

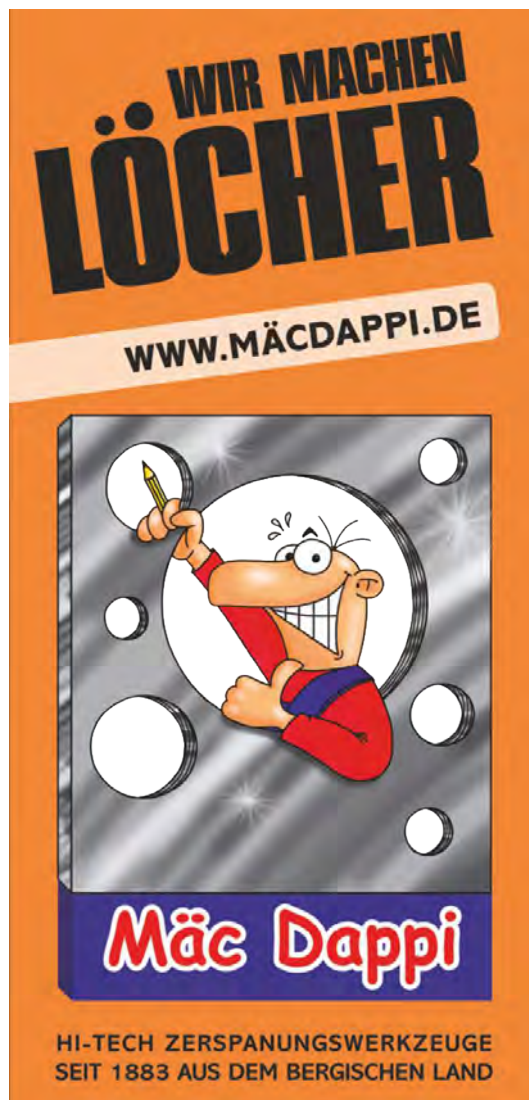
WIR MACHEN
LÖCHER



WUPPERTAL



Technischer
Preiskatalog G X 23



GEBR. DAPPRICH GmbH
Hi-TECH ZERSPANUNGSWERKZEUGE

NEULANDWEG 15
42329 WUPPERTAL
Fon +49 202 87 00 14 - 0
W/A +49 202 87 00 14 50
Fax +49 202 87 00 14 90

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)



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

G~~X~~23



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.

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 KONZENTRIERT SICH NUN AUF SPANABHEBENDE PRÄZISIONSWERKZEUGE FÜHRENDER EUROPÄISCHER WERKZEUGPRODUZENTEN. BEDIENT WIRD DER FACHHANDEL IM GESAMTEN EUROPÄISCHEN RAUM.

1973 WAGTE UNSER SENIORCHEF GERD HÖLSCHIED 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 FORTFÜHRUNG 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 ZERSPANNUNGSWERKZEUGE MIT LÖSUNGSANSÄTZEN & RATSCHLÄGEN TÄGLICH ZUR SEITE, BIS ER UNS IM JAHR 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



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



Unsere unverbindlichen Empfehlungen zur Optimierung Ihrer Ergebnisse

Zu bearbeitendes Material	Einsatzgebiete				
	Bohren Reiben Senken	Fräsen	Gewinden	Drehen	Abwälzfräsen
Stähle	AlTiN AlTiSi TiN	TiSi AlTiN	AlMove TiN	AlTiN	TwinTiN
gehärtete Stähle 54HRC	TiSi AlTiN	TiSi AlTiN	TiSi AlTiN	TiSi AlTiN	μAlTiN TwinTiN
gehärtete Stähle 62HRC	nACo-blue μAlTiN	nACo-blue μAlTiN	nACo-blue μAlTiN	nACo-blue μAlTiN	μAlTiN TwinTiN
Guss	AlMove AlTiN	AlMove nACo-blue	AlMove nACo-blue	μAlTin AlMove	μAlTin AlMove
Aluminium <12% Si	ZrN AlTiSi	ZrN AlTiSi	ZrN AlTiSi	ZrN AlTiSi	ZrN AlTiSi
Aluminium >12% Si	ZrN	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma
Titan / -legierungen	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue
Superlegierungen	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN nACo-blue	μAlTiN TwinTiN
Kupfer	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma DLC	ZrN CrN-Prisma DLC	
Bronze, Messing	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma DLC	ZrN CrN-Prisma DLC	
Kunststoff	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma DLC	ZrN CrN-Prisma DLC	ZrN CrN-Prisma DLC	
Holz	CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	ZrN CrN-Prisma	

Optimale Ergebnisse können aber nur mit optimal vor- und nachbereiteten Werkzeugen erzielt werden.

Eine einfache Beschichtung reicht uns nicht !

Daher werden alle Schneidkanten unserer Werkzeuge besonders präpariert und erhalten ein Pätzionsfinish für perfekte Oberflächen.

- Kantenverrundung von Schneidwerkzeugen im Schleppfinishverfahren zur Stabilisierung der Schneidkanten. Dadurch werden erhebliche Standzeitverbesserungen erreicht.
- Glätten und polieren für besseres Fließverhalten und geringeren Kraftaufwand
- Droplets entfernen für besseren Spanabfluss
- Entgraten von schwierigen und feinen HSS-Werkzeugen bei gleichzeitiger Verbesserung der Oberflächen

Fragen Sie uns !





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 Stainless 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 Strength 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		



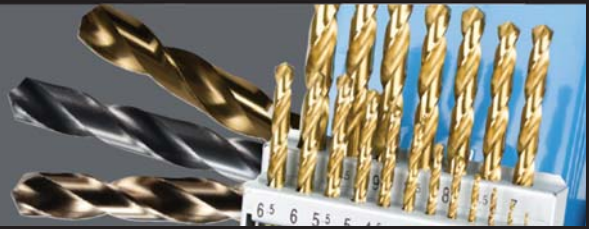
BESCHREIBUNG DER ICONS DESCRIPTION OF USED ICONS

MATERIAL- GÜTEN	HSS M2 HSS M2 S 6-5-2	HSS 4341 HSS 4341 (CHINA-HSS)	HSSE HSSECo (M35/M42)	HM-B HM- BESTÜCKT	VHM VOLLHART- METALL	WSP WENDE- SCHNEID- PLATTEN	ZD ZINK- DRUCKGUSS	WS WERKZEUG- STAHL
BEMASSUNG	~DIN ANGELEGT AN DIN	DIN NACH DIN	WN WERKS- NORM	ISO NACH ISO	ANSI NACH ANSI			
BAUFORM Typ	N Typ N	H Typ H	W	HD HEAVY DUTY VERTSÄRKT	WELDA E	TS TIEFLOCH- SPIRALE		
DREH- RICHTUNG	RH RECHTS	LH LINKS	GERADE					
OBERFLÄCHE	P0 BLANK BLANK	VAP VAPORISIERT	BrOx BRONZE- OXID	TiN TITAN- NITRID	TiCN TITAN- CARBO- NITRID	TiALN TITAN- ALUMINIUM NITRID	AlTiSi ALU- TITAN- SILIZIUM	ZrN ZIRKON NITRID
QUALITÄTS- RANKING	DxC DAPPRICH XTREM CUTTING	HiPC HIGH- PERFORMANCE CUTTING	IQ INDUSTRIE- QUALITÄT	CLASSIC BEWÄHRTER STANDARD	BASIC EINFACHSTE QUALITÄT			
BEARBEITUNGS- TIEFEN	3 x D z.B. 3x Ø	4xD						
SCHAFT- AUSFÜHRUNG	3S 3-FLÄCHEN- SCHAFT	S 13 REDUZIERTER SCHAFT	HA GLATTER SCHAFT	HB SPANN- FLÄCHE	HEK WHISTLE NOTCH	W19 W32 WELDON- SPANNFLÄCHEN 19 / 32 MM	3/4" WELDON WELDON- SPANNFLÄCHEN 19 / 32 MM	1/4" BIT
SONSTIGE MERKMALE	OHNE FASE	AERO- SPACE	GFK	HARDOX	IK	AUS- LAUF	AB WERKS- LAGER	AUF ANFRAGE

INHALTSVERZEICHNIS / CONTENTS

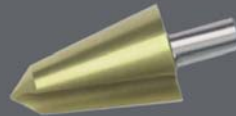
BOHREN 1

Seite 15



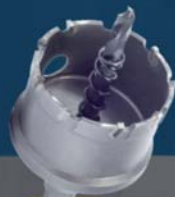
BOHREN 2

Seite 122



BOHREN 3

Seite 143



KERNBOHREN

Seite 149



REIBEN

Seite 206



SENKEN

Seite 227



GEWINDEN

Seite xx



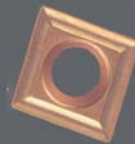
FRÄSEN

Seite xx



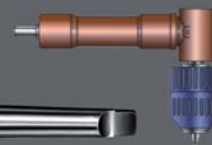
DREHEN

Seite xx



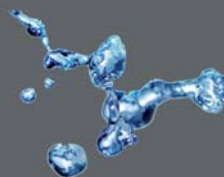
SPANNEN

Seite xx



KÜHLEN

Seite xx



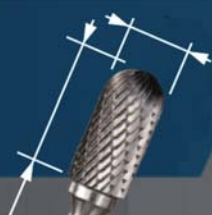
CRAFT-PRO

Seite xx

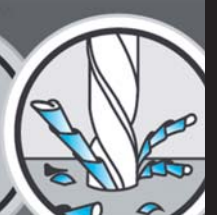


TECHNIK

Seite xx



5/8"
3/4"
7/8"
1 1/8"
1 3/8"
1 3/4"



BOHREN

PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

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-MATERIAL	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			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC	1/4" BIT	SEITE 41

SERIE 02010			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
SERIE 01150	 	HSS M2	DIN 338	N	RH	BrOX	IQ	3S	SEITE 49
SERIE 01165	 	HSS M2	DIN 338	N	RH	KIOPF- TiN	CLASSIC	3S	SEITE 51
SERIE 01010		HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		SEITE 52
SERIE 08610		HSS M2	~DIN 338	N	RH	VAP	IQ	S 13	SEITE 53
SERIE 01042		HSS M2	DIN 338	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE 54
SERIE 01032		HSS 4341	DIN 338	N	RH	BLANK	BASIC		SEITE 56
SERIE 01990		HSS 4341	DIN 338	N	RH	BLANK	BASIC		SEITE 58
SERIE 01200		HSS M2	DIN 338	H	RH	BLANK	IQ		SEITE 60
SERIE 01300		HSS M2	DIN 338	W	RH	BLANK	IQ		SEITE 61
SERIE 01320		HSS M2	~DIN 338	Hi Nox	RH	VAP	IQ		SEITE 63
SERIE 01111		HSSE	DIN 338	HD	RH	BrOX	IQ		SEITE 64
SERIE 01115		HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ		SEITE 64
SERIE 01117		HSSE	DIN 338	SUPER ELITE	RH	BrOX	HiPC		SEITE 68
SERIE 01140		HSSE	~DIN 338	HD	RH	BLANK	IQ	S 13	SEITE 67
SERIE 01103	 	HSSE	DIN 338	N	RH	BLANK	IQ	Z3	SEITE 70
SERIE 01168		HSSE	DIN 338	HD VA	RH	TiALN	HiPC	AUS- LAUF	SEITE 71
SERIE 01178		HSSE	DIN 338	HD HF	RH	TiALN	HiPC	AUS- LAUF	SEITE 72
SERIE 01188		HSSE	DIN 338	HD GG	RH	TiALN	HiPC	AUS- LAUF	SEITE 73
SERIE 01401		HSSE	DIN 338	HD	RH	BLANK	IQ	TS	SEITE 74
SERIE 01405		HSSE	DIN 338	HD	RH	TiN	IQ	TS	SEITE 74
SERIE 01408		HSSE	DIN 338	HD	RH	TiALN	IQ	TS	SEITE 74
SERIE 01120		HSSE	DIN 338	HD	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE 75



SPIRALBOHRER - KURZ (NORMALE LÄNGE) JOBBER-LENGTH DRILLS

DIN 338

SERIE 01217			HM-B	DIN 338	H	RH	BLANK	IQ		SEITE 77
SERIE 01050			VHM	DIN 338	HD	RH	BLANK	IQ		SEITE 78
SERIE 04288			VHM	DIN 6937	HD	RH	TiALN	HiPC	IK	SEITE 81
SERIE 93059		BOHRREIBAHLE H7	VHM	DIN 6537	HD 140°	RH	ALTiSi	DxC	IK	SEITE 82
SERIE 93069		BOHRREIBAHLE H7 COMPOSITE/PLASTIK	VHM	WN	Z4	RH	ALCRO	DxC		SEITE 83
SERIE 01900			HSS M2	DIN 338			BLANK			SEITE 84
SERIE 01040		LETTER SIZE	HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER
SERIE 01020		WIRE GAUGE	HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER
SERIE 01011			HSSE	DIN 338	N	LH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER

SPIRALBOHRER - LANG LONG-SERIES DRILLS

DIN 340

SERIE 04000		HSS M2	DIN 340	N	RH	VAP AB 1 MM	IQ		SEITE 85
SERIE 04111		HSSE	DIN 340	HD	RH	BrOx	IQ		SEITE 87
SERIE 04161		HSSE	DIN 340	HD	RH	BLANK	IQ	TS	SEITE 88
SERIE 04165		HSSE	DIN 340	HD	RH	TiN	IQ	TS	SEITE 88
SERIE 04020		VHM	~DIN 340	HD	RH	BLANK	DxC		SEITE 89
SERIE 04288		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC	IK	SEITE 90
SERIE 04010		HSS M2	DIN 340	N	LH	VAP	IQ		AB WERKSLAGER
SERIE 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 92
SERIE 05161		HSSE	DIN 1869	TS	RH	BLANK	IQ	SEITE 94
SERIE 05020		VHM	~DIN 1869	N	RH	BLANK	DxC	SEITE 95
SERIE 05288		VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC IK	SEITE 96
SERIE 05288	  	VHM	DIN 6537	HD	RH	TiALN	DxC IK	SEITE 96

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 98
SERIE 83017		WSP	WN	3xD	RH		DxC	IK	SEITE 100
SERIE 84017		WSP	WN	4xD	RH		DxC	IK	SEITE 102
	 	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 104
SERIE 11990		HSS 4341	DIN 345	N	RH	VAP	Basic	SEITE 108
SERIE 11111		HSSE	DIN 345	HD	RH	BrOx BLANK	IQ	SEITE 109
SERIE 11211		HSSE	~DIN 345	HD	RH	BrOx	IQ	HARDOX SEITE 110
SERIE 12217		HM-B	DIN 8041	H	RH	BLANK	IQ	SEITE 111
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 112
-----------------------	---	-----------	--------------	---	----	-----	----	---------------------

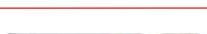
AUFBOHRER MIT MORSEKEGELSCHAFT [& ZYLINDERSCHAFT] 3 FLUTE TAPER SHANK [AND STRAIGHT SHANK] CORE DRILLS

DIN 343

SERIE 17000		HSS M2	DIN 343	N	RH	VAP	IQ	Z 3 SEITE 113
SERIE 01103		HSSE	DIN 338	N	RH	BLANK	IQ	Z3 SEITE 70



MEHRFASENSTUFENBOHRER ZENTRIERBOHRER NC-ANBOHRER SUBLAND DRILLS CENTRE DRILLS SPOTTING DRILLS

SERIE 01500		HSS M2	DIN 8374	N	RH	VAP	IQ	90°	SEITE 114
SERIE 01600		HSS M2	DIN 8376	N	RH	VAP	IQ	180°	SEITE 114
SERIE 01700		HSS M2	DIN 8378	N	RH	VAP	IQ	90°	SEITE 115
SERIE 07000		HSS M2	DIN 333	A	RH	BLANK	IQ		SEITE 116
SERIE 07005		HSS M2	DIN 333	A	RH	TiN	IQ		SEITE 116
SERIE 07500		HSSE	DIN 333	A	RH	BLANK	IQ	60°	SEITE 116
SERIE 07508		HSSE	DIN 333	A	RH	TiALN	IQ	60°	SEITE 116
SERIE 07020		HSS M2	DIN 333	B	RH	BLANK	IQ	60°/ 120°	AUS- LAUF SEITE 117
SERIE 07010		HSS M2	DIN 333	R	RH	BLANK	IQ	AUS- LAUF	SEITE 117
SERIE 08051		HSSE	WN	N	RH	BLANK	IQ	90°	SEITE 118
SERIE 08058		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90°	SEITE 118
SERIE 08061		HSSE	WN	N	RH	BLANK	IQ	120°	SEITE 119
SERIE 08068		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	120°	SEITE 119
SERIE 08078		HSSE	WN	N	RH	TiALN	IQ	90°/ 120°	AUF ANFRAGE
SERIE 08471		VHM	WN	N	RH	BLANK	DxC	90°	SEITE 120
SERIE 08479		VHM	WN	N	RH	ALTiSi	DxC	90°	SEITE 120
SERIE 08481		VHM	WN	N	RH	BLANK	DxC	120°	SEITE 121
SERIE 08489		VHM	WN	N	RH	ALTiSi	DxC	120°	SEITE 121





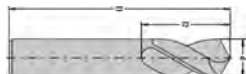
Serie 08100

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.



08100 Dapprich-TechBox

- ▶ Blechbohrer Werksnorm
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 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	○ <td>+</td>	+																																					
✓	✓	✓	✓					○	○	○		✓	✓	○	○							○	○			○	○	○	○	○	○																																								
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								Stück								BestNr B								d								mm								mm								Stück							
.0300	3,00			46				16				2,08									.0410	4,10			55				22				2,41																																						
.0310	3,10			46				18				1,69									.0420	4,20			55				22				2,41																																						
.0320	3,20			49				18				2,16									.0450	4,50			58				24				2,59																																						
.0325	3,25			49				18				3,57									.0490	4,90			62				26				4,28																																						
.0330	3,30			49				18				2,16									.0500	5,00			62				26				3,02																																						
.0350	3,50			52				20				2,26									.0550	5,50			66				28				3,49																																						
.0400	4.00			55				22				2.41									.0600	6.00			66				28				3.79																																						



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



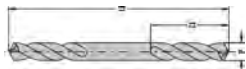
Serie 08150

Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

doppelseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

Typ 08150 - Doppellendbohrer 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.



08150 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 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								€																																																	
d								mm								mm								Stück								BestNr B								d								mm								mm								Stück									
																																																																									
.0200	2,00																		.0500	5,00																																																					
.0250	2,50																		.0510	5,10																																																					
.0300	3,00																		.0520	5,20																																																					
.0310	3,10																		.0550	5,50																																																					
.0320	3,20																		.0600	6,00																																																					
.0325	3,25																		.0620	6,20																																																					
.0330	3,30																		.0650	6,50																																																					
.0350	3,50																		.0680	6,80																																																					
.0400	4,00																		.0700	7,00																																																					
.0410	4,10																		.0800	8,00																																																					
.0420	4,20																		.0900	9,00																																																					
.0450	4,50																		.1000	10,00																																																					
.0490	4,90																																																																								



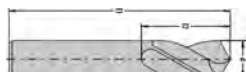
Serie 08300

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-maintenance.



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843



08300 Dapprich-TechBox

- ▶ PANEL-Drills Werksnorm
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 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°		
								€																								€		
BestNr B																BestNr B																		
								Ø mm								Ø mm								Ø mm								Ø mm		
								d								d								d								d		
								l1								l1								l1								l1		
								l2								l2								l2								l2		
								Stück																								Stück		
.0332								3/32"								.0732								7/32"								3/32"		
.0180								49								66								19								49		
.0532								55								70								21								55		
.0316								62								79								25								62		



Aerospace-Sonderwerkzeuge



02111

Heavy-Duty Automaten-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								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				€				€																																							
BestNr B								d				mm				mm				Stück				Stück												BestNr B				d				mm				mm				Stück				Stück							
.0960	9,60				89		43		13,80		39,72										.1050		10,50		89		43		14,85		43,10																																
.0970	9,70				89		43		14,02		40,47										.1100		11,00		95		47		14,85		43,10																																
.0980	9,80				89		43		14,74		42,63										.1150		11,50		95		47		15,74		46,15																																
.0990	9,90				89		43		14,74		42,63										.1200		12,00		102		51		18,94		54,67																																
.1000	10,00				89		43		8,16		27,46										.1250		12,50		102		51		20,09		57,73																																
.1020	10,20				89		43		14,27		42,31										.1300		13,00		102		51		20,38		58,48																																



Bohren | Drilling
Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



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		198,98												.1950		19,50		160		90		228,75					
.1900				19,00		160		90		139,39												.2000		20,00		160		90		81,00					



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



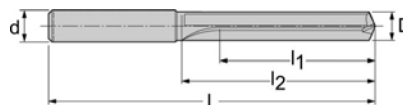
Serie 02049

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.

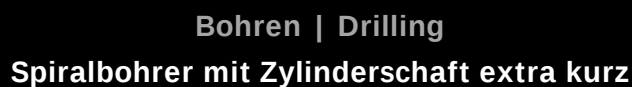
EN - Straight fluted high performance drill mainly steels to material-group P up to 1.400N/mm². To drill up to three times diameter deep.



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		47,31							.0600		6,00		20		28		66		6,0				82,10	
.0250		2,50		8		14		43		2,5		48,41							.0680		6,80		22		34		74		6,8				99,42	
.0300		3,00		10		16		46		3,0		53,75							.0700		7,00		22		34		74		7,0				99,42	
.0330		3,30		10		16		46		3,3		53,75							.0800		8,00		26		37		79*		8,0				114,27	
.0350		3,50		12		20		52		3,5		53,75							.0850		8,50		26		37		79		8,5				132,04	
.0400		4,00		14		22		55		4,0		59,89							.1000		10,00		32		43		89		10,0				149,31	
.0420		4,20		14		22		55		4,2		68,91							.1200		12,00		38		51		102		12,0				214,30	
.0500		5,00		18		26		62		5,0		68,91																						



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				119,60								.1600		16,0		115		65		16		151,13							
.1350	13,5		107		60		14				119,60								.1650		16,5		123		73		18		207,08							
.1380	13,8		107		60		14				119,60								.1700		17,0		123		73		18		207,08							
.1400	14,0		107		60		14				119,60								.1750		17,5		123		73		18		207,08							
.1450	14,5		115		65		16				151,13								.1800		18,0		123		73		18		207,08							
.1480	14,8		115		65		16				151,13								.1850		18,5		131		79		20		263,00							
.1500	15,0		115		65		16				151,13								.1900		19,0		131		79		20		263,00							
.1550	15,5		115		65		16				151,13								.1950		19,5		131		79		20		263,00							
.1580	15,8		115		65		16				151,13								.2000		20,0		131		79		20		263,00							



Bohren | Drilling
Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra kurz



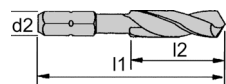
Serie 08510

HEXiBiT® HSS-Spiralbohrer, 1/4"-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"



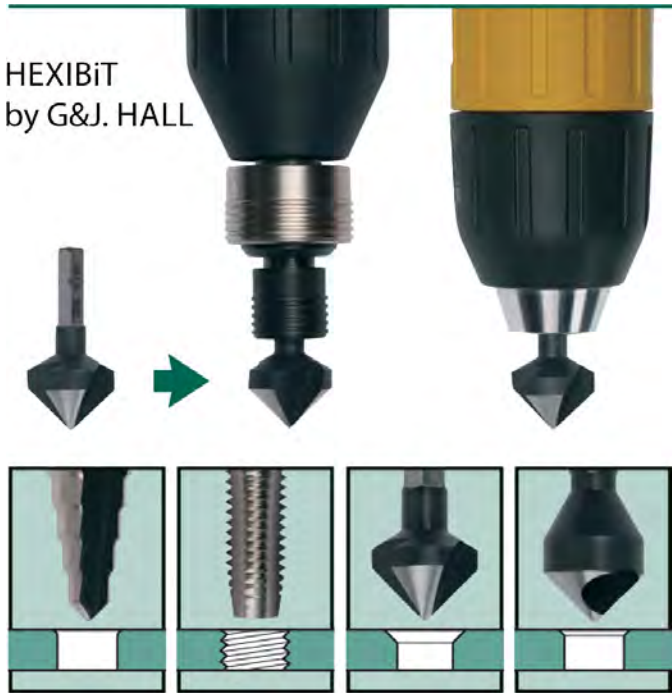
HEXiBiT

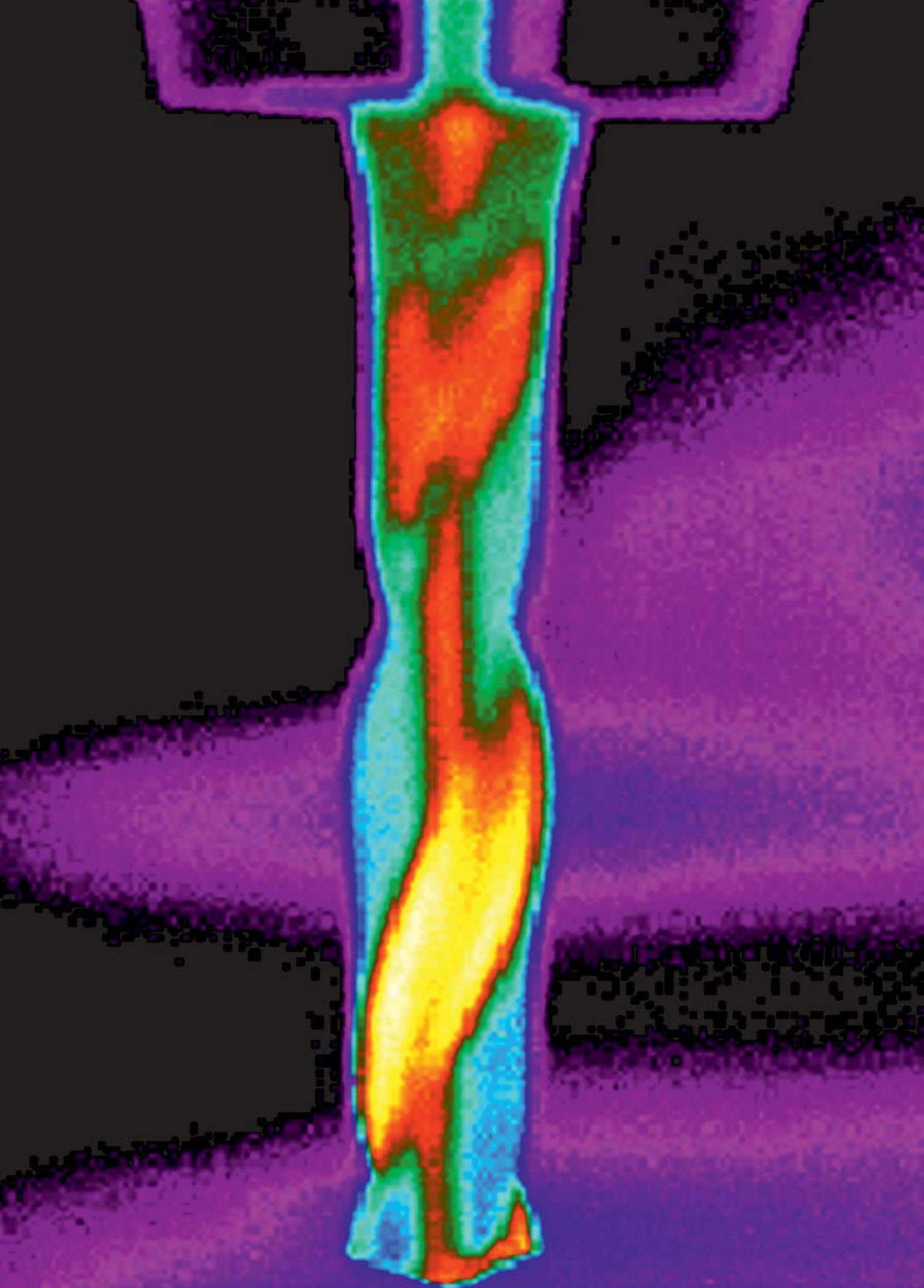


08510 Daprich-TechBox

- ▶ Werksnorm 1/4" Bit-Schaft
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 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			d		Gewinde		mm		mm		Zoll		Stück							
.0100		1,00				32		7		1/4"		7,00			.0600		6,00		M 7			50		26		1/4"		7,70	7,70										
.0150		1,50				32		10		1/4"		7,00			.0650		6,50					50		30		1/4"		7,70	7,70										
.0200		2,00				34		12		1/4"		7,00			.0680		6,80		M 8			50		30		1/4"		7,70	7,70										
.0250		2,50		M 3		36		14		1/4"		7,00			.0700		7,00					50		30		1/4"		7,70	7,70										
.0300		3,00				38		16		1/4"		7,00			.0750		7,50					51		32		1/4"		8,02	8,02										
.0330		3,30		M 4		40		18		1/4"		7,00			.0800		8,00					51		32		1/4"		8,02	8,02										
.0350		3,50				40		18		1/4"		7,00			.0850		8,50		M 10			53		33		1/4"		8,02	8,02										
.0400		4,00				44		20		1/4"		7,00			.0900		9,00					53		33		1/4"		8,02	8,02										
.0420		4,20		M 5		45		20		1/4"		7,00			.0950		9,50					54		38		1/4"		8,02	8,02										
.0450		4,50				46		24		1/4"		7,00			.1000		10,00					54		38		1/4"		8,02	8,02										
.0500		5,00		M 6		50		26		1/4"		7,00			.1020		10,20		M 12			54		38		1/4"		8,02	8,02										
.0550		5,50				50		26		1/4"		7,00																											







Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



Serie 01150

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

DIN 338 N, Kreuzanschliff, Two-Tone-Finish

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

3-Flächen-Schaft $\geq 5,0\text{mm}$ 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 $\geq 5,0\text{mm}$ prevents slipping in 3-jaw-chucks.



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

01150 Daprich-TechBox

- ▶ Tri-Quad™ DIN 338 N, Split-Point
- ▶ HSS / M2HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Kegelmantelschliff 135°
- ▶ Ausspitzung DIN 1412 C
- ▶ * 3-Flächen-Schaft $\geq 5,0\text{mm}$; $\leq 4,9\text{mm}$ 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																01 150																01 150																					
Gruppe																01																01																					
Qualität																HSSG																HSSG																					
Schicht																P1 / P2																P1 / P2																					
Dreh 																RH																RH																					
Spitze Δ																135°																135°																					
								Ø mm								l1				l2				€																													
BestNr B								d								mm				mm				Stück				BestNr B								d				mm				mm				Stück					
																																																					
.0100	1,00				34			12				1,76							.0700	7,00			109			69					5,93																						
.0150	1,50				40			18				1,57							.0750	7,50			109			69					6,58																						
.0200	2,00				49			24				1,62							.0800	8,00			117			75					6,58																						
.0250	2,50				57			30				1,40							.0850	8,50			117			75					8,34																						
.0300	3,00				61			33				2,05							.0900	9,00			125			81					9,20																						
.0330	3,30				65			36				2,66							.0950	9,50			125			81					10,35																						
.0350	3,50				70			39				2,30							.1000	10,00			133			87					11,00																						
.0400	4,00				75			43				2,37							.1020	10,20			133			87					14,45																						
.0420	4,20				75			43				2,73							.1050	10,50			133			87					14,13																						
.0450	4,50				80			47				3,02							.1100	11,00			142			94					16,25																						
.0500	5,00				86			52				2,88							.1150	11,50			142			94					17,83																						
.0550	5,50				93			57				3,99							.1200	12,00			151			101					19,99																						
.0600	6,00				93			57				3,99							.1250	12,50			151			101					22,47																						
.0650	6,50				101			63				4,96							.1300	13,00			151			101					24,59																						
.0680	6,80				109			69				4,39																																									



Serie 09503

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

DIN 338 N, Kreuzanschliff, Two-Tone-Finish

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

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

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



09503 Dapprich-TechBox

- ▶ Tri-Quad™ DIN 338 N, Split-Point
- ▶ HSS / 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																								09 503																									
Gruppe																								01																									
Qualität																								HSSG																									
Schicht																								P1 / P2																									
Dreh ☐																								RH																									
Spitze Δ																								135°																									
								Satz- Type		Anzahl Bohrer		Inhalt von mm		Inhalt bis mm		Stufung mm		€ Satz																		Box Type													
BestNr B																																																	
.TQ19								TQ 19		19		1,00		10,00		0,50		97,83																		Metall													
.TQ25								TQ 25		25		1,00		10,00		0,50		*																		Metall													



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



WUPPERTAL

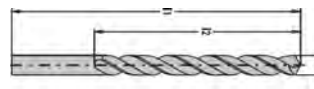
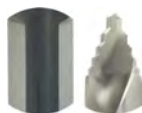
Serie 01165

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 innovative 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 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (CLASSIC aus dem Vollen geschliffen)
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ Sonder-Stufenspitze ab Ø 2,5 mm
- ▶ 3-Flächeschaft 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		mm	Stück							
																																			
.0100	1,00				34			12			0,34								.0750	7,50			109			69			9,29						
.0150	1,50				40			80			0,34								.0800	8,00			117			75			9,85						
.0200	2,00				49			24			0,56								.0850	8,50			117			75			11,27						
.0250	2,50				57			30			3,00								.0900	9,00			125			81			12,58						
.0300	3,00				61			33			3,56								.0950	9,50			125			81			14,08						
.0330	3,30				65			36			3,63								.1000	10,00			133			87			15,13						
.0350	3,50				70			39			3,67								.1050	10,20			133			87			18,76						
.0400	4,00				75			43			3,93								.1020	10,50			133			87			17,04						
.0450	4,20				75			43			4,23								.1100	11,00			142			94			19,70						
.0420	4,50				80			47			4,12								.1150	11,50			142			94			22,13						
.0500	5,00				86			52			4,76								.1200	12,00			151			101			23,67						
.0550	5,50				93			57			5,17								.1250	12,50			151			101			26,55						
.0600	6,00				93			57			6,03								.1300	13,00			151			101			28,20						
.0650	6,50				101			63			6,55								.LC19	LC 19			1-10			x0,50			133,91	Satz		19tlq.			
.0700	6,80				109			69			8,65								.LC25	LC 25			1-13			x0,50			276,61	Satz		25tlq.			
.0680	7,00				109			69			8,05																								



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, Sinterisen, 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 1841

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									
																																					
.0100	1,00			34	12	2,45																															
.0150	1,50			40	18	2,45																															
.0200	2,00			49	24	2,63																															
.0250	2,50			57	30	2,87																															
.0300	3,00			61	33	3,20																															
.0320	3,20			65	36	3,36																															
.0330	3,30			65	36	3,36																															
.0350	3,50			70	39	3,49																															
.0400	4,00			75	43	3,77																															
.0420	4,20			75	43	4,13																															
.0450	4,50			80	47	4,92																															
.0500	5,00			86	52	4,49																															
.0550	5,50			93	57	6,07																															
.0600	6,00			93	57	6,07																															
.0650	6,50			93	63	6,97																															
.0680	6,80			109	69	8,47																															
.0700	7,00			109	69	7,84																															
.0750	7,50			109	69	8,88																															
.0800	8,00			117	75	10,60																															
.0850	8,50			117	75	10,60																															
.0900	9,00			125	81	13,19																															
.0950	9,50			125	81	13,73																															
.1000	10,00			133	87	16,28																															
.1020	10,20			133	87	22,40																															
.1050	10,50			133	87	19,88																															
.1100	11,00			142	94	21,60																															
.1150	11,50			142	94	25,02																															
.1200	12,00			151	101	25,95																															
.1250	12,50			151	101	29,33																															
.1300	13,00			151	101	33,64																															
RL19	RL 19			1-10	x0,50	141,44			Satz				19tlq																								
RL 25	RL 25			1-13	x0,50	300,55			Satz				25tlq																								



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]
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Kegelmantelschliff 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	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								01 042																		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				0,20											.0700	7,00		109		69			1,97					
.0150	1,50			40		18				0,24											.0750	7,50		109		69			2,22					
.0200	2,00			49		24				0,28											.0800	8,00		117		75			2,67					
.0250	2,50			57		30				0,36											.0850	8,50		117		75			2,96					
.0300	3,00			61		33				0,48											.0900	9,00		125		81			3,49					
.0310	3,10			65		36				0,52											.0950	9,50		125		81			3,90					
.0320	3,20			65		36				0,52											.1000	10,00		133		87			4,48					
.0330	3,30			65		36				0,56											.1020	10,20		133		87			4,93					
.0350	3,50			70		39				0,56											.1050	10,50		133		87			4,93					
.0400	4,00			75		43				0,68											.1100	11,00		142		94			7,81					
.0420	4,20			75		43				0,72											.1150	11,50		142		94			6,16					
.0450	4,50			80		47				0,82											.1200	12,00		151		101			7,02					
.0500	5,00			86		52				0,99											.1250	12,50		151		101			7,60					
.0550	5,50			93		57				1,19											.1300	13,00		151		101			8,01					
.0600	6,00			93		57				1,36											.1350	13,50		160		108			11,50					
.0650	6,50			101		63				1,64											.1400	14,00		160		108			12,32					
.0680	6,80			109		69				1,97																								



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



Serie 09542

CLASSIC-Spiralbohrer aus HSS-M2 geschliffen

DIN 338 N, rechtsschneidend

Sätze 09542 gefüllt mit Typ 01042 - Geschliffener Industriespiralbohrer zur Bearbeitung von Stahl bis 800N/mm², Stahlguss, Grauguss, Temperguss, Sinterisen, 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. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.



09542 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 338 N (CLASSIC)
- ▶ Sätze in Metallkassette oder Kunststoffbox
- ▶ Kegelmantelschliff 118°
- ▶ Kreuzanschliff nach DIN 1412 C
- ▶ blanke Ausführung
- ▶ weitere Zusammenstellungen 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															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	38,59																										Plastik	
.M19		M 19	19	1,0	10,0	0,5	39,88																										Metall	
.RB25		RB 25	25	1,0	13,0	0,5	79,60																										Plastik	
.M25		M 25	25	1,0	13,0	0,5	85,41																										Metall	



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



WUPPERTAL

Serie 09507

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.



09507 Daprich-TechBox

- ▶ DIN 338 Heavy Duty
- ▶ HSSECo mit spezieller Kryo-Behandlung
- ▶ Kegelmantelschliff 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								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																09 507																				
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	224,95																				Metall									
.MK25		MK 25	25	1,00	13,00	0,50	484,12																				Metall									



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



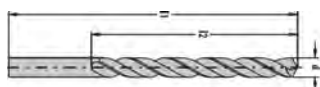
Serie 01168

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 Daprich-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		11,17												.0600		6,00		93		57		17,78							
.0330	3,30		65		36		11,94												.0650		6,50		101		63		19,04							
.0350	3,50		70		39		12,11												.0680		6,80		109		69		20,09							
.0400	4,00		75		43		12,92												.0800		8,00		117		75		24,22							
.0420	4,20		75		43		13,30												.0850		8,50		117		75		26,60							
.0500	5,00		86		52		14,49												.1020		10,20		133		87		31,82							



Auslauf-Artikel > Abverkauf solange Lagervorrat <



01120

CLASSIC-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				€														
d								mm				mm				Stück								BestNr B				d				mm				mm				Stück										
																																																		
.1250								12,50				151				101				14,66								.1450				14,50				169				114				19,04						
.1300								13,00				151				101				15,77								.1500				15,00				169				114				20,66						
.1350								13,50				160				108				16,70								.1550				15,50				178				120				22,10						
.1400								14,00				160				108				17,60								.1600				16,00				178				120				24,35						

Serie 09520

CLASSIC-Spiralbohrer, HSSECo

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 09520 - Cobaltlegierter Importspiralbohrer Type 01120 mit ausgeprägter 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- Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€																						Box Type							
BestNr B						Satz																													
																																			
.SB19	SB 19	19	1,00	10,00	0,50	61,61														GripBox								Plastik							
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	75,49																						Plastik							
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	88,64																						Metall							
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	164,07																						Plastik							
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	184,60																						Metall							
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	704,89																						Metall							
Inhalt:		1,0-8,0 mm: je 10 per Ø																																	
		8,5-10,0mm: je 5 per Ø																																	



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



WUPPERTAL

Serie 01217

HM-bestückte Spiralbohrer

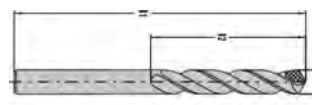
kurz, rechtsschneidend

Typ 01217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reinstmolybdän, 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 of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter



01217 Daprich-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				€												
d								mm				mm											BestNr B				d				mm				mm				Stück								
.0200	2,00							49	24		13,34								.1020	10,20		133	87									26,67															
.0250	2,50							57	30		8,89								.1050	10,50		133	87									26,67															
.0300	3,00							61	33		8,89								.1100	11,00		142	94									26,67															
.0350	3,50							70	39		10,57								.1150	11,50		142	94									28,91															
.0400	4,00							75	43		11,69								.1200	12,00		151	101									28,91															
.0420	4,20							75	43		12,78								.1250	12,50		151	101									35,60															
.0450	4,50							80	47		12,78								.1300	13,00		151	101									35,60															
.0500	5,00							86	52		13,34								.1350	13,50		160	108									43,37															
.0510	5,10							86	52		26,67								.1400	14,00		160	108									43,37															
.0550	5,50							93	57		13,90								.1450	14,50		169	114									47,81															
.0600	6,00							93	57		14,46								.1500	15,00		169	114									70,07															
.0610	6,10							101	63		22,23								.1550	15,50		178	120									53,38															
.0650	6,50							101	63		15,58								.1600	16,00		178	120									53,38															
.0680	6,80							109	69		22,79								.1650	16,50		184	125									62,27															
.0700	7,00							109	69		16,14								.1700	17,00		184	125									62,27															
.0750	7,50							109	69		16,70								.1750	17,50		191	130									138,99															
.0800	8,00							117	75		18,34								.1800	18,00		191	130									65,59															
.0850	8,50							117	75		23,10								.1850	18,50		198	135									72,80															
.0900	9,00							125	81		20,02								.1900	19,00		198	135									130,10															
.0950	9,50							125	81		21,14								.1950	19,50		205	140									139,02															
.1000	10,00							133	87		25,59								.2000	20,00		205	140									75,60															



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														Ø mm				l1					
								d				mm														d				mm					
BestNr B								Stück				Anfrage							BestNr B							d				mm					
																																			
.1110	11,10		142		95		141,05												.1165	11,65		142		95		156,80									
.1115	11,15		142		95		141,05												.1170	11,70		142		95		156,80									
.1120	11,20		142		95		141,05												.1175	11,75		142		95		156,80									
.1125	11,25		142		95		141,05												.1180	11,80		142		95		156,80									
.1130	11,30		142		95		141,05												.1185	11,85		151		102		156,80									
.1135	11,35		142		95		141,05												.1190	11,90		151		102		156,80									
.1140	11,40		142		95		141,05												.1195	11,95		151		102		189,95									
.1145	11,45		142		95		156,80												.1200	12,00		151		102		189,95									
.1150	11,50		142		95		156,80												.1250	12,50		151		101		*									
.1155	11,55		142		95		156,80												.1300	13,00		151		101		*									
.1160	11,60		142		95		156,80																												



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft kurz



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 Daprich-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																																	
								€																				€																																	
BestNr B								Stück																				BestNr B				Stück																													
.0200								2,00				100				50				81,90																				.0633				6,33				100				50				124,97					
.0248								2,48				100				50				81,90																				.0660				6,60				100				50				124,97					
.0300								3,00				100				50				92,54																				.0700				7,00				100				50				124,97					
.0317								3,17				100				50				92,54																				.0792				7,92				100				50				148,89					
.0400								4,00				100				50				97,83																				.0800				8,00				100				50				148,89					
.0421								4,21				100				50				98,91																				.0863				8,63				100				50				172,28					
.0482								4,82				100				50				104,22																				.0900				9,00				100				50				172,28					
.0505								5,05				100				50				106,87																				.1000				10,00				100				50				198,89					
.0553								5,53				100				50				109,53																				.1200				12,00				100				50				254,18					
.0600								6,00				100				50				109,53																																									



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



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	1,76			.0590	5,90	93	10	2,73		
.0110	1,10	36	10	1,69			.0600	6,00	93	10	2,41		
.0120	1,20	38	10	1,76			.0610	6,10	101	10	2,88		
.0130	1,30	38	10	1,69			.0620	6,20	101	10	2,88		
.0140	1,40	40	10	1,69			.0630	6,30	101	10	2,88		
.0150	1,50	40	10	1,44			.0640	6,40	101	10	3,13		
.0160	1,60	43	10	1,40			.0650	6,50	101	10	3,02		
.0170	1,70	43	10	1,44			.0660	6,60	101	10	3,27		
.0180	1,80	46	10	1,26			.0670	6,70	101	10	3,34		
.0190	1,90	46	10	1,29			.0680	6,80	109	10	3,88		
.0200	2,00	49	10	1,11			.0690	6,90	109	10	3,88		
.0210	2,10	49	10	1,29			.0700	7,00	109	10	3,56		
.0220	2,20	53	10	1,29			.0710	7,10	109	10	3,99		
.0230	2,30	53	10	1,29			.0720	7,20	109	10	4,10		
.0240	2,40	57	10	1,40			.0730	7,30	109	10	4,10		
.0250	2,50	57	10	1,40			.0740	7,40	109	10	4,21		
.0260	2,60	57	10	1,40			.0750	7,50	109	10	3,99		
.0270	2,70	61	10	1,40			.0760	7,60	117	10	4,57		
.0280	2,80	61	10	1,44			.0770	7,70	117	10	4,57		
.0290	2,90	61	10	1,44			.0780	7,80	117	10	4,60		
.0300	3,00	61	10	1,26			.0790	7,90	117	10	4,60		
.0310	3,10	65	10	1,44			.0800	8,00	117	10	3,99		
.0320	3,20	65	10	1,44			.0810	8,10	117	10	4,71		
.0330	3,30	65	10	1,65			.0820	8,20	117	10	4,82		
.0340	3,40	70	10	1,65			.0830	8,30	117	10	5,21		
.0350	3,50	70	10	1,40			.0840	8,40	117	10	5,21		
.0360	3,60	70	10	1,69			.0850	8,50	117	10	5,10		
.0370	3,70	70	10	1,69			.0860	8,60	125	5	5,72		
.0380	3,80	75	10	1,76			.0870	8,70	125	5	5,72		
.0390	3,90	75	10	1,80			.0880	8,80	125	5	5,93		
.0400	4,00	75	10	1,44			.0890	8,90	125	5	6,25		
.0410	4,10	75	10	1,94			.0900	9,00	125	5	5,54		
.0420	4,20	75	10	1,69			.0910	9,10	125	5	6,25		
.0430	4,30	80	10	2,05			.0920	9,20	125	5	6,25		
.0440	4,40	80	10	2,05			.0930	9,30	125	5	6,29		
.0450	4,50	80	10	1,80			.0940	9,40	125	5	6,29		
.0460	4,60	80	10	2,05			.0950	9,50	125	5	6,29		
.0470	4,70	80	10	2,05			.0960	9,60	133	5	6,90		
.0480	4,80	86	10	2,08			.0970	9,70	133	5	6,90		
.0490	4,90	86	10	2,16			.0980	9,80	133	5	7,48		
.0500	5,00	86	10	1,73			.0990	9,90	133	5	7,48		
.0510	5,10	86	10	2,26			.1000	10,00	133	5	6,69		
.0520	5,20	86	10	2,26			.1050	10,50	133	5	8,55		
.0530	5,30	86	10	2,26			.1100	11,00	142	5	9,88		
.0540	5,40	93	10	2,52			.1150	11,50	142	5	10,75		
.0550	5,50	93	10	2,41			.1200	12,00	151	5	12,04		
.0560	5,60	93	10	2,59			.1250	12,50	151	5	13,52		
.0570	5,70	93	10	2,59			.1300	13,00	151	5	14,85		
.0580	5,80	93	10	2,62									



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	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		€												BestNr B		Ø mm	l1		l2		€					Kassetten-					
BestNr B				d	mm		mm		Stück														d	mm		mm		Stück					Type					
								 																	 													
.0930	9,30			175		115		18,40												.1200		12,00	205		134		27,89											
.0940	9,40			175		115		18,40												.1220		12,20	205		134		36,77											
.0950	9,50			175		115		15,67												.1250		12,50	205		134		28,47											
.0960	9,60			184		121		19,01												.1280		12,80	205		134		47,70											
.0970	9,70			184		121		20,49												.1300		13,00	205		134		29,47											
.0980	9,80			184		121		20,49												.1350		13,50	214		140		31,92											
.0990	9,90			184		121		20,49												.1400		14,00	214		140		35,59											
.1000	10,00			184		121		15,38												.1450		14,50	220		144		40,73											
.1010	10,10			184		121		21,32												.1500		15,00	220		144		42,45											
.1020	10,20			184		121		20,63												.1550		15,50	227		149		54,82											
.1050	10,50			184		121		22,00												.1600		16,00	227		149		52,37											
.1080	10,80			195		128		26,46												.XL19		Set XL1						166,39					Metall					
.1100	11,00			195		128		22,50														Set:						19teilig										
.1120	11,20			195		128		33,75														Inhalt:						1,00 - 10,00 x 0,50 mm										
.1150	11,50			195		128		24,84																														
.1180	11,80			195		128		33,75																														



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Zylinderschaft extra lang



WUPPERTAL

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 Daprich-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



Bohren | Drilling Wendeplattenbohrer



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																							
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	WSP	Zub.	Antrieb		WSP																									
	D	mm	mm	d mm	Stück	Größe	Ersatz-Schraube			Type	Größe	Einsatz																							
.3800	38,0	164.0	76.0	32	242,81	11																													
.3900	39,0	166.0	78.0	32	249,13	11																													
.4000	40,0	185.0	80.0	32	255,57	11																													
.4100	41,0	187.0	82.0	32	261,86	11																													
.4200	42,0	189.0	84.0	40	268,19	14	M5x11	T20																											
.4300	43,0	191.0	86.0	40	274,48	14	↓	↓																											
.4400	44,0	193.0	88.0	40	280,80	14																													
.4500	45,0	195.0	90.0	40	287,31	14																													
.4600	46,0	197.0	92.0	40	293,60	14																													
.4700	47,0	199.0	94.0	40	299,93	14																													
.4800	48,0	201.0	96.0	40	306,22	14																													
.4900	49,0	203.0	98.0	40	312,65	14																													
.5000	50,0	205.0	100.0	40	318,98	14																													
.GP05	05 GP				12,33					SPMG	050204	PIMIKIS																							
.05AL	05 AL				11,25					↓	050204	N																							
.GP06	06 GP				13,12						060204	PIMIKIS																							
.06AL	06 AL				12,83						060204	N																							
.GP07	07 GP				14,41						07T308	PIMIKIS																							
.07AL	07 AL				13,12						07T308	N																							
.GP09	09 GP				16,21						090408	PIMIKIS																							
.09AL	09 AL				14,74						090408	N																							
.GP11	11 GP				18,87						110408	PIMIKIS																							
.11AL	11 AL				18,69						110408	N																							
.GP14	14 GP				22,61						140512	PIMIKIS																							
.14AL	14 AL				22,40						140512	N																							



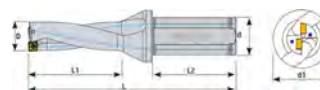
Serie 83017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 3xD

Indexable U-Drill

Type 83017 - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 3xD. Wir halten verschiedene 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 Wendeschneidplatten verfügbar
- ▶ Empfohlener Kühlmiteldruck ab 7,5 Bar
- ▶ Schnittdaten sind unbedingt einzuhalten
- ▶ Commodity-Code 8207.5070 (WSP 8209.0020)

[illegible]



Bohren | Drilling

Spiralbohrer mit Morsekegelschaft kurz



WUPPERTAL

Serie 12217

HM bestückte Spiralbohrer mit MK

DIN 8041 N, rechtsschneidend

Typ 12217 - Spiralbohrer zum Bohren von Federbandstahl, Hartguss mit über 300 HB, zäharten Bronzen, Reimolybdän, 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 of up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter



12217 Daprich-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

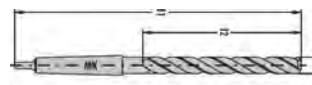
P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn									
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3							
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓												✓	✓	✓	✓										
BestNr A												12 217																		12 217									
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		€					
d				mm		mm				Stück																BestNr B		d		mm		mm				Stück			
.0800	8,00	135	45	1								110,22							.1700	17,00	175	70	2										136,15						
.0850	8,50	135	45	1								110,22							.1800	18,00	185	80	2										146,83						
.0900	9,00	135	45	1								110,22							.1850	18,50	185	80	2										154,42						
.1000	10,00	140	50	1								88,03							.1900	19,00	185	80	2										154,42						
.1020	10,20	140	50	1								88,03							.1950	19,50	215	90	3										209,16						
.1050	10,50	140	50	1								88,03							.2000	20,00	215	90	3										209,16						
.1100	11,00	140	50	1								88,03							.2100	21,00	215	90	3										211,93						
.1150	11,50	146	56	1								91,91							.2200	22,00	215	90	3										227,29						
.1200	12,00	146	56	1								91,91							.2300	23,00	225	100	3										227,29						
.1250	12,50	146	56	1								98,35							.2400	24,00	225	100	3										268,49						
.1300	13,00	146	56	1								98,35							.2500	25,00	225	100	3										321,37						
.1350	13,50	168	63	2								113,89							.2600	26,00	260	110	4										347,90						
.1400	14,00	168	63	2								113,89							.2700	27,00	260	110	4										365,96						
.1450	14,50	168	63	2								117,36							.2800	28,00	260	110	4										380,07						
.1500	15,00	168	63	2								117,36							.2900	29,00	275	125	4										475,30						
.1550	15,50	175	70	2								125,55							.3000	30,00	275	125	4										475,30						
.1600	16,00	175	70	2								125,55							.3100	31,00	275	125	4										509,29						
.1650	16,50	175	70	2								136,15							.3200	32,00	275	125	4										524,58						

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.



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

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.

17000 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 343 N
- ▶ HSS / M2 [1.3343 / HS6-5-2C]
- ▶ 3 Schneiden
- ▶ Kegelmantelanschiff 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				Vorböhr.		Stück				BestNr B		d		mm		mm				Vorböhr.		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		104,24									
.1000	10,00		168		87		1		7,0		36,11				.2770		27,70		291		170		3		19,3		*									
.1075	10,75		175		94		1		7,7		*				.2800		28,00		291		170		3		19,3		104,24									
.1100	11,00		175		94		1		7,7		39,61				.2900		29,00		296		175		3		20,0		*									
.1175	11,75		175		94		1		8,4		39,61				.2970		29,70		296		175		3		20,5		*									
.1200	12,00		182		101		1		8,4		39,61				.3000		30,00		296		175		3		20,5		125,07									
.1275	12,75		182		101		1		9,1		*				.3060		30,60		301		180		3		22,0		*									
.1300	13,00		182		101		1		9,1		42,77				.3100		31,00		301		180		3		22,0		145,87									
.1375	13,75		189		108		1		9,8		*				.3160		31,60		306		185		3		22,0		*									
.1400	14,00		189		108		1		9,8		43,77				.3200		32,00		334		185		4		22,0		156,33									
.1475	14,75		212		114		2		10,5		*				.3260		32,60		334		185		4		23,0		*									
.1500	15,00		212		114		2		10,5		47,94				.3300		33,00		334		185		4		23,0		*									
.1575	15,75		218		120		2		11,2		*				.3400		34,00		339		190		4		24,0		177,19									
.1600	16,00		218		120		2		11,2		50,05				.3500		35,00		339		190		4		25,0		177,19									
.1675	16,75		223		125		2		11,9		*				.3560		35,60		344		195		4		25,5		*									
.1700	17,00		223		125		2		11,9		53,19				.3600		36,00		344		195		4		25,5		198,02									
.1775	17,75		228		130		2		12,6		111,55				.3660		36,60		344		195		4		26,0		*									
.1800	18,00		228		130		2		12,6		54,22				.3700		37,00		344		195		4		26,0		208,43									
.1870	18,70		233		135		2		13,3		*				.3760		37,60		349		200		4		26,5		*									
.1900	19,00		233		135		2		13,3		61,54				.3800		38,00		349		200		4		26,5		208,43									
.1970	19,70		238		140		2		14,0		*				.3860		38,60		349		200		4		27,0		*									
.2000	20,00		238		140		2		14,0		61,54				.3900		39,00		349		200		4		27,0		229,27									
.2070	20,70		243		145		2		14,7		*				.4000		40,00		349		200		4		28,0		171,61									
.2100	21,00		243		145		2		14,7		70,87				.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		70,87				.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		81,32				.4500		45,00		359		210		4		31,0		*									
.2400	24,00		281		160		3		16,6		83,38				.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		87,55				.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		93,81				.5000		50,00		369		220		4		34,5		*									



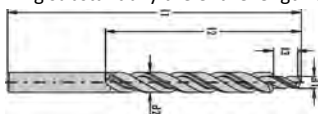
Serie 01500

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.

**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	73,29																			
.040								M 4		8,00	4,30	117	75	11,0	76,83																			
.050								M 5		10,00	5,30	133	87	13,0	91,32																			
.060								M 6		11,50	6,40	142	94	15,0	104,31																			
.080								M 8		15,00	8,40	169	114	19,0	142,71																			
.100								M 10		19,00	10,50	198	135	23,0	220,35																			

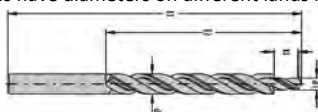
Serie 01600

Mehrfasen-Stufenbohrer 180° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8376 Durchgangsloch mittel und Schraubenkopfsenkung

Type 01600 - Mehrfasenstufenbohrer mit Senkwinkel 180° zum Herstellen von Durchgangsb Bohrungen 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.



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	62,79																										
.040	M 4		8,00	4,50	117	75	11,0	65,85																										
.050	M 5		10,00	5,50	133	87	13,0	78,27																										
.060	M 6		11,00	6,60	142	94	15,0	88,44																										
.080	M 8		15,00	9,00	169	114	19,0	108,66																										
.100	M 10		18,00	11,00	191	130	23,0	215,97																										



Serie 08051

Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

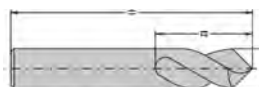
90°, rechtsschneidend

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 höhere 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 EMU-Tools®
- ▶ HSSECo
- ▶ Kegelmantelanschliß 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	4,59		*										.160		16,00	115	38	41,16		41,46														
.040				4,00	55		12	5,21		7,34										.200		20,00	131	45	74,59		59,29														
.050				5,00	62		14	5,82		7,71										.250		25,00	151	53	157,25		*														
.060				6,00	66		16	7,67		8,09										.NC709												88,97		94,89							
.080				8,00	79		21	10,58		11,39										Kompletter Satz: mit 7 Bohrern Ø 3 - 12 mm																					
.100				10,00	89		25	14,56		13,85																															
.120				12,00	102		30	19,54		18,06																															

Kompletter Satz: mit 7 Bohrern Ø 3 - 12 mm

Serie 08061

Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

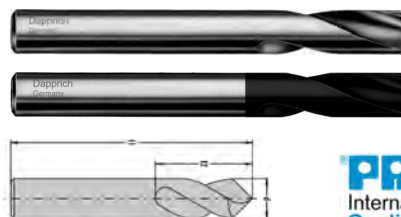
120°, rechtsschneidend

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 höhere 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.



PRESTON
International UK LTD
Quality Since 184

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			4,59	*								.160	16,00		115		38			26,66	41,46								
.040	4,00		55		12			5,21	7,34								.200	20,00		131		45			41,16	59,29								
.050	5,00		62		14			5,82	7,71								.250	25,00		151		53			74,59	*								
.060	6,00		66		16			7,67	8,09								.NC709								85,48	94,89								
.080	8,00		79		21			10,58	11,39								Kompletter Satz: mit 7 Bohrern à 3 - 12 mm																	
.100	10,00		89		25			14,56	13,85																									
.120	12,00		102		30			19,54	18,06																									



Serie 08471

DxC VHM-NC-Anbohrer

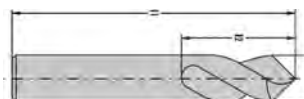
90°, rechtsschneidend

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

Typ 08479 AlTiSi-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08471. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere 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
- ▶ Kegelmantelschliff 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				21,37				27,45				.100								10,00				70				27				76,64				88,11			
.040								4,00				50				15				25,41				31,49				.120								12,00				70				27				98,31				109,39			
.050								5,50				50				18				33,24				39,51				.160								16,00				75				30				183,31				199,53			
.060								6,00				50				21				37,39				45,57				.200								20,00				100				33				327,33				354,49			
.080								8,00				60				25				54.19				68.87																															



Bohren | Drilling Zentrierbohrer NC-Anbohrer



Serie 08481

DxC VHM-NC-Anbohrer VHM

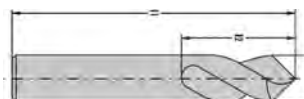
120°, rechtsschneidend

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

Typ 08489 AlTiSi-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 08481. Die Beschichtungen ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere 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.



DxC

08481 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm
- ▶ VHM Ultra-Feinkorn K20-K40
- ▶ Kegelmantelschliff 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				21,37				27,45																.100				10,00				70				27				76,64				88,11	
.040								4,00				50				15				25,41				31,49																.120				12,00				70				27				98,31				109,39	
.050								5,00				50				18				33,24				39,51																.160				16,00				75				30				183,31				199,53	
.060								6,00				50				21				37,39				45,57																.200				20,00				100				33				327,33				354,49	
.080								8,00				60				25				54.19				68.87																																					

A close-up photograph of a metal lathe workpiece. The workpiece is a cylindrical metal rod with a series of concentric rings or grooves machined into its surface. The metal has a brushed, silver-grey finish. The lighting is bright, highlighting the metallic texture and the precision of the machining. The background is a soft, out-of-focus grey.

SCHÄLBOHRER
STUFENBOHRER



BLECHSCHÄLBOHRER STUFENBOHRER TAPER DRILLS STEP DRILLS

SERIE 08007			HSS M2	WN	N	RH	VAP	IQ		SEITE 124
SERIE 08027			HSS M2	WN	N	RH	VAP	IQ		SEITE 125
SERIE 08540	 		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ		SEITE 125
SERIE 08920			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE 126
SERIE 08925			HSS M2	WN	N	RH	TiN	CLASSIC		SEITE 126
SERIE 08980			HSSE	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE 126
SERIE 08988			HSSE	WN	N	RH	TiALN	CLASSIC		SEITE 126
SERIE 08031			HSS M2	WN	N	RH	BLANK VAP	IQ		SEITE 128
SERIE 08041			HSS M2	WN	R	RH	BLANK	IQ		SEITE 129
SERIE 08512	 		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ		SEITE 130
SERIE 08251			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ		SEITE 131
SERIE 01160			HSS M2	WN	N	RH	BrOx	IQ		SEITE 132
SERIE 09010	 ABGESTIMMT AUF 01160		WS	WN	N	RH	GRAU	CLASSIC		SEITE 133
SERIE 08979	 FÜR LEITPLANKEN		HSS M2	WN	N	RH	TiALN	CLASSIC		SEITE 134
SERIE 08048	 XXL-STUFENLÄNGE		HSS M2	WN	N	RH	TiALN	CLASSIC	XXL STUFE	SEITE 135
SERIE 08930			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE 136
SERIE 08935			HSS M2	WN	N	RH	TiN	CLASSIC		SEITE 136
SERIE 08940			HSSE	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE 137
SERIE 08970			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE 138
SERIE 08975			HSS M2	WN	N	RH	TiN	CLASSIC		SEITE 138
SERIE 08990			HSSE	WN	N	RH	BLANK	CLASSIC		SEITE 139
SERIE 08231			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ	Z 3	SEITE 140
SERIE 08241			HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ	Z 3 	SEITE 141



Serie 08007

CONECUT® Premium-Blechsälbohrer 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				19,01																								
.0315	CC 315	3,0	15,0	64,0	6,5	2				32,66																								
.0010	CC 1	6,0	20,0	69,0	10	2				31,64																								
.0011	CC 1A	9,5	22,5	69,5	10	2				38,50																								
.0025	CC 25	16,0	25,4	63,0	10	2				49,28																								
.0430	CC 430	4,0	30,5	89,0	10	2				77,42																								
geänderter Senkwinkel 24°																																		
.0830	CC 830	8,0	30,0	91,0	10	2				60,76																								
.0020	CC 2	16,0	30,5	75,0	10	2				50,47																								
.0030	CC 3	25,0	40,0	83,0	10	2				103,50																								
.0040	CC 4	37,0	52,0	68,0	10	2				146,65																								
ohne Spitze - Vorbohrung notwendig																																		
.RB210	RB 210	3	30,5			2				118,93																								
Set in Kunststoff-Box: Typ CC0 - CC1 - CC2																																		
.CM210	CM 210	3	30,5			2				120,09																								
Set in Metall-Box: Typ CC0 - CC1 - CC2																																		





Bohren | Drilling Schälbohrer



Serie 08027

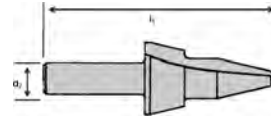
CONECUT® Premium-Bleeschälbohrer HSSG, vaporisiert

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		34,90																			
.0002		RP 2						10,0		47		6,5		2		36,58																			

Serie 08540

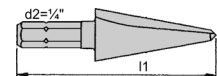
HEXiBiT® HSS-Schälbohrer, 1/4"-Sechskantschaft

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.

HEXiBiT



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		€																			
			mm					mm		mm		Zoll				Stück																			
BestNr B																																			
.0314		XT 314	3 - 14							56,0		1/4"		2		37,42																			
.0620		XT 620	6 - 20							68,0		1/4"		2		64,05																			



Serie 08920

CLASSIC - Blechschälbohrer HSSG

geschliffene Qualität "Made in EU"

Typen 08920 & 08925 TiN - CLASSIC-Blechschräbbohrer

EN - Classic-Range of Taper Drills for standard applicatons



08920 Dapprich-TechBox

- ▶ Norm €MU-Tools®
- ▶ HSS / M2
- ▶ Selbstzentrierende Bohrspitze 118°
- ▶ Senkwinkel 20°
- ▶ geradenutet
- ▶ 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														
				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.



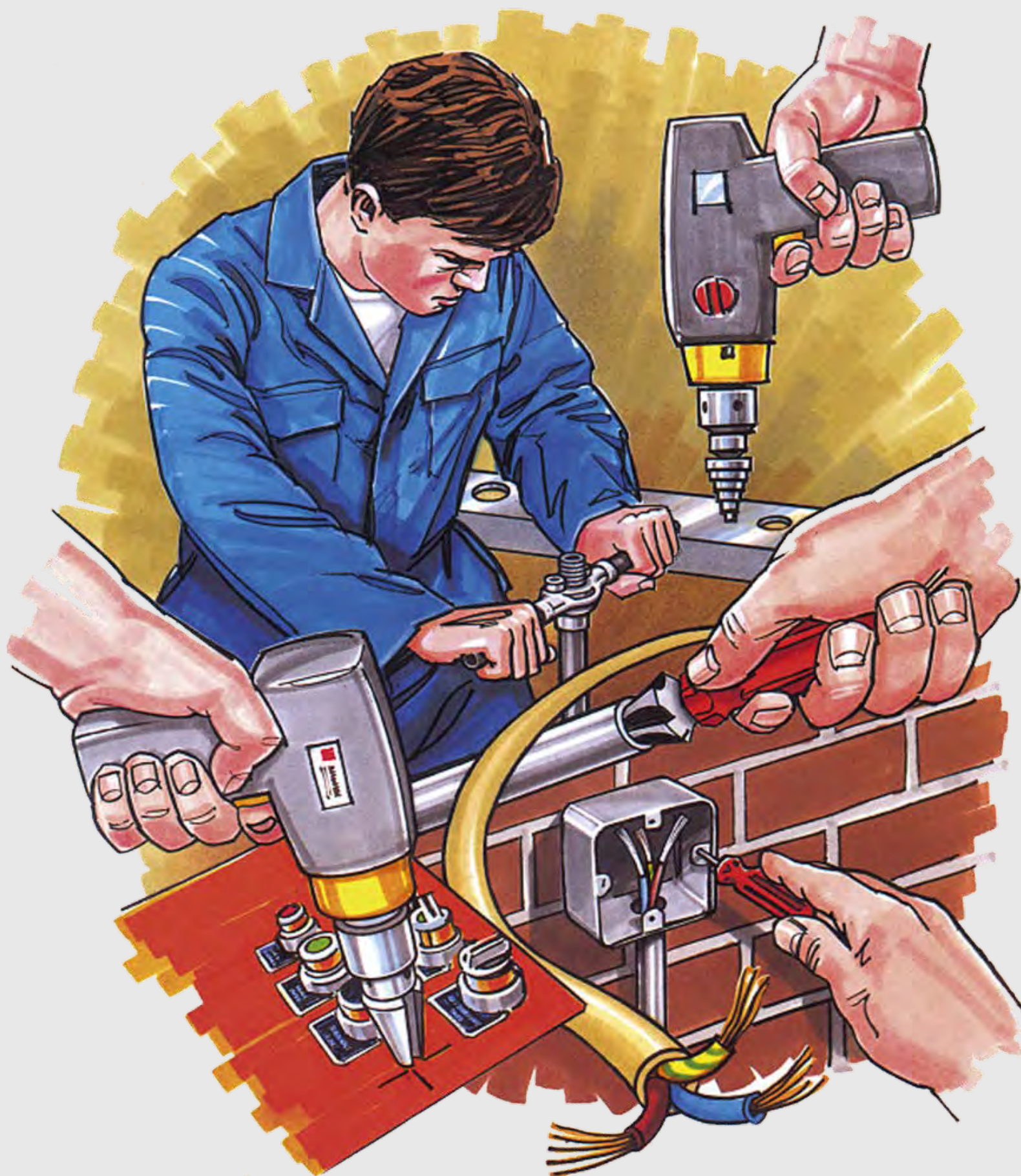
08980 Dapprich-TechBox

- ▶ 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- von mm	Bereich bis mm	l1 mm	d2 mm	Z	€		€										Inhalt														
BestNr B								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													

PREMIUM - Schäl- & Stufenbohrer seit 1967

DAS Original von G. & J. HALL, Sheffield UK





Bohren | Drilling Stufenbohrer



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 Daprich-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 ☐																RH																		
Schneide																3																		
																€																		
BestNr B																Stück																		





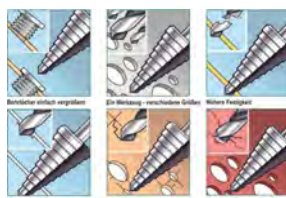
Serie 08231

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.

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.



TiN	TiCN	TiALN
Beschichtungen auf Anfrage		
DLC	ZrN	nACo

08231 Dapprich-TechBox

- ▶ Werkstoffnorm: 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																3			3			3				3											
																Material- stärke			€			auf			auf				auf				Schaft mm				
BestNr B																Stück			Anfrage#			Anfrage				Anfrage											
.BSM1								BS M1								5,5		35,5		3		11		3		186,97								~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		186,97								~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		186,97								~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		186,97								~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		186,97								~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		186,97								~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 !



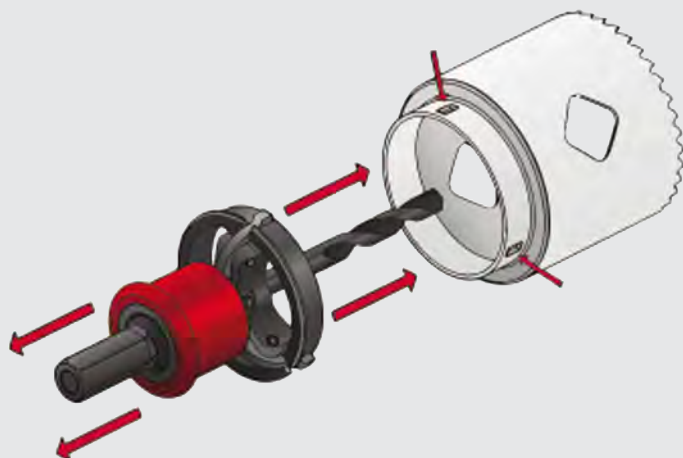


PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

LOCHSÄGEN



BLU-MOL[®] **X TREME** **QUICKCORE[®]**



SET 06011.1964
SET 06011.2064
JE 13 TLG. IM KOFFER



SET 06011.2564
7 TLG. (OHNE KOFFER)



06011.0635
PILOTBOHRER



06011.0950
06011.1111
AUFNAHMEHALTER



06011.QCST
UNIVERSAL-ADAPTER
QUICK-CORE >> STANDARDGEWINDE



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

KERNBOHR-TECHNIK

HIER GEHT'S DIREKT
ZUR DEUTSCHEN HOMEPAGE
FÜR BILDER & WEITER INFOS:

WWW.KERNBOHRER.TOOLS



GENERELL

ELEMENT		GENERELL									
SERIE	ELEMENT 30									SEITE	
49110			850W	32MM	10,8KG	MK 2	M 20	U		152	
SERIE	ELEMENT 40									SEITE	
49130			1200W	40MM	13,0KG	MK 2	M 20	U	ATEX	154	
SERIE	ELEMENT 40 <i>Permanent Magnet</i>									SEITE	
49132			1200W	40MM	13,0KG	MK 2	M 20	U	ATEX	156	
SERIE	ELEMENT 50									SEITE	
49140			1500W	50MM	15,0KG	MK 2	M 20	U	ATEX	158	
SERIE	ELEMENT 50 <i>Automatic</i>									SEITE	
49122			1500W	50MM	18,5KG	MK 2	M 20	U	ATEX	160	
SERIE	ELEMENT 50 <i>Low Profile</i>									SEITE	
49120			1200W	50MM	11,0KG	MK 2	M 20	U	ATEX	162	
SERIE	ELEMENT 50 <i>Pivot Magnet</i>									SEITE	
49142			1500W	50MM	15,0KG	MK 2	M 20	U	ATEX	164	
SERIE	ELEMENT 75									SEITE	
49150			1800W	75MM	23,0KG	MK 3	M 24	U	ATEX	166	
SERIE	ELEMENT 100									SEITE	
49160			2000W	100MM	25,0KG	MK 3	M 30	U	ATEX	168	
SERIE	RAVEN PNEUMATIC									SEITE	
49170			LUFT	52MM	16,3KG	MK 2	M 20	U	ATEX	171	
SERIE	EAGLE PNEUMATIC									SEITE	
49171			LUFT	52MM	19,2KG	MK 2	M 20	U	ATEX	172	
SERIE	GATOR Hydraulic									SEITE	
49172			OL	52MM	23,0KG	MK 2	M 20	U	ATEX	173	
SERIE	RHINO 2 RAIL									SEITE	
49174			2-TAKT	40MM	19,2KG	MK 2	M 20	U	ATEX	175	
SERIE	RHINO 4 RAIL									SEITE	
49173			4-TAKT	40MM	19,8KG	MK 2	M 20	U	ATEX	176	
SERIE	RHINO E RAIL									SEITE	
49175			1100W	40MM	16,2KG	MK 2	M 20	U	ATEX	177	
SERIE			WN							SEITE	
49300			WN							178	
SERIE											



KERNBOHRTECHNIK MAG-DRILLS & ANNULAR CUTTERS

KAPP-SÄGE & SÄGEBLÄTTER CHOP-SAW & BLADES

SERIE 49365		HM-B			RH	BLANK	IQ		SEITE 188
SERIE 49370		HM-B			RH	BLANK	IQ		SEITE 189
SERIE 49352		CERM			RH	BLANK	DxC		SEITE 190
SERIE 49353		HSS M2AL			RH	BLANK	IQ		SEITE 191
SERIE 49354		HM-B			RH	BLANK	IQ		SEITE 192
SERIE 49301		WS	WN						SEITE 193
SERIE 49304		WS	WN						SEITE 193
SERIE 49302		WS	WN						SEITE 194
SERIE 49306		WS	WN						SEITE 195
SERIE 49312		HSSE			RH				SEITE 196
SERIE 49012		WS	WN						SEITE 196
SERIE 49303		HSS M2	WN		RH	90°			SEITE 197
SERIE 49307		WS	WN						SEITE 195
SERIE 49231		HSS M2	WN		RH				SEITE 198
SERIE 49702		HSS M2	WN		RH	M DIN13			SEITE 199
SERIE 49712		HSS M2	WN		RH	M DIN13			SEITE 200
SERIE 20172		WN							SEITE 201
SERIE 49400		HSS M2	WN		RH				SEITE 202

SERIE 49114									SEITE 203
SERIE 49601		CERM							SEITE 204



Serie 49110

ROTABROACH™-ELEMENT 30

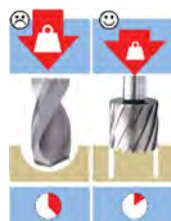
Magnetbohrmaschine bis 32 mm Bohrdurchmesser

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

[illegible]

Element 30 Spezifikation		1186,20
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>

ELEMENT 30

RotabroachTM



082130016



Serie 49130

ROTABROACH™-ELEMENT 40

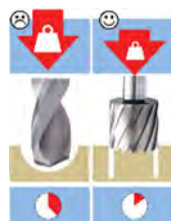
Magnetbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

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 Maschine.

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

[illegible]

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>

Rotabroach™

ELEMENT™ 40



Magnetbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser, mit Permanent-Magnet

- ▶ 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

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e40p.html>

Rotabroach™



ELEMENT 40
Permanent Magnet

0R2240FM001



Serie 49140

ROTABROACH™-ELEMENT 50

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

Type 49140 - Magnetbohrmaschine ELEMENT50 von Rotabroach™.

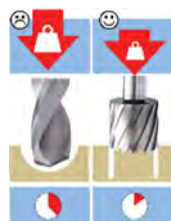
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit internem System für Kühlmittel für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Sparen Sie Zeit, denn Arbeiten mit einer Magnetbohrmaschine kann bis zu 40% schneller sein als Vollbohren. Für hohe Zuverlässigkeit, Präzision und Wirtschaftlichkeit.

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

[illegible]

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>

Rotabroach™

ELEMENT 50





Serie 49122

ROTABROACH™-ELEMENT 50 AUTOMATIC

Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser, mit automatischem Vorschub

Type 49142 - Magnetbohrmaschine ELEMENT50AUTO von Rotabroach™.

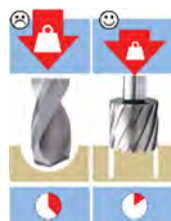
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit automatischem Vorschub.Vereint Kraft, Ausdauer und Vielseitigkeit.

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

					49 122	49 122							
BestNr. A					06	06							
Gruppe													
Max Ø					50mm	50mm							
					E50/3	E50/1							
Modell					AUTO	AUTO							
V IN					230V	110V							
					€	auf							
BestNr B					Stück	Anfrage							

[illegible]

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e50auto.html>

ELEMENT 50
Automatic

Rotabroach™





Serie 49120

ROTABROACH™-ELEMENT 50 LOW PROFILE

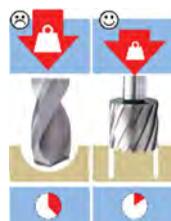
Magnetbohrmaschine bis 50mm Bohrdurchmesser

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: nur 179 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

[illegible][illegible]

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e50lp.html>

TM
Rotabroach



ELEMENT 50
Low Profile



Serie 49142

ROTABROACH™-ELEMENT 50 Pivot

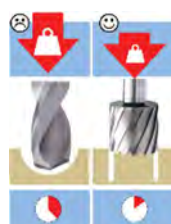
Magnetbohrmaschine bis 50 mm Bohrdurchmesser

Type 49142 - Magnetbohrmaschine **ELEMENT50PIVOT** von Rotabroach™.
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine mit internem System für Kühlmittel für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. Durch 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. Performs equally 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

					49 142	49 142								
BestNr A					06	06								
Gruppe														
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>

Rotabroach™

ELEMENT 50

Pivot Magnet





Serie 49150

ROTABROACH™-ELEMENT 75

Magnetbohrmaschine bis 75 mm Bohrdurchmesser

Type 49150 - Magnetbohrmaschine ELEMENT75 von Rotabroach™.

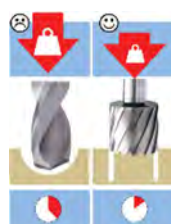
Leistungsstarke Magnetbohrmaschine für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk.

EN - Electrical Magnetic Drill Element75 by Rotabroach™.

Powerful magnetic drill with automatic coolant for professional use in industry and crafts.
Rotabroach's sComes complete with carry case and accessories.



Rotabroach
ELEMENT 75



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-Aufnahme MK3x19
	1 Paar Ersatz-Kohlebürsten
	Sicherheitsbrille
	robuster Transportkoffer

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e75.html>

Rotabroach™

ELEMENT 75



062175T002



Serie 49160

ROTABROACH™-ELEMENT 100

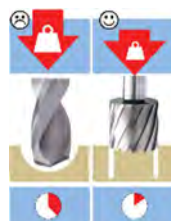
Magnetbohrmaschine bis 100 mm Bohrdurchmesser

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 Tragegerät und Zubehör
- ▶ Commodity-Code 8459.2900



					49 160	49 160						
BestNr A					06	06						
Gruppe					100mm	100mm						
Max Ø					Element	Element						
Modell					E100/3	E100/1						
V IN					230V	110V						
					€	auf						
BestNr B					Stück	Anfrage						

[illegible]

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/e100.html>

Rotabroach™

ELEMENT 100





***Spezial-
Maschinen***



171



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 safety and reliability for the intended use in potentially explosive atmospheres. For safety, the machine is 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

RotabroachTM



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
- ▶ Widerstandsfähigkeit in rauen Umgebungen
- ▶ Commodity-Code 8459.2900

[illegible]

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/eagle.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 integrierten 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 entspricht 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 engine complies with EU and CARB emission regulation. Worldwide Stihl service approval and 2 years motor conditional warranty.

Rotabroach™



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
Modell		RHINO2 RD007A
		€
BstNrB		Stück
.RD07A		9975,00
Rhino 2 Spezifikation		
Modellnummer	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	
	Mechanische Kupplung	

Alle Bilder & Daten im Netz: <https://www.kernbohrer.tools/rhino2.html>



Serie 49173

ROTABROACH™-RHINO "4"

Gleisbau-Kernbohrmaschine bis 40 mm Bohrdurchmesser

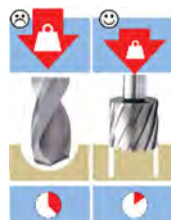
Type 49173 - Schienenbohrmaschine **RHINO 4** RD074 von Rotabroach™.

Spezielle Bohrmaschine mit einem 4-Takt-Motor von Honda kombiniert höchste Leistung mit kompakter Größe. Die Maschine verfügt über einen integrierten 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 entspricht 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 is built with an integrated automatic 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 engine complies with EU and CARB emission regulation. Worldwide Honda service approval and 2 years motor conditional warranty. High Speed version available for solid cutters RD074HSQ.

Rotabroach



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														
Modell					RHINO 4 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>



177

KERNBOHRER

ANNULAR CUTTERS





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		*						

Fragen Sie nach unseren
Aktionssets





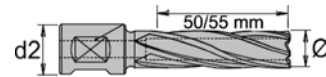
Serie 49527

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 cutters 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						
									Führungs- €																		Führungs- €						
BestNr B									Stück										BestNr B								Stück						
.1200	12*		M 14		19		P50		39,56										.3700	37			19		P50		105,20						
.1300	13				19		P50		40,91										.3800	38			19		P50		110,88						
.1400	14		M 16		19		P50		42,21										.3900	39			19		P50		119,32						
.1500	15				19		P50		48,35										.4000	40			19		P50		128,00						
.1600	16				19		P50		49,85										.4100	41			19		P50		136,44						
.1700	17				19		P50		51,30										.4200	42			19		P50		136,44						
.1800	18				19		P50		54,20										.4300	43		M 48	19		P50		154,88						
.1900	19		G1/2"		19		P50		55,15										.4400	44			19		P50		162,99						
.2000	20				19		P50		56,00										.4500	45			19		P50		160,80						
.2100	21		M 24		19		P50		58,77										.4600	46			19		P50		172,04						
.2200	22				19		P50		64,80										.4700	47			19		P50		172,80						
.2300	23				19		P50		65,45										.4800	48			19		P50		181,04						
.2400	24		M 27		19		P50		65,66										.4900	49			19		P50		186,40						
.2500	25				19		P50		69,19										.5000	50			19		P50		190,16						
.2600	26				19		P50		73,36										.5100	51			19		P50		227,33						
.2700	27				19		P50		76,50										.5200	52			19		P50		238,34						
.2800	28				19		P50		77,33										.5300	53			19		P50		253,85						
.2900	29				19		P50		81,99										.5400	54			19		P50		264,50						
.3000	30				19		P50		85,82										.5500	55			19		P50		270,40						
.3100	31				19		P50		86,11										.5600	56			19		P50		272,50						
.3200	32		M 36		19		P50		88,84										.5700	57			19		P50		273,15						
.3300	33				19		P50		89,96										.5800	58		M 64	19		P50		275,00						
.3400	34				19		P50		93,52										.5900	59			19		P50		293,85						
.3500	35		M 39		19		P50		99,04										.6000	60			19		P50		296,20						
.3600	36				19		P50		104,80																								

Rotabroach™



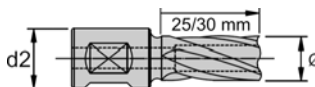
Serie 49353

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 Schneidengeometrie 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												25																			25										
	Ø mm							d2		Pilot /			Führungs-			€						Ø mm							d2		Pilot /			Führungs-			€				
	d							mm		Stift			Stück							BestNr B									d					mm		Stift			Stück		
.0130	13,0							19		P25			84,47							.0250									25,0					19		P25			110,67		
.0140	14,0							19		P25			84,47							.0260									26,0					19		P25			114,63		
.0150	15,0							19		P25			84,47							.0270									27,0					19		P25			118,44		
.0160	16,0							19		P25			84,47							.0280									28,0					19		P25			120,38		
.0170	17,0							19		P25			84,47							.0290									29,0					19		P25			126,20		
.0180	18,0							19		P25			84,47							.0300									30,0					19		P25			128,14		
.0190	19,0							19		P25			84,47							.0310									31,0					19		P25			136,91		
.0200	20,0							19		P25			89,32							.0320									32,0					19		P25			145,65		
.0210	21,0							19		P25			96,08							.0330									33,0					19		P25			153,41		
.0220	22,0							19		P25			100,03							.0340									34,0					19		P25			158,30		
.0230	23,0							19		P25			101,98							.0350									35,0					19		P25			165,06		
.0240	24,0							19		P25			106,79							.0360									36,0					19		P25			169,98		

Ab Werkslager auch in 50 mm Schnittlänge lieferbar: Type SRCVL.
Bitte fragen Sie gezielt an - vielen Dank !





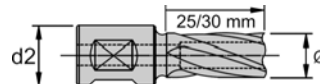
Serie 49354

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.

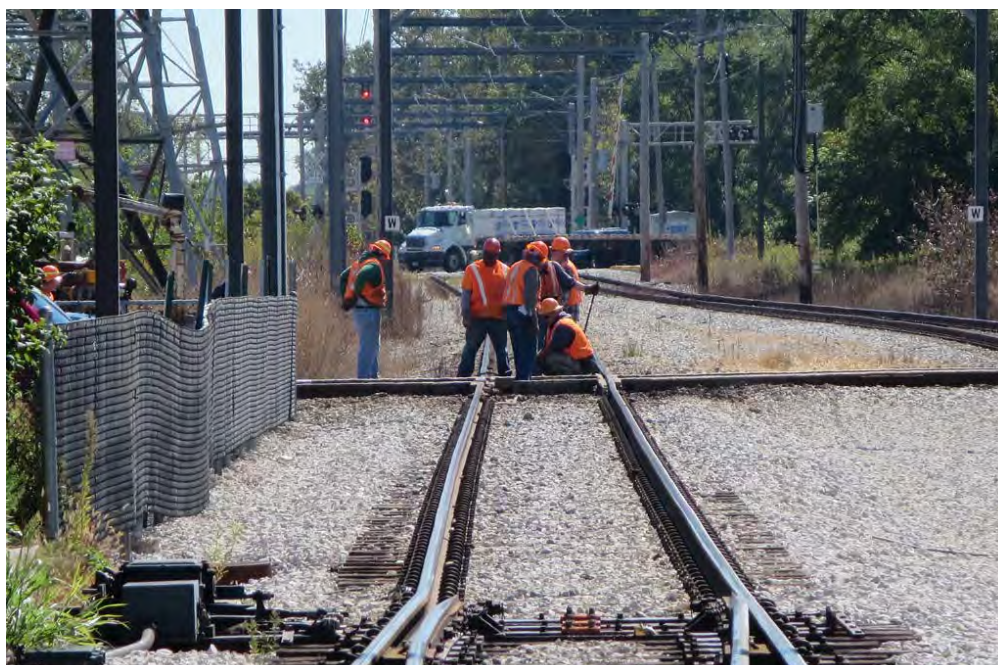


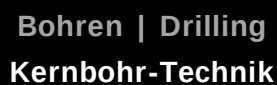
49354 Dapprich-TechBox

- ▶ 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	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								49 354																		49 354																
Gruppe								07																		07																
Qualität								HM																		HM																
Schicht								P0																		P0																
Dreh								RH																		RH																
SL kurz								Pilot /																		Pilot /																
								Führungs-																		Führungs-																
								Stift																		Stift																
BestNr B								d				mm				BestNr B				d				mm				BestNr B				d				mm						
.1800	18							19	P25	86,59									.2800	28						19	P25	120,60														
.1900	19							19	P25	88,78									.2900	29						19	P25	120,60														
.2000	20							19	P25	95,36									.3000	30						19	P25	124,94														
.2100	21							19	P25	99,75									.3100	31						19	P25	131,56														
.2200	22							19	P25	101,94									.3200	32						19	P25	138,14														
.2300	23							19	P25	101,51									.3300	33						19	P25	138,14														
.2400	24							19	P25	104,17									.3400	34						19	P25	160,06														
.2500	25							19	P25	107,44									.3500	35						19	P25	160,06														
.2600	26							19	P25	107,44									.3600	36						19	P25	160,06														
.2700	27							19	P25	108,52																																

Ab Werkslager auch in 50 mm Schnittlänge lieferbar: Type SCRWCL.
Bitte fragen Sie gezielt an - vielen Dank !

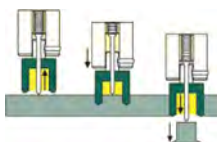




Führungsstift / Auswerfer für Kernbohrer

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

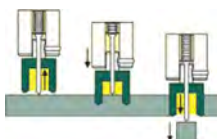
BestNr A					49 301									
Gruppe					07									
Qualität					Stahl									
Schicht					P0/P1									
	Type	Ø	l1	für	€		Für							
BestNr B		mm	mm	KB-Ø	Stück		Serie							
.3057	P3057	4,45	76	≤ 12	3,59		49250							
.0025	P25	6,35	77	≥ 13	3,59		49250	49227	49352	49353	49354			
.3013	P3013	4,45	100	≤ 12	3,59		49500							
.0050	P50	6,35	102	≥ 13	3,59		49500	49527	49360	49353L	49354L			
.0090	P90	6,35	90	≤ 17	3,59		49350							
.3089	P3089	8	96	≥ 18	3,59		49350							
.0356	P356	8	103	≥ 18	3,59		49360							
.3094	P3094	8	134	≥ 66	3,59		49360							
.0130	P130	6,35	158	≤ 17	3,59		49365							
.3120	P3120	8	130	≥ 18	7,19		49365							
.3121	P3121	6,35	155	≥ 66	7,19		49365							
.20ZAXL	P20Z	6,35	158	≤ 17	7,19		49370							
.3122	P3122	8	158	≥ 18	7,19		49370							
.3123	P3123	8	168	> 66	7,19		49370							

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

[illegible]



Serie 49302

Aufnahmealter 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 Kühleinittelzuführung
- ▶ Weldon19 / Weldon32
- ▶ Weitere Maße und Einsätze auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8466.9360

[illegible]





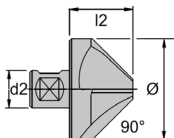
Serie 49303

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, TiCN, 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°																										
								€																										
BestNr B								Stück																										
.0030								CK				30				19			129,04															
.0400								CK				40				19			132,71															
.0550								CK				50				19			183,46															

rotabroach -
Kernbohr-Technologie

Lager- & Service-Point
Deutschland

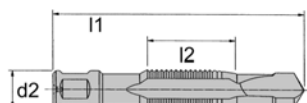
Serie 49702

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 tool. 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	101,43																																	
.1000	PDT	M 10	20	113	28	19	4	110,01																																	
.1200	PDT	M 12	20	117	32	19	4	120,05																																	
.1400	PDT	M 14	18	117	36	19	4	142,10																																	
.1600	PDT	M 16	18	117	36	19	4	164,15																																	
.1800	PDT	M 18	20	130	45	19	4	188,65																																	
.2000	PDT	M 20	25	135	45	19	4	215,60																																	
.2200	PDT	M 22	24	135	45	19	4	242,55																																	
.2400	PDT	M 24	26	148	54	19	4	289,10																																	
.2700	PDT	M 27	29	155	54	19	4	313,60																																	
.3000	PDT	M 30	31	169	63	19	4	362,60																																	



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 with either cutters or drills for drilling core diameters. The Kit eliminates the need for tapping attachments.



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	35,95														.1225	PTB12	M 12	W19	*											
				Aufnahme-Adaopter: Weldon 19 > Bit 1/4"																		.1425	PTB14	M 14	W19	*											
.0600				KDT	M 6	W19	55,83																.1625	PTB16	M 16	W19	*										
				Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M6																		.2025	PTB20	M 20	W19	*											
																						.2425	PTB24	M 24	W19	*											
.0800				KDT	M 8	W19	56,60																.2725	PTB27	M 27	W19	*										
				Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M8																		.3025	PTB30	M 30	W19	*											
.1000				KDT	M 10	W19	58,91																														
				Kit beinhaltet: Adapter - Spiralbohrer - Gewindebohrer M10																																	

**Auslaufartikel - Serienfertigung eingestellt. Nach Abverkauf nur noch als Sonderanfertigung lieferbar.
Bitte fragen Sie die aktuell verfügbaren Durchmesser und Preise gezielt an. Vielen Dank !**



Serie 20172

Kühl-/Schmierstoffe

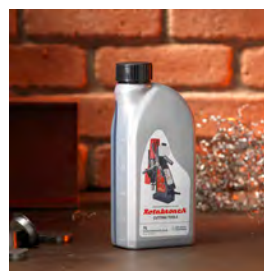
für die Metallbearbeitung

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										
	Inhalt	Stoff-	Gebinde	€										
BestNr B	Menge	Art	Größe	Gebinde	Bohren	Reiben	Gewinden		Stahl	Hardox	VA	Guss	Bunt-Metalle	Alu
.09A30	30 qr	Paste	1	5,79	✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓
	Einfache Universalpaste													
.09A60	60 qr	Paste	1	10,32	✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓
	Einfache Universalpaste													
.09A6020	60 qr	Paste	20	135,15	✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓
	Einfache Universalpaste													
.09A6040	60 qr	Paste	40	242,70	✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓
	Einfache Universalpaste													
.09A500	500 qr	Paste	1	26,25	✓	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓
	Einfache Universalpaste													
.C400	400 ml	Öl / Spray	1	22,86	✓	✓	✓		✓		✓	✓		✓
	Schneidöl Spray auf Mineralölbasis													
.S400	400 ml	Öl / Spray	1	33,04	✓		✓		✓		✓	✓	✓	✓
	Schneidöl Spray a. Basis nachwachsender Rohstoffe													
.A210	210 ml	Öl	1	20,62			✓		✓		✓			
	Chlor-, silikon-, PCB-, lösemittelfrei													
.G250	250 ml	Öl	1	12,74	✓	✓	✓		✓		✓			✓
	Schneidöl auf Mineralölbasis													
.G120	120 ml	Gel	1	25,69	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Lange Werkzeugstandzeiten, sehr gute Oberflächengüte													
.R500	500 qr	Paste	1	*	✓					✓				
	Speziell für HARDOX®-Bearbeitung													
.RD208	1 L	Öl	1	27,97	✓				✓		✓	✓		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD229	5 L	Öl	1	130,59	✓				✓		✓	✓		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD4068	~50 qr	Stick	1	24,84	✓				✓		✓	✓		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													
.RD4065	~450 qr	Stick	1	49,78	✓				✓		✓	✓		
	Speziell für Kernbohrmaschinen													



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 45° cutting.

Optional blades enable cutting in steel, aluminium and other ferrous and non-ferrous metals.

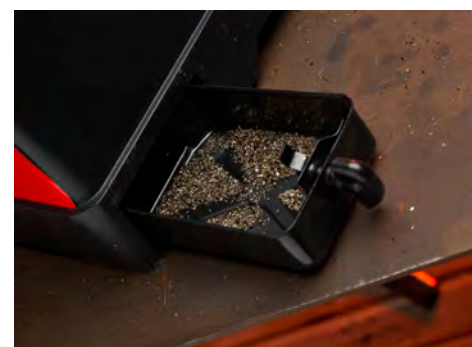
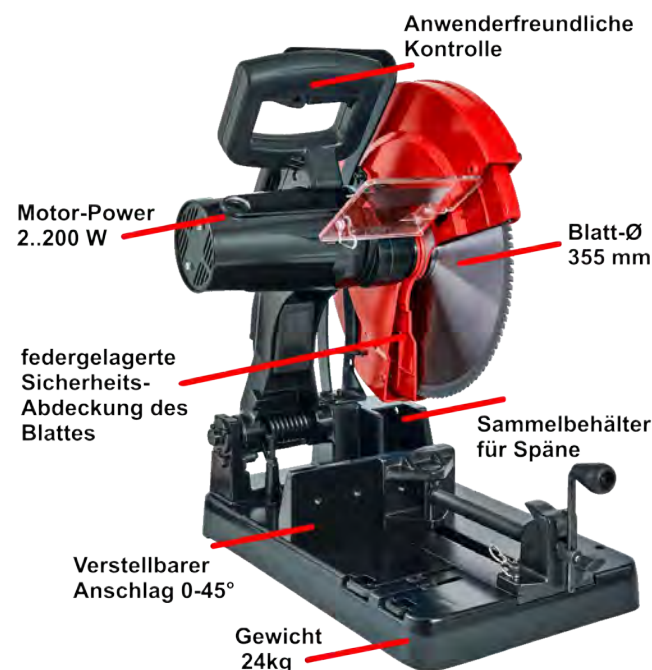


49114 Dapprich-TechBox

- ▶ Werksnorm ROTABROACH
- ▶ CERMET-Sägeblätter
- ▶ bsi 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							49 114
Gruppe					07							07
Modell					E14							E14
V IN					230V							230V
					€		CERMET	für	Ø	Bohrung		€
BestNr B	Maschine				Stück	BestNr B	Sägeblatt	Material	mm	Ø mm	Z	Stück
.E14/3	E14				823,13	.3551		Stahl	355	25,4 (1")	66	178,15
	ELEMENT 14 Spezifikation					.3553		Alu	355	25,4 (1")	80	158,80
	Motorleistung	230V Volllast 2200W				.3555		Multi	355	25,4 (1")	32	99,05
	U/min im Leerlauf	1450 U/min				.3557		VA	355	25,4 (1")	120	202,86
	Schneidleistung											
	Vierkantmaterial	90 x 90 mm										
	Rundmaterial	Ø 130 mm										
	Rechteckmaterial	95 x 185 mm										
	Gähnung	0° - 45°										
	Gewicht-netto	24 kg										
	im Lieferumfang enthalten:	1 CERMET Sägeblatt "STAHL"										



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 einsatzbereit. Schalter leuchtet grün auf

Grüne LED leuchtet

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



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 Bohrvorgang >3)

Orange LED leuchtet

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

Rote LED leuchtet

ACHTUNG Überlastung ! Reduzieren Sie unverzüglich den Vorschub, sonst droht Zwangsabschaltung des Motors. Getriebeschaden und Werkzeugbruch sind möglich.



REIBAHLEN

BESUCHEN SIE AUCH UNSERE REIBAHLEN-HOMEPAGE:
[HTTPS://WWW.REIBAHLEN.TOOLS](https://www.reibahlen.tools)

REIBAHLEN
REAMERS

SERIE 73060		HSS M2	DIN 206	N	RH	BLANK	IQ		H7	SEITE 208
SERIE 75060		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ			SEITE 210
SERIE 75062		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ			AB WERK
SERIE 75040		HSS M2	DIN 9	A	RH	BLANK	IQ		1:50	SEITE 211
SERIE 75043		HSS M2	DIN 9	B	RH	BLANK	IQ		1:50	SEITE 211
SERIE 75140		HSSE	DIN 2179	C	RH	BLANK	IQ	HA	1:50	SEITE 212
SERIE 75240		HSSE	DIN 2180	C	RH	BLANK	IQ	MK	1:50	SEITE 212
SERIE 73100		HSS M2	WN	N	RH	BLANK	IQ		1:16	SEITE 213
SERIE 75211		HSSE	DIN 212	B/D	RH	BLANK	IQ	HA	H7	SEITE 214
SERIE 75411		HSSE	DIN 212	B/D	RH	BLANK	IQ	HA	1/100	SEITE 216
SERIE 73000		HSSE	~DIN 212	B/D	RH	BLANK	IQ	HA	H7	SEITE 217
SERIE 93220		VHM	~DIN 212	B/D	RH	BLANK	DxC	HA	H7	SEITE 218
SERIE 93230		VHM	~DIN 212	B/D	RH	BLANK	DxC	HA	1/100	SEITE 219
SERIE 75111		HSSE	DIN 208	B	RH	BLANK	IQ	MK	H7	SEITE 220
SERIE 72020		HSSE	~DIN 208	B	RH	BLANK	IQ	MK	H7	SEITE 221
SERIE 73500		HSS M2	DIN 219	B	RH	BLANK	IQ	Ø	H7	SEITE 222
SERIE 73550		Stahl	DIN 217		RH	BLANK	IQ	MK		SEITE 223
SERIE 72050		HSS M2	DIN 311		RH	BLANK	IQ	MK		SEITE 224
SERIE 72060		HSS M2	~DIN 311		RH	BLANK	IQ	S13		SEITE 225



Reiben | Reaming Kegelreibahlen



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 Daprich-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		19,32		45,05																	
.0250								2,5		2,40		3,36		68		48		2,4		23,84		45,05																	
.0300								3,0		2,90		4,06		80		58		3,0		29,05		45,05																	
.0350								3,5		3,40		4,66		87		63		3,0		*		*																	
.0400								4,0		3,90		5,26		93		68		3,8		29,51		29,51																	
.0450								4,5		4,40		5,80		95		70		3,8		*		*																	
.0500								5,0		4,90		6,36		100		73		4,9		29,19		29,96																	
.0550								5,5		5,40		7,20		118		90		4,9		*		*																	
.0600								6,0		5,90		8,00		135		105		6,2		35,56		36,54																	
.0650								6,5		6,40		8,60		140		110		6,2		*		*																	
.0700								7,0		6,90		9,40		160		125		6,2		38,29		39,34																	
.0800								8,0		7,90		10,80		180		145		8,0		49,53		50,93																	
.0900								9,0		8,90		11,80		205		163		9,0		*		*																	
.1000								10,0		9,90		13,40		215		175		10,0		61,08		62,83																	
.1200								12,0		11,80		16,00		255		210		11,0		76,48		80,26																	
.1300								13,0		12,80		16,74		255		210		12,0		91,11		91,11																	
.1400								14,0		13,80		18,00		255		210		12,0		107,52		107,52																	
.1600								16,0		15,80		20,40		280		230		14,5		116,97		116,97																	
.2000								20,0		19,80		24,80		310		250		18,0		162,75		162,75																	
.2500								25,0		24,70		30,70		370		300		22,0		264,99		264,22																	
.3000								30,0		29,70		36,10		400		320		24,0		343,42		343,42																	
.4000								40,0		39,70		46,50		430		340		32,0		539,63		539,63																	
.5000								50,0		49,70		56,90		460		360		39,0		816,76		816,76																	

Abweichende Steigungen, wie: 1:10 oder 1:100 - ab Werkslager England lieferbar.



Reiben | Reaming Maschinen-Reibahlen



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																		
																€																		
BestNr B																Stück																		
																</																		



Reiben | Reaming Maschinen-Reibahlen



Serie 72020

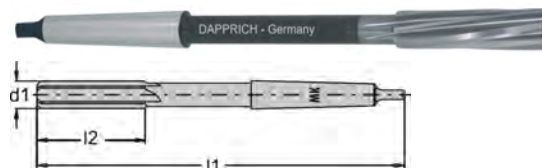
HSSECo5 - XXL-Maschinenreibahle, spiralgenutet

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 geradenutete 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																H7																						
																€																						
BestNr B																Stück																						
.120.315								12,0								315			40			260			1			315,11										
.125.245								12,5								254			22			180			1			179,06										
.130.245								13,0								245			22			180			1			149,03										
.140.245								14,0								245			22			180			1			149,03										
.140.315								14,0								315			40			250			1			326,69										
.150.260								15,0								260			22			180			2			160,41										
.160.260								16,0								260			25			180			2			177,45										
.160.350								16,0								350			45			270			2			470,02										
.180.260								18,0								260			25			180			2			183,37										
.180.350								18,0								350			45			270			2			515,76										
.200.270								20,0								270			28			190			2			194,74										
.200.350								20,0								350			45			270			2			573,09										
.220.280								22,0								280			28			200			3			217,74										
.220.350								22,0								350			45			270			3			710,71										
.240.300								24,0								300			32			200			3			309,40										
.240.450								24,0								450			70			350			3			876,79										
.250.320								25,0								320			32			220			3			321,02										
.250.450								25,0								450			70			350			3			974,16										
.260.330								26,0								330			32			230			3			378,35										
.260.450								26,0								450			70			350			3			1031,49										
.280.340								28,0								340			32			240			3			389,73										
.280.450								28,0								450			70			350			3			1123,19										
.300.350								30,0								350			36			250			3			412,48										
.300.450								30,0								450			70			350			3			1203,72										
.320.375								32,0								375			36			250			4			458,43										
.340.375								34,0								375			36			250			4			515,76										
.350.475								35,0								475			70			350			4			1203,72										
.360.375								36,0								375			40			250			4			573,09										
.380.395								38,0								395			40			270			4			630,42										
.400.395								40,0								395			40			270			4			687,75										
.400.475								40,0								475			70			350			4			1203,72										
.420.405								42,0								405			40			280			4			745,08										
.450.405								45,0								405			45			280			4			859,74										
.500.415								50,0								415			45			290			4			1031,49										



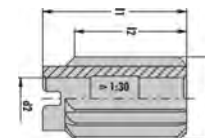
Serie 73500

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										
								€																€										
BestNr B								d1 mm l1 mm l2 mm d2 mm Stück								BestNr B								d1 mm l1 mm l2 mm d2 mm Stück										
.0260	26,0		45	32	13		*												.0520	52,0		71	50	27		175,35								
.0280	28,0		45	32	13		*												.0550	55,0		71	50	27		190,72								
.0300	30,0		45	32	13		78,40												.0580	58,0		71	50	27		201,18								
.0320	32,0		50	36	16		87,99												.0600	60,0		71	50	27		211,30								
.0340	34,0		50	36	16		97,55												.0620	62,0		80	56	32		245,21								
.0350	35,0		50	36	16		98,00												.0650	65,0		80	56	32		270,17								
.0360	36,0		56	40	19		111,65												.0700	70,0		80	56	32		296,17								
.0380	38,0		56	40	19		115,50												.0720	72,0		90	63	40		331,14								
.0400	40,0		56	40	19		116,80												.0750	75,0		90	63	40		360,61								
.0420	42,0		56	40	19		122,71												.0800	80,0		90	63	40		392,53								
.0440	44,0		63	45	22		139,16												.0850	85,0		90	63	40		442,30								
.0450	45,0		63	45	22		140,04												.0900	90,0		100	71	50		527,17								
.0460	46,0		63	45	22		142,84												.0950	95,0		100	71	50		589,26								
.0480	48,0		63	45	22		151,34												.1000	100,0		100	71	50		643,65								
.0500	50,0		63	45	22		156,94																											



Reiben | Reaming Aufsteck-Reibahlen



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 Daprich-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	76,83			.0427	4-27	27	325	4	104,72
.0316	3-16	16	261	3	82,60			.0432	4-32	32	345	4	127,05
.0319	3-19	19	270	3	84,32			.0527	5-27	27	359	5	144,38
.0322	3-22	22	278	3	87,22			.0532	5-32	32	376	5	156,91
.0419	4-19	19	298	4	102,24			.0540	5-40	40	396	5	*
.0422	4-22	22	312	4	103,57			.0550	5-50	50	416	5	218,75



Serie 72050

Nietlochreibahlen, HSS

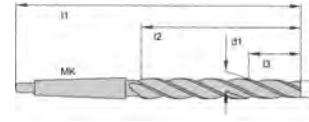
mit Morsekegel DIN 228

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 ferrous 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).



PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

72050 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 311
- ▶ HSS / M2
- ▶ Langer Anschnitt, ca. 1/3 der Schneidenlänge
- ▶ spiralgenutet
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ 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		86,56																											
.0840	8,4		5,9		161		85		25		1		*																											
.0900	9		6,3		166		90		27		1		84,28																											
.1000	10		7,0		171		95		30		1		42,63																											
.1100	11		7,7		176		100		33		1		45,12																											
.1200	12		8,4		199		105		39		2		52,89																											
.1300	13		9,1		199		105		39		2		55,62																											
.1301	13x1		9,1		195		120		39		1		*																											
.1400	14		9,8		209		115		42		2		58,91																											
.1500	15		10,5		219		125		45		2		62,76																											
.1600	16		11,2		229		135		48		2		68,18																											
.1700	17		11,9		251		135		51		3		71,79																											
.1702	17x2		11,9		238		150		51		2		*																											
.1800	18		12,6		261		145		58		3		78,37																											
.1900	19		13,3		261		145		58		3		86,66																											
.2000	20		14,0		271		155		62		3		94,26																											
.2100	21		14,7		271		155		62		3		97,27																											
.2102	21x2		14,7		255		155		62		2		*																											
.2200	22		15,4		281		165		66		3		106,75																											
.2300	23		16,4		281		165		66		3		111,30																											
.2400	24		16,8		296		180		72		3		123,80																											
.2500	25		17,5		296		180		72		3		132,02																											
.2600	26		18,2		296		180		72		3		133,49																											
.2700	27		18,9		311		195		78		3		149,52																											
.2800	28		19,6		311		195		78		3		156,84																											
.2900	29		20,3		311		195		78		3		277,27																											
.3000	30		21,0		311		195		78		3		173,22																											
.3100	31		21,7		326		210		84		3		192,89																											
.3200	32		22,4		354		210		84		4		210,42																											
.3300	33		23,1		354		210		84		4		377,51																											
.3400	34		23,8		364		220		88		4		238,46																											
.3500	35		24,5		364		220		88		4		452,24																											
.3600	36		25,2		364		220		88		4		266,04																											
.3700	37		25,9		364		220		88		4		452,24																											
.3800	38		26,6		374		230		92		4		497,49																											
.3900	39		27,3		374		230		92		4		497,49																											
.4000	40		28,0		374		230		92		4		493,50																											



225



Reibahlen Passungstabelle

Viele Reib-Passungen können mit 1/100-Reibahlen hergestellt werden (siehe nachfolgende Tabelle). Die hell unterlegten Toleranzfelder können mit diesen Reibahlen nicht erreicht werden. Für diese Passungen müssen Werkzeuge speziell geschliffen werden.

Tol.	Bohrungs-Ø in mm											
	1,0	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
C 8	1,07	2,07	3,07	4,08	5,08	6,08	7,09	8,09	9,09	10,09	-	-
C 9	1,07	2,07	3,07	4,09	5,09	6,09	7,10	8,10	9,10	10,10	-	-
C 10	1,08	2,08	3,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-
C 11	1,10	2,10	3,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
D 7	1,02	2,02	3,02	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
D 8	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	-	-
D 9	-	-	-	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,08	12,08
D 10	1,04	2,04	3,04	4,06	5,06	6,06	7,08	8,08	9,08	10,08	11,10	12,10
D 11	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,00	8,10	9,10	10,10	-	-
D 12	1,08	2,08	3,08	4,10	5,10	6,10	-	-	-	-	-	-
E 7	1,02	2,02	3,02	-	-	-	7,03	8,03	9,03	10,03	11,04	12,04
E 8	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
E 9	1,03	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
F 7	1,01	2,01	3,01	-	-	-	7,02	8,02	9,02	10,02	-	-
F 8	1,01	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	7,03	8,03	9,03	10,03	11,03	12,03
F 9	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	-	-	-	-	11,04	12,04
F 10	-	-	-	4,04	5,04	6,04	7,05	8,05	9,05	10,05	11,06	12,06
G 6	-	-	-	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	11,01	12,01
G 7	1,01	2,01	3,01	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,01	-	-
H 5	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
H 6	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	-	-
H 7	-	-	-	-	-	-	7,01	8,01	9,01	10,01	11,01	12,01
H 8	1,01	2,01	3,01	4,01	5,01	6,01	7,01	8,01	9,01	10,02	11,02	12,02
H 9	-	-	-	4,02	5,02	6,02	7,02	8,02	9,02	10,02	11,03	12,03
H 10	1,02	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	7,04	8,04	9,04	10,04	11,05	12,05
H 11	1,04	2,04	3,04	4,05	5,05	6,05	7,06	8,06	9,06	10,06	11,07	12,07
H 12	1,06	2,06	3,06	4,08	5,08	6,08	7,10	8,10	9,10	10,10	-	-
H 13	1,09	2,09	3,09	-	-	-	-	-	-	-	-	-
J 6	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J 7	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
J 8	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
K 6	-	-	-	4,00	5,00	6,00	-	-	-	-	-	-
K 7	-	-	-	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
K 8	0,99	1,99	2,99	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00
M 6	-	-	-	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M 7	-	-	-	-	-	-	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
M 8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N 6	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	-	-	-	-	-	-
N 7	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
N 8	0,99	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	6,99	7,99	8,99	9,99	10,99	11,99
P 6	0,99	1,99	2,99	-	-	-	-	-	-	-	10,98	11,98
P 7	0,99	1,99	2,99	-	-	-	-	-	-	-	10,98	11,98
P 8	0,99	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
R 6	-	-	-	-	-	-	6,98	7,98	8,98	9,98	-	-
R 7	-	-	-	-	-	-	6,98	7,98	8,98	9,98	-	-
S 6	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
S 7	0,98	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	-	-	-	-	10,97	11,97
U 6	0,98	1,98	2,98	-	-	-	6,97	7,97	8,97	9,97	-	-
U 7	0,98	1,98	2,98	-	-	-	6,97	7,97	8,97	9,97	-	-
X 7	-	-	-	3,97	4,97	5,97	-	-	-	-	10,96	11,96
X 8	0,97	1,97	2,97	-	-	-	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
X 9	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	-	-
Z 7	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,96	7,96	8,96	9,96	10,95	11,95
Z 8	0,97	1,97	2,97	3,96	4,96	5,96	6,95	7,95	8,95	9,95	10,94	11,94
Z 9	-	-	-	3,95	4,95	5,95	-	-	-	-	-	-
Z 10	0,96	1,96	2,96	3,95	4,95	5,95	6,94	7,94	8,94	9,94	10,94	11,93

Untermaße (Reibzugabe) für vorgebohrte Löcher zum Reiben

Loch-Ø nach dem Reiben		Untermass für das vorgebohrte Loch
über mm	bis mm	in mm
0,8	1,2	0,05
1,2	1,6	0,10
1,6	3	0,15
3	5	0,10 - 0,20
5	10	0,20 - 0,30
10	20	0,25 - 0,30
20	30	0,30 - 0,40
30	50	0,40 - 0,50
50	70	0,50 - 0,80

Die Untermasse müssen möglichst eingehalten werden, weil :

- a) bei zu kleiner Bohrung die Zähne der Reibahle überlastet werden und die Bohrung verformt wird.
- b) bei zu großer Bohrung das Loch nicht mehr sauber aufgerieben werden kann.

Unsere Serviceleistungen für Sie

- Reibahlen mit Sonderpassungen
- Reibahlen nach BS-Norm (lange Schneide)
- Überlange Sonderreibahlen
- Beschichtungsservice

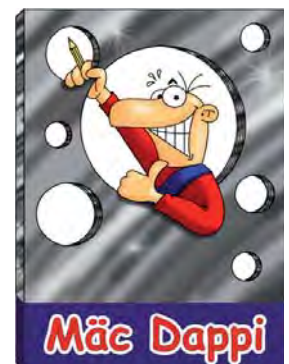
Sonderreibahlen (Beispiele)



Reibahle für ABS-Sensoren an KFZ



Bergreibahlen



SENKWERKZEUGE

A close-up photograph of a hand adjusting a red, knurled knob on a green Senker tool. The tool is a long, silver-colored metal bar with several circular holes along its length. The background is a blurred wooden surface.

BESUCHEN SIE AUCH UNSERE SENKER-HOMEPAGE:
[HTTPS://WWW.SENKER.TOOLS](https://www.senker.tools)



KEGEL- UND ENTGRATSENKER, QUERLOCHSENKER, FLACHSENKER COUNTERSINKS & DEBURRING CUTTER & COUNTERBORES

SERIE 78330			HSSE	WN	30°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE 230
SERIE 78340			HSSE	WN	45°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE 231
SERIE 78210			HSSE	DIN 334C	60°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE 232
SERIE 78230			VHM	DIN 334C	60°	RH	DxC	BLANK	TiALN			SEITE 233
SERIE 78220			HSSE	DIN 334D	60°	RH	IQ	BLANK	TiN		MK	SEITE 233
SERIE 78350			HSSE	WN	75°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE 234
SERIE 78360			HSSE	WN	80°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE 235
SERIE 78011			HSS M2	DIN 335C	90°	RH	IQ	BLANK				SEITE 236
SERIE 08500			HSS M2	WN	90°	RH	CLASSIC	BLANK			1/4"	SEITE 237
SERIE 78310			HSSE	DIN 335C	90°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE 238
SERIE 78610			HSSE	DIN 335C	90°	RH	HiPC	BLANK	TiN	NACo		SEITE 239
SERIE 78300			HSSE	DIN 335C	90°	RH	IQ	VAP				SEITE 240
SERIE 78750			VHM	DIN 335C	90°	RH	DxC	BLANK	TiALN			SEITE 241
SERIE 78560			HSSE	~DIN 335C	90°	RH	IQ	BLANK			XL 100	SEITE 242
SERIE 78570			HSSE	~DIN 335C	90°	RH	IQ	BLANK			XL 150	SEITE 243
SERIE 78020			HSS M2	DIN 335D	90°	RH	IQ	BLANK			MK	SEITE 244
SERIE 78320			HSSE	DIN 335D	90°	RH	IQ	BLANK	TiN		MK	SEITE 245
SERIE 78810		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE	WN	90°	RH	HiPC	BLANK				SEITE 246
SERIE 78830		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	VHM	WN	90°	RH	DxC	BLANK				SEITE 246
SERIE 78820		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	HSSE	WN	90°	RH	HiPC	BLANK			MK	SEITE 246
SERIE 78840		HARDOX® VERSCHLEISSBLECH	VHM	WN	90°	RH	DxC	BLANK			MK	SEITE 246
SERIE 78760			WSP	WN	60-90 120°	RH	DxC	TiN				SEITE 247
SERIE 08502			HSS M2	WN	90°	RH	CLASSIC	BLANK	Z 5 Holz		1/4"	SEITE 248
SERIE 78370			HSSE	WN	100°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN		SEITE 248



KEGEL- UND ENTGRATSENKER, QUERLOCHSENKER, FLACHSENKER
COUNTERSINKS & DEBURRING CUTTER & COUNTERBORES

SERIE 78380		HSSE	WN	120°	RH	IQ	BLANK	TiN	TiALN	SEITE 249
SERIE 78900		HSS M2	WN	90°	RH	IQ	VAP	Z 2		SEITE 250
SERIE 78912		HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z2 Z4	SEITE 251
SERIE 78913		HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 371	Z3	SEITE 251
SERIE 78962		HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z2 Z4	SEITE 252
SERIE 78963		HSS M2	WN	120°	RH	IQ	VAP	DIN 376	Z3	SEITE 252
SERIE 78410		HSS M2	WN	90°	RH	IQ	BLANK			SEITE 253
SERIE 78410		HSS M2	WN	90°	RH	IQ	BLANK		1/4"	SEITE 253
SERIE 78510		HSSE	DIN 335 C	90°	RH	CLASSIC	BLANK	TiN		SEITE 254

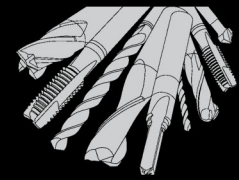
SERIE 57020		HSSE	DIN 373	180°	RH	IQ	BLANK	TiN		SEITE 255
SERIE 57300		HSS M2	WN	180°	RH	IQ	BLANK			SEITE 256



DAS UNIVERSELLE KOMBI-SENKSYSTEM UNSERES
PARTNERS „GRANLUND“ AUS SCHWEDEN

KATALOGE & AUSWAHL ONLINE UNTER:
[HTTPS://WWW.SENKER.TOOLS/UNITECH.HTML](https://www.senker.tools/unitech.html)

SEITE
257



Serie 78330

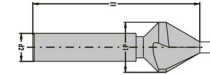
HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 30°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

Typ 78330 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSECo5. 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.



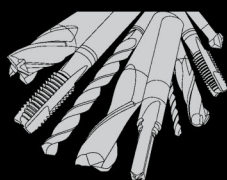
30°

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				17,10	25,88	30,30																	
.0830	8,3							2,5	59			6				18,98	30,08	34,95																	
.1040	10,4							2,5	65			6				25,73	38,55	43,95																	
.1240	12,4							3,0	65			8				31,01	44,66	49,99																	
.1650	16,5							4,0	76			10				44,79	61,69	67,73																	
.2050	20,5							5,0	83			10				58,18	85,80	94,58																	
.2500	25,0							6,0	90			10				57,24	81,05	88,34																	
.3100	31,0							9,0	98			12				87,35	114,84	126,90																	
.6320		6320														152,28	212,22	235,04					6,3-8,3		10,4-12,4		16,5-20,5								
.6325		6325														209,52	293,27	323,37					6,3-8,3		10,4-12,4		16,5-20,5		25,0						





Senken | Countersinking
Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



WUPPERTAL

Serie 78340

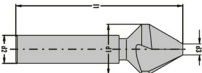
HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 45°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

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 regrounding 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.



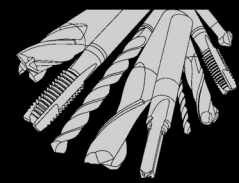
45°

78340 Dapprich-TechBox

- ▶ 45° EMU®-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	17,10	25,88	30,30																		
.0830								8,3			2,5	55	6	18,98	30,08	34,95																		
.1040								10,4			2,5	56	6	25,73	38,55	43,95																		
.1240								12,4			3,0	59	8	31,01	44,66	49,99																		
.1650								16,5			4,0	68	10	44,79	61,69	67,73																		
.2050								20,5			5,0	73	10	58,18	85,80	94,58																		
.2500								25,0			6,0	77	10	57,24	81,05	88,34																		
.3100								31,0			9,0	83	12	76,37	114,84	126,90																		
.6320									6320					209,52	212,22	235,04									6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-205							
.6325									6325					266,76	293,27	323,37									6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-205	25,0						





Serie 78210

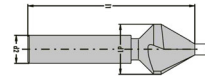
HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

Type 78210 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSECo5. 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



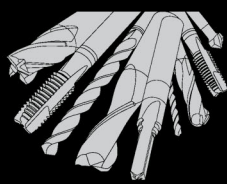
60°

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-				€			€			€				Satz-																	
BestNr B								mm				Type				mm			mm			mm			Stück			Stück			Stück				Inhalte								
.0630	6,3											1,6			45			5			9,63			13,76			15,83																
.0800	8,0											2,0			50			6			11,48			16,64			18,94																
.1000	10,0											2,5			50			6			14,18			20,16			22,66																
.1250	12,5											3,2			56			8			17,08			24,42			27,29																
.1600	16,0											4,0			63			10			26,88			35,96			39,23																
.2000	20,0											5,0			67			10			34,06			48,93			53,66																
.2500	25,0											6,3			71			10			42,70			61,21			66,87																
.3150	31,5											10,0			76			12			58,80			80,20			89,58																
.4000	40,0											10,0			91			13			138,85			170,89			182,93																
.6320								6320													130,76			177,38			195,13				6,3-8,0				10,0-12,5			16,0-20,0					
.6325								6325													173,46			238,59			262,00				6,3-8,0				10,0-12,5			16,0-20,0			25,0		





Senken | Countersinking

Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



WUPPERTAL

Serie 78230

DxC VHM Kegel- und Entgratsenker 60°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

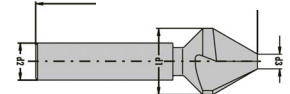
Typ 78230 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Wir empfehlen die HM-Ausführung für die Bearbeitung von festen und hochfesten Stählen. Bedingt geeignet 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



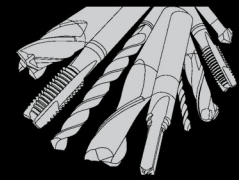
60°



78230 Daprich-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-							
								mm				Type				mm				mm				mm				Stück				Stück				Inhalte							
.0630								6,3								1,5				45				6				89,22				95,41											
.0830								8,3								2,0				50				6				95,19				102,67											
.1040								10,4								2,5				50				8				102,60				111,09											
.1240								12,4								2,8				56				8				113,00				123,23											
.1650								16,5								3,2				60				10				136,68				149,05											
.2050								20,5								3,5				63				10				178,45				198,05											
.2500								25,0								3,8				67				10				363,83				388,00											
.3100								31,0								4,2				71				12				492,80				523,56											
.6320												6320																732,66				814,52								6,3-8,3			
.6325												6325																1096,48				1202,53								6,3-8,3			



Serie 78350

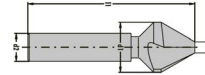
HSSCo5 Kegel- und Entgratsenker 75°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

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 Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes

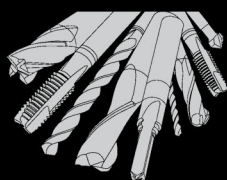


75°

78350 Dapprich-TechBox

- ▶ 75° EMU®-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-									
	mm	Type		mm	mm	mm										Stück	Stück	Stück								Inhalte									
BestNr B																																			
.0630	6,3			1,5	45	5										9,86	16,40	19,75																	
.0830	8,3			2,0	50	6										10,76	19,50	22,65																	
.1040	10,4			2,5	51	6										14,58	24,95	28,30																	
.1240	12,4			3,0	55	8										18,99	25,80	35,70																	
.1650	16,5			3,5	61	10										25,97	41,35	46,50																	
.2050	20,5			4,0	65	10										36,09	60,05	68,10																	
.2500	25,0			5,0	69	10										53,78	84,55	94,30																	
.3100	31,0			9,0	80	12										82,31	123,20	135,40																	
.6320			6320													138,69	213,05	246,05					6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5										
.6325			6325													192,47	297,60	340,35					6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0									



Senken | Countersinking
Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



Serie 78360

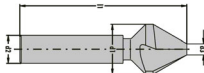
HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 80°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

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 Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes

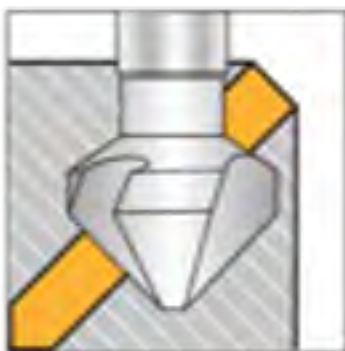
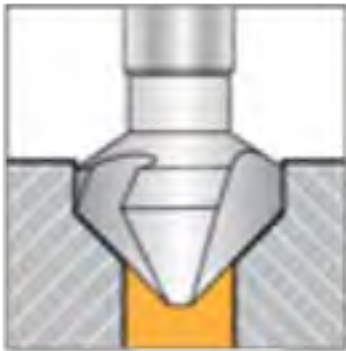


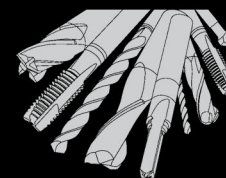
80°

78360 Daprich-TechBox

- ▶ 80° EMU®-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	9,86		17,38		21,73																						
.0830		8,3			2,0	50	6	10,76		21,12		25,19																						
.1040		10,4			2,5	51	6	14,58		26,68		31,13																						
.1240		12,4			3,0	55	8	18,99		32,51		39,27																						
.1650		16,5			3,5	61	10	25,97		44,99		51,15																						
.2050		20,5			4,0	65	10	36,09		63,86		74,91																						
.2500		25,0			5,0	69	10	53,78		89,10		103,73																						
.3100		31,0			9,0	80	12	82,31		128,59		150,92																						
.6320			6320					116,19		240,96		270,66								6,3-8,3		10,4-12,4		16,5-20,5										
.6325			6325					169,97		330,06		374,39								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

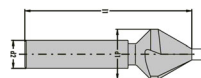
Typ 78011 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Gewindekernlöcher und Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Um beste Ergebnisse zu erhalten, wählen Sie eine kleine Schnittgeschwindigkeit bei größerem Vorschub. 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.A.G. Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes

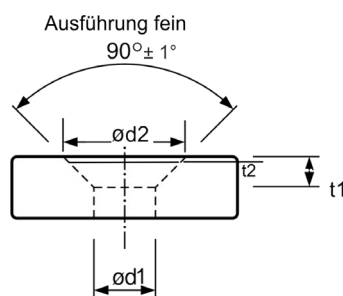
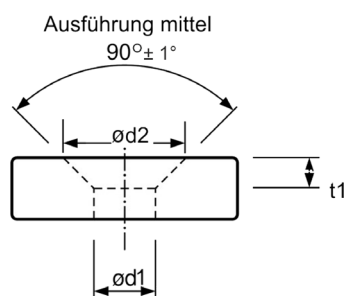


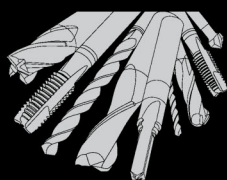
90°

**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°														
			d1		Satz-			d3		l1		d2		Senkung	Senkung				€							Satz-										
BestNr B								mm		Type		mm		mm		DIN 74AF	DIN 74BF			Stück							Inhalte									
.0430								4,3			1,3	40	4		M 2				5,57																	
.0500								5,0			1,5	40	4		M 2,5				5,64																	
.0530								5,3			1,5	40	4						5,57																	
.0580								5,8			1,5	45	5			M 2,5			5,57																	
.0600								6,0			1,5	45	5		M 3				5,92																	
.0630								6,3			1,5	45	5			M 3			5,92																	
.0700								7,0			1,8	50	6		M 3,5				5,92																	
.0730								7,3			1,8	50	6			M 3,5			6,97																	
.0800								8,0			2,0	50	6		M 4				6,65																	
.0830								8,3			2,0	50	6			M 4			7,18																	
.0940								9,4			2,2	50	6					7,56																		
.1000								10,0			2,5	50	6		M 5			7,56																		
.1040								10,4			2,5	50	6			M 5			7,91																	
.1150								11,5			2,8	56	8		M 6			10,26																		
.1240								12,4			2,8	56	8			M 6			9,70																	
.1340								13,4			2,9	56	8					11,48																		
.1500								15,0			3,2	60	10		M 8			13,06																		
.1650								16,5			3,2	60	10			M 8			13,90																	
.1900								19,0			3,5	63	10		M 10			18,83																		
.2050								20,5			3,5	63	10			M 10			19,36																	
.2300								23,0			3,8	67	10		M 12			25,94																		
.2500								25,0			3,8	67	10			M 12			26,71																	
.2600								26,0			3,8	67	10		M 14			26,71																		
.2800								28,0			4,0	71	12			M 14			26,71																	
.3000								30,0			4,2	71	12		M 16			39,80																		
.3100								31,0			4,2	71	12			M 16			49,56																	
.4000								40,0			5,2	80	13			M 20			67,66																	
.5000								50,0			8,0	85	13					119,74																		
.6320									6320							M3-M10			81,45				6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5											
.6325									6325							M3-M12			108,15				6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5	25,0										





Senken | Countersinking
Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



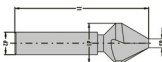
Serie 08500

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.



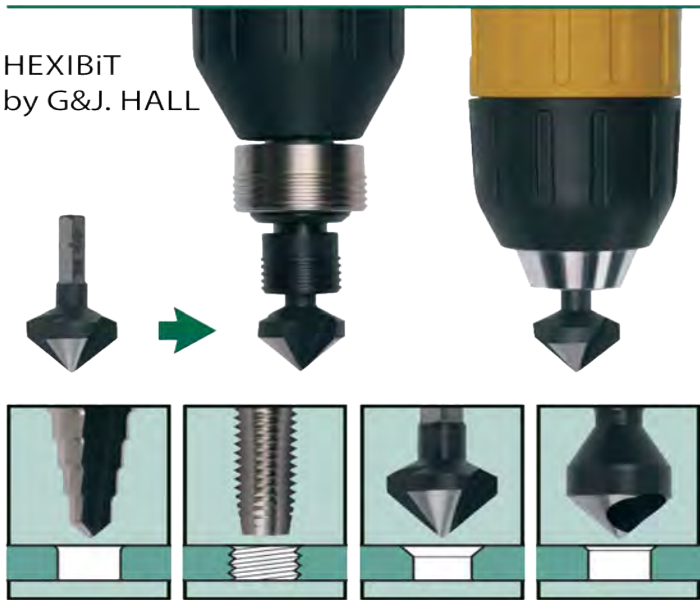
HEXiBiT
Werkzeuge mit - Aufnahme

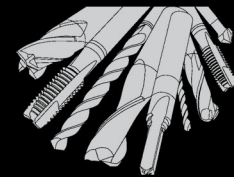
08500 Daprich-TechBox

- ▶ 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-		Inhalt											
						mm		Type		mm		mm		mm		DIN 74BF		Stück																					
.0630				XCM 06		6,3				1,0		32,5		1/4"		M 3		11,83																					
.0830				XCM 08		8,3				1,0		34,0		1/4"		M 4		12,60																					
.1040				XCM 10		10,4				1,0		35,0		1/4"		M 5		14,63																					
.1240				XCM 12		12,4				1,5		36,5		1/4"		M 6		17,26																					
.1650				XCM 16		16,5				1,5		40,0		1/4"		M 8		23,63																					
.2050				XCM 20		20,5				2,0		43,5		1/4"		M 10		31,82																					
.2500				XCM 25		25,0				2,5		49,0		1/4"		M 12		42,84																					

1 Bit Cleverer





Serie 78310

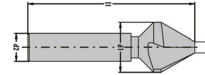
HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

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 regrounding 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

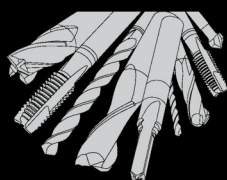


90°

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																																									
Gruppe																																									
Qualität																																									
Schicht																																									
Dreh																																									
Senk Δ																																									



Senken | Countersinking
Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



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 regrounding at the cutting face. Increased heat resistance due to HSSECo material. Coatings provide longer tool life or increased cutting speeds.

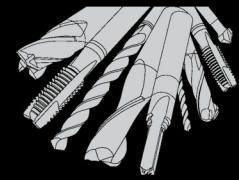
Satzzusammenstellungen in W.AG Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes



78610 Daprich-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		22,12															0,007					
.0630								6,3			1,5	45	5		M 3	22,12															0,007					
.0800								8,0			2,0	50	6	M 4		24,68															0,011					
.0830								8,3			2,0	50	6		M 4	25,06															0,011					
.1000								10,0			2,5	50	6	M 5		29,33															0,012					
.1040								10,4			2,5	50	6		M 5	30,28															0,013					
.1150								11,5			2,8	56	8	M 6		32,10															0,022					
.1240								12,4			2,8	56	8		M 6	32,10															0,022					
.1500								15,0			3,2	60	10	M 8		36,93															0,036					
.1650								16,5			3,2	60	10		M 8	39,48															0,038					
.1900								19,0			3,5	63	10	M 10		54,60															0,041					
.2050								20,5			3,5	63	10		M 10	54,60															0,044					
.2500								25,0			3,8	67	10		M 12	75,29															0,055					
.3100								31,0			4,2	71	12		M 16	113,09															0,085					
.4000								40,0			10,0	75	12		M 20	205,07															0,110					
.6320								Set 1								221,13																0,320				
								6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 mm																												
.6325								Set 2								296,42																0,381				
								6,3-8,3-10,4-12,4-16,5-20,5 - 25,0 mm																												



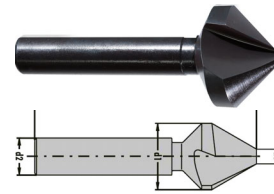
Serie 78300

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 Beschichtung 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.

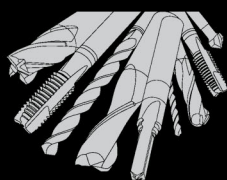


90°

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°																																																																							
		d1		Satz-				d3		l1		d2		Senkung		Senkung				€				Satz-																																																																							
		mm		Type				mm		mm		mm		DIN 74AF		DIN 74BF				Stück				Inhalte																																																																							
.0630								6,3								1,5								45								5																M 3								11,87																																							
.0830								8,3								2,0								50								6																M 4								13,79																																							
.1040								10,4								2,5								50								6																M 5								15,54																																							
.1150								11,5								2,9								56								8								M 6								20,16																																															
.1240								12,4								2,8								56								8																M 6								18,73																																							
.1500								15,0								3,2								60								10								M 8								24,33																																															
.1650								16,5								3,2								60								10																M 8								31,19																																							
.2050								20,5								3,5								63								10																M 10								39,62																																							
.2500								25,0								3,8								67								10																M 12								49,53																																							
.3000								30,0								4,2								71								12								M 16								74,45																																															
.3100								31,0								4,2								71								12																M 16								92,93																																							
.4000								40,0								5,23								80								13																M 20								95,45																																							
.6320																6320																																M3-M10								148,23								6,3-8,3								10,4-12,4								16,5-20,5															
.6325																6325																																M3-M12								197,75								6,3-8,3								10,4-12,4								16,5-20,5								25,0							



Senken | Countersinking
Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



WUPPERTAL

Serie 78750

DxC VHM Kegel- und Entgratsenker 90°

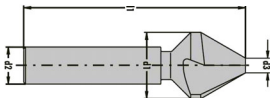
DIN 335 C mit 3 Schneiden, mit Zylinderschaft

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.



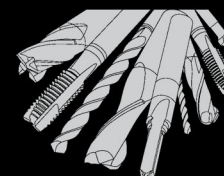
90°



78750 Daprich-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	80,01	86,21																													
.0630	6,3			1,5	45	5		M 3	81,29	87,49																													
.0830	8,3			2,0	50	6		M 4	87,59	95,08																													
.1040	10,4			2,5	50	6		M 5	93,86	102,36																													
.1240	12,4			2,8	56	8		M 6	103,29	113,51																													
.1650	16,5			3,2	63	10		M 8	124,55	136,90																													
.2050	20,5			3,5	63	10		M 10	162,71	182,31																													
.2500	25,0			3,8	67	10		M 12	263,26	287,44																													
.3100	31,0			4,2	71	12		M 16	358,44	389,21																													
.6320		6320						M3-M10	670,79	735,15		6,3-8,3		10,4-12,4		16,5-20,5																							
.6325		6325						M3-M12	934,05	1022,56		6,3-8,3		10,4-12,4		16,5-20,5		25,0																					



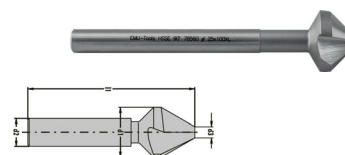
Serie 78560

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.

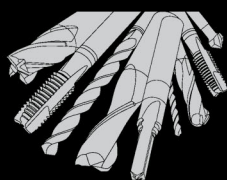


90°

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		12,32																							
.0830		8,3			2,0	107		6	M 4		18,48																							
.1040		10,4			2,5	109		6	M 5		20,51																							
.1240		12,4			2,8	109		8	M 6		23,03																							
.1650		16,5			3,2	112		10	M 8		34,30																							
.2050		20,5			3,5	116		10	M 10		45,29																							
.2500		25,0			3,8	119		10	M 12		54,15																							
.6320			6320						M3-M10		202,90			6,3-8,3		10,4-12,4		16,5-20,5																
.6325											257,08																							



Senken | Countersinking

Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



WUPPERTAL

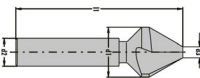
Serie 78570

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.



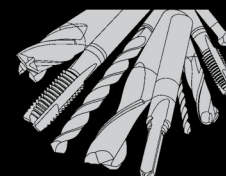
90°

78570 Daprich-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	☐ <th>+</th>	+								
☒	☒	☒	☒	☐				☒	☐			☒	☐	☒	☐				☒			☒	☐	☐		☒	☒	☒	☒	☒	☒											
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	33,25																												
.0830								8,3		2,0	156	6	M 4	38,50																												
.1040								10,4		2,5	157	6	M 5	42,00																												
.1240								12,4		2,8	158	8	M 6	49,00																												
.1650								16,5		3,2	160	10	M 8	63,00																												
.2050								20,5		3,5	162	10	M 10	81,55																												
.2500								25,0		3,8	165	10	M 12	107,94																												
.6320									6320				M3-M10	359,80											6,3-8,3		10,4-12,4	16,5-20,5														
.6325														467,74																												





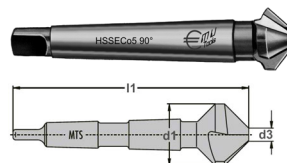
Serie 78020

HSS Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 D mit 3 Schneiden, mit Morsekegel

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.

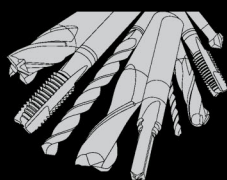


90°

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																43,92																						
.1650								16,5		3,2		85		1		M 8		46,05																				
.1900																63,84																						
.2050								20,5		3,5		100		2		M 10		60,71																				
.2300																60,71																						
.2500								25,0		3,8		106		2		M 12		60,71																				
.2600																66,93																						
.2800								28,0		4,0		112		2		M 14		66,93																				
.3000																66,93																						
.3100								31,0		4,2		112		2		M 16		69,05																				
.3400								34,0		4,5		118		2		M 18		M 18		77,43																		
.3700								37,0		4,8		118		2		M 20		M 20		85,69																		
.4000								40,0		10,0		140		3						96,22																		
.5000								50,0		14,0		150		3						119,12																		
.6300								63,0		16,0		180		4						196,40																		
.8000								80,0		22,0		190		4						342,59																		
.9999								100,0		28,0		200		4						480,51																		
5000																*																						



Senken | Countersinking
Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



WUPPERTAL

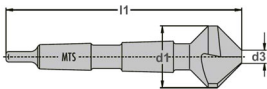
Serie 78320

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 90°

DIN 335 D mit 3 Schneiden, mit Morsekegel

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.



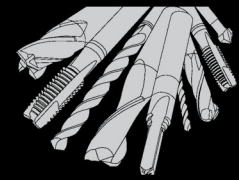
90°

78320 Daprich-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°																					
BestNr B								d1 mm				d3 mm				l1 mm				MK		Senkung DIN 74AF		Senkung DIN 74BF		€ Stück		€ Stück												
.1650								16,5				3,2				90				1				M 8		32,92		44,88												
.2050								20,5				3,5				94				2				M 10		39,88		59,44												
.2500								25,0				3,8				105				2				M 12		59,72		84,04												
.2800								28,0				4,0				112				2				M 14		73,24		98,92												
.3100								31,0				4,2				112				2				M 16		80,32		108,44												
.3400								34,0				4,5				133				2		M 18		M 18		96,28		138,40												
.3700								37,0				4,8				145				3		M 20		M 20		107,24		149,36												
.4000								40,0				10,0				160				3						127,80		169,92												
.5000								50,0				14,0				168				3						175,00		234,76												
.6300								63,0				16,0				182				4						314,96		*												
.8000								80,0				22,0				229				4						532,40		*												
.9999								100,0				28,0				185				4						*		*												
.1250								125,0				192				4										*		*												





Serie 78810

HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider

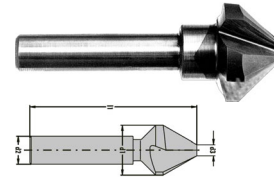
patentierte Werksnorm, mit Zylinderschaft

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-patentierter 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		86,40		566,32		(VHM)														
.1240								12,4				4,0				56		8				M 6		94,18		587,32																
.1650								16,5				4,5				60		10				M 8		114,69		709,82		HSSECo				bis		HARDOX®		450						
.2050								20,5				5,0				63		10				M 10		159,88		821,82		HM/VHM				bis		HRC60								
.2500								25,0				5,5				67		10				M 12		225,39		972,32																
.3100								31,0				6,0				71		12				M 16		293,75		1283,82																

Serie 78820

HARDOX®-Senker ENORM+, Mehrschneider

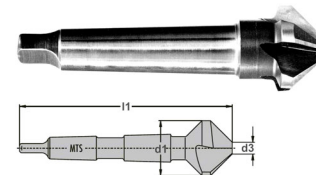
Werksnorm, mit Morsekegel DIN 228 B

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.



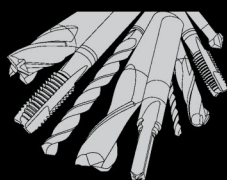
HARDOX®
VERSCHLEISSBLECH

90°

78820 Dapprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSSECo5 / VHM
- ▶ EU-patentierter 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	○	+																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															</		



Senken | Countersinking Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



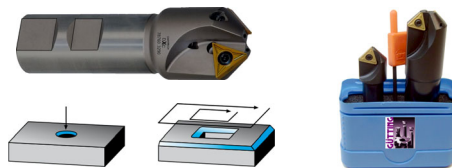
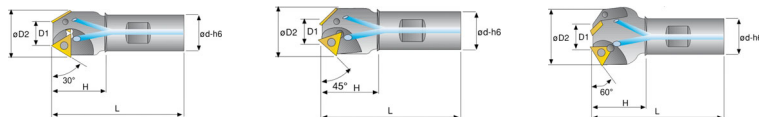
WUPPERTAL

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, Profilmittenfräsen 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.

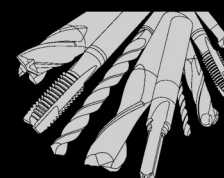


78760 Daprich-TechBox

- ▶ 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- Winkel	D2 Ø mm	D1 Ø mm	L mm	H mm	dh6 mm	z	€				passende WSP				VE												
BestNr B																						Stück												
.3260						30°	60°	32	6	95	39	20	2	273,00				TCMT	16T304															
.1690						45°	90°	16	1,2	70	20	12	1	127,40				TCMT	110204															
.2190						45°	90°	21	7,2	90	35	20	2	168,35				TCMT	110204															
.2590						45°	90°	25	11	90	32	20	3	222,95				TCMT	110204															
.3290						45°	90°	32,5	10,4	100	39	25	2	261,63				TCMT	16T304															
.S302						45°	90°	Set 302						293,48				TCMT	110204															
Satz in Kunststoff-Box: je 1 Fasefräser 90° Ø 16 + Ø 21 mm																																		
.S303						45°	90°	Set 303						514,15				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	129,68				TCMT	110204															
.2612						60°	120°	26	15,8	90	35	20	2	177,45				TCMT	110204															
.3512						60°	120°	35	20	100	39	25	2	266,18				TCMT	16T304															
.1102					TC11									16,21								10												
.16T3					TC16									19,60								10												





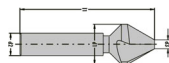
Serie 08502

HEXiBiT® HSS Kegel- und Entgratsenker 90°, Z5

mit 1/4" Sechskant-Bitschaft

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.



HEXiBiT
Werkzeuge mit - Aufnahme

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°																	☐				
Type								d1		d3		l1		d2		Z		€														☐					
BestNr B								mm		mm		mm		mm				Stück														☐					
.1000								XCW 10		10		1,5		30,5		1/4"		5		19,22														☐			
.1500								XCW 15		15		1,5		33,5		1/4"		5		25,90														☐			

Vornehmlich für die Holz-Bearbeitung

Serie 78370

HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 100°

mit 3 Schneiden, Zylinderschaft

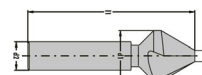
Typ 78370 - Universelles Entgrat- und Senkwerkzeug für Schraubenkopfsenkungen, das sich durch ratterfreies Arbeiten und einfache Nachschleifmöglichkeit an der Spanfläche auszeichnet. Höhere Warmhärtebeständigkeit durch HSSE Co5. Beschichtungen (TiN, TiCN, TiALN, ZrN etc.) ermöglichen höhere Standzeiten 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 regrounding 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



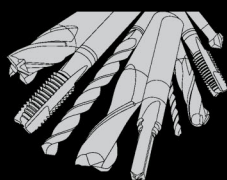
100°



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°													
																€			€			€											Satz-		
BestNr B																Stück			Stück			Stück											Inhalte		
.0630	6,3							1,5		45	5	7,33		11,45		13,51																			
.0830	8,3							2,0		50	6	8,09		13,26		15,57																			
.1040	10,4							2,5		50	6	10,81		16,79		19,30																			
.1240	12,4							3,0		55	8	13,73		21,09		23,96																			
.1650	16,5							3,5		58	10	18,66		27,75		31,03																			
.2050	20,5							4,0		61	10	25,83		40,70		45,43																			
.2500	25,0							5,0		64	10	38,12		56,63		62,29																			
.3100	31,0							9,0		75	12	59,50		80,88		90,26																			
.6320								6320				101,96		166,08		183,82						6,3-8,3		10,4-12,4		16,5-20,5									
.6325								6325				140,07		222,71		246,12						6,3-8,3		10,4-12,4		16,5-20,5		25,0							



Senken | Countersinking

Kegel- & Entgrat-Senker mit 3 Schneiden



WUPPERTAL

Serie 78380

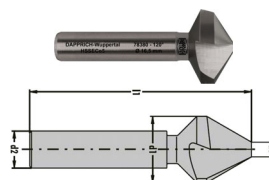
HSSECo5 Kegel- und Entgratsenker 120°

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 Kunststoffbox. / Sets in plastic boxes

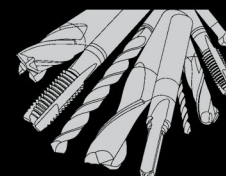


120°

78380 Daprich-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	7,33	11,45	13,51																						
.0830								8,3		2,0	49	6	8,09	13,26	15,57																						
.1040								10,4		2,5	50	6	10,81	16,79	19,30																						
.1240								12,4		3,0	53	8	13,73	21,09	23,96																						
.1650								16,5		3,5	56	10	18,66	27,75	31,03																						
.2050								20,5		4,0	59	10	25,83	40,70	45,43																						
.2500								25,0		5,0	61	10	38,12	56,63	62,29																						
.3100								31,0		9,0	73	12	59,50	80,88	90,26																						
.6320									6320				101,96	166,08	183,82									6,3-8,3	10,4-12,4	16,5-20,5											
.6325									6325				140,07	222,71	246,12									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-countersink adapts 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

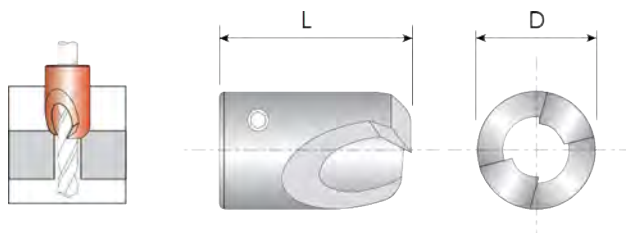
- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSS-M2
- ▶ Senkwinkel: 90°
- ▶ 2 Schneiden, präzisionsgeschliffen
- ▶ zum Einsatz auf Spiralbohrern Typ N
- ▶ Abweichende Ø und Senkwinkel auf Anfrage
- ▶ Commodity-Code 8207.5060

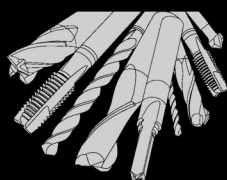
P								M				K				Ti			Ni				Cu				N				Syn			++	
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	+		
BestNr A																78 900																		78 900	
Gruppe																09																		09	
Qualität																HSSG																		HSSG	
Schicht																P1-vap																		P1-vap	
Dreh																RH																		RH	
Senk Δ	für Spibo															90°																		90°	
	von Ø	bis Ø	Steigung	D	L	€																für Spibo	von Ø	bis Ø	Steigung	D	L	€							
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	je Stück													BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	je Stück							
.030x	3,0	3,2	0,1	9	15	82,53													.078x	7,8	7,9	0,1	15	24	86,91										
.0325	3,25			9	15	82,51													.080x	8,0	8,2	0,1	17	26	95,27										
.033x	3,3	3,7	0,1	9	15	82,53													.0825	8,25			17	26	95,25										
.0375	3,75			9	15	82,51													.083x	8,3	8,7	0,1	17	26	95,27										
.038x	3,8	3,9	0,1	9	15	82,53													.0875	8,75			17	26	95,25										
.040x	4,0	4,2	0,1	10	17	82,53													.088x	8,8	8,9	0,1	17	26	95,27										
.0425	4,25			10	17	82,51													.090x	9,0	9,2	0,1	19	28	95,27										
.043x	4,3	4,7	0,1	10	17	82,53													.0925	9,25			19	28	95,25										
.0475	4,75			10	17	82,51													.093x	9,3	9,7	0,1	19	28	95,27										
.048x	4,8	4,9	0,1	10	17	82,53													.0975	9,75			19	28	95,25										
.050x	5,0	5,2	0,1	12	19	84,77													.098x	9,8	9,9	0,1	19	28	95,27										
.0525	5,25			12	19	84,75													.100x	10,0	10,2	0,1	20	30	95,27										
.053x	5,3	5,7	0,1	12	19	84,77													.1025	10,25			20	30	95,25										
.0575	5,75			12	19	84,75													.103x	10,3	10,7	0,1	20	30	95,27										
.058x	5,8	5,9	0,1	12	19	84,77													.1075	10,75			20	30	95,25										
.060x	6,0	6,2	0,1	14	22	86,91													.108x	10,8	10,9	0,1	20	30	95,27										
.0625	6,25			14	22	86,89													.110x	11,0	12,75	0,25	23	32	102,94										
.063x	6,3	6,7	0,1	14	22	86,91													.130x	13,0	14,75	0,25	25	35	108,08										
.0675	6,75			14	22	86,89													.150x	15,0	16,75	0,25	28	38	112,88										
.068x	6,8	6,9	0,1	14	22	86,91													.170x	17,0	18,75	0,25	30	40	129,78										
.070x	7,0	7,2	0,1	15	24	86,91													.190x	19,0	20,75	0,25	34	42	150,96										
.0725	7,25			15	24	86,89													.210x	21,0	22,75	0,25	37	48	150,96										
.073x	7,3	7,7	0,1	15	24	86,91													.230x	23,0	25,75	0,25	40	50	198,94										
.0775	7,75			15	24	86,89													.260x	26,0	30,0	0,25	48	58	389,41										

Werkstoffklassifizierung bezogen auf Spiralbohrer unserer Type 01000.

Anwendungstipp:

Umgekehrt montiert, können die Aufsteckversenker als Anschlag-Stop (Bohrtiefenbegrenzung) eingesetzt werden





Senken | Countersinking Aufsteckversenker



WUPPERTAL

Serie 78912

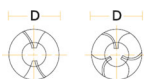
HSS-Aufsteckversenker 120°

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 Gewindebohrers 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.

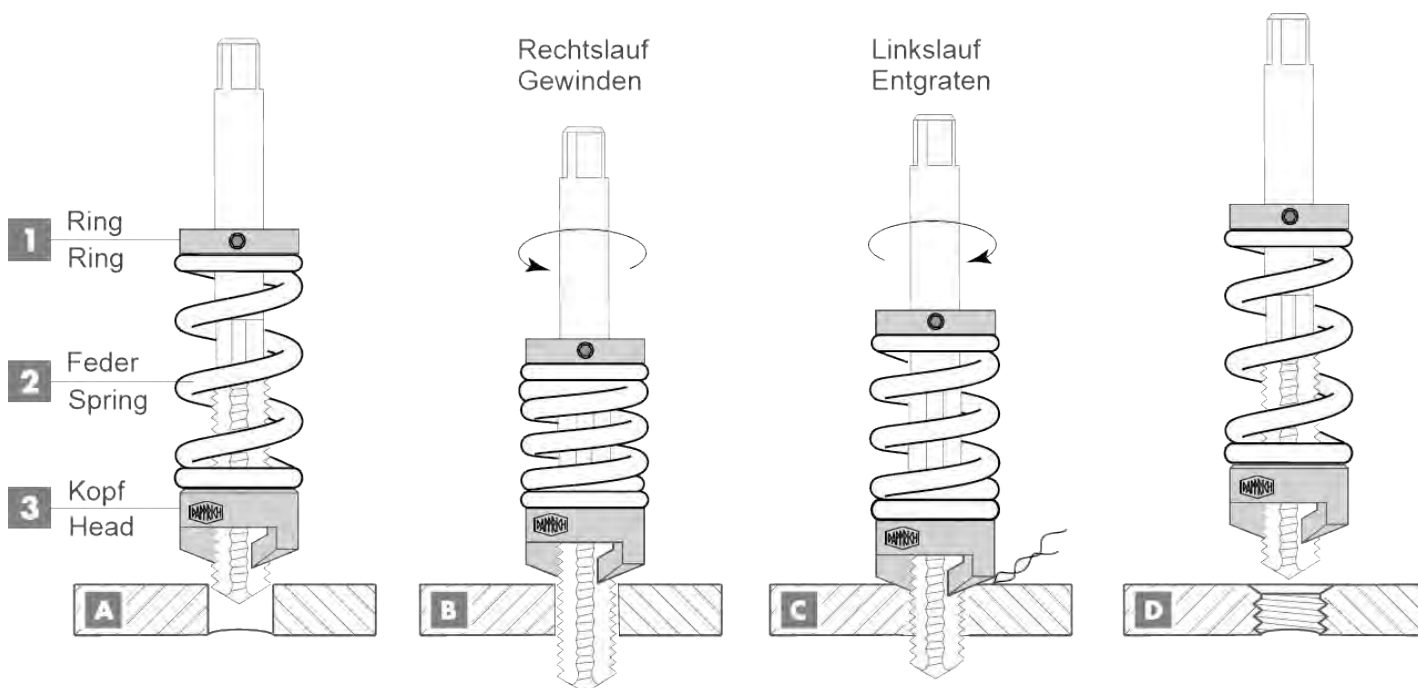
HINWEIS: Für Gewindebohrer mit 15° Spirale nur bedingt geeignet!

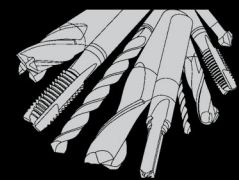


78912 Dapprich-TechBox

- ▶ 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																							
Gruppe												09	09					78 912			78 913															
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			77,19	82,41																									
.023					M 2,3	8,0	2,8			77,19	82,41																									
.026					M 2,6	8,0	2,8			77,19	82,41																									
.030					M 3	9,5	3,5			77,19	82,41																									
.035					M 3,5	9,5	4,0			77,19	82,41																									
.040					M 4	9,5	4,5			77,19	82,41																									
.050					M 5	9,5	6,0			77,19	82,41																									
.060					M 6	13,0	6,0			77,42	82,41																									
.070					M 7	13,0	7,0			*	*																									
.080					M 8	14,5	8,0			82,41	84,45																									
.090					M 9	17,	9,0			*	*																									
.100					M 10	17,0	10,0			92,61	96,60																									





Serie 78962

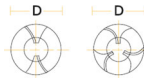
HSS-Aufsteckversenker 120°

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 Gewindebohrers 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.

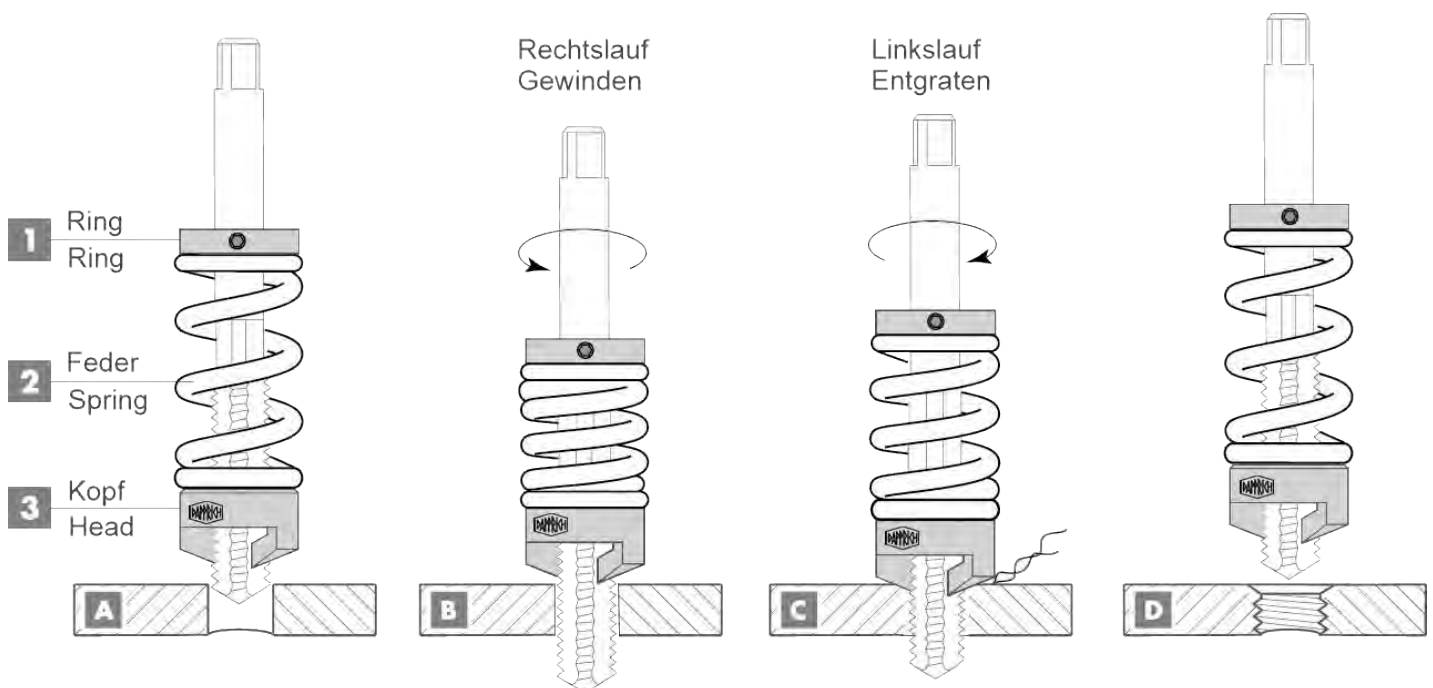
HINWEIS: Für Gewindebohrer mit 15° Spirale nur bedingt geeignet!

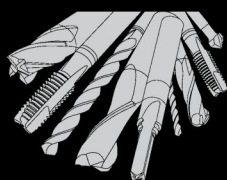


78962 Dapprich-TechBox

- ▶ 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				Ø mm				Stück			Stück															
.030								M 3		9,5	2,2	77,19	82,41																					
.040								M 4		9,5	2,8	77,19	82,41																					
.050								M 5		9,5	3,5	77,19	82,41																					
.060								M 6		13	4,5	77,19	82,41																					
.080								M 8		14,5	6	82,41	84,45																					
.100								M 10		17	7	92,61	96,60																					
.120								M 12		21	9	92,61	96,60																					
.140								M 14		25,5	11	125,18	129,38																					
.160								M 16		25,5	12	142,14	150,92																					
.180								M 18		29	14	156,23	166,03																					
.200								M 20		29	16	156,23	166,03																					
.220								M 22		38	18	175,12	186,26																					
.240								M 24		38	18	175,12	186,26																					





Senken | Countersinking Querlochsener



WUPPERTAL

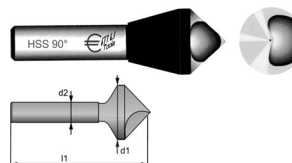
Serie 78410

HSS Querlochsener 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°

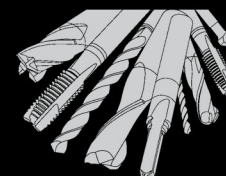
78410 Daprich-TechBox

- ▶ 90° Werksnorm
- ▶ HSS
- ▶ 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								90°																															
								d1	Senk-Bereich		Satz-Type	l1	d2	€		Satz-Inhalte																							
BestNr B								mm	mm		Type	mm	mm	Stück																									
.0205								10,0	2 - 5			46	6	8,46																									
.0510								14,0	5 - 10			46	8	10,71																									
.1015								21,0	10 - 15			64	10	18,83																									
.1520								28,0	15 - 20			80	12	36,87																									
.2025								35,0	20 - 25			97	15	54,39																									
.2530								44,0	25 - 30			115	15	160,56																									
.3035								48,0	30 - 35			110	15	263,80																									
.3540								53,0	35 - 40			120	15	313,50																									
.4050								64,0	40 - 50			135	15	431,66																									
.DC220										DC 220				97,37		2-5		5-10	10-15	15-20																			
.DC225										DC 225				151,76		2-5		5-10	10-15	15-20	20-25																		
.XD208								9,0	2 - 8			40	1/4" Bit	30,03																									
.XD513								14,0	5 - 13			47	1/4" Bit	32,97																									
.XD720								21,0	7 - 20			59	1/4" Bit	47,78																									



XD-Werkzeuge mit 1/4" Bit-Schaft



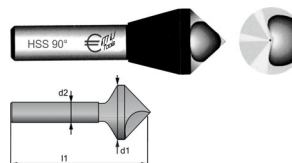
Serie 78510

HSSECo5 Querlochsenker 90°

mit Zylinderschaft

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.

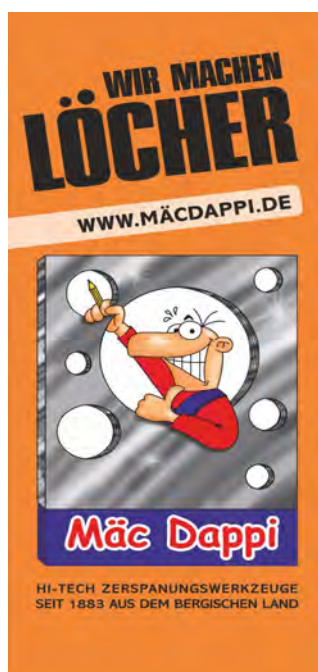


90°

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																90°		90°																	
	d1				Senk-											€		€											Satz-						
	mm				Bereich																								Inhalte						
BestNr B																Stück		Stück																	
.0205	10,0				2 - 5						46	6				9,98		16,14																	
.0510	14,0				5 - 10						46	8				14,04		23,35																	
.1015	21,0				10 - 15						64	10				25,48		42,84																	
.1520	28,0				15 - 20						80	12				44,03		64,37																	
.2025	35,0				20 - 25						97	15				83,27		116,73																	
.2530	44,0				25 - 30						115	15				184,84		*																	
.DC220						DC 220										114,52		167,69				2-5	5-10	10-15	15-20										
.DC225						DC 225										197,79		284,38				2-5	5-10	10-15	15-20	20-25									



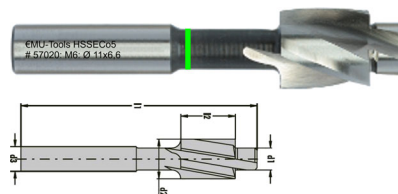
Serie 57020

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, Kunststoff weich und hart. TiN-beschichtete Werkzeuge ermöglichen höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte.



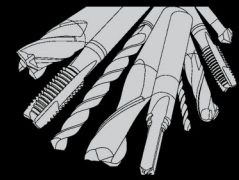
EN - For producing counterbores for socket head cap screws and slotted cheese head screws. Intended for machining all ferrous and non-ferrous metals as well as soft and hard plastics. Designed to pilot in the "medium" or "fine" clearance hole or in the core hole. Coated tools provide longer tool life 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	14,84	19,22															K	Kernloch										
.0302	M 3	F	6,0	3,2	71	5,0	14,84	19,22															F	Dulo	"fein"									
.0303	M 3	M	6,0	3,4	71	5,0	14,84	19,22															M	Dulo	"mittel"									
.0401	M 4	K	8,0	3,3	71	5,0	17,19	23,45																										
.0402	M 4	F	8,0	4,3	71	5,0	17,19	23,45																										
.0403	M 4	M	8,0	4,5	71	5,0	17,19	23,45																										
.0501	M 5	K	10,0	4,2	80	8,0	18,90	26,36																										
.0502	M 5	F	10,0	5,3	80	8,0	18,90	26,36																										
.0503	M 5	M	10,0	5,5	80	8,0	18,90	26,36																										
.0601	M 6	K	11,0	5,0	80	8,0	20,97	30,42																										
.0602	M 6	F	11,0	6,4	80	8,0	20,97	30,42																										
.0603	M 6	M	11,0	6,6	80	8,0	20,97	30,42																										
.0801	M 8	K	15,0	6,8	100	12,5	33,92	46,80																										
.0802	M 8	F	15,0	8,4	100	12,5	33,92	46,80																										
.0803	M 8	M	15,0	9,0	100	12,5	33,92	46,80																										
.1001	M 10	K	18,0	8,5	100	12,5	40,39	54,71																										
.1002	M 10	F	18,0	10,5	100	12,5	40,39	54,71																										
.1003	M 10	M	18,0	11,0	100	12,5	40,39	54,71																										
.1201	M 12	K	20,0	10,2	100	12,5	44,87	62,34																										
.1202	M 12	F	20,0	13,0	100	12,5	44,87	62,34																										
.1203	M 12	M	20,0	14,0	100	12,5	44,87	62,34																										
.3121	FSK	K					219,07	291,27																										
Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12																																		
.3122	FSF	F					219,07	291,27																										
Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12																																		
.3123	FSM	M					219,07	291,27																										
Satz 7tlg in W.AG-Box®: je 1 Stück M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12																																		





Serie 57300

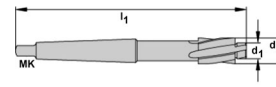
HSS Flachsenker mit festem Führungszapfen

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, Kunststoff 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°																																															
																€																																															
BestNr B								für								Einsatz-								d2								d1								l1								MK-								€							
								Gewinde								Bereich								mm								mm								mm								Schaft								Stück							
M10K	M 10							M 10	K	18	8,5	150	2	86,84																K				Kernloch																													
M10F	M 10							M 10	F	18	10,5	150	2	80,08																F				Dulo	"fein"																												
M10M	M 10							M 10	M	18	11,0	150	2	75,71																M				Dulo	"mittel"																												
M12K	M 12							M 12	K	20	10,2	150	2	90,42																																																	
M12F	M 12							M 12	F	20	13,0	150	2	84,46																																																	
M12M	M 12							M 12	M	20	13,5	150	2	80,08																																																	
M14K	M 14							M 14	K	24	12,0	160	2	107,51																																																	
M14F	M 14							M 14	F	24	15,0	160	2	99,56																																																	
M14M	M 14							M 14	M	24	15,5	160	2	94,59																																																	
M16K	M 16							M 16	K	26	14,0	190	2	120,42																																																	
M16F	M 16							M 16	F	26	17,0	190	2	112,67																																																	
M16M	M 16							M 16	M	26	17,5	190	2	106,51																																																	
M18K	M 18							M 18	K	30	15,5	190	3	150,03																																																	
M18F	M 18							M 18	F	30	19,0	190	3	131,75																																																	
M18M	M 18							M 18	M	30	20,2	190	3	125,39																																																	
M20K	M 20							M 20	K	33	17,5	190	3	169,70																																																	
M20F	M 20							M 20	F	33	21,0	190	3	155,79																																																	
M20M	M 20							M 20	M	33	22,0	190	3	147,25																																																	
M22K	M 22							M 22	K	36	19,5	205	3	223,16																																																	
M22F	M 22							M 22	F	36	23,0	205	3	210,24																																																	
M22M	M 22							M 22	M	36	24,0	205	3	198,52																																																	
M24K	M 24							M 24	K	40	21,0	205	3	253,17																																																	
M24F	M 24							M 24	F	40	25,0	205	3	220,97																																																	
M24M	M 24							M 24	M	40	26,0	205	3	208,45																																																	
M27K	M 27							M 27	K	43	24,0	240	4	*																																																	
M27F	M 27							M 27	F	43	28,0	240	4	*																																																	
M27M	M 27							M 27	M	43	30,0	240	4	*																																																	
M30K	M 30							M 30	K	48	26,5	240	4	*																																																	
M30F	M 30							M 30	F	48	31,0	240	4	*																																																	
M30M	M 30							M 30	M	48	33,0	240	4	*																																																	



DAS UNIVERSELLE KOMBI-SENKSYSTEM UNSERES PARTNERS „GRANLUND“ AUS SCHWEDEN

GRANLUND



**KATALOGE UND AUSWAHL ONLINE UNTER:
[HTTPS://WWW.SENKER.TOOLS/UNITECH.HTML](https://www.senker.tools/unitech.html)**



RELEASE 2.6.1 FERTIGGESTELLT AM 27.06.2023 - GÜLTIG AB 28.06.2023



HIER GEHT'S BALD WEITER !

**WIR ARBEITEN MIT HOCHDRUCK AN DER FERTIGSTELLUNG DER
KOMPLETT-PREISLISTE GX23**

**SOBALD EIN NEUES RELEASE FERTIGGESTELLT IST,
ERHALTEN SIE UMGEHEND INFO VON UNS.**

DANKE FÜR IHRE GEDULD !

