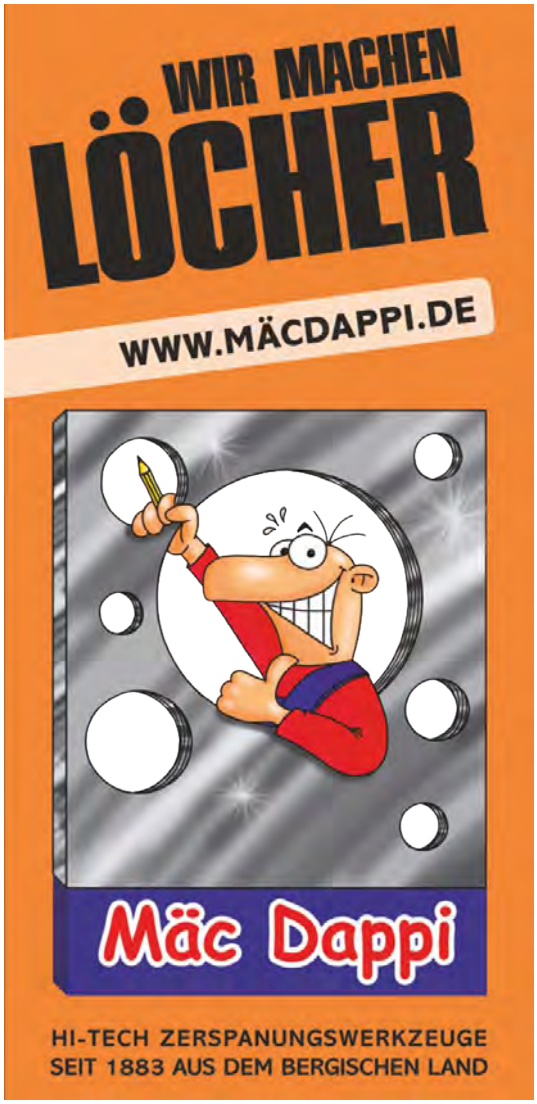
WIR MACHEN LÖCHER

DAPPRICH seit 1883 Präzisionswerkzeuge

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

GX23

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.

2023 © by Bernd Hölscheid, GEBR. DAPPRICH GmbH, Wuppertal

Dapprich Historie

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

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

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

Das DAPPRICH-Team

50 Jahre Verbundenheit

1973 - 2023

®PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

WIR MACHEN LÖCHER
DAPPRICH
seit 1883
Präzisionswerkzeuge
WUPPERTAL

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

	Einsatzgebiete				
Zu bearbeitendes Material	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 Päzisionsfinish 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 Stainles Steel	320 - 410	
K	**Gusswerkstoffe**	**Cast materials**	**HB**	
3.1	Lamellengraphitgusseisen	Lamellar Graphite Cast Iron	< 150	
3.2	Lamellengraphitgusseisen	Lamellar Graphite Cast Iron	150 - 300	
3.3	Kugelgraphit, verformbares Gusseisen	Nodular Graphite, Malleable Cast Iron	< 200	
3.4	Kugelgraphit, verformbares Gusseisen	Nodular Graphite, Malleable Cast Iron	200 - 300	
Ti	**Titan Werkstoffe**	**Titanium**	**HB**	
4.1	Reintitan, unlegiert	Titanium, unalloyed	< 200	
4.2	Titan, legiert	Titanium, alloyed	< 270	
4.3	Titan, legiert	Titanium, alloyed	270 - 350	
Ni	**Nickel Werkstoffe**	**Nickel alloys**	**HB**	
5.1	Reinnickel, unlegiert	Pure nickel, unalloyed	< 150	
5.2	Nickel, legiert	Nickel, alloyed	< 270	
5.2	Nickel, legiert	Nickel, alloyed	270 - 350	
Cu	**Kupfer**	**Copper**	**HB**	
6.1	Reinkupfer,	Copper	< 100	
6.2	Beta-Messing, Bronze	Beta Brass, Bronze	< 200	
6.3	Alpha-Messing	Alpha Brass	< 200	
6.4	Hochfeste Bronze	High Strenght Bronze	< 470	
N	**Aluminium**	**Aluminium**	**HB**	
7.1	Aluminium Magnesium unlegiert	Aluminium Magnesium unalloyed	< 100	
7.2	Aluminiumlegierungen < 5% Si	Aluminium Alloy < 5% Si	< 150	
7.3	Aluminiumlegierungen 5% - 10% Si	Aluminium Alloy 5% to 10% Si	< 120	
7.4	Aluminiumlegierungen > 10% Si	Aluminium Alloy > 10% Si		
Syn	**Kunststoffe**	**Synthetics**	**HB**	
8.1	Duroplaste (kurzspanend)	Duroplastics (short-chipping)		
8.2	Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastics (long-chipping)		
8.3	Faserverstärkte synthetische Materialien	Fibre-reinforced synthetic materials		

Beschreibung der Icons
Describtion of used Icons

Material-Güten	HSS M2	HSS 4341	HSSE	HM-B	VHM	WSP	ZD	WS		
	HSS M2 S 6-5-2	HSS 4341 (China-HSS)	HSSECo (M35/M42)	HM-bestückt	Vollhart-metall	Wende-schneid-Platten	Zink-Druckguiss	Werkzeug-Stahl		
Bemassung	~DIN	DIN	WN	ISO	ANSI					
	angelegt an DIN	nach DIN	Werks-norm	nach ISO	nach ANSI					
Bauform Typ	N	H	W	HD	Welda E	TS				
	Typ N	Typ H		Heavy Duty vertsärkt		Tiefloch-Spirale				
Dreh-Richtung	RH	LH	gerade							TS
	rechts	links								
Oberfläche	P0 Blank	VAP	BrOx	TiN	TiCN	TiALN	AlTiSi	ZrN	AlCro	DLC
	Blank	Vaporisiert	Bronze-Oxid	Titan-Nitrid	Titan-Carbo-nitrid	Titan-Aluminium Nitrid	Alu-Titan-Silizium	Zirkon Nitrid	Zirkon Nitrid	Diamond like Carbon
Qualitäts-Ranking	DxC	HiPC	IQ	Classic	Basic					
	Dapprich Xtrem Cutting	High-Performance Cutting	Industrie-Qualität	bewährter Standard	einfachste Qualität					
Bearbeitungs-Tiefen	3 x D	4xD								
	z.B. 3x Ø									
Schaft-Ausführung	3S	S 13	HA	HB	HEK	W19 W32	3/4" Weldon	1/4" Bit		
	3-Flächen-Schaft	Reduzierter Schaft	glatter Schaft	Spann-fläche	Whistle Notch	Weldon-Spannflächen 19 / 32 mm	Weldon-Spannflächen 19 / 32 mm			
Sonstige Merkmale	ohne Fase	Aero-Space	GFK	Hardox	IK	Aus-lauf	ab Werks-lager	auf Anfrage		

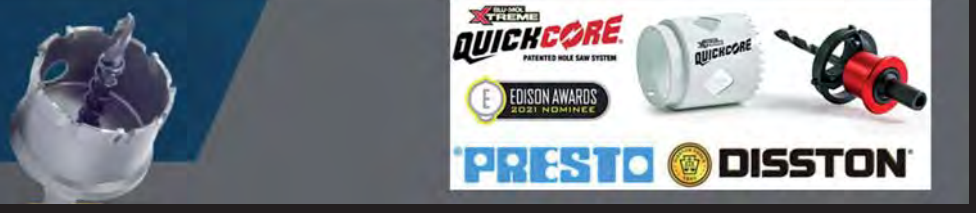
ENTWURF in Bearbeitung

INHALTSVERZEICHNIS / CONTENTS

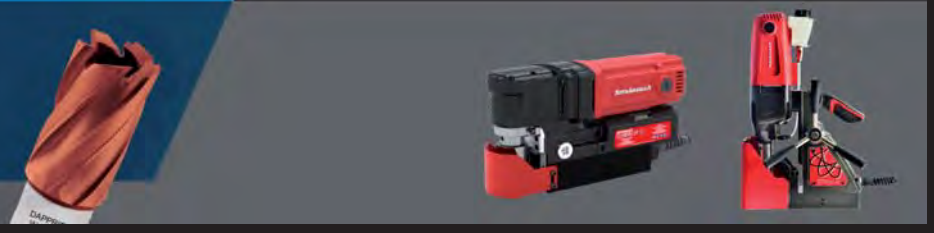
BOHREN 1
Seite 15

BOHREN 2
Seite xx

BOHREN 3
Seite xx



KERNBOHREN
Seite xx



REIBEN
Seite xx

SENKEN
Seite xx

GEWINDEN
Seite xx

FRÄSEN
Seite xx

DREHEN
Seite xx

SPANNEN
Seite xx

KÜHLEN
Seite xx

CRAFT-PRO
Seite xx

TECHNIK
Seite xx

Spiralbohrer - extra kurz
Stub-length Drills

DIN 1897

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

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

Spiralbohrer - kurz (normale Länge)
Jobber-length Drills

DIN 338

Serie 01000		HSS M2	DIN 338	N	RH	VAP	IQ			Seite 44
Serie 01065		HSS M2	DIN 338	N	RH	TiN	IQ			Seite 44
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 01171		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 1mm	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**	8 x D IK, 12 x D IK, >15xD IK	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

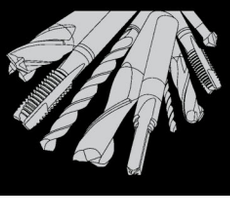
Serie 01500		HSS M2	DIN 8374	N	RH	VAP	IQ	90°		Seite 114
Serie 01600		HSS M2	DIN 8376	N	RH	VAP	IQ	180°		Seite 114
Serie 01700		HSS M2	DIN 8378	N	RH	VAP	IQ	90°		Seite 115
Serie 07000		HSS M2	DIN 333	A	RH	Blank	IQ			Seite 116
Serie 07005		HSS M2	DIN 333	A	RH	TiN	IQ			Seite 116
Serie 07500		HSSE	DIN 333	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

PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

Bohren

Spiralbohrer
> mit Zylinderschaft
> mit Morsekeglschaft
> Aufbohrer

> Zenrtrierbohrer
> NC-Anbohrer
> Mehrfasenstufenbohrer



Serie 02000

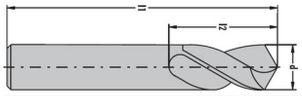
Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 1897 N, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02000 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				02 000	02 005							02 000	02 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	26	6	**3,34**				.0490	4,90	62	26	**5,00**	
.0110	1,10	28	7	**3,38**				.0500	5,00	62	26	**3,67**	**7,73**
.0120	1,20	30	8	**3,38**				.0510	5,10	62	26	**5,00**	
.0130	1,30	30	8	**3,34**				.0520	5,20	62	26	**5,00**	
.0140	1,40	32	9	**3,34**				.0530	5,30	62	26	**5,00**	
.0150	1,50	32	9	**2,88**				.0540	5,40	66	28	**5,54**	
.0160	1,60	34	10	**3,27**				.0550	5,50	66	28	**4,57**	**8,34**
.0170	1,70	34	10	**3,27**				.0560	5,60	66	28	**5,54**	
.0180	1,80	36	11	**3,34**				.0570	5,70	66	28	**5,54**	
.0190	1,90	36	11	**3,27**				.0580	5,80	66	28	**5,54**	
.0200	2,00	38	12	**2,41**				.0590	5,90	66	28	**5,54**	
.0210	2,10	38	12	**3,13**				.0600	6,00	66	28	**4,57**	**10,17**
.0220	2,20	40	13	**3,13**				.0610	6,10	70	31	**5,97**	
.0230	2,30	40	13	**3,27**				.0620	6,20	70	31	**5,97**	
.0240	2,40	43	14	**3,27**				.0630	6,30	70	31	**5,97**	
.0245	2,45	43	14	**5,28**				.0640	6,40	70	31	**6,25**	
.0250	2,50	43	14	**2,62**				.0650	6,50	70	31	**5,18**	**10,75**
.0255	2,55	43	14	**5,18**				.0660	6,60	70	31	**6,25**	
.0260	2,60	43	14	**3,34**				.0670	6,70	70	31	**6,69**	
.0270	2,70	46	16	**3,34**				.0680	6,80	74	34	**7,73**	**14,02**
.0280	2,80	46	16	**3,34**				.0690	6,90	74	34	**8,12**	
.0290	2,90	46	16	**3,34**				.0700	7,00	74	34	**6,25**	**13,05**
.0300	3,00	46	16	**2,62**	**5,25**			.0710	7,10	74	34	**8,55**	
.0310	3,10	49	18	**3,34**				.0720	7,20	74	34	**8,63**	
.0320	3,20	49	18	**3,13**				.0730	7,30	74	34	**8,84**	
.0325	3,25	49	18	**4,71**				.0740	7,40	74	34	**9,38**	
.0330	3,30	49	18	**3,27**				.0750	7,50	74	34	**6,76**	**13,41**
.0340	3,40	52	20	**3,74**				.0760	7,60	79	37	**10,24**	
.0350	3,50	52	20	**2,88**	**5,50**			.0770	7,70	79	37	**10,24**	
.0360	3,60	52	20	**3,74**				.0780	7,80	79	37	**10,28**	
.0370	3,70	52	20	**3,74**	**6,90**			.0790	7,90	79	37	**10,50**	
.0380	3,80	55	22	**3,74**	**6,90**			.0800	8,00	79	37	**6,97**	**13,73**
.0390	3,90	55	22	**3,74**				.0810	8,10	79	37	**11,11**	
.0400	4,00	55	22	**3,02**	**6,29**			.0820	8,20	79	37	**11,61**	
.0410	4,10	55	22	**3,38**				.0830	8,30	79	37	**12,04**	
.0420	4,20	55	22	**3,31**	**6,58**			.0840	8,40	79	37	**12,11**	
.0425	4,25	55	22	**4,96**				.0850	8,50	79	37	**9,56**	**16,89**
.0430	4,30	58	24	**4,96**				.0860	8,60	84	40	**12,11**	
.0440	4,40	58	24	**4,96**				.0870	8,70	84	40	**12,44**	
.0450	4,50	58	24	**3,38**	**6,58**			.0880	8,80	84	40	**12,80**	
.0460	4,60	58	24	**5,00**				.0890	8,90	84	40	**13,26**	
.0470	4,70	58	24	**5,00**				.0900	9,00	84	40	**8,99**	**16,35**
.0480	4,80	62	26	**5,00**				.0910	9,10	84	40	**14,45**	

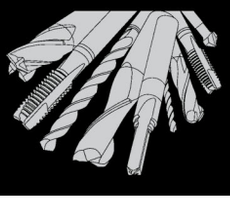
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02000

Hi-Tech Industrie-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

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

BestNr A				02 000	02 005							02 000	02 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.0920	9,20	84	40	**15,67**				.1230	12,30	102	51	**32,64**	
.0930	9,30	84	40	**16,35**				.1240	12,40	102	51	**32,64**	
.0940	9,40	84	40	**16,57**				.1250	12,50	102	51	**25,31**	**32,57**
.0950	9,50	84	40	**14,13**	**19,99**			.1260	12,60	102	51	**33,14**	
.0960	9,60	89	43	**17,40**				.1270	12,70	102	51	**31,92**	
.0970	9,70	89	43	**17,72**				.1280	12,80	102	51	**34,44**	
.0980	9,80	89	43	**18,69**				.1290	12,90	102	51	**35,59**	
.0990	9,90	89	43	**18,69**				.1300	13,00	102	51	**25,88**	**32,57**
.1000	10,00	89	43	**10,64**	**17,54**			.1350	13,50	107	54	**29,26**	**35,51**
.1010	10,10	89	43	**19,99**				.1400	14,00	107	54	**29,47**	**35,51**
.1020	10,20	89	43	**18,08**	**25,16**			.1450	14,50	111	56	**31,67**	**41,37**
.1030	10,30	89	43	**21,32**				.1500	15,00	111	56	**31,67**	**41,37**
.1040	10,40	89	43	**22,11**				.1550	15,50	115	58	**34,15**	**42,88**
.1050	10,50	89	43	**18,80**	**25,92**			.1600	16,00	115	58	**35,73**	**42,88**
.1060	10,60	89	43	**27,89**				.1650	16,50	119	60	**40,73**	**56,15**
.1070	10,70	95	47	**27,89**				.1700	17,00	119	60	**41,62**	**57,66**
.1080	10,80	95	47	**28,61**				.1750	17,50	123	62	**42,45**	**57,66**
.1090	10,90	95	47	**28,61**				.1800	18,00	123	62	**44,00**	**59,09**
.1100	11,00	95	47	**18,80**	**25,92**			.1850	18,50	127	64	**48,24**	**60,53**
.1110	11,10	95	47	**28,58**				.1900	19,00	127	64	**49,82**	**63,51**
.1120	11,20	95	47	**29,47**				.1950	19,50	131	66	**53,20**	**64,92**
.1130	11,30	95	47	**29,80**				.2000	20,00	131	66	**53,20**	**64,92**
.1140	11,40	95	47	**29,80**				.2100	21,00	136	68	**71,42**	
.1150	11,50	95	47	**19,99**	**26,74**			.2200	22,00	141	70	**74,73**	
.1160	11,60	95	47	**29,80**				.2300	23,00	146	72	**89,65**	
.1170	11,70	95	47	**30,05**				.2400	24,00	151	75	**99,64**	
.1180	11,80	95	47	**30,45**				.2500	25,00	151	75	**87,99**	
.1190	11,90	102	51	**31,16**				.2600	26,00	156	78	**124,48**	
.1200	12,00	102	51	**24,01**	**29,58**			.2700	27,00	162	81	**144,39**	
.1210	12,10	102	51	**31,92**				.2800	28,00	162	81	**147,70**	
.1220	12,20	102	51	**31,92**				.2900	29,00	168	84	**132,78**	
.M019	19tlg.			**116,55**				.3000	30,00	168	84	**162,69**	
	1,0 - 10,0x0,5 mm												
	in Stahblechkassette												
.M025	25tlg.			**257,15**									
	1,0 - 13,0 x 0,5 mm												
	in Stahlblechkassette												



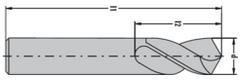
Serie 08100

Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

einseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

08100 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				08 100								08 100		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P1-vap								P1-vap		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0300	3,00	46	16	**2,08**				.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**		

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

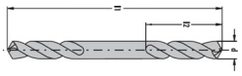
Serie 08150

Blech-/ Karosseriebohrer (Rivbit-Drill) PRESTO HSSG

doppelseitig, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



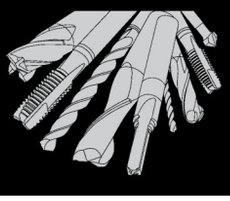
PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

08150 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				08 150								08 150	
Gruppe				01								01	
Qualität				HSSG								HSSG	
Schicht				P1-vap								P1-vap	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				118°								118°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.0200	2,00	38	9	**1,40**				.0500	5,00	62	17,5	**2,66**	
.0250	2,50	43	10	**1,55**				.0510	5,10	62	17,5	**5,82**	
.0300	3,00	46	11	**1,65**				.0520	5,20	62	17,5	**3,09**	
.0310	3,10	49	12	**3,02**				.0550	5,50	66	19	**3,38**	
.0320	3,20	49	12	**1,65**				.0600	6,00	66	19	**3,52**	
.0325	3,25	49	12	**7,62**				.0620	6,20	70	21	**3,88**	
.0330	3,30	49	12	**1,65**				.0650	6,50	70	21	**4,24**	
.0350	3,50	52	14	**1,76**				.0680	6,80	74	23,5	**9,99**	
.0400	4,00	55	14	**2,08**				.0700	7,00	74	23,5	**4,67**	
.0410	4,10	55	14	**2,12**				.0800	8,00	79	25	**6,25**	
.0420	4,20	55	14	**2,34**				.0900	9,00	84	25	**11,36**	
.0450	4,50	58	16	**2,52**				.1000	10,00	89	28	**13,87**	
.0490	4,90	62	17,5	**2,66**									



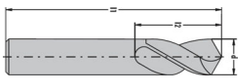
Serie 08300

PANEL-Drills PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industrie-Qualität

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

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



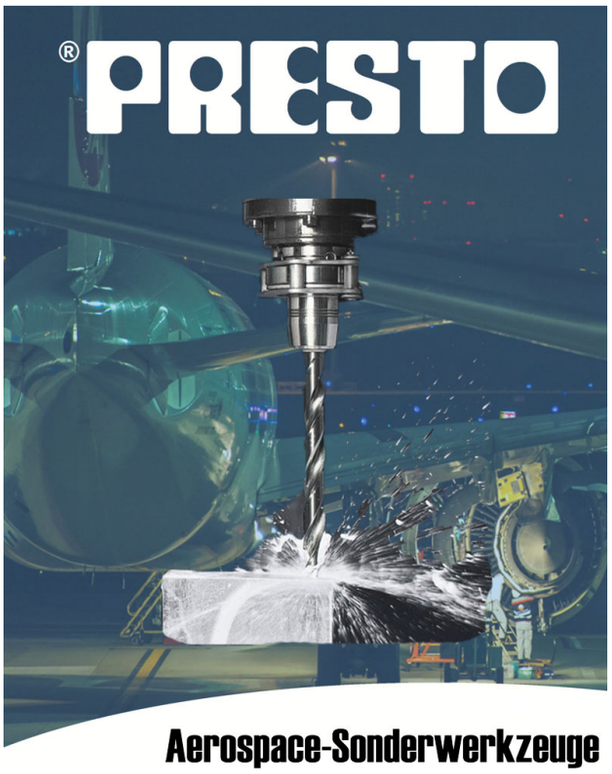
PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

08300 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				08 300									08 300
Gruppe				01									01
Qualität				HSSG									HSSG
Schicht				P1-vap									P1-vap
Dreh ↔				RH									RH
Spitze Δ				118°									118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück
.0332	3/32"	43	10	**0,93**				.0732	7/32"	66	19		**3,31**
.0180	1/8"	49	12	**1,11**				.0140	1/4"	70	21		**2,80**
.0532	5/32"	55	14	**1,76**				.0516	5/16"	79	25		**5,82**
.0316	3/16"	62	17,5	**2,34**									



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

Serie 02111

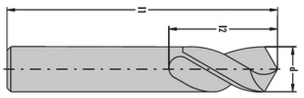
Heavy-Duty Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 1897 HD, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

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

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

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

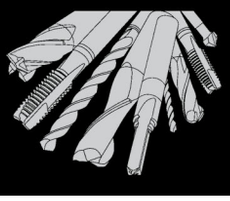


PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

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

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

BestNr A				02 111	02 115								02 111	02 115
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8								HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€					Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B		d	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	26	6	**2,34**	**8,70**			.0530		5,30	62	26	**3,74**	**13,26**
.0110	1,10	28	7	**2,44**	**8,88**			.0540		5,40	66	28	**4,24**	**14,20**
.0120	1,20	30	8	**2,44**	**8,88**			.0550		5,50	66	28	**3,31**	**12,37**
.0130	1,30	30	8	**2,41**	**8,73**			.0560		5,60	66	28	**4,24**	**16,14**
.0140	1,40	32	9	**2,41**	**8,73**			.0570		5,70	66	28	**4,24**	**16,14**
.0150	1,50	32	9	**2,05**	**8,09**			.0580		5,80	66	28	**4,24**	**16,14**
.0160	1,60	34	10	**2,30**	**8,55**			.0590		5,90	66	28	**4,24**	**16,14**
.0170	1,70	34	10	**2,30**	**8,55**			.0600		6,00	66	28	**3,31**	**14,23**
.0180	1,80	36	11	**2,41**	**8,73**			.0610		6,10	70	31	**4,53**	**16,75**
.0190	1,90	36	11	**2,26**	**8,55**			.0620		6,20	70	31	**4,53**	**16,75**
.0200	2,00	38	12	**1,62**	**7,22**			.0630		6,30	70	31	**4,53**	**16,75**
.0210	2,10	38	12	**2,19**	**8,41**			.0640		6,40	70	31	**4,71**	**17,15**
.0220	2,20	40	13	**2,19**	**8,41**			.0650		6,50	70	31	**3,88**	**15,42**
.0230	2,30	40	13	**2,26**	**8,55**			.0660		6,60	70	31	**4,71**	**19,01**
.0240	2,40	43	14	**2,26**	**8,55**			.0670		6,70	70	31	**5,07**	**19,66**
.0250	2,50	43	14	**1,83**	**7,66**			.0680		6,80	74	34	**5,86**	**21,28**
.0260	2,60	43	14	**2,30**	**8,70**			.0690		6,90	74	34	**6,25**	**22,03**
.0270	2,70	46	16	**2,30**	**8,70**			.0700		7,00	74	34	**4,71**	**18,98**
.0280	2,80	46	16	**2,30**	**8,70**			.0710		7,10	74	34	**6,54**	**22,68**
.0290	2,90	46	16	**2,30**	**8,70**			.0720		7,20	74	34	**6,65**	**22,86**
.0300	3,00	46	16	**1,83**	**7,66**			.0730		7,30	74	34	**6,83**	**23,11**
.0310	3,10	49	18	**2,30**	**8,70**			.0740		7,40	74	34	**7,22**	**23,94**
.0320	3,20	49	18	**2,16**	**8,41**			.0750		7,50	74	34	**5,14**	**19,77**
.0330	3,30	49	18	**2,26**	**8,55**			.0760		7,60	79	37	**7,84**	**25,31**
.0340	3,40	52	20	**2,77**	**9,56**			.0770		7,70	79	37	**7,84**	**25,31**
.0350	3,50	52	20	**2,01**	**8,09**			.0780		7,80	79	37	**7,98**	**25,70**
.0360	3,60	52	20	**2,77**	**10,35**			.0790		7,90	79	37	**8,09**	**25,92**
.0370	3,70	52	20	**2,77**	**10,35**			.0800		8,00	79	37	**5,36**	**20,06**
.0380	3,80	55	22	**2,77**	**10,35**			.0810		8,10	79	37	**8,63**	**28,36**
.0390	3,90	55	22	**2,77**	**10,35**			.0820		8,20	79	37	**8,99**	**29,08**
.0400	4,00	55	22	**2,08**	**9,06**			.0830		8,30	79	37	**9,38**	**29,91**
.0410	4,10	55	22	**2,44**	**9,67**			.0840		8,40	79	37	**9,49**	**30,37**
.0420	4,20	55	22	**2,41**	**8,96**			.0850		8,50	79	37	**7,40**	**25,92**
.0430	4,30	58	24	**3,59**	**12,11**			.0860		8,60	84	40	**9,49**	**30,37**
.0440	4,40	58	24	**3,59**	**12,11**			.0870		8,70	84	40	**9,67**	**30,48**
.0450	4,50	58	24	**2,44**	**9,67**			.0880		8,80	84	40	**9,96**	**31,16**
.0460	4,60	58	24	**3,70**	**13,05**			.0890		8,90	84	40	**10,39**	**31,85**
.0470	4,70	58	24	**3,70**	**13,05**			.0900		9,00	84	40	**6,94**	**24,98**
.0480	4,80	62	26	**3,70**	**13,05**			.0910		9,10	84	40	**11,32**	**34,08**
.0490	4,90	62	26	**3,70**	**13,05**			.0920		9,20	84	40	**12,29**	**35,91**
.0500	5,00	62	26	**2,59**	**10,89**			.0930		9,30	84	40	**12,76**	**37,10**
.0510	5,10	62	26	**3,74**	**13,26**			.0940		9,40	84	40	**12,98**	**37,74**
.0520	5,20	62	26	**3,74**	**13,26**			.0950		9,50	84	40	**11,14**	**33,39**



02111

Heavy-Duty Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo (Fortsetzung)

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

BestNr A				02 111	02 115								02 111	02 115
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8								HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0960	9,60	89	43	**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**

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

Serie 02401

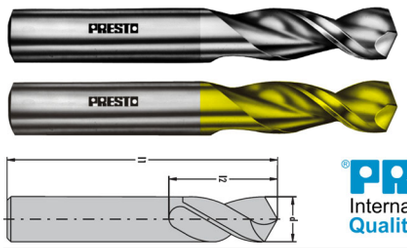
Tiefloch-Automatenspiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 1897 TS, rechtsschneidend, Kreuzanschliff

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

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

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

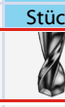


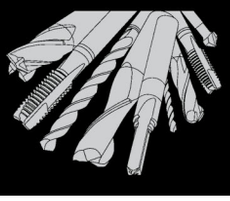
PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

02401 Dapprich-TechBox

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

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

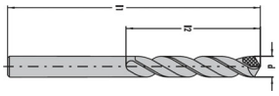
BestNr A				02 401	02 405	02 408						02 401	02 405	02 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8						HSSCo8	HSSCo8	HSSCo8
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				135°	135°	135°						135°	135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
														
.0300	3,00	46	16	**5,72**	**8,84**			.0690	6,90	74	34	**16,57**		
.0310	3,10	49	18	**6,54**				.0700	7,00	74	34	**13,08**	**20,63**	
.0320	3,20	49	18	**5,46**	**8,70**			.0710	7,10	74	34	**17,65**		
.0330	3,30	49	18	**6,11**	**9,06**			.0720	7,20	74	34	**18,55**		
.0340	3,40	52	20	**6,79**				.0730	7,30	74	34	**19,30**		
.0350	3,50	52	20	**6,72**	**9,60**			.0740	7,40	74	34	**19,77**		
.0360	3,60	52	20	**6,79**				.0750	7,50	74	34	**14,20**	**21,57**	
.0370	3,70	52	20	**6,79**				.0760	7,60	79	37	**21,06**		
.0380	3,80	55	22	**7,40**				.0770	7,70	79	37	**21,06**		
.0390	3,90	55	22	**7,40**				.0780	7,80	79	37	**21,57**		
.0400	4,00	55	22	**7,40**	**11,07**			.0790	7,90	79	37	**21,75**		
.0410	4,10	55	22	**7,48**				.0800	8,00	79	37	**20,63**	**26,46**	
.0420	4,20	55	22	**6,58**	**10,60**			.0810	8,10	79	37	**23,29**		
.0430	4,30	58	24	**9,13**				.0820	8,20	79	37	**24,33**		
.0440	4,40	58	24	**9,13**				.0830	8,30	79	37	**25,23**		
.0450	4,50	58	24	**7,62**	**11,32**			.0840	8,40	79	37	**25,59**		
.0460	4,60	58	24	**9,53**				.0850	8,50	79	37	**19,77**	**27,71**	
.0470	4,70	58	24	**9,53**				.0860	8,60	84	40	**25,59**		
.0480	4,80	62	26	**9,53**				.0870	8,70	84	40	**25,95**		
.0490	4,90	62	26	**9,53**				.0880	8,80	84	40	**28,40**		
.0500	5,00	62	26	**8,23**	**12,69**			.0890	8,90	84	40	**27,86**		
.0510	5,10	62	26	**9,60**				.0900	9,00	84	40	**18,40**	**26,46**	
.0520	5,20	62	26	**9,67**				.0910	9,10	84	40	**30,48**		
.0530	5,30	62	26	**9,81**				.0920	9,20	84	40	**33,36**		
.0540	5,40	66	28	**10,93**				.0930	9,30	84	40	**34,72**		
.0550	5,50	66	28	**10,14**	**14,05**			.0940	9,40	84	40	**35,41**		
.0560	5,60	66	28	**10,93**				.0950	9,50	84	40	**29,83**	**35,62**	
.0570	5,70	66	28	**10,93**				.0960	9,60	89	43	**37,42**		
.0580	5,80	66	28	**10,93**				.0970	9,70	89	43	**38,10**		
.0590	5,90	66	28	**11,07**				.0980	9,80	89	43	**40,22**		
.0600	6,00	66	28	**9,92**	**16,21**			.0990	9,90	89	43	**40,22**		
.0610	6,10	70	31	**11,79**				.1000	10,00	89	43	**21,93**	**29,26**	
.0620	6,20	70	31	**11,79**				.1020	10,20	89	43	**37,85**	**44,90**	
.0630	6,30	70	31	**11,97**				.1050	10,50	89	43	**39,65**	**46,73**	
.0640	6,40	70	31	**12,44**				.1100	11,00	95	47	**39,65**	**46,73**	
.0650	6,50	70	31	**11,97**	**17,72**			.1150	11,50	95	47	**43,13**	**48,45**	
.0660	6,60	70	31	**12,83**				.1200	12,00	102	51	**44,90**	**56,40**	
.0670	6,70	70	31	**13,26**				.1250	12,50	102	51	**52,01**	**59,88**	
.0680	6,80	74	34	**15,42**	**22,54**			.1300	13,00	102	51	**55,50**	**61,68**	
.0820				*										



Serie 02217

HM-bestücke Spiralbohrer

extra kurz, rechtsschneidend



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

Für Bohrtiefen bis 3xd.

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

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

02217 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				02 217										02 217
Gruppe				03										03
Qualität				HM										HM
Schicht				P0										P0
Dreh ↔				RH										RH
Spitze Δ				120°										120°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0200	2,00	45	18	**14,89**				.0730	7,30	80	40	**20,55**		
.0250	2,50	45	18	**9,53**				.0740	7,40	80	40	**20,55**		
.0300	3,00	50	20	**9,04**				.0750	7,50	80	40	**17,89**		
.0310	3,10	56	25	**15,49**				.0760	7,60	80	40	**25,35**		
.0320	3,20	56	25	**15,49**				.0770	7,70	80	40	**25,35**		
.0330	3,30	56	25	**15,49**				.0780	7,80	80	40	**25,35**		
.0340	3,40	56	25	**15,49**				.0790	7,90	80	40	**20,48**		
.0350	3,50	56	25	**10,01**				.0800	8,00	80	40	**19,65**		
.0360	3,60	56	25	**17,25**				.0810	8,10	90	50	**22,46**		
.0370	3,70	56	25	**17,25**				.0820	8,20	90	50	**25,73**		
.0380	3,80	56	25	**17,25**				.0830	8,30	90	50	**22,46**		
.0390	3,90	56	25	**17,25**				.0840	8,40	90	50	**25,73**		
.0400	4,00	56	25	**12,53**				.0850	8,50	90	50	**20,25**		
.0410	4,10	63	28	**17,25**				.0860	8,60	90	50	**28,13**		
.0420	4,20	63	28	**16,16**				.0870	8,70	90	50	**28,13**		
.0430	4,30	63	28	**16,16**				.0880	8,80	90	50	**24,49**		
.0440	4,40	63	28	**16,16**				.0890	8,90	90	50	**28,13**		
.0450	4,50	63	28	**13,69**				.0900	9,00	90	50	**22,39**		
.0460	4,60	63	28	**17,25**				.0910	9,10	90	50	**30,34**		
.0470	4,70	63	28	**17,25**				.0920	9,20	90	50	**24,49**		
.0480	4,80	63	28	**16,76**				.0930	9,30	90	50	**30,34**		
.0490	4,90	63	28	**16,76**				.0940	9,40	90	50	**30,34**		
.0500	5,00	63	28	**14,29**				.0950	9,50	90	50	**22,65**		
.0510	5,10	71	32	**17,74**				.0960	9,60	100	56	**32,78**		
.0520	5,20	71	32	**16,91**				.0970	9,70	100	56	**27,86**		
.0530	5,30	71	32	**16,91**				.0980	9,80	100	56	**32,78**		
.0540	5,40	71	32	**16,91**				.0990	9,90	100	56	**32,78**		
.0550	5,50	71	32	**14,89**				.1000	10,00	100	56	**27,34**		
.0560	5,60	71	32	**18,00**				.1020	10,20	100	56	**23,74**		
.0570	5,70	71	32	**18,00**				.1050	10,50	100	56	**23,74**		
.0580	5,80	71	32	**18,00**				.1100	11,00	100	56	**23,74**		
.0590	5,90	71	32	**19,31**				.1150	11,50	112	63	**30,98**		
.0600	6,00	71	32	**15,49**				.1200	12,00	112	63	**30,98**		
.0610	6,10	71	32	**19,50**				.1250	12,50	112	63	**38,14**		
.0620	6,20	71	32	**19,50**				.1300	13,00	112	63	**38,14**		
.0630	6,30	71	32	**19,50**				.1350	13,50	125	71	**46,46**		
.0640	6,40	71	32	**20,36**				.1400	14,00	125	71	**46,46**		
.0650	6,50	71	32	**15,75**				.1450	14,50	125	71	**51,23**		
.0660	6,60	80	40	**19,31**				.1500	15,00	125	71	**51,23**		
.0670	6,70	80	40	**19,31**				.1550	15,50	140	80	**57,19**		
.0680	6,80	80	40	**19,31**				.1600	16,00	140	80	**57,19**		
.0690	6,90	80	40	**19,31**				.1650	16,50	140	80	**66,71**		
.0700	7,00	80	40	**17,29**				.1700	17,00	140	80	**66,71**		
.0710	7,10	80	40	**20,55**				.1750	17,50	160	90	**148,91**		
.0720	7,20	80	40	**20,55**				.1800	18,00	160	90	**70,28**		

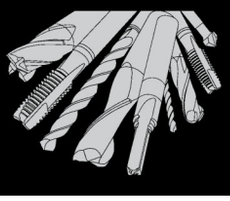
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02217

HM-bestücke Spiralbohrer (Fortsetzung)

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

BestNr A				02 217								02 217		
Gruppe				03								03		
Qualität				HM								HM		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				120°								120°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.1850	18,50	160	90	**198,98**				.1950	19,50	160	90	**228,75**		
.1900	19,00	160	90	**139,39**				.2000	20,00	160	90	**81,00**		



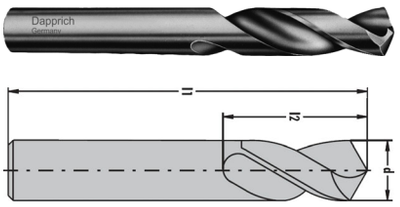
Serie 02050

DxC-Spiralbohrer VHM, 3xØ ohne IK

extra kurz, rechtsschneidend

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

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



DXC

3 x D

02050 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				02 050									02 050
Gruppe				03									03
Qualität				VHM									VHM
Schicht				P0									P0
Dreh ↔				RH									RH
Spitze Δ				118°									118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.0050	0,50	22	5	**7,65**				.0265	2,65	43	15	**7,91**	
.0055	0,55	22	5	**7,65**				.0270	2,70	46	17	**7,91**	
.0060	0,60	22	5	**7,65**				.0275	2,75	46	17	**7,91**	
.0065	0,65	22	5	**7,35**				.0280	2,80	46	17	**7,91**	
.0070	0,70	24	6	**7,35**				.0285	2,85	46	17	**7,91**	
.0075	0,75	24	6	**7,35**				.0290	2,90	46	17	**7,91**	
.0080	0,80	24	6	**7,35**				.0295	2,95	46	17	**7,91**	
.0085	0,85	24	6	**7,35**				.0300	3,00	46	17	**7,91**	
.0090	0,90	26	7	**7,35**				.0305	3,05	49	19	**9,53**	
.0095	0,95	26	7	**7,35**				.0310	3,10	49	19	**9,53**	
.0100	1,00	26	7	**7,16**				.0315	3,15	49	19	**9,53**	
.0105	1,05	26	7	**7,16**				.0320	3,20	49	19	**9,53**	
.0110	1,10	28	8	**7,16**				.0325	3,25	49	19	**9,53**	
.0115	1,15	28	8	**7,16**				.0330	3,30	49	19	**9,53**	
.0120	1,20	30	9	**7,16**				.0335	3,35	49	19	**9,53**	
.0125	1,25	30	9	**7,16**				.0340	3,40	52	21	**9,53**	
.0130	1,30	30	9	**7,16**				.0345	3,45	52	21	**9,53**	
.0135	1,35	32	9	**7,16**				.0350	3,50	52	21	**9,53**	
.0140	1,40	32	10	**7,16**				.0355	3,55	52	21	**10,84**	
.0145	1,45	32	10	**7,16**				.0360	3,60	52	21	**10,84**	
.0150	1,50	32	10	**7,16**				.0365	3,65	52	21	**10,84**	
.0155	1,55	34	11	**7,16**				.0370	3,70	52	21	**10,84**	
.0160	1,60	34	11	**7,16**				.0375	3,75	52	21	**10,84**	
.0165	1,65	34	11	**7,16**				.0380	3,80	55	23	**10,84**	
.0170	1,70	34	11	**7,16**				.0385	3,85	55	23	**10,84**	
.0175	1,75	36	12	**7,16**				.0390	3,90	55	23	**10,84**	
.0180	1,80	36	12	**7,16**				.0395	3,95	55	23	**10,84**	
.0185	1,85	36	12	**7,16**				.0400	4,00	55	23	**10,84**	
.0190	1,90	36	12	**7,16**				.0405	4,05	55	23	**13,95**	
.0195	1,95	38	13	**7,16**				.0410	4,10	55	23	**13,95**	
.0200	2,00	38	13	**7,01**				.0415	4,15	55	23	**13,95**	
.0205	2,05	38	13	**7,13**				.0420	4,20	55	23	**13,95**	
.0210	2,10	38	13	**7,13**				.0425	4,25	55	23	**13,95**	
.0215	2,15	40	14	**7,13**				.0430	4,30	58	25	**13,95**	
.0220	2,20	40	14	**7,13**				.0435	4,35	58	25	**13,95**	
.0225	2,25	40	14	**7,13**				.0440	4,40	58	25	**13,95**	
.0230	2,30	40	14	**7,13**				.0445	4,45	58	25	**13,95**	
.0235	2,35	40	14	**7,13**				.0450	4,50	58	25	**13,95**	
.0240	2,40	43	15	**7,13**				.0455	4,55	58	25	**15,64**	
.0245	2,45	43	15	**7,91**				.0460	4,60	58	25	**15,64**	
.0250	2,50	43	15	**7,91**				.0465	4,65	58	25	**15,64**	
.0255	2,55	43	15	**7,91**				.0470	4,70	58	25	**15,64**	
.0260	2,60	43	15	**7,91**				.0475	4,75	58	25	**15,64**	

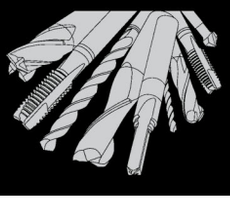
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02050

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

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

BestNr A				02 050								02 050
Gruppe				03								03
Qualität				VHM								VHM
Schicht				P0								P0
Dreh ↔				RH								RH
Spitze Δ				118°								118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück
.0480	4,80	62	27	**15,64**				.0795	7,95	79	38	**42,75**
.0485	4,85	62	27	**15,64**				.0800	8,00	79	38	**42,75**
.0490	4,90	62	27	**15,64**				.0805	8,05	79	38	**48,34**
.0495	4,95	62	27	**15,64**				.0810	8,10	79	38	**48,34**
.0500	5,00	62	27	**15,64**				.0815	8,15	79	38	**48,34**
.0505	5,05	62	27	**19,01**				.0820	8,20	79	38	**48,34**
.0510	5,10	62	27	**19,01**				.0825	8,25	79	38	**48,34**
.0515	5,15	62	27	**19,01**				.0830	8,30	79	38	**48,34**
.0520	5,20	62	27	**19,01**				.0835	8,35	79	38	**48,34**
.0525	5,25	62	27	**19,01**				.0840	8,40	79	38	**48,34**
.0530	5,30	62	27	**19,01**				.0845	8,45	79	38	**48,34**
.0535	5,35	66	29	**19,01**				.0850	8,50	79	38	**48,34**
.0540	5,40	66	29	**19,01**				.0855	8,55	84	41	**56,81**
.0545	5,45	66	29	**19,01**				.0860	8,60	84	41	**56,81**
.0550	5,50	66	29	**19,01**				.0865	8,65	84	41	**56,81**
.0555	5,55	66	29	**21,75**				.0870	8,70	84	41	**56,81**
.0560	5,60	66	29	**21,75**				.0875	8,75	84	41	**56,81**
.0565	5,65	66	29	**21,75**				.0880	8,80	84	41	**56,81**
.0570	5,70	66	29	**21,75**				.0885	8,85	84	41	**56,81**
.0575	5,75	66	29	**21,75**				.0890	8,90	84	41	**56,81**
.0580	5,80	66	29	**21,75**				.0895	8,95	84	41	**56,81**
.0585	5,85	66	29	**21,75**				.0900	9,00	84	41	**56,81**
.0590	5,90	66	29	**21,75**				.0905	9,05	84	41	**64,88**
.0595	5,95	66	29	**21,75**				.0910	9,10	84	41	**64,88**
.0600	6,00	66	29	**21,75**				.0915	9,15	84	41	**64,88**
.0605	6,05	70	32	**26,03**				.0920	9,20	84	41	**64,88**
.0610	6,10	70	32	**26,03**				.0925	9,25	84	41	**64,88**
.0615	6,15	70	32	**26,03**				.0930	9,30	84	41	**64,88**
.0620	6,20	70	32	**26,03**				.0935	9,35	84	41	**64,88**
.0625	6,25	70	32	**26,03**				.0940	9,40	84	41	**64,88**
.0630	6,30	70	32	**26,03**				.0945	9,45	84	41	**64,88**
.0635	6,35	70	32	**26,03**				.0950	9,50	84	41	**64,88**
.0640	6,40	70	32	**26,03**				.0955	9,55	89	44	**73,16**
.0645	6,45	70	32	**26,03**				.0960	9,60	89	44	**73,16**
.0650	6,50	70	32	**26,03**				.0965	9,65	89	44	**73,16**
.0655	6,55	70	32	**31,35**				.0970	9,70	89	44	**73,16**
.0660	6,60	70	32	**31,35**				.0975	9,75	89	44	**73,16**
.0665	6,65	70	32	**31,35**				.0980	9,80	89	44	**73,16**
.0670	6,70	70	32	**31,35**				.0985	9,85	89	44	**73,16**
.0675	6,75	74	35	**31,35**				.0990	9,90	89	44	**73,16**
.0680	6,80	74	35	**31,35**				.0995	9,95	89	44	**83,51**
.0685	6,85	74	35	**31,35**				.1000	10,00	89	44	**83,51**
.0690	6,90	74	35	**31,35**				.1005	10,05	89	44	**83,51**
.0695	6,95	74	35	**31,35**				.1010	10,10	89	44	**83,51**
.0700	7,00	74	35	**31,35**				.1015	10,15	89	44	**83,51**
.0705	7,05	74	35	**36,45**				.1020	10,20	89	44	**83,51**
.0710	7,10	74	35	**36,45**				.1025	10,25	89	44	**83,51**
.0715	7,15	74	35	**36,45**				.1030	10,30	89	44	**83,51**
.0720	7,20	74	35	**36,45**				.1035	10,35	89	44	**83,51**
.0725	7,25	74	35	**36,45**				.1040	10,40	89	44	**83,51**
.0730	7,30	74	35	**36,45**				.1045	10,45	89	44	**92,63**
.0735	7,35	74	35	**36,45**				.1050	10,50	89	44	**92,63**
.0740	7,40	74	35	**36,45**				.1055	10,55	89	44	**92,63**
.0745	7,45	74	35	**36,45**				.1060	10,60	89	44	**92,63**
.0750	7,50	74	35	**36,45**				.1065	10,65	95	48	**92,63**
.0755	7,55	79	38	**42,75**				.1070	10,70	95	48	**92,63**
.0760	7,60	79	38	**42,75**				.1075	10,75	95	48	**92,63**
.0765	7,65	79	38	**42,75**				.1080	10,80	95	48	**92,63**
.0770	7,70	79	38	**42,75**				.1085	10,85	95	48	**92,63**
.0775	7,75	79	38	**42,75**				.1090	10,90	95	48	**92,63**
.0780	7,80	79	38	**42,75**				.1095	10,95	95	48	**100,09**
.0785	7,85	79	38	**42,75**				.1100	11,00	95	48	**100,09**
.0790	7,90	79	38	**42,75**				.1105	11,05	95	48	**100,09**



02050

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

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

BestNr A				02 050									02 050		
Gruppe				03									03		
Qualität				VHM									VHM		
Schicht				P0									P0		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				118°									118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.1110	11,10	95	48	**100,09**				.1320	13,20	107	55		**165,30**		
.1115	11,15	95	48	**100,09**				.1330	13,30	107	55		**165,30**		
.1120	11,20	95	48	**100,09**				.1340	13,40	107	55		**165,30**		
.1125	11,25	95	48	**100,09**				.1350	13,50	107	55		**177,38**		
.1130	11,30	95	48	**100,09**				.1360	13,60	107	55		**177,38**		
.1135	11,35	95	48	**100,09**				.1370	13,70	107	55		**177,38**		
.1140	11,40	95	48	**100,09**				.1380	13,80	107	55		**177,38**		
.1145	11,45	95	48	**110,93**				.1390	13,90	107	55		**177,38**		
.1150	11,50	95	48	**110,93**				.1400	14,00	107	55		**196,91**		
.1155	11,55	95	48	**110,93**				.1410	14,10	111	57		**196,91**		
.1160	11,60	95	48	**110,93**				.1420	14,20	111	57		**196,91**		
.1165	11,65	95	48	**110,93**				.1430	14,30	111	57		**196,91**		
.1170	11,70	95	48	**110,93**				.1440	14,40	111	57		**196,91**		
.1175	11,75	95	48	**110,93**				.1450	14,50	111	57		**210,19**		
.1180	11,80	95	48	**110,93**				.1460	14,60	111	57		**210,19**		
.1185	11,85	102	52	**110,93**				.1470	14,70	111	57		**210,19**		
.1190	11,90	102	52	**110,93**				.1480	14,80	111	57		**210,19**		
.1195	11,95	102	52	**135,86**				.1490	14,90	111	57		**210,19**		
.1200	12,00	102	52	**135,86**				.1500	15,00	111	57		**232,05**		
.1210	12,10	102	52	**135,86**				.1510	15,10	115	59		**232,05**		
.1220	12,20	102	52	**135,86**				.1520	15,20	115	59		**232,05**		
.1230	12,30	102	52	**135,86**				.1530	15,30	115	59		**232,05**		
.1240	12,40	102	52	**135,86**				.1540	15,40	115	59		**232,05**		
.1250	12,50	102	52	**146,55**				.1550	15,50	115	59		**232,05**		
.1260	12,60	102	52	**146,55**				.1560	15,60	115	59		**232,05**		
.1270	12,70	102	52	**146,55**				.1570	15,70	115	59		**232,05**		
.1280	12,80	102	52	**146,55**				.1580	15,80	115	59		**232,05**		
.1290	12,90	102	52	**146,55**				.1590	15,90	115	59		**232,05**		
.1300	13,00	102	52	**165,30**				.1600	16,00	119	59		**272,74**		
.1310	13,10	107	55	**165,30**											

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

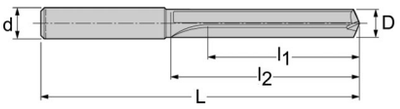
Serie 02049

Hochleistungs-DxC Spiralbohrer VHM-AlTiSiN, gerade genutet

geläppte Ausführung

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

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



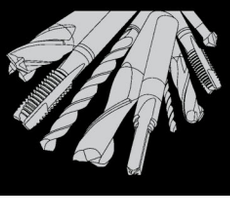
3 x D

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**								



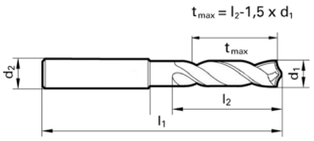
Serie 02068

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD

DIN 6539K ohne Innenkühlung, rechtsschneidend

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

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



DxC

3 x D

02068 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					02 068							02 068	
Gruppe					03							03	
Qualität					VHM							VHM	
Schicht					P8-TiALN							P8-TiALN	
Ausspitz					Sonder							Sonder	
Spitzenw					140°							140°	
	Ø mm	l1	l2	Schaft d2	€			Ø mm	l1	l2	Schaft d2	€	
BestNr B	d1	mm	mm	Ø mm	Stück			d1	mm	mm	Ø mm	Stück	
.0300	3,0	62	20	6	**33,11**			.0730	7,3	79	41	8	**44,93**
.0310	3,1	62	20	6	**33,11**			.0740	7,4	79	41	8	**44,93**
.0320	3,2	62	20	6	**33,11**			.0750	7,5	79	41	8	**44,93**
.0330	3,3	62	20	6	**33,11**			.0760	7,6	79	41	8	**44,93**
.0340	3,4	62	20	6	**33,11**			.0770	7,7	79	41	8	**44,93**
.0350	3,5	62	20	6	**33,11**			.0780	7,8	79	41	8	**44,93**
.0360	3,6	62	20	6	**33,11**			.0790	7,9	79	41	8	**44,93**
.0370	3,7	62	20	6	**33,11**			.0800	8,0	79	41	8	**44,93**
.0380	3,8	66	24	6	**33,11**			.0810	8,1	89	47	10	**59,84**
.0390	3,9	66	24	6	**33,11**			.0820	8,2	89	47	10	**59,84**
.0400	4,0	66	24	6	**33,11**			.0830	8,3	89	47	10	**59,84**
.0410	4,1	66	24	6	**33,11**			.0840	8,4	89	47	10	**59,84**
.0420	4,2	66	24	6	**33,11**			.0850	8,5	89	47	10	**59,84**
.0430	4,3	66	24	6	**33,11**			.0860	8,6	89	47	10	**59,84**
.0440	4,4	66	24	6	**33,11**			.0870	8,7	89	47	10	**59,84**
.0450	4,5	66	24	6	**33,11**			.0880	8,8	89	47	10	**59,84**
.0460	4,6	66	24	6	**33,11**			.0890	8,9	89	47	10	**59,84**
.0470	4,7	66	24	6	**33,11**			.0900	9,0	89	47	10	**59,84**
.0480	4,8	66	28	6	**33,11**			.0910	9,1	89	47	10	**59,84**
.0490	4,9	66	28	6	**33,11**			.0920	9,2	89	47	10	**59,84**
.0500	5,0	66	28	6	**33,11**			.0930	9,3	89	47	10	**59,84**
.0510	5,1	66	28	6	**33,11**			.0940	9,4	89	47	10	**59,84**
.0520	5,2	66	28	6	**33,11**			.0950	9,5	89	47	10	**59,84**
.0530	5,3	66	28	6	**33,11**			.0960	9,6	89	47	10	**59,84**
.0540	5,4	66	28	6	**33,11**			.0970	9,7	89	47	10	**59,84**
.0550	5,5	66	28	6	**33,11**			.0980	9,8	89	47	10	**59,84**
.0560	5,6	66	28	6	**33,11**			.0990	9,9	89	47	10	**59,84**
.0570	5,7	66	28	6	**33,11**			.1000	10,0	89	47	10	**59,84**
.0580	5,8	66	28	6	**33,11**			.1010	10,1	102	55	12	**90,27**
.0590	5,9	66	28	6	**33,11**			.1020	10,2	102	55	12	**90,27**
.0600	6,0	66	28	6	**33,11**			.1030	10,3	102	55	12	**90,27**
.0610	6,1	79	34	8	**44,93**			.1040	10,4	102	55	12	**90,27**
.0620	6,2	79	34	8	**44,93**			.1050	10,5	102	55	12	**90,27**
.0630	6,3	79	34	8	**44,93**			.1060	10,6	102	55	12	**90,27**
.0640	6,4	79	34	8	**44,93**			.1070	10,7	102	55	12	**90,27**
.0650	6,5	79	34	8	**44,93**			.1080	10,8	102	55	12	**90,27**
.0660	6,6	79	34	8	**44,93**			.1090	10,9	102	55	12	**90,27**
.0670	6,7	79	34	8	**44,93**			.1100	11,0	102	55	12	**90,27**
.0680	6,8	79	34	8	**44,93**			.1150	11,5	102	55	12	**90,27**
.0690	6,9	79	34	8	**44,93**			.1180	11,8	102	55	12	**90,27**
.0700	7,0	79	34	8	**44,93**			.1200	12,0	102	55	12	**90,27**
.0710	7,1	79	41	8	**44,93**			.1250	12,5	107	60	14	**119,60**
.0720	7,2	79	41	8	**44,93**			.1280	12,8	107	60	14	**119,60**

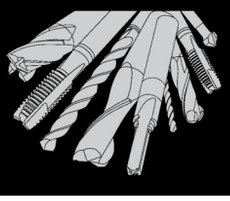
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

02068

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD (Fortsetzung)

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

BestNr A					02 068							02 068		
Gruppe					03							03		
Qualität					VHM							VHM		
Schicht					P8-TiALN							P8-TiALN		
Ausspitz					Sonder							Sonder		
Spitzenw					140°							140°		
	Ø mm	l1	l2	Schaft d2	€			Ø mm	l1	l2	Schaft d2	€		
BestNr B	d1	mm	mm	Ø mm	Stück			d1	mm	mm	Ø mm	Stück		
.1300	13,0	107	60	14	**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**

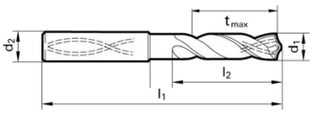


Serie 02088

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 3xD mit IK

DIN 6539K mit Innenkühlung, rechtsschneidend

$t_{max} = l_2 - 1{,}5 \times d_1$



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

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

02088 Dapprich-TechBox

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

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

● ++ ○ +

BestNr A					02 088								02 088
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Ausspitz					Sonder								Sonder
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
.0300	3,00	62	20	6	**52,84**			.0730	7,30	79	41	8	**68,66**
.0310	3,10	62	20	6	**52,84**			.0740	7,40	79	41	8	**68,66**
.0320	3,20	62	20	6	**52,84**			.0750	7,50	79	41	8	**68,66**
.0330	3,30	62	20	6	**52,84**			.0760	7,60	79	41	8	**68,66**
.0340	3,40	62	20	6	**52,84**			.0770	7,70	79	41	8	**68,66**
.0350	3,50	62	20	6	**52,84**			.0780	7,80	79	41	8	**68,66**
.0360	3,60	62	20	6	**52,84**			.0790	7,90	79	41	8	**68,66**
.0370	3,70	62	20	6	**52,84**			.0800	8,00	79	41	8	**68,66**
.0380	3,80	66	24	6	**52,84**			.0810	8,10	89	47	10	**86,13**
.0390	3,90	66	24	6	**52,84**			.0820	8,20	89	47	10	**86,13**
.0400	4,00	66	24	6	**57,10**			.0830	8,30	89	47	10	**86,13**
.0410	4,10	66	24	6	**57,10**			.0840	8,40	89	47	10	**86,13**
.0420	4,20	66	24	6	**57,10**			.0850	8,50	89	47	10	**86,13**
.0430	4,30	66	24	6	**57,10**			.0860	8,60	89	47	10	**86,13**
.0440	4,40	66	24	6	**57,10**			.0870	8,70	89	47	10	**86,13**
.0450	4,50	66	24	6	**57,10**			.0880	8,80	89	47	10	**86,13**
.0460	4,60	66	24	6	**57,10**			.0890	8,90	89	47	10	**86,13**
.0470	4,70	66	24	6	**57,10**			.0900	9,00	89	47	10	**86,13**
.0480	4,80	66	28	6	**57,10**			.0910	9,10	89	47	10	**86,13**
.0490	4,90	66	28	6	**57,10**			.0920	9,20	89	47	10	**86,13**
.0500	5,00	66	28	6	**57,10**			.0930	9,30	89	47	10	**86,13**
.0510	5,10	66	28	6	**57,10**			.0940	9,40	89	47	10	**86,13**
.0520	5,20	66	28	6	**57,10**			.0950	9,50	89	47	10	**86,13**
.0530	5,30	66	28	6	**57,10**			.0960	9,60	89	47	10	**86,13**
.0540	5,40	66	28	6	**57,10**			.0970	9,70	89	47	10	**86,13**
.0550	5,50	66	28	6	**57,10**			.0980	9,80	89	47	10	**86,13**
.0560	5,60	66	28	6	**57,10**			.0990	9,90	89	47	10	**86,13**
.0570	5,70	66	28	6	**57,10**			.1000	10,00	89	47	10	**86,13**
.0580	5,80	66	28	6	**57,10**			.1010	10,10	102	55	12	**121,73**
.0590	5,90	66	28	6	**57,10**			.1020	10,20	102	55	12	**121,73**
.0600	6,00	66	28	6	**57,10**			.1030	10,30	102	55	12	**121,73**
.0610	6,10	79	34	8	**68,66**			.1040	10,40	102	55	12	**121,73**
.0620	6,20	79	34	8	**68,66**			.1050	10,50	102	55	12	**121,73**
.0630	6,30	79	34	8	**68,66**			.1060	10,60	102	55	12	**121,73**
.0640	6,40	79	34	8	**68,66**			.1070	10,70	102	55	12	**121,73**
.0650	6,50	79	34	8	**68,66**			.1080	10,80	102	55	12	**121,73**
.0660	6,60	79	34	8	**68,66**			.1090	10,90	102	55	12	**121,73**
.0670	6,70	79	34	8	**68,66**			.1100	11,00	102	55	12	**121,73**
.0680	6,80	79	34	8	**68,66**			.1150	11,50	102	55	12	**121,73**
.0690	6,90	79	34	8	**68,66**			.1180	11,80	102	55	12	**121,73**
.0700	7,00	79	34	8	**68,66**			.1200	12,00	102	55	12	**121,73**
.0710	7,10	79	41	8	**68,66**			.1250	12,50	107	60	14	**154,41**
.0720	7,20	79	41	8	**68,66**			.1280	12,80	107	60	14	**154,41**

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

02088

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

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

BestNr A					02 088							02 088
Gruppe					03							03
Qualität					VHM							VHM
Schicht					P8-TiALN							P8-TiALN
Ausspitz					Sonder							Sonder
Spitze Δ					140°							140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
.1300	13,00	107	60	14	**154,41**			.1600	16,00	115	65	16	**192,04**
.1350	13,50	107	60	14	**154,41**			.1650	16,50	123	73	18	**306,34**
.1380	13,80	107	60	14	**154,41**			.1700	17,00	123	73	18	**306,34**
.1400	14,00	107	60	14	**154,41**			.1750	17,50	123	73	18	**306,34**
.1450	14,50	115	65	16	**192,04**			.1800	18,00	123	73	18	**306,34**
.1480	14,80	115	65	16	**192,04**			.1850	18,50	123	73	20	**332,63**
.1500	15,00	115	65	16	**192,04**			.1900	19,00	123	73	20	**332,63**
.1550	15,50	115	65	16	**192,04**			.1950	19,50	131	79	20	**332,63**
.1580	15,80	115	65	16	**192,04**			.2000	20,00	131	79	20	**332,63**

Serie 97600

DxC VHM-Konturenfräser mit 135° Bohrspitze

für Composit-Materialien

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

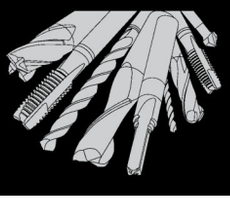
EN - Diamond Cut Routers are recommended for use on phenols, fibre glass and hard non-metallic materials.

97600 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					97 600							97 600
Gruppe					11							11
Qualität					VHM							VHM
Schicht					P0							P0
Dreh ↔					RH							RH
Spitze Δ					135°							135°
	Ø mm	L	l1	d	€				Ø mm	L	l1	d	€
BestNr B	D h10	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	D h10	mm	mm	mm	Stück
.0300	3,00	40	10	3	**36,47**			.0635	6,35	60	20	6,35	**72,35**
.0400	4,00	40	15	4	**42,54**			.0800	8,00	63	25	8	**89,13**
.0500	5,00	50	16	5	**54,69**			.1000	10,00	72	30	10	**119,53**
.0600	6,00	50	18	6	**58,75**			.1200	12,00	83	32	12	**168,14**



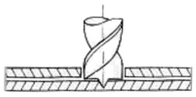
Serie 02181

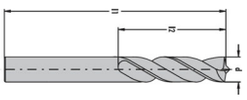
Schweisspunktbohrer (WELDA-Drill) PRESTO HSSECo

mit Zentrierspitze, rechtsschneidend

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

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





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

02181 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				02 181
Gruppe				01
Qualität				HSSCo8
Schicht				P2-BrOx
Dreh ↔				RH
Spitze Δ				115/180°
	Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück
.0600	6,00	66	28	**8,44**
.0800	8,00	79	37	**10,57**
.1000	10,00	89	43	**11,80**

Serie 49312

Spiralbohrer HSSECo8 mit WELDON19-Direktantrieb

Schnittlänge 25 mm, mit Innenkühlung

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

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

Rotabroach

Weldon Schaft

49312 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				49 312								49312
Gruppe				07								07
Qualität				HSSE								HSSE
Schicht				P0								P0
Dreh ↔				RH								RH
Spitze Δ				118°								118°
	Ø	SL	Schaft	€					Ø	SL	Schaft	€
BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück				BestNr B	mm	mm	Weldon	Stück
.0600	6,0	25	19 (¾")	**27,97**				.1100	11,0	25	19 (¾")	**33,78**
.0700	7,0	25	19 (¾")	**27,97**				.1200	12,0	25	19 (¾")	**39,66**
.0800	8,0	25	19 (¾")	**27,97**				.1300	13,0	25	19 (¾")	**39,66**
.0900	9,0	25	19 (¾")	**33,78**				.1350	13,5	25	19 (¾")	**64,47**
.1000	10,0	25	19 (¾")	**33,78**				.1400	14,0	25	19 (¾")	**43,12**

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

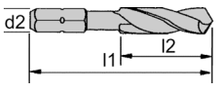
Serie 08510

HEXiBiT® HSS-Spiralbohrer, ¼"-Schaft

geschliffene Handwerkerqualität

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

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



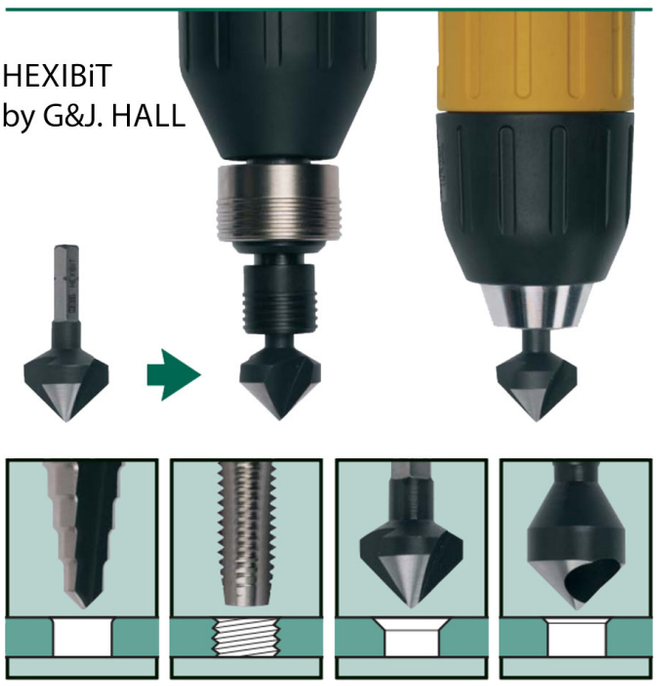
HEXIBiT

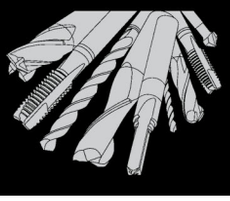
08510 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						08 510								08 510
Gruppe						05								05
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P0								P0
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						118°								118°
	Ø mm	für	l1	l2	d2	€			Ø mm	für	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück		BstNr B	d	Gewinde	mm	mm	Zoll	Stück
.0100	1,00		32	7	1/4"	**7,00**		.0600	6,00	M 7	50	26	1/4"	**7,70**
.0150	1,50		32	10	1/4"	**7,00**		.0650	6,50		50	30	1/4"	**7,70**
.0200	2,00		34	12	1/4"	**7,00**		.0680	6,80	M 8	50	30	1/4"	**7,70**
.0250	2,50	M 3	36	14	1/4"	**7,00**		.0700	7,00		50	30	1/4"	**7,70**
.0300	3,00		38	16	1/4"	**7,00**		.0750	7,50		51	32	1/4"	**8,02**
.0330	3,30	M 4	40	18	1/4"	**7,00**		.0800	8,00		51	32	1/4"	**8,02**
.0350	3,50		40	18	1/4"	**7,00**		.0850	8,50	M 10	53	33	1/4"	**8,02**
.0400	4,00		44	20	1/4"	**7,00**		.0900	9,00		53	33	1/4"	**8,02**
.0420	4,20	M 5	45	20	1/4"	**7,00**		.0950	9,50		54	38	1/4"	**8,02**
.0450	4,50		46	24	1/4"	**7,00**		.1000	10,00		54	38	1/4"	**8,02**
.0500	5,00	M 6	50	26	1/4"	**7,00**		.1020	10,20	M 12	54	38	1/4"	**8,02**
.0550	5,50		50	26	1/4"	**7,00**								

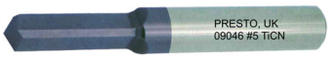




Serie 09046

DxC VHM-Ausbohrwerkzeuge TiCN

zum Ausbohren abgebrochener Gewindebohrer



09046 - Spezialwerkzeug zum ausbohren abgebrochener Gewindebohrer im Kernloch.

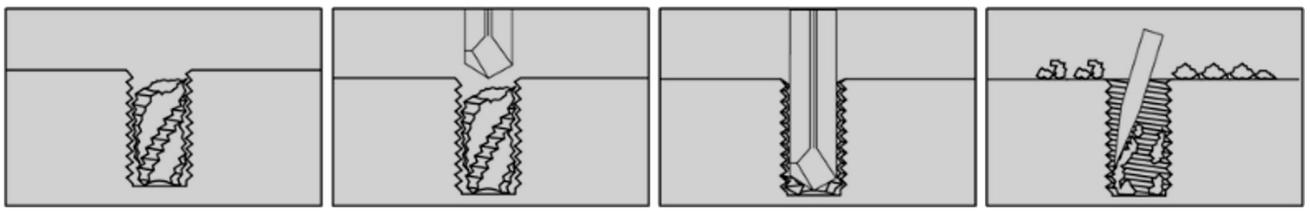
EN - Broken Tap Extractor Tool

09046 Dapprich-TechBox

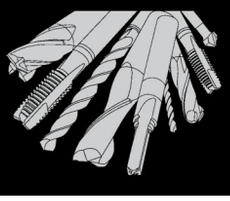
- PRESTO-Norm
- Vollhartmetall
- TiCN-Hartstioffschicht
- 4 Schneidkanten
- glatter Schaft HA
- abweichende Durchmesser auf Anfrage
- Commodity-Code 8207.4010

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

BestNr A					09 046									
Gruppe					01									
Qualität					VHM									
Schicht					TiCN									
Dreh ↔					RH									
Spitze Δ					Sonder									
	Ø	für	l1	L	€									
BestNr B	mm	Gewinde	mm	mm	Stück			Inhalt					Kassetten-Type	
.0200	2,00	M 3	31	10	**28,07**									
.0300	3,00	M4-5	40	15	**32,06**									
.0400	4,00	M6-7	46	20	**36,75**									
.0500	5,00	M8-10	50	25	**43,09**									
.0600	6,00	M 12	59,5	30	**53,31**									
.1200	Set	M3-12			**179,66**			je 1 Stück	Gr.2+3+	4+5+6			Plastik	
.02					**23,94**									
.03					**27,95**									
.04					**32,73**									
.05					**39,11**									
.06					**49,46**									
.12					**159,55**									



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



Serie 01000

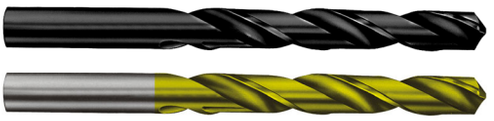
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

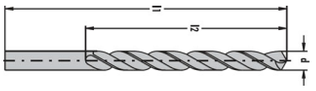
DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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

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

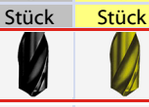
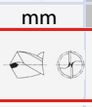




PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01000 Dapprich-TechBox

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

P				M		K		Ti		Ni		Cu		N		Syn		● ++ ○ +
1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 1.6 1.7 1.8				2.1 2.2 2.3 2.4		3.1 3.2 3.3 3.4		4.1 4.2 4.3		5.1 5.2 5.3		6.1 6.2 6.3 6.4		7.1 7.2 7.3 7.4		8.1 8.2 8.3		
● ● ● ●						● ● ○ ○						○ ○ ○ ○		○ ○ ○ ○		○ ○		
BestNr A				01 000	01 065											01 000	01 065	
Gruppe				01	01											01	01	
Qualität				HSSG	HSSG											HSSG	HSSG	
Schicht				P1-vap	P5-TiN											P1-vap	P5-TiN	
Dreh ↔				RH	RH											RH	RH	
Spitze Δ				118°	118°											118°	118°	
	Ø mm	l1	l2	€	€						Ø mm	l1	l2	€	€			
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück					BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			
																				
.0020	0,20	19	2,5	**2,68**						.0155	1,55	43	20	**2,37**				
.0025	0,25	19	4	**2,68**						.0160	1,60	43	20	**1,55**	**2,12**			
.0030	0,30	19	4	**2,30**						.0165	1,65	43	20	**2,37**				
.0032	0,32	19	4	**3,44**						.0170	1,70	43	20	**1,55**	**2,19**			
.0035	0,35	19	4	**2,07**						.0175	1,75	46	22	**2,37**				
.0036	0,36	19	4	**3,30**						.0180	1,80	46	22	**1,55**	**1,87**			
.0038	0,38	19	4	**3,30**						.0185	1,85	46	22	**2,26**				
.0040	0,40	20	5	**1,82**						.0190	1,90	46	22	**1,55**	**1,94**			
.0042	0,42	20	5	**2,73**						.0195	1,95	49	24	**2,26**				
.0045	0,45	20	5	**1,73**						.0200	2,00	49	24	**1,40**	**1,69**			
.0048	0,48	20	5	**2,58**						.0205	2,05	49	24	**1,94**				
.0050	0,50	22	6	**1,61**						.0210	2,10	49	24	**1,40**	**1,94**			
.0052	0,52	22	6	**2,44**						.0215	2,15	53	27	**1,94**				
.0055	0,55	24	7	**1,61**						.0220	2,20	53	27	**1,40**	**1,94**			
.0058	0,58	24	7	**2,44**						.0225	2,25	53	27	**1,94**				
.0060	0,60	24	7	**1,44**						.0230	2,30	53	27	**1,40**	**1,94**			
.0062	0,62	26	8	**2,16**						.0235	2,35	53	27	**2,70**				
.0065	0,65	26	8	**1,44**						.0240	2,40	57	30	**2,05**	**2,12**			
.0068	0,68	28	9	**2,16**						.0245	2,45	57	30	**2,59**				
.0070	0,70	28	9	**1,25**						.0250	2,50	57	30	**1,26**	**2,12**			
.0072	0,72	28	9	**1,87**						.0255	2,55	57	30	**2,70**				
.0075	0,75	28	9	**1,25**						.0260	2,60	57	30	**2,08**	**2,12**			
.0077	0,77	30	10	**1,87**						.0265	2,65	57	30	**2,98**				
.0078	0,78	30	10	**1,87**						.0270	2,70	61	33	**1,26**	**2,12**			
.0080	0,80	30	10	**1,14**						.0275	2,75	61	33	**2,37**				
.0082	0,82	30	10	**1,87**						.0280	2,80	61	33	**1,26**	**2,19**			
.0085	0,85	30	10	**1,14**						.0285	2,85	61	33	**2,70**				
.0088	0,88	32	11	**1,73**						.0290	2,90	61	33	**1,26**	**2,19**			
.0090	0,90	32	11	**1,14**						.0295	2,95	61	33	**2,37**				
.0092	0,92	32	11	**1,73**						.0300	3,00	61	33	**1,29**	**1,87**			
.0095	0,95	32	11	**1,14**						.0305	3,05	65	36	**2,16**				
.0098	0,98	34	14	**1,73**						.0310	3,10	65	36	**1,29**	**2,19**			
.0100	1,00	34	12	**1,55**	**2,62**					.0315	3,15	65	36	**2,16**				
.0105	1,05	34	12	**2,80**						.0320	3,20	65	36	**1,29**	**2,34**			
.0110	1,10	36	14	**2,73**	**2,55**					.0325	3,25	65	36	**2,26**				
.0115	1,15	36	14	**2,80**						.0330	3,30	65	36	**1,29**	**2,34**			
.0120	1,20	38	16	**1,55**	**2,62**					.0335	3,35	65	36	**2,37**				
.0125	1,25	38	16	**2,80**						.0340	3,40	70	39	**1,29**	**2,34**			
.0130	1,30	38	16	**1,55**	**2,55**					.0345	3,45	70	39	**2,37**				
.0135	1,35	40	18	**2,73**						.0350	3,50	70	39	**1,29**	**2,12**			
.0140	1,40	40	18	**1,55**	**2,37**					.0355	3,55	70	39	**2,52**				
.0145	1,45	40	18	**2,48**						.0360	3,60	70	39	**1,29**	**2,37**			
.0150	1,50	40	18	**1,55**	**2,19**					.0365	3,65	70	39	**2,52**				

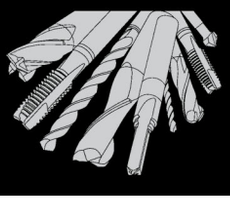
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

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

BestNr A				01 000	01 065								01 000	01 065
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN								P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				118°	118°								118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0370	3,70	70	39	**1,29**	**2,55**			.0810	8,10	117	75		**6,97**	**7,12**
.0375	3,75	70	39	**2,59**				.0820	8,20	117	75		**4,60**	**7,26**
.0380	3,80	75	43	**1,29**	**2,62**			.0825	8,25	117	75		**7,20**	
.0385	3,85	75	43	**2,70**				.0830	8,30	117	75		**4,60**	**7,98**
.0390	3,90	75	43	**1,29**	**2,70**			.0840	8,40	117	75		**4,60**	**7,98**
.0395	3,95	75	43	**2,73**				.0850	8,50	117	75		**4,60**	**7,51**
.0400	4,00	75	43	**1,29**	**2,19**			.0860	8,60	125	81		**4,85**	**8,73**
.0405	4,05	75	43	**2,73**				.0870	8,70	125	81		**4,85**	**8,73**
.0410	4,10	75	43	**1,62**	**2,77**			.0875	8,75	125	81		**12,72**	
.0415	4,15	75	43	**2,73**				.0880	8,80	125	81		**4,85**	**8,91**
.0420	4,20	75	43	**1,62**	**2,55**			.0890	8,90	125	81		**4,85**	**9,31**
.0425	4,25	75	43	**2,98**				.0900	9,00	125	81		**4,85**	**8,34**
.0430	4,30	80	47	**1,62**	**3,02**			.0910	9,10	125	81		**5,28**	**9,31**
.0435	4,35	80	47	**3,88**				.0920	9,20	125	81		**5,28**	**9,31**
.0440	4,40	80	47	**1,62**	**3,02**			.0925	9,25	125	81		**5,28**	
.0445	4,45	80	47	**3,88**				.0930	9,30	125	81		**5,28**	**9,53**
.0450	4,50	80	47	**1,62**	**2,70**			.0940	9,40	125	81		**5,28**	**9,53**
.0455	4,55	80	47	**3,77**				.0950	9,50	125	81		**5,28**	**9,53**
.0460	4,60	80	47	**1,76**	**3,02**			.0960	9,60	133	87		**10,14**	**10,35**
.0465	4,65	80	47	**3,77**				.0970	9,70	133	87		**10,14**	**10,35**
.0470	4,70	80	47	**1,76**	**3,02**			.0975	9,75	133	87		**11,72**	
.0475	4,75	80	47	**3,77**				.0980	9,80	133	87		**5,61**	**11,21**
.0480	4,80	86	52	**1,76**	**3,13**			.0990	9,90	133	87		**11,04**	**11,21**
.0485	4,85	86	52	**3,52**				.1000	10,00	133	87		**5,61**	**9,99**
.0490	4,90	86	52	**1,76**	**3,20**			.1010	10,10	133	87		**6,72**	**12,19**
.0495	4,95	86	52	**4,28**				.1020	10,20	133	87		**6,72**	**12,44**
.0500	5,00	86	52	**1,76**	**2,62**			.1025	10,25	133	87		**14,34**	*
.0510	5,10	86	52	**1,87**	**3,27**			.1030	10,30	133	87		**14,56**	**14,85**
.0520	5,20	86	52	**1,87**	**3,27**			.1040	10,40	133	87		**14,56**	**14,85**
.0525	5,25	86	52	**4,31**				.1050	10,50	133	87		**6,72**	**12,90**
.0530	5,30	86	52	**1,87**	**3,27**			.1060	10,60	133	87		**15,24**	**15,53**
.0540	5,40	93	57	**1,87**	**3,70**			.1070	10,70	142	94		**17,33**	**17,65**
.0550	5,50	93	57	**1,83**	**3,56**			.1075	10,75	142	94		**7,33**	
.0560	5,60	93	57	**1,87**	**3,88**			.1080	10,80	142	94		**17,33**	**17,65**
.0570	5,70	93	57	**2,01**	**3,88**			.1090	10,90	142	94		**18,08**	**18,40**
.0575	5,75	93	57	**5,57**				.1100	11,00	142	94		**7,33**	**14,85**
.0580	5,80	93	57	**2,01**	**3,99**			.1110	11,10	142	94		**7,73**	**18,40**
.0590	5,90	93	57	**2,01**	**4,10**			.1120	11,20	142	94		**18,08**	**18,40**
.0600	6,00	93	57	**2,01**	**3,56**			.1125	11,25	142	94		**18,62**	
.0610	6,10	101	63	**2,41**	**4,42**			.1130	11,30	142	94		**18,62**	**19,09**
.0620	6,20	101	63	**2,41**	**4,42**			.1140	11,40	142	94		**18,62**	**19,09**
.0625	6,25	101	63	**6,11**				.1150	11,50	142	94		**8,23**	**16,32**
.0630	6,30	101	63	**2,41**	**4,42**			.1160	11,60	142	94		**18,55**	**19,09**
.0640	6,40	101	63	**2,41**	**4,60**			.1170	11,70	142	94		**19,30**	**19,77**
.0650	6,50	101	63	**2,41**	**4,49**			.1175	11,75	142	94		**8,73**	
.0660	6,60	101	63	**2,62**	**4,85**			.1180	11,80	142	94		**20,24**	**20,63**
.0670	6,70	101	63	**2,62**	**4,96**			.1190	11,90	151	101		**21,46**	**21,93**
.0675	6,75	109	69	**5,57**				.1200	12,00	151	101		**8,73**	**18,22**
.0680	6,80	109	69	**2,62**	**5,82**			.1210	12,10	151	101		**22,86**	**23,26**
.0690	6,90	109	69	**2,62**	**5,82**			.1220	12,20	151	101		**23,29**	**23,87**
.0700	7,00	109	69	**2,59**	**5,39**			.1225	12,25	151	101		**22,86**	
.0710	7,10	109	69	**2,88**	**5,93**			.1230	12,30	151	101		**21,46**	**21,93**
.0720	7,20	109	69	**2,88**	**6,15**			.1240	12,40	151	101		**24,16**	**24,69**
.0725	7,25	109	69	**8,16**				.1250	12,50	151	101		**8,91**	**20,31**
.0730	7,30	109	69	**6,07**	**6,15**			.1260	12,60	151	101		**25,41**	**25,95**
.0740	7,40	109	69	**6,22**	**6,36**			.1270	12,70	151	101		**21,46**	**26,85**
.0750	7,50	109	69	**2,88**	**5,93**			.1275	12,75	151	101		**26,20**	
.0760	7,60	117	75	**3,13**	**6,72**			.1280	12,80	151	101		**26,20**	**26,85**
.0770	7,70	117	75	**6,54**	**6,72**			.1290	12,90	151	101		**28,32**	**28,94**
.0775	7,75	117	75	**9,42**				.1300	13,00	151	101		**9,49**	**22,47**
.0780	7,80	117	75	**6,69**	**6,79**			.1310	13,10	151	101		**25,56**	
.0790	7,90	117	75	**3,13**	**6,94**			.1320	13,20	151	101		**27,89**	
.0800	8,00	117	75	**3,67**	**5,93**			.1325	13,25	160	108		**31,63**	



01000

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

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

BestNr A				01 000	01 065							01 000	01 065
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.1330	13,30	160	108	**35,55**				.1525	15,25	178	120	**24,59**	
.1340	13,40	160	108	**35,55**				.1550	15,50	178	120	**24,59**	**36,12**
.1350	13,50	160	108	**17,15**	**25,95**			.1575	15,75	178	120	**24,59**	
.1360	13,60	160	108	**35,55**				.1600	16,00	178	120	**24,59**	**38,75**
.1370	13,70	160	108	**36,09**				.1650	16,50	184	125	**42,16**	
.1375	13,75	160	108	**17,83**				.1700	17,00	184	125	**43,92**	
.1380	13,80	160	108	**36,09**				.1750	17,50	191	130	**49,96**	
.1390	13,90	160	108	**37,78**				.1800	18,00	191	130	**38,75**	
.1400	14,00	160	108	**17,83**	**28,58**			.1850	18,50	198	135	**56,90**	
.1425	14,25	169	114	**39,65**				.1900	19,00	198	135	**61,14**	
.1450	14,50	169	114	**29,33**	**29,94**			.1950	19,50	205	140	**64,63**	
.1475	14,75	169	114	**23,83**				.2000	20,00	205	140	**71,49**	
.1500	15,00	169	114	**32,78**	**33,46**								

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

Serie 09500

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO aus HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

Satz 09565 gefüllt mit Typ 01065 TiN-beschichtet - Ausführung und Anwendung wie Bohrer 01000. Die TiN-Beschichtung ermöglicht höhere Standwege bei gleichen Schnittwerten oder höhere Schnittwerte zur Produktivitätssteigerung.

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

09500 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (Hi-Tech Industrie)
- Sätze in Metallkassette oder Kunststoffbox
- Kegelmantelanschliff 118°
- ohne Ausspitzung (09565 nach DIN 1412 C)
- Ø-Toleranz: h8
- 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						09 500	09 565							
Gruppe						01	01							
Qualität						HSSG	HSSG							
Schicht						P1-vap	P5-TiN							
Dreh ↔						RH	RH							
Spitze Δ						118°	118°							
BestNr B	Satz-Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von	Inhalt bis	Stufung	€ Satz	€ Satz		zus. Maße				Box Type	
.RB19	RB 19	19	1,00	10,00	0,50	**59,68**							Plastik	
.RB25	RB 25	25	1,00	13,00	0,50	**112,74**							Plastik	
.RB50	RB 50	51	1,00	6,00	0,10	**105,49**							Plastik	
.RB41	RB 41	41	6,00	10,00	0,10	**233,03**							Plastik	
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	**60,24**	**103,50**						Metall	
.M24	M 24	24	1,00	10,50	0,50	**88,45**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	**116,73**	**212,94**						Metall	
.M50	M 50	50	1,00	5,90	0,10	**96,04**	**166,25**						Metall	
.M41	M 41	41	6,00	10,00	0,10	**219,59**	**377,97**						Metall	
.M145	M 145	145	1,00	13,00	0,50	**652,96**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
	Inhalt			je 5 per Ø										
.M170	M 170	170	1,00	10,00	0,50	**459,52**							Metall	
	Inhalt:			1,0-8,0 mm: je 10 per Ø										
				8,5-10,0 mm: je 5 per Ø										
.M230	M 230	230	1,00	13,00	0,50	**736,58**			3,2+4,2				Metall	
	Inhalt:			1,0-8,5 mm: je 10 per Ø										
				9,0-13,0 mm: je 5 per Ø										
.Z15	Z 15	15	1/16"	1/2"	1/32"	**143,89**							Metall	
.Z21	Z 21	21	1/16"	3/8"	1/64"	**112,56**							Metall	
.Z13	Z 13	13	1/16"	1/4"	1/64"	**53,52**							Metall	
.Z29	Z 29	21	1/16"	1/2"	1/64"	**237,90**							Metall	

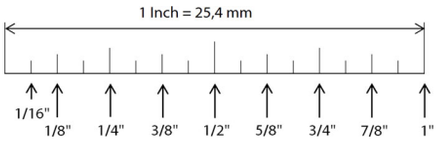
Serie 01000z

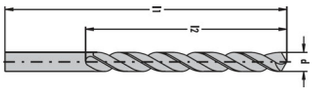
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01000z Dapprich-TechBox

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

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

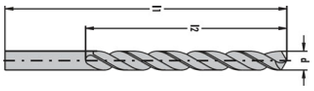
BestNr A					01 000z								01 000z
Gruppe					01								01
Qualität					HSSG								HSSG
Schicht					P1-vap								P1-vap
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					118°								118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	€				Ø ins	Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	d	mm	mm	Stück			BestNr B	d	d	mm	mm	Stück
.0039	1/64"	0,397	20	5	**3,88**			.0833	21/64"	8,334	117	75	**7,73**
.0079	1/32"	0,794	30	10	**3,38**			.0873	11/32"	8,731	125	81	**8,70**
.0119	3/64"	1,191	38	16	**3,02**			.0912	23/64"	9,128	125	81	**9,09**
.0158	1,588	1/16"	43	20	**2,16**			.0952	3/8"	9,525	133	87	**9,42**
.0198	5/64"	1,984	49	24	**2,08**			.0992	25/64"	9,922	133	87	**11,04**
.0238	3/32"	2,381	57	30	**2,16**			.1031	13/32"	10,319	133	87	**12,62**
.0277	7/64"	2,778	61	33	**2,26**			.1071	27/64"	10,716	142	94	**17,33**
.0317	1/8"	3,175	65	36	**1,80**			.1111	7/16"	11,113	142	94	**15,24**
.0357	9/64"	3,572	70	39	**2,37**			.1151	29/64"	11,509	142	94	**15,92**
.0396	5/32"	3,969	75	43	**2,73**			.1191	15/32"	11,906	151	101	**17,79**
.0436	11/64"	4,366	80	47	**3,45**			.1233	31/64"	12,303	151	101	**20,14**
.0476	3/16"	4,763	86	52	**2,73**			.1271	1/2"	12,700	151	101	**21,46**
.0515	13/64"	5,159	86	52	**3,24**			.1349	17/32"	13,494	160	108	**24,69**
.0555	7/32"	5,556	93	57	**3,77**			.1428	9/16"	14,288	169	114	**31,16**
.0595	15/64"	5,953	93	57	**3,99**			.1508	19/32"	15,081	178	120	**32,78**
.0635	1/4"	6,350	101	63	**4,49**			.1587	5/8"	15,875	178	120	**37,10**
.0674	17/64"	6,747	109	69	**5,57**			.1666	21/32"	16,669	184	125	**43,10**
.0714	9/32"	7,144	109	69	**6,22**			.1746	11/16"	17,463	191	130	**49,96**
.0754	19/64"	7,541	117	75	**6,22**			.1825	23/32"	18,256	198	135	**60,35**
.0793	5/16"	7,938	117	75	**6,79**			.1905	3/4	19,050	205	140	**68,08**

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

Serie 01150

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

DIN 338 N, Kreuzanschliff, Two-Tone-Finish



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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.

01150 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 150									01 150		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSG									HSSG		
Schicht				P1 / P2									P1 / P2		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				135°									135°		
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B		d	mm	mm	Stück		
.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 Standard-anwendungen. 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-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€								Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz								Type
.TQ19	TQ 19	19	1,00	10,00	0,50	**97,83**								Metall
.TQ25	TQ 25	25	1,00	10,00	0,50	*								Metall

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

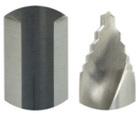
Serie 01165

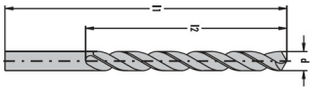
CLASSIC-Spiralbohrer LEVEL-CUT™ HSS-M2 "Stufenspitze"

DIN 338 N, rechtsschneidend, mit TiN-Kopfbeschichtung

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

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



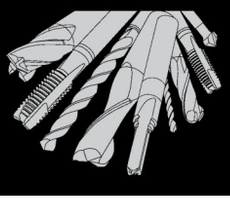


01165 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 165								01 165		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				TiN								TiN		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				Stufe								Stufe		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	34	12	**0,34**				.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	19tlg.
.0700	6,80	109	69	**8,65**				.LC25	LC 25	1-13	x0,50	**276,61**	Satz	25tlg.
.0680	7,00	109	69	**8,05**										



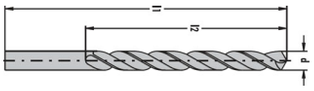
Serie 01010

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, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01010 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 010								01 010		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				LH								LH		
Spitze Δ				118°								118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
					LH								LH	
.0100	1,00	34	12	**2,45**										
.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	19tlg								
.RL25	RL 25	1-13	x0,50	**300,55**	Satz	25tlg								

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

Serie 08610

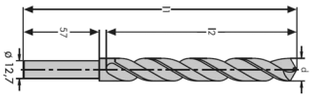
Industrie-Spiralbohrer, HSS-geschliffen, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ N, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

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

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

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



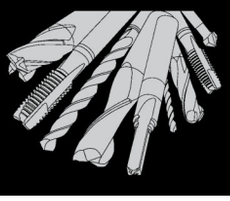
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

08610 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						08 610								08 610
Gruppe						01								01
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P1-vap								P1-vap
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						118°								118°
	Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€			Ø mm	Ø ins	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	d	d	mm	mm	mm	Stück
.1050	10,50		133	87	10	**11,17**		.2150	21,50		152	79	12,7	**33,31**
.1100	11,00		142	94	10	**13,41**		.2200	22,00		152	79	12,7	**39,36**
.1150	11,50		142	94	10	**14,31**		.2250	22,50		152	79	12,7	**36,56**
.1200	12,00		151	101	10	**14,81**		.2300	23,00		152	79	12,7	**39,36**
.1250	12,50		151	101	10	**16,37**		.2350	23,50		152	79	12,7	**38,80**
.1300	13,00		152	80	12,7	**18,69**		.2400	24,00		152	79	12,7	**42,13**
.1350	13,50		152	79	12,7	**19,19**		.2450	24,50		152	79	12,7	**42,30**
.1400	14,00		152	79	12,7	**19,70**		.2500	25,00		152	79	12,7	**44,61**
.1450	14,50		152	79	12,7	**19,70**		.2540	25,40	1"	152	79	12,7	**77,96**
.1500	15,00		152	79	12,7	**19,70**		.2600	26,00		152	79	12,7	**81,38**
.1550	15,50		152	79	12,7	**20,60**		.2700	27,00		152	79	12,7	**89,65**
.1600	16,00		152	79	12,7	**21,57**		.2800	28,00		152	79	12,7	**91,30**
.1650	16,50		152	79	12,7	**22,47**		.2857	28,57	1.1/8"	152	79	12,7	**94,68**
.1700	17,00		152	79	12,7	**23,29**		.2900	29,00		152	79	12,7	**97,91**
.1750	17,50		152	79	12,7	**24,16**		.3000	30,00		152	79	12,7	**99,64**
.1800	18,00		152	79	12,7	**26,06**		.3175	31,75	1.1/4"	152	79	12,7	**121,21**
.1850	18,50		152	79	12,7	**27,03**		.3200	32,00		152	79	12,7	**126,13**
.1900	19,00		152	79	12,7	**27,93**		.3333	33,33	1.5/16"	152	79	12,7	**142,74**
.1950	19,50		152	79	12,7	**28,94**		.3492	34,92	1.3/8"	152	79	12,7	**152,69**
.2000	20,00		152	79	12,7	**30,98**		.3651	36,51	1.7/16"	152	79	12,7	**180,88**
.2050	20,50		152	79	12,7	**31,21**		.3810	38,10	1.1/2"	152	79	12,7	**190,87**
.2100	21,00		152	79	12,7	**33,61**								
.Set6	Set 6					**84,04**								
	Inhalt			14-16-18-20-22-25 mm										
				in Kunststoff-Runddose										
.Set10	Set 10					**117,50**								
	Inhalt			10-12-14-16-18-20-22-										
				22-24-25-26 mm										
				in Stahlblechkassette										



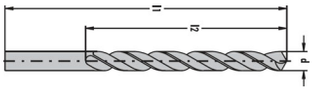
Serie 01042

CLASSIC-Spiralbohrer aus HSS-M2 geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

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

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



01042 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓ ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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**										

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

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, Sintereisen, Neusilber und Graphit.

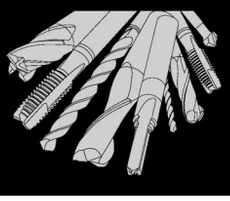
EN - General-purpose drill, to drill steels with tensile strength up to 800N/mm², cast steel, grey cast iron, malleable cast iron, nickel brass and graphite. TiN coating provides longer tool life or increased cutting speeds.

09542 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC)
- Sätze in Metallkassette oder Kunststoffbox
- Kegelmantelanschliff 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



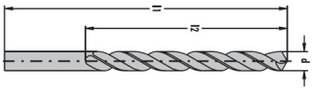
Serie 01032

BASIC-Spiralbohrer, HSS-geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

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

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



01032 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 032								01 032
Gruppe				04								04
Qualität				HSSG								HSSG
Schicht				P0								P0
Dreh ↔				RH								RH
Spitze Δ				135°								135°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück
.0030	0,30	19	3	**0,35**				.0510	5,10	86	52	**0,81**
.0040	0,40	20	5	**0,25**				.0520	5,20	86	52	**0,81**
.0050	0,50	22	6	**0,35**				.0530	5,30	86	52	**0,84**
.0060	0,60	24	7	**0,35**				.0540	5,40	93	57	**0,84**
.0070	0,70	28	9	**0,35**				.0550	5,50	93	57	**0,84**
.0080	0,80	30	10	**0,35**				.0560	5,60	93	57	**0,95**
.0090	0,90	32	11	**0,35**				.0570	5,70	93	57	**0,95**
.0100	1,00	34	12	**0,28**				.0580	5,80	93	57	**0,95**
.0110	1,10	36	14	**0,28**				.0590	5,90	93	57	**0,95**
.0120	1,20	38	16	**0,28**				.0600	6,00	93	57	**0,95**
.0130	1,30	38	16	**0,28**				.0610	6,10	101	63	**1,09**
.0140	1,40	40	18	**0,28**				.0620	6,20	101	63	**1,09**
.0150	1,50	40	18	**0,28**				.0630	6,30	101	63	**1,09**
.0160	1,60	43	20	**0,28**				.0640	6,40	101	63	**1,09**
.0170	1,70	43	20	**0,28**				.0650	6,50	101	63	**1,09**
.0180	1,80	46	22	**0,28**				.0660	6,60	101	63	**1,26**
.0190	1,90	46	22	**0,28**				.0670	6,70	101	63	**1,26**
.0200	2,00	49	24	**0,28**				.0680	6,80	109	69	**1,26**
.0210	2,10	49	24	**0,35**				.0690	6,90	109	69	**1,26**
.0220	2,20	53	27	**0,35**				.0700	7,00	109	69	**1,26**
.0230	2,30	53	27	**0,35**				.0710	7,10	109	69	**1,44**
.0240	2,40	57	30	**0,35**				.0720	7,20	109	69	**1,44**
.0250	2,50	57	30	**0,35**				.0730	7,30	109	69	**1,44**
.0260	2,60	57	30	**0,39**				.0740	7,40	109	69	**1,44**
.0270	2,70	61	33	**0,39**				.0750	7,50	109	69	**1,44**
.0280	2,80	61	33	**0,39**				.0760	7,60	117	75	**1,65**
.0290	2,90	61	33	**0,39**				.0770	7,70	117	75	**1,65**
.0300	3,00	61	33	**0,39**				.0780	7,80	117	75	**1,65**
.0310	3,10	65	36	**0,49**				.0790	7,90	117	75	**1,65**
.0320	3,20	65	36	**0,49**				.0800	8,00	117	75	**1,65**
.0330	3,30	65	36	**0,49**				.0810	8,10	117	75	**1,86**
.0340	3,40	70	39	**0,49**				.0820	8,20	117	75	**1,86**
.0350	3,50	70	39	**0,49**				.0830	8,30	117	75	**1,86**
.0360	3,60	70	39	**0,60**				.0840	8,40	117	75	**1,86**
.0370	3,70	70	39	**0,60**				.0850	8,50	117	75	**1,86**
.0380	3,80	75	43	**0,60**				.0860	8,60	125	81	**2,00**
.0390	3,90	75	43	**0,60**				.0870	8,70	125	81	**2,00**
.0400	4,00	75	43	**0,60**				.0880	8,80	125	81	**2,00**
.0410	4,10	75	43	**0,67**				.0890	8,90	125	81	**2,00**
.0420	4,20	75	43	**0,67**				.0900	9,00	125	81	**2,00**
.0430	4,30	80	47	**0,67**				.0910	9,10	125	81	**2,21**
.0440	4,40	80	47	**0,67**				.0920	9,20	125	81	**2,21**
.0450	4,50	80	47	**0,67**				.0930	9,30	125	81	**2,21**
.0460	4,60	80	47	**0,77**				.0940	9,40	125	81	**2,21**
.0470	4,70	80	47	**0,77**				.0950	9,50	125	81	**2,21**
.0480	4,80	86	52	**0,77**				.0960	9,60	133	87	**2,52**
.0490	4,90	86	52	**0,77**				.0970	9,70	133	87	**2,52**
.0500	5,00	86	52	**0,77**				.0980	9,80	133	87	**2,52**

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

01032

BASIC-Spiralbohrer, HSS-geschliffen (Fortsetzung)

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

BestNr A				01 032								01 032	
Gruppe				04								04	
Qualität				HSSG								HSSG	
Schicht				P0								P0	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				135°								135°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.0990	9,90	133	87	**2,52**				.1250	12,50	151	101	**4,31**	
.1000	10,00	133	87	**2,52**				.1300	13,00	151	101	**4,52**	
.1010	10,10	133	87	**2,80**				.1350	13,50	160	108	**6,69**	
.1020	10,20	133	87	**2,80**				.1400	14,00	160	108	**7,53**	
.1050	10,50	133	87	**2,80**				.1450	14,50	169	114	**7,98**	
.1100	11,00	142	94	**3,29**				.1500	15,00	169	114	**8,79**	
.1150	11,50	142	94	**3,64**				.1550	15,50	178	120	**9,59**	
.1200	12,00	151	101	**3,89**				.1600	16,00	178	120	**10,29**	

Serie 09532

Spiralbohrer, HSS-geschliffen

DIN 338 N mit Kreuzanschliff, rechtsschneidend

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

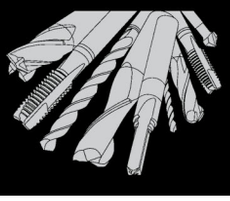
EN - General purpose Jobber drill (Far East quality), to drill unalloyed steels.

09532 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						09 532								
Gruppe						04								
Qualität						HSSG								
Schicht						P0								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						135°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€								Box
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz								Type
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	**30,80**								Plastik
.M19	M 19	19	1,00	10,00	0,50	**31,36**								Metall
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	**56,91**								Plastik
.M25	M 25	25	1,00	13,00	0,50	**60,90**								Metall
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	**207,10**								Metall



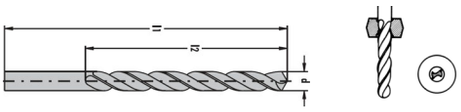
Serie 01990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

Type 01990 - Standardspiralbohrer für Montageeinsätze und rauhen Betrieb.

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



01990 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 990									01 990		
Gruppe				04									04		
Qualität				HSSG									HSSG		
Schicht				P1-vap									P1-vap		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				118°									118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.0050	0,50	22	6	**0,18**				.0530	5,30	86	52		**0,42**		
.0060	0,60	24	7	**0,18**				.0540	5,40	93	57		**0,42**		
.0070	0,70	28	9	**0,18**				.0550	5,50	93	57		**0,42**		
.0080	0,80	30	10	**0,18**				.0560	5,60	93	57		**0,49**		
.0090	0,90	32	11	**0,18**				.0570	5,70	93	57		**0,49**		
.0100	1,00	34	12	**0,18**				.0580	5,80	93	57		**0,49**		
.0110	1,10	36	14	**0,21**				.0590	5,90	93	57		**0,49**		
.0120	1,20	38	16	**0,21**				.0600	6,00	93	57		**0,49**		
.0130	1,30	38	16	**0,21**				.0610	6,10	101	63		**0,56**		
.0140	1,40	40	18	**0,21**				.0620	6,20	101	63		**0,56**		
.0150	1,50	40	18	**0,21**				.0630	6,30	101	63		**0,56**		
.0160	1,60	43	20	**0,21**				.0640	6,40	101	63		**0,56**		
.0170	1,70	43	20	**0,21**				.0650	6,50	101	63		**0,60**		
.0180	1,80	46	22	**0,21**				.0660	6,60	101	63		**0,67**		
.0190	1,90	46	22	**0,21**				.0670	6,70	101	63		**0,67**		
.0200	2,00	49	24	**0,21**				.0680	6,80	109	69		**0,67**		
.0210	2,10	49	24	**0,25**				.0690	6,90	109	69		**0,67**		
.0220	2,20	53	27	**0,25**				.0700	7,00	109	69		**0,67**		
.0230	2,30	53	27	**0,25**				.0710	7,10	109	69		**0,77**		
.0240	2,40	57	30	**0,25**				.0720	7,20	109	69		**0,77**		
.0250	2,50	57	30	**0,25**				.0730	7,30	109	69		**0,77**		
.0260	2,60	57	30	**0,25**				.0740	7,40	109	69		**0,77**		
.0270	2,70	61	33	**0,25**				.0750	7,50	109	69		**0,77**		
.0280	2,80	61	33	**0,25**				.0760	7,60	117	75		**0,88**		
.0290	2,90	61	33	**0,25**				.0770	7,70	117	75		**0,88**		
.0300	3,00	61	33	**0,25**				.0780	7,80	117	75		**0,88**		
.0310	3,10	65	36	**0,25**				.0790	7,90	117	75		**0,88**		
.0320	3,20	65	36	**0,25**				.0800	8,00	117	75		**0,88**		
.0330	3,30	65	36	**0,25**				.0810	8,10	117	75		**1,02**		
.0340	3,40	70	39	**0,25**				.0820	8,20	117	75		**1,02**		
.0350	3,50	70	39	**0,25**				.0830	8,30	117	75		**1,02**		
.0360	3,60	70	39	**0,28**				.0840	8,40	117	75		**1,02**		
.0370	3,70	70	39	**0,28**				.0850	8,50	117	75		**1,02**		
.0380	3,80	75	43	**0,28**				.0860	8,60	125	81		**1,19**		
.0390	3,90	75	43	**0,28**				.0870	8,70	125	81		**1,19**		
.0400	4,00	75	43	**0,28**				.0880	8,80	125	81		**1,19**		
.0410	4,10	75	43	**0,35**				.0890	8,90	125	81		**1,19**		
.0420	4,20	75	43	**0,35**				.0900	9,00	125	81		**1,19**		
.0430	4,30	80	47	**0,35**				.0910	9,10	125	81		**1,26**		
.0440	4,40	80	47	**0,35**				.0920	9,20	125	81		**1,26**		
.0450	4,50	80	47	**0,35**				.0930	9,30	125	81		**1,26**		
.0460	4,60	80	47	**0,39**				.0940	9,40	125	81		**1,26**		
.0470	4,70	80	47	**0,39**				.0950	9,50	125	81		**1,26**		
.0480	4,80	86	52	**0,39**				.0960	9,60	133	87		**1,44**		
.0490	4,90	86	52	**0,39**				.0970	9,70	133	87		**1,44**		
.0500	5,00	86	52	**0,39**				.0980	9,80	133	87		**1,44**		
.0510	5,10	86	52	**0,42**				.0990	9,90	133	87		**1,44**		
.0520	5,20	86	52	**0,42**				.1000	10,00	133	87		**1,44**		

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

01990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt (Fortsetzung)

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

BestNr A				01 990									01 990		
Gruppe				04									04		
Qualität				HSSG									HSSG		
Schicht				P1-vap									P1-vap		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				118°									118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.1020	10,20	133	87	**1,58**				.1400	14,00	160	108		**3,85**		
.1050	10,50	133	87	**1,58**				.1450	14,50	169	114		**4,38**		
.1100	11,00	142	94	**1,75**				.1500	15,00	169	114		**4,55**		
.1150	11,50	142	94	**1,93**				.1550	15,50	178	120		**5,04**		
.1200	12,00	151	101	**2,24**				.1600	16,00	178	120		**5,57**		
.1250	12,50	151	101	**2,42**											
.1300	13,00	151	101	**2,59**											
.1350	13,50	160	108	**3,61**											

Serie 09990

Basic-Spiralbohrer, HSS-rollgewalzt

DIN 338 N, rechtsschneidend

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

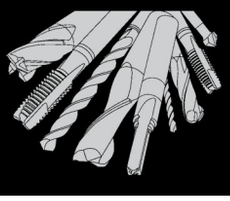
EN - Standard jobber for maintenance and rough jobs. Don't expect wonders at all.

09990 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						09 990								
Gruppe						04								
Qualität						HSS								
Schicht						P1-vap								
Dreh ↔						RH								
Spitze Δ						118°								
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€							Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz							Type	
.M19	M19	19	1,00	10,00	0,50	**22,54**							Metall	
.RB19	RB19	19	1,00	10,00	0,50	**21,98**							Plastik	
.M25	M25	25	1,00	13,00	0,50	**42,14**							Metall	
.RB25	RB25	25	1,00	13,00	0,50	**38,15**							Plastik	
.M170	M170	170	1,00	10,00	0,50	**137,27**							Metall	
	Inhalt			je 10x: 1,0-8,0x0,5 mm										
				je 5x: 8,5-10,0x0,5 mm										



Serie 01200

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

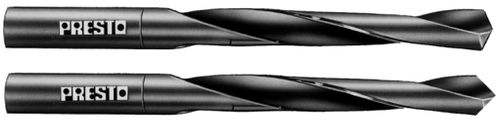
DIN 338 H, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

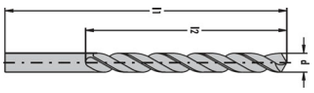
Typ 01200 - Zum Bohren von kurzspanenden harten und spöden Werkstoffen wie Messing, Magnesiumlegierungen, Bronze, Phosphorbronze.

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

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

EN - For plastics choose Type 01250 HK90.





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01200 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 200	01 250							01 200	01 250
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P0	P0							P0	P0
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	≤ 90°							118°	≤ 90°
	Ø mm	l1	l2	€	auf				Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage
.0100	1,00	34	12	*				.0510	5,10	86	52	*	
.0110	1,10	36	14	*				.0520	5,20	86	52	*	
.0120	1,20	38	16	*				.0530	5,30	86	52	*	
.0130	1,30	38	16	*				.0540	5,40	93	57	*	
.0140	1,40	40	18	*				.0550	5,50	93	57	**6,49**	
.0150	1,50	40	18	*				.0560	5,60	93	57	*	
.0160	1,60	43	20	*				.0570	5,70	93	57	*	
.0170	1,70	43	20	*				.0580	5,80	93	57	*	
.0180	1,80	46	22	*				.0590	5,90	93	57	*	
.0190	1,90	46	22	*				.0600	6,00	93	57	**7,07**	
.0200	2,00	49	24	*				.0610	6,10	93	63	*	
.0210	2,10	49	24	*				.0620	6,20	93	63	*	
.0220	2,20	53	27	*				.0630	6,30	93	63	*	
.0230	2,30	53	27	*				.0640	6,40	93	63	*	
.0240	2,40	57	30	*				.0650	6,50	93	63	**8,36**	
.0250	2,50	57	30	*				.0660	6,60	93	63	*	
.0260	2,60	57	30	*				.0670	6,70	93	63	*	
.0270	2,70	61	33	*				.0680	6,80	109	69	*	
.0280	2,80	61	33	*				.0690	6,90	109	69	*	
.0290	2,90	61	33	*				.0700	7,00	109	69	**9,61**	
.0300	3,00	61	33	**3,44**				.0710	7,10	109	69	*	
.0310	3,10	65	36	*				.0720	7,20	109	69	*	
.0320	3,20	65	36	*				.0740	7,40	109	69	*	
.0330	3,30	65	36	*				.0750	7,50	109	69	**11,10**	
.0340	3,40	70	39	*				.0800	8,00	117	75	**11,39**	
.0350	3,50	70	39	**3,79**				.0810	8,10	117	75	*	
.0360	3,60	70	39	*				.0820	8,20	117	75	*	
.0370	3,70	70	39	*				.0840	8,40	117	75	*	
.0380	3,80	75	43	*				.0850	8,50	117	75	**14,05**	
.0390	3,90	75	43	*				.0900	9,00	125	81	**14,86**	
.0400	4,00	75	43	**4,00**				.0920	9,20	125	81	*	
.0410	4,10	75	43	*				.0950	9,50	125	81	**17,52**	
.0420	4,20	75	43	*				.1000	10,00	133	87	**17,99**	
.0430	4,30	80	47	*				.1020	10,20	133	87	*	
.0440	4,40	80	47	*				.1050	10,50	133	87	**21,90**	
.0450	4,50	80	47	**5,04**				.1100	11,00	142	94	**29,01**	
.0460	4,60	80	47	*				.1150	11,50	142	94	**29,71**	
.0470	4,70	80	47	*				.1200	12,00	151	101	**33,58**	
.0480	4,80	86	52	*				.1250	12,50	151	101	**35,92**	
.0490	4,90	86	52	*				.1300	13,00	151	101	**39,07**	
.0500	5,00	86	52	**5,41**									

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

Serie 01300

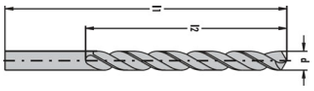
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

DIN 338 W, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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

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



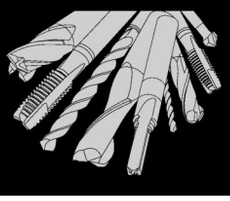
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

01300 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 300	01 350								01 300	01 350
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht				P0	P1-vap								P0	P1-vap
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				130°	130°								130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	Auslauf					Ø mm	l1	l2	€	Auslauf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	a. Anf.			BestNr B		d	mm	mm	Stück	a. Anf.
.0100	1,00	34	12	**3,19**				.0530		5,30	86	52	*	
.0110	1,10	36	14	*				.0540		5,40	93	57	*	
.0120	1,20	38	16	*				.0550		5,50	93	57	**6,76**	
.0130	1,30	38	16	*				.0560		5,60	93	57	*	
.0140	1,40	40	18	*				.0570		5,70	93	57	*	
.0150	1,50	40	18	**3,19**				.0580		5,80	93	57	*	
.0160	1,60	43	20	*				.0590		5,90	93	57	*	
.0170	1,70	43	20	*				.0600		6,00	93	57	**7,98**	
.0180	1,80	46	22	*				.0610		6,10	93	63	*	
.0190	1,90	46	22	*				.0620		6,20	93	63	*	
.0200	2,00	49	24	**3,19**				.0630		6,30	93	63	*	
.0210	2,10	49	24	*				.0640		6,40	93	63	**7,66**	
.0220	2,20	53	27	*				.0650		6,50	93	63	**8,20**	
.0230	2,30	53	27	*				.0660		6,60	93	63	*	
.0240	2,40	57	30	*				.0670		6,70	93	63	*	
.0250	2,50	57	30	**3,19**				.0680		6,80	109	69	*	
.0260	2,60	57	30	*				.0690		6,90	109	69	*	
.0270	2,70	61	33	*				.0700		7,00	109	69	**9,38**	
.0280	2,80	61	33	*				.0710		7,10	109	69	**10,51**	
.0290	2,90	61	33	**3,97**				.0720		7,20	109	69	*	
.0300	3,00	61	33	**3,67**				.0730		7,30	109	69	**10,51**	
.0310	3,10	65	36	*				.0740		7,40	109	69	*	
.0320	3,20	65	36	*				.0750		7,50	109	69	**10,78**	
.0330	3,30	65	36	*				.0760		7,60	117	75	**11,67**	
.0340	3,40	70	39	*				.0770		7,70	117	75	**11,67**	
.0350	3,50	70	39	**4,21**				.0780		7,80	117	75	*	
.0360	3,60	70	39	*				.0790		7,90	117	75	**13,37**	
.0370	3,70	70	39	*				.0800		8,00	117	75	**11,90**	
.0380	3,80	75	43	*				.0810		8,10	117	75	**13,88**	
.0390	3,90	75	43	*				.0820		8,20	117	75	*	
.0400	4,00	75	43	**4,28**				.0830		8,30	117	75	**15,19**	
.0410	4,10	75	43	*				.0840		8,40	117	75	**15,19**	
.0420	4,20	75	43	*				.0850		8,50	117	75	**13,87**	
.0430	4,30	80	47	*				.0860		8,60	125	81	**15,19**	
.0440	4,40	80	47	*				.0870		8,70	125	81	**16,98**	
.0450	4,50	80	47	**5,54**				.0880		8,80	125	81	**18,13**	
.0460	4,60	80	47	*				.0890		8,90	125	81	**17,14**	
.0470	4,70	80	47	*				.0900		9,00	125	81	**14,99**	
.0480	4,80	86	52	*				.0910		9,10	125	81	**19,09**	
.0490	4,90	86	52	*				.0920		9,20	125	81	**19,09**	
.0500	5,00	86	52	**5,97**				.0930		9,30	125	81	**19,09**	
.0510	5,10	86	52	*				.0940		9,40	125	81	**19,09**	
.0520	5,20	86	52	*				.0950		9,50	125	81	**17,36**	



01300

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG (Fortsetzung)

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

BestNr A				01 300	01 350							01 300	01 350
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht				P0	P1-vap							P0	P1-vap
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				130°	130°							130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	Auslauf				Ø mm	l1	l2	€	Auslauf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	a. Anf.			BestNr B	d	mm	mm	Stück	a. Anf.
.0960	9,60	133	87	**21,42**				.1050	10,50	133	87	**23,29**	
.0970	9,70	133	87	**21,81**				.1100	11,00	142	94	**27,46**	
.0980	9,80	133	87	**21,81**				.1150	11,50	142	94	**29,94**	
.0990	9,90	133	87	**22,45**				.1200	12,00	151	101	**33,29**	
.1000	10,00	133	87	**18,33**				.1250	12,50	151	101	**33,29**	
.1020	10,20	133	87	**24,31**				.1300	13,00	151	101	**38,21**	

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

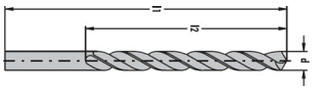
Serie 01320

Hi-NOX®-Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG

Werksnorm, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



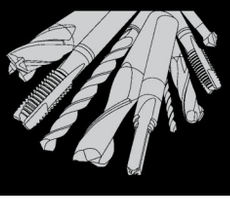
PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

01320 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 320									01 320		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSG									HSSG		
Schicht				P1-vap									P1-vap		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				130°									130°		
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B		d	mm	mm	Stück		
.0300	3,00	61	18	**2,05**				.0750		7,50	109	45	**6,54**		
.0310	3,10	65	20	**2,41**				.0760		7,60	117	51	**7,40**		
.0320	3,20	65	20	**2,41**				.0770		7,70	117	51	**7,40**		
.0330	3,30	65	20	**2,55**				.0780		7,80	117	51	**7,48**		
.0340	3,40	70	22	**2,55**				.0790		7,90	117	51	**7,69**		
.0350	3,50	70	22	**2,34**				.0800		8,00	117	51	**6,54**		
.0360	3,60	70	22	**2,62**				.0810		8,10	117	51	**7,84**		
.0370	3,70	70	22	**2,73**				.0820		8,20	117	51	**8,05**		
.0380	3,80	75	25	**2,88**				.0830		8,30	117	51	**8,70**		
.0390	3,90	75	25	**3,02**				.0840		8,40	117	51	**8,70**		
.0400	4,00	75	25	**2,41**				.0850		8,50	117	51	**8,34**		
.0410	4,10	75	25	**3,24**				.0860		8,60	125	57	**9,60**		
.0420	4,20	75	25	**2,73**				.0870		8,70	125	57	**9,60**		
.0430	4,30	80	28	**3,27**				.0880		8,80	125	57	**9,81**		
.0440	4,40	80	28	**3,27**				.0890		8,90	125	57	**10,28**		
.0450	4,50	80	28	**3,02**				.0900		9,00	125	57	**9,27**		
.0460	4,60	80	28	**3,27**				.0910		9,10	125	57	**10,28**		
.0470	4,70	80	28	**3,27**				.0920		9,20	125	57	**10,28**		
.0480	4,80	86	32	**3,34**				.0930		9,30	125	57	**10,35**		
.0490	4,90	86	32	**3,52**				.0940		9,40	125	57	**10,35**		
.0500	5,00	86	32	**2,88**				.0950		9,50	125	57	**10,35**		
.0510	5,10	86	32	**3,56**				.0960		9,60	133	63	**11,32**		
.0520	5,20	86	32	**3,56**				.0970		9,70	133	63	**11,32**		
.0530	5,30	86	32	**3,56**				.0980		9,80	133	63	**12,37**		
.0540	5,40	93	36	**4,13**				.0990		9,90	133	63	**12,37**		
.0550	5,50	93	36	**3,99**				.1000		10,00	133	63	**11,04**		
.0560	5,60	93	36	**4,21**				.1020		10,20	133	63	**13,70**		
.0570	5,70	93	36	**4,21**				.1050		10,50	133	63	**14,20**		
.0580	5,80	93	36	**4,28**				.1080		10,80	142	71	**19,48**		
.0590	5,90	93	36	**4,49**				.1100		11,00	142	71	**16,32**		
.0600	6,00	93	36	**3,99**				.1110		11,10	142	71	*	Auslauf	
.0610	6,10	101	40	**4,85**				.1120		11,20	142	71	**20,20**		
.0620	6,20	101	40	**4,85**				.1150		11,50	142	71	**17,83**		
.0630	6,30	101	40	**4,85**				.1180		11,80	142	71	**22,61**		
.0640	6,40	101	40	**5,14**				.1200		12,00	151	78	**19,99**		
.0650	6,50	101	40	**4,96**				.1220		12,20	151	78	**26,31**		
.0660	6,60	101	40	**5,25**				.1230		12,30	151	78	*	Auslauf	
.0670	6,70	101	40	**5,46**				.1250		12,50	151	78	**22,47**		
.0680	6,80	109	45	**6,43**				.1280		12,80	151	78	**29,47**		
.0690	6,90	109	45	**6,43**				.1300		13,00	151	78	**24,59**		
.0700	7,00	109	45	**5,93**				.HX19		HX 19			**99,39**		
.0710	7,10	109	45	**6,54**						Set 19-tlg.: 1 mm - 10 mm x 0,5 mm					
.0720	7,20	109	45	**6,79**				.HX25		HX 25			**237,88**		
.0730	7,30	109	45	**6,79**						Set 25-tlg.: 1 mm - 13 mm x 0,5 mm					
.0740	7,40	109	45	**7,01**											



Serie 01111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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

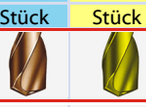
EN - Heavy-Duty drill made of cobalt material with excellent heat resistance. To drill steels with tensile strength up to 1.400N/mm², very hard bronze, stainless steel as well as heat and acid resistant steel.

PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

01111 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 111	01 115								01 111	01 115
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo								HSSECo	HSSECo
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
														
.0030	0,30	19	3	**3,71**				.0460	4,60	80	47		**3,49**	**9,17**
.0040	0,40	20	5	**3,15**				.0470	4,70	80	47		**3,49**	**9,17**
.0050	0,50	22	6	**3,29**				.0480	4,80	86	52		**2,98**	*
.0060	0,60	24	7	**2,66**				.0490	4,90	86	52		**2,98**	**10,93**
.0070	0,70	28	9	**2,59**				.0500	5,00	86	52		**2,98**	**10,50**
.0080	0,80	30	10	**2,35**				.0510	5,10	86	52		**2,98**	**8,67**
.0090	0,90	32	11	**2,35**				.0520	5,20	86	52		**2,98**	**11,86**
.0100	1,00	34	12	**2,41**	*			.0530	5,30	86	52		**3,49**	*
.0110	1,10	36	14	**2,41**	*			.0540	5,40	93	57		**3,49**	*
.0120	1,20	38	16	**2,41**	*			.0550	5,50	93	57		**3,49**	**12,01**
.0130	1,30	38	16	**2,41**	*			.0560	5,60	93	57		**3,49**	**11,57**
.0140	1,40	40	18	**2,41**	*			.0570	5,70	93	57		**3,49**	**11,57**
.0150	1,50	40	18	**2,41**	*			.0580	5,80	93	57		**3,49**	*
.0160	1,60	43	20	**2,41**	*			.0590	5,90	93	57		**3,49**	*
.0170	1,70	43	20	**2,41**	*			.0600	6,00	93	57		**3,67**	**10,32**
.0180	1,80	46	22	**2,41**	*			.0610	6,10	101	63		**3,74**	*
.0190	1,90	46	22	**2,41**	*			.0620	6,20	101	63		**3,74**	**13,34**
.0200	2,00	49	24	**2,77**	*			.0630	6,30	101	63		**3,74**	*
.0210	2,10	49	24	**2,77**	*			.0640	6,40	101	63		**3,74**	*
.0220	2,20	53	27	**2,77**	*			.0650	6,50	101	63		**4,10**	**16,25**
.0230	2,30	53	27	**2,77**	*			.0660	6,60	101	63		**4,49**	**14,03**
.0240	2,40	57	30	**5,18**	*			.0670	6,70	101	63		**4,49**	*
.0250	2,50	57	30	**1,87**	*			.0680	6,80	109	69		**4,28**	**17,83**
.0260	2,60	57	30	**5,18**	*			.0690	6,90	109	69		**5,28**	**17,81**
.0270	2,70	61	33	**5,18**	*			.0700	7,00	109	69		**5,28**	**17,76**
.0280	2,80	61	33	**2,12**	*			.0710	7,10	109	69		**5,28**	**17,04**
.0290	2,90	61	33	**5,18**	*			.0720	7,20	109	69		**5,28**	*
.0300	3,00	61	33	**1,76**	**7,94**			.0730	7,30	109	69		**5,89**	*
.0310	3,10	65	36	**1,76**	**8,59**			.0740	7,40	109	69		**5,89**	*
.0320	3,20	65	36	**1,76**	*			.0750	7,50	109	69		**6,25**	**19,37**
.0330	3,30	65	36	**2,19**	**9,06**			.0760	7,60	117	75		**6,79**	*
.0340	3,40	70	39	**2,70**	*			.0770	7,70	117	75		**6,79**	*
.0350	3,50	70	39	**2,34**	**8,88**			.0780	7,80	117	75		**6,79**	*
.0360	3,60	70	39	**2,70**	*			.0790	7,90	117	75		**6,87**	**17,99**
.0370	3,70	70	39	**2,70**	**9,38**			.0800	8,00	117	75		**6,79**	**20,81**
.0380	3,80	75	43	**2,70**	*			.0810	8,10	117	75		**7,40**	*
.0390	3,90	75	43	**2,98**	*			.0820	8,20	117	75		**7,40**	*
.0400	4,00	75	43	**2,34**	**9,53**			.0830	8,30	117	75		**7,40**	*
.0410	4,10	75	43	**2,34**	**9,96**			.0840	8,40	117	75		**7,40**	*
.0420	4,20	75	43	**2,34**	**10,03**			.0850	8,50	117	75		**7,40**	**20,88**
.0430	4,30	80	47	**2,34**	*			.0860	8,60	125	81		**8,02**	*
.0440	4,40	80	47	**2,98**	*			.0870	8,70	125	81		**8,02**	*
.0450	4,50	80	47	**2,98**	**10,35**			.0880	8,80	125	81		**8,02**	*

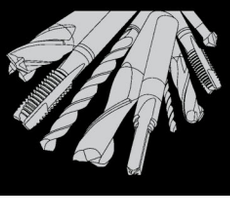
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo (Fortsetzung)

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

BestNr A				01 111	01 115								01 111	01 115
Gruppe				01	01								01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo								HSSECo	HSSECo
Schicht				P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2		€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Stück
.0890	8,90	125	81	**8,02**	*			.1170	11,70	142	94		**18,66**	
.0900	9,00	125	81	**8,59**	**24,95**			.1180	11,80	142	94		**18,66**	**37,17**
.0910	9,10	125	81	**9,09**	*			.1190	11,90	151	101		**19,92**	
.0920	9,20	125	81	**9,09**	*			.1200	12,00	151	101		**16,75**	**39,90**
.0930	9,30	125	81	**9,09**	*			.1210	12,10	151	101		**21,74**	
.0940	9,40	125	81	**10,28**	*			.1220	12,20	151	101		**21,35**	
.0950	9,50	125	81	**9,88**	**25,49**			.1230	12,30	151	101		**21,35**	
.0960	9,60	133	87	**10,28**	*			.1240	12,40	151	101		**23,77**	
.0970	9,70	133	87	**10,28**	*			.1250	12,50	151	101		**19,66**	**45,72**
.0980	9,80	133	87	**10,28**	**24,62**			.1260	12,60	151	101		**23,42**	
.0990	9,90	133	87	**11,54**	*			.1270	12,70	151	101		**23,07**	
.1000	10,00	133	87	**11,75**	**29,51**			.1280	12,80	151	101		**23,07**	
.1010	10,10	133	87	**14,60**				.1290	12,90	151	101		**23,91**	
.1020	10,20	133	87	**11,75**	**31,06**			.1300	13,00	151	101		**19,63**	**48,27**
.1030	10,30	133	87	**14,28**				.1350	13,50	160	108		**28,00**	
.1040	10,40	133	87	**15,47**				.1400	14,00	160	108		**29,26**	
.1050	10,50	133	87	**12,62**	**32,67**			.1450	14,50	169	114		**32,20**	
.1060	10,60	133	87	**16,87**				.1500	15,00	169	114		**32,90**	
.1070	10,70	142	94	**16,98**				.1550	15,50	178	120		**38,15**	
.1080	10,80	142	94	**16,98**				.1600	16,00	178	120		**40,08**	
.1090	10,90	142	94	**16,63**				.1650	16,50	184	125		**43,79**	
.1100	11,00	142	94	**14,41**	**34,72**			.1700	17,00	184	125		**46,76**	
.1110	11,10	142	94	**18,62**				.1750	17,50	191	130		**54,60**	
.1120	11,20	142	94	**18,31**	*			.1800	18,00	191	130		**50,09**	
.1130	11,30	142	94	**18,31**				.1850	18,50	198	135		**52,33**	
.1140	11,40	142	94	**17,99**				.1900	19,00	198	135		**54,18**	
.1150	11,50	142	94	**15,67**	**36,23**			.1950	19,50	205	140		**55,65**	
.1160	11,60	142	94	**19,29**				.2000	20,00	205	140		**57,12**	



Serie 09501

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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

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

09501 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						09 501	09 515							
Gruppe						01	01							
Qualität						HSSECo	HSSECo							
Schicht						P2-BrOx	P5-TiN							
Dreh ↔						RH	RH							
Spitze Δ						135°	135°							
BestNr B	Satz-Type	Anzahl Bohrer	Inhalt von mm	Inhalt bis mm	Stufung mm	€ Satz	auf Anfrage		zus. Maße				Box Type	
.RB19	RBE 19	19	1,00	10,00	0,50	**99,96**							Plastik	
.RB25	RBE 25	25	1,00	13,00	0,50	**202,41**							Plastik	
.RB50	RBE 50	51	1,00	6,00	0,10	**172,45**							Plastik	
.RB41	RBE 41	41	6,00	10,00	0,10	**319,97**							Plastik	
.M19	ME 19	19	1,00	10,00	0,50	**100,52**							Metall	
.M24	ME 24	24	1,00	10,50	0,50	**142,98**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
.M25	ME 25	25	1,00	13,00	0,50	**206,40**							Metall	
.M50	ME 50	50	1,00	5,90	0,10	**163,00**							Metall	
.M41	ME 41	41	6,00	10,00	0,10	**306,60**							Metall	
.M145	ME 145	145	1,00	13,00	0,50	**1131,41**			3,3+4,2	6,8+10,2			Metall	
	Inhalt:			je 5 per Ø										
.M170	ME 170	170	1,00	10,00	0,50	**753,73**							Metall	
	Inhalt:			1,0-8,0 mm: je 10 per Ø										
				8,5-10,0 mm: je 5 per Ø										
.M230	ME 230	230	1,00	13,00	0,50	**1348,20**			3,2+4,2				Metall	
	Inhalt:			1,0-8,5 mm: je 10 per Ø										
				9,0-13,0 mm: je 5 per Ø										
.Z15	ZE 15	15	1/16"	1/2"	1/32"	**295,02**							Metall	
.Z29	ZE 29	29	1/16"	1/2"	1/64"	**482,90**							Metall	

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

Serie 01140

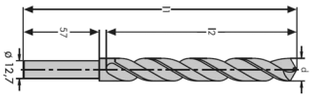
Industrie-Spiralbohrer HSSE, mit abgesetztem Schaft

~DIN 338 Typ HD, ursprünglich für Blacksmith-Maschinen

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

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

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



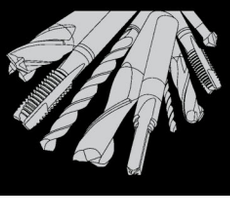
01140 Dapprich-TechBox

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

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

● ++ ○ +

BestNr A					01 140								01 140
Gruppe					01								01
Qualität					HSSECo								HSSECo
Schicht					P0 / P2								P0 / P2
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					135°								135°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
.1050	10,50	133	87	≤10	*			.2050	20,50	~205	145	≤13	**117,45**
.1100	11,00	142	94	≤10	*			.2100	21,00	~205	145	≤13	**117,45**
.1150	11,50	142	94	≤10	*			.2150	21,50	~208	150	≤13	*
.1200	12,00	151	101	≤10	*			.2200	22,00	~208	150	≤13	**136,98**
.1250	12,50	151	101	≤10	*			.2250	22,50	~213	155	≤13	*
.1300	13,00	151	101	≤10	*			.2300	23,00	~213	155	≤13	**136,98**
.1350	13,50	160	108	≤10	**25,97**			.2350	23,50	~236	155	≤13	*
.1400	14,00	160	108	≤10	**26,82**			.2400	24,00	~241	160	≤13	**156,56**
.1450	14,50	169	114	≤10	**30,29**			.2450	24,50	~241	160	≤13	*
.1500	15,00	169	114	≤10	**31,77**			.2500	25,00	~241	160	≤13	**176,13**
.1550	15,50	178	120	≤10	**34,74**			.2550	25,50	~246	165	≤13	*
.1600	16,00	178	120	≤10	**37,26**			.2600	26,00	~246	165	≤13	*
.1650	16,50	184	125	≤13	**40,46**			.2650	26,50	~246	165	≤13	*
.1700	17,00	184	125	≤13	**42,30**			.2700	27,00	~251	170	≤13	*
.1750	17,50	191	130	≤13	**45,68**			.2750	27,50	~251	170	≤13	*
.1800	18,00	191	130	≤13	**47,66**			.2800	28,00	~251	170	≤13	*
.1850	18,50	198	135	≤13	**51,80**			.2850	28,50	~256	175	≤13	*
.1900	19,00	198	135	≤13	**53,96**			.2900	29,00	~256	175	≤13	*
.1950	19,50	205	140	≤13	**59,04**			.2950	29,50	~256	175	≤13	*
.2000	20,00	205	140	≤13	**61,43**			.3000	30,00	~256	175	≤13	*



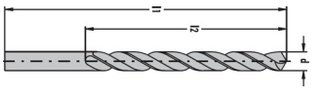
Serie 01117

PRESTO Super-Elite Kryo-Spiralbohrer HSSECo

DIN 338 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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



PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

01117 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 117									01 117		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSECo									HSSECo		
Schicht				P2-BrOx									P2-BrOx		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				135°									135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.0100	1,00	34	12	**5,86**				.0700	7,00	109	69		**14,05**		
.0150	1,50	40	18	**5,14**				.0750	7,50	109	69		**14,95**		
.0200	2,00	49	24	**4,17**				.0800	8,00	117	75		**16,46**		
.0250	2,50	57	30	**4,71**				.0850	8,50	117	75		**18,76**		
.0300	3,00	61	33	**4,71**				.0900	9,00	125	81		**21,82**		
.0330	3,30	65	36	**4,92**				.0950	9,50	125	81		**23,69**		
.0350	3,50	70	39	**5,75**				.1000	10,00	133	87		**25,88**		
.0400	4,00	75	43	**6,11**				.1020	10,20	133	87		**33,00**		
.0420	4,20	75	43	**6,40**				.1050	10,50	133	87		**33,36**		
.0450	4,50	80	47	**7,26**				.1100	11,00	142	94		**38,39**		
.0500	5,00	86	52	**7,62**				.1150	11,50	142	94		**40,91**		
.0550	5,50	93	57	**10,10**				.1200	12,00	151	101		**44,57**		
.0600	6,00	93	57	**9,88**				.1250	12,50	151	101		**48,67**		
.0650	6,50	101	63	**12,29**				.1300	13,00	151	101		**52,98**		
.0680	6,80	109	69	**13,30**											

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

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.

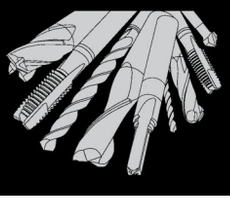
PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

09507 Dapprich-TechBox

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

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			● ++ ○ +
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	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



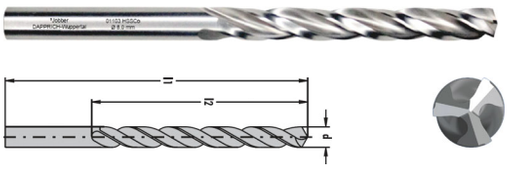
Serie 01103

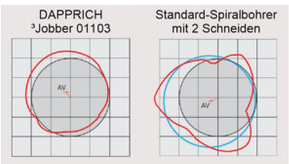
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer ³Jobber, HSSECo

DIN 338 N³, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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





01103 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					01 103									01 103	
Gruppe					01									01	
Qualität					HSSECo									HSSECo	
Schicht					P0									P0	
Dreh ↔					RH									RH	
Spitze Δ					130°									130°	
	Ø mm	l1	l2	VE	€				Ø mm	l1	l2 mm	VE		€	Box-
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm		Stück		Stück	Type
.0200	2,00	49	24	10	**7,21**			.0650	6,50	101	63	10		**11,31**	
.0210	2,10	49	24	10	**7,21**			.0660	6,60	101	63	10		**11,31**	
.0220	2,20	53	27	10	**7,21**			.0670	6,70	101	63	10		**11,31**	
.0230	2,30	53	27	10	**7,21**			.0680	6,80	109	69	10		**13,06**	
.0240	2,40	57	30	10	**7,21**			.0690	6,90	109	69	10		**13,06**	
.0250	2,50	57	30	10	**7,21**			.0700	7,00	109	69	10		**13,06**	
.0260	2,60	57	30	10	**7,21**			.0710	7,10	109	69	10		**13,06**	
.0270	2,70	61	33	10	**7,21**			.0720	7,20	109	69	10		**13,06**	
.0280	2,80	61	33	10	**7,21**			.0730	7,30	109	69	10		**13,06**	
.0290	2,90	61	33	10	**7,21**			.0740	7,40	109	69	10		**13,06**	
.0300	3,00	61	33	10	**4,48**			.0750	7,50	109	69	10		**14,28**	
.0310	3,10	65	36	10	**5,04**			.0760	7,60	117	75	10		**14,28**	
.0320	3,20	65	36	10	**5,04**			.0770	7,70	117	75	10		**14,28**	
.0330	3,30	65	36	10	**5,04**			.0780	7,80	117	75	10		**14,28**	
.0340	3,40	70	39	10	**5,95**			.0790	7,90	117	75	10		**14,28**	
.0350	3,50	70	39	10	**5,95**			.0800	8,00	117	75	10		**16,03**	
.0360	3,60	70	39	10	**5,95**			.0810	8,10	117	75	10		**16,03**	
.0370	3,70	70	39	10	**5,95**			.0820	8,20	117	75	10		**16,03**	
.0380	3,80	75	43	10	**5,95**			.0830	8,30	117	75	10		**16,03**	
.0390	3,90	75	43	10	**5,95**			.0840	8,40	117	75	10		**16,03**	
.0400	4,00	75	43	10	**5,95**			.0850	8,50	117	75	10		**18,55**	
.0410	4,10	75	43	10	**6,34**			.0860	8,60	125	81	10		**18,55**	
.0420	4,20	75	43	10	**6,34**			.0870	8,70	125	81	10		**18,55**	
.0430	4,30	80	47	10	**6,83**			.0880	8,80	125	81	10		**18,55**	
.0440	4,40	80	47	10	**6,83**			.0890	8,90	125	81	10		**18,55**	
.0450	4,50	80	47	10	**6,83**			.0900	9,00	125	81	10		**20,90**	
.0460	4,60	80	47	10	**7,18**			.0910	9,10	125	81	10		**20,90**	
.0470	4,70	80	47	10	**7,84**			.0920	9,20	125	81	10		**20,90**	
.0480	4,80	86	52	10	**7,84**			.0930	9,30	125	81	10		**20,90**	
.0490	4,90	86	52	10	**7,84**			.0940	9,40	125	81	10		**20,90**	
.0500	5,00	86	52	10	**7,84**			.0950	9,50	125	81	10		**22,58**	
.0510	5,10	86	52	10	**8,86**			.0960	9,60	133	87	10		**22,58**	
.0520	5,20	86	52	10	**8,86**			.0970	9,70	133	87	10		**22,58**	
.0530	5,30	86	52	10	**8,86**			.0980	9,80	133	87	10		**22,58**	
.0540	5,40	93	57	10	**8,86**			.0990	9,90	133	87	10		**22,58**	
.0550	5,50	93	57	10	**8,86**			.1000	10,00	133	87	10		**25,31**	
.0560	5,60	93	57	10	**9,87**			.1020	10,20	133	87	10		**27,93**	
.0570	5,70	93	57	10	**9,87**			.1050	10,50	133	87	10		**27,93**	
.0580	5,80	93	57	10	**9,87**			.1100	11,00	142	94	5		**31,47**	
.0590	5,90	93	57	10	**9,87**			.1150	11,50	142	94	5		**33,60**	
.0600	6,00	93	57	10	**9,87**			.1200	12,00	151	101	5		**38,19**	
.0610	6,10	101	63	10	**9,87**			.1250	12,50	151	101	5		**39,66**	
.0620	6,20	101	63	10	**9,87**			.1300	13,00	151	101	5		**42,28**	
.0630	6,30	101	63	10	**9,87**			.3J17	Set17	2-10	x0,50	1		**199,01**	Plastik
.0640	6,40	101	63	10	**9,87**			.3J23	Set23	2-13	x0,50	1		**411,95**	Plastik

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

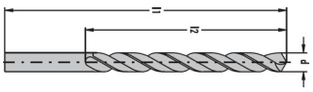
Serie 01168

HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Blau, HSSECo5-TiALN

CBA-Blauring, DIN 338 RF, rechtsschneidend

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

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

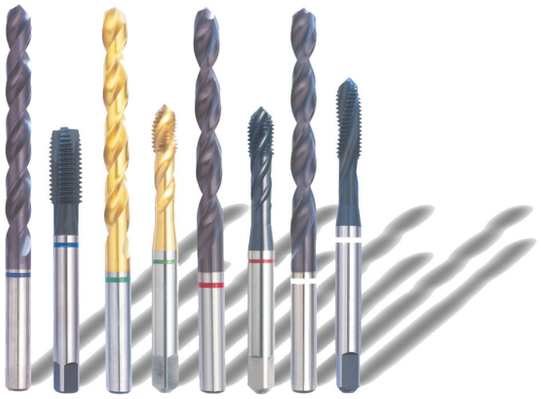


01168 Dapprich-TechBox

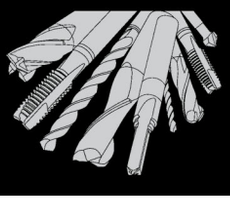
- DIN 338 RF CBA-Blau "VA"
- HSSECo5 / M35 - TiALN
- <4mm: Kegelmantelanschliff 120°, Ausspitzung DIN 1412C
- ≥4mm: Multifacettenanschliff 120°
- Optimierte Schneidengeometrie für VA
- AUSLAUF-ARTIKEL
- Commodity-Code 8207.5060

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

BestNr A				01 168									01 168		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSCo5									HSSCo5		
Schicht				P8-TiALN									P8-TiALN		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				120°									120°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.0250	2,50	57	30	**11,17**				.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<



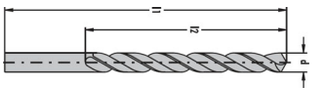
Serie 01178

HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Rot, HSSECo5-TiALN

CBA-Rotring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

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

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

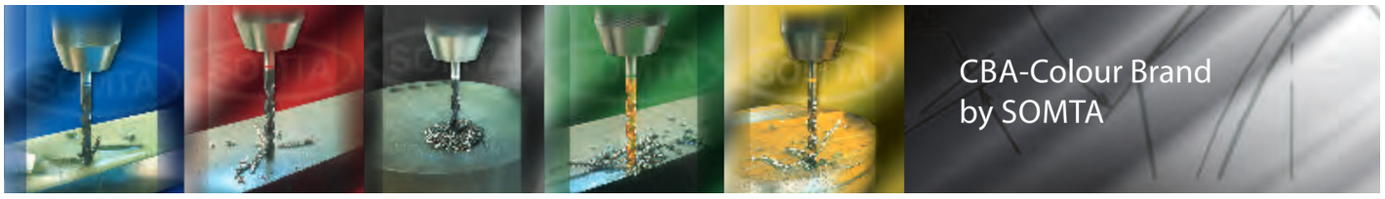


01178 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 178								01 178	
Gruppe				01								01	
Qualität				HSSCo5								HSSCo5	
Schicht				P8-TiALN								P8-TiALN	
Dreh ↔				RH								RH	
Spitze Δ				130								130°	
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	
.0250	2,50	57	30	**4,81**				.0680	6,80	109	69	**13,92**	
.0300	3,00	61	33	**5,04**				.0800	8,00	117	75	**17,95**	
.0330	3,30	65	36	**6,81**				.0850	8,50	117	75	**19,23**	
.0400	4,00	75	43	**7,54**				.0900	9,00	125	81	**20,32**	
.0420	4,20	75	43	**7,71**				.1000	10,00	133	87	**22,82**	
.0500	5,00	86	52	**8,79**				.1020	10,20	133	87	**28,17**	
.0600	6,00	93	57	**12,11**				.1200	12,00	151	101	**31,34**	
.0650	6,50	101	63	**12,98**									



Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<

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

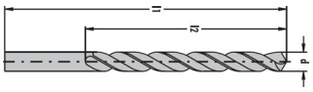
Serie 01188

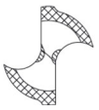
HiPC Spiralbohrer SOMTA CBA-Weiss, HSSECo5-TiALN

CBA-Weissring, DIN 338 FS, rechtsschneidend

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

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





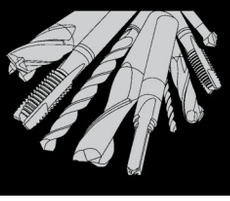
01188 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 188									01 188		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSCo5									HSSCo5		
Schicht				P8-TiALN									P8-TiALN		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				118/70°									118/70°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.0250	2,50	57	30	**4,52**				.0680	6,80	109	69		**19,45**		
.0330	3,30	65	36	**6,03**				.0710	7,10	109	69		**19,42**		
.0420	4,20	75	43	**8,66**				.0800	8,00	117	75		**21,41**		
.0500	5,00	86	52	**10,49**				.0850	8,50	117	75		**22,82**		
.0650	6,50	101	63	**18,40**				.1020	10,20	133	87		**30,02**		

Auslauf-Artikel >Abverkauf solange Lagervorrat<



Serie 01401

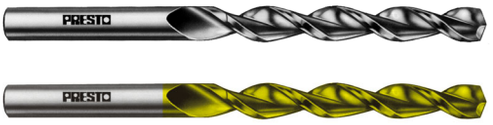
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo

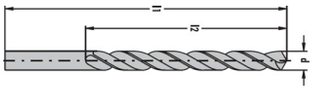
DIN 338 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

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

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

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



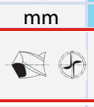


PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

01401 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 401	01 405	01 408						01 401	01 405	01 408
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo	HSSCo	HSSCo						HSSCo	HSSCo	HSSCo
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
														
.0250	2,50	57	30	**8,02**				.0710	7,10	109	69	**17,15**	**23,87**	
.0300	3,00	61	33	**5,03**	**8,34**			.0720	7,20	109	69	**17,15**	**23,87**	
.0310	3,10	65	36	**6,11**	**9,13**			.0730	7,30	109	69	**17,15**	**23,87**	
.0320	3,20	65	36	**5,93**	**9,06**			.0740	7,40	109	69	**17,15**	**23,87**	
.0330	3,30	65	36	**6,11**	**9,13**			.0750	7,50	109	69	**13,08**	**20,63**	
.0340	3,40	70	39	**6,58**	**9,53**			.0760	7,60	117	75	**18,55**	**25,05**	
.0350	3,50	70	39	**5,39**	**8,59**			.0770	7,70	117	75	**18,55**	**25,05**	
.0360	3,60	70	39	**6,72**	**10,64**			.0780	7,80	117	75	**18,55**	**25,05**	
.0370	3,70	70	39	**6,94**	**10,86**			.0790	7,90	117	75	**18,55**	**25,05**	
.0380	3,80	75	43	**7,01**	**10,93**			.0800	8,00	117	75	**14,20**	**21,75**	
.0390	3,90	75	43	**7,40**	**11,07**			.0810	8,10	117	75	**20,63**	**28,40**	
.0400	4,00	75	43	**5,93**	**9,99**			.0820	8,20	117	75	**21,06**	**28,58**	
.0410	4,10	75	43	**7,40**	**11,07**			.0830	8,30	117	75	**25,23**	**31,92**	
.0420	4,20	75	43	**6,72**	**10,64**			.0840	8,40	117	75	**25,23**	**31,92**	
.0430	4,30	80	47	**7,62**	**11,32**			.0850	8,50	117	75	**15,92**	**24,59**	
.0440	4,40	80	47	**7,62**	**11,32**			.0860	8,60	125	81	**25,23**	**31,92**	
.0450	4,50	80	47	**6,94**	**10,86**			.0870	8,70	125	81	**25,95**	**32,46**	
.0460	4,60	80	47	**8,05**	**12,44**			.0880	8,80	125	81	**25,95**	**32,46**	
.0470	4,70	80	47	**8,05**	**12,44**			.0890	8,90	125	81	**25,95**	**32,46**	
.0480	4,80	86	52	**8,05**	**12,44**			.0900	9,00	125	81	**16,64**	**25,23**	
.0490	4,90	86	52	**8,23**	**12,69**			.0910	9,10	125	81	**27,46**	**33,64**	
.0500	5,00	86	52	**7,48**	**11,97**			.0920	9,20	125	81	**28,94**	**34,83**	
.0510	5,10	86	52	**8,23**	**12,69**			.0930	9,30	125	81	**28,94**	**34,83**	
.0520	5,20	86	52	**8,59**	**12,98**			.0940	9,40	125	81	**28,94**	**34,83**	
.0530	5,30	86	52	**8,59**	**12,98**			.0950	9,50	125	81	**20,63**	**28,40**	
.0540	5,40	93	57	**9,13**	**13,30**			.0960	9,60	133	87	**31,06**	**36,30**	
.0550	5,50	93	57	**8,84**	**13,08**			.0970	9,70	133	87	**33,36**	**38,25**	
.0560	5,60	93	57	**9,60**	**15,85**			.0980	9,80	133	87	**33,36**	**38,25**	
.0570	5,70	93	57	**9,60**	**15,85**			.0990	9,90	133	87	**33,36**	**38,25**	
.0580	5,80	93	57	**9,60**	**15,96**			.1000	10,00	133	87	**18,22**	**26,31**	
.0590	5,90	93	57	**9,81**	**16,10**			.1020	10,20	133	87	**31,78**	**40,51**	
.0600	6,00	93	57	**9,67**	**15,96**			.1050	10,50	133	87	**29,94**	**38,78**	
.0610	6,10	93	63	**10,14**	**16,43**			.1080	10,80	142	94	**44,90**		
.0620	6,20	93	63	**10,86**	**16,93**			.1100	11,00	142	94	**31,78**	**40,51**	
.0630	6,30	93	63	**11,32**	**17,33**			.1120	11,20	142	94	**59,88**		
.0640	6,40	93	63	**11,90**	**17,72**			.1150	11,50	142	94	**34,36**	**42,31**	
.0650	6,50	93	63	**10,60**	**16,64**			.1180	11,80	142	94	**72,14**		
.0660	6,60	93	63	**12,26**	**20,06**			.1200	12,00	151	101	**39,65**	**46,73**	
.0670	6,70	93	63	**12,26**	**20,06**			.1220	12,20	151	101	**72,14**		
.0680	6,80	109	69	**12,58**	**20,24**			.1250	12,50	151	101	**43,13**	**52,01**	
.0690	6,90	109	69	**13,08**	**20,63**			.1280	12,80	151	101	**79,22**		
.0700	7,00	109	69	**11,04**	**19,09**			.1300	13,00	151	101	**48,45**	**56,40**	

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

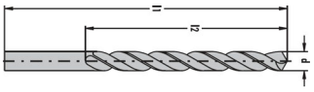
Serie 01120

CLASSIC-Spiralbohrer, HSSECo

DIN 338 N, rechtsschneidend

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

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

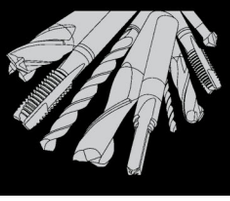


01120 Dapprich-TechBox

- DIN 338 N (CLASSIC)
- HSSECo
- Kegelmantelanschliff 135°
- Ausspitzung DIN 1412 C
- VE ≤ 10,5mm = 10 Stück; ≥ 10,6 mm = 5 Stück
- Classis-Importbohrer
- 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				01 120								01 120		
Gruppe				04								04		
Qualität				HSSCo								HSSCo		
Schicht				P2-BrOx								P2-BrOx		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				135°								135°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	34	12	**0,47**				.0580	5,80	93	57	**2,72**		
.0110	1,10	36	14	**0,47**				.0590	5,90	93	57	**2,72**		
.0120	1,20	38	16	**0,47**				.0600	6,00	93	57	**2,72**		
.0130	1,30	38	16	**0,47**				.0610	6,10	101	63	**3,19**		
.0140	1,40	40	18	**0,47**				.0620	6,20	101	63	**3,19**		
.0150	1,50	40	18	**0,47**				.0630	6,30	101	63	**3,19**		
.0160	1,60	43	20	**0,55**				.0640	6,40	101	63	**3,23**		
.0170	1,70	43	20	**0,55**				.0650	6,50	101	63	**3,23**		
.0180	1,80	46	22	**0,55**				.0660	6,60	101	63	**3,83**		
.0190	1,90	46	22	**0,55**				.0670	6,70	101	63	**3,83**		
.0200	2,00	49	24	**0,55**				.0680	6,80	109	69	**3,83**		
.0210	2,10	49	24	**0,68**				.0690	6,90	109	69	**3,83**		
.0220	2,20	53	27	**0,68**				.0700	7,00	109	69	**3,83**		
.0230	2,30	53	27	**0,68**				.0710	7,10	109	69	**4,34**		
.0240	2,40	57	30	**0,68**				.0720	7,20	109	69	**4,34**		
.0250	2,50	57	30	**0,68**				.0730	7,30	109	69	**4,34**		
.0260	2,60	57	30	**0,85**				.0740	7,40	109	69	**4,34**		
.0270	2,70	61	33	**0,85**				.0750	7,50	109	69	**4,34**		
.0280	2,80	61	33	**0,85**				.0760	7,60	117	75	**5,06**		
.0290	2,90	61	33	**0,85**				.0770	7,70	117	75	**5,06**		
.0300	3,00	61	33	**0,85**				.0780	7,80	117	75	**5,06**		
.0310	3,10	65	36	**0,94**				.0790	7,90	117	75	**5,06**		
.0320	3,20	65	36	**0,94**				.0800	8,00	117	75	**5,19**		
.0330	3,30	65	36	**1,06**				.0810	8,10	117	75	**5,95**		
.0340	3,40	70	39	**1,06**				.0820	8,20	117	75	**5,95**		
.0350	3,50	70	39	**1,06**				.0830	8,30	117	75	**5,95**		
.0360	3,60	70	39	**1,28**				.0840	8,40	117	75	**5,95**		
.0370	3,70	70	39	**1,28**				.0850	8,50	117	75	**5,95**		
.0380	3,80	75	43	**1,28**				.0860	8,60	125	81	**6,72**		
.0390	3,90	75	43	**1,28**				.0870	8,70	125	81	**6,72**		
.0400	4,00	75	43	**1,28**				.0880	8,80	125	81	**6,72**		
.0410	4,10	75	43	**1,45**				.0890	8,90	125	81	**6,72**		
.0420	4,20	75	43	**1,45**				.0900	9,00	125	81	**6,72**		
.0430	4,30	80	47	**1,57**				.0910	9,10	125	81	**7,40**		
.0440	4,40	80	47	**1,57**				.0920	9,20	125	81	**7,40**		
.0450	4,50	80	47	**1,57**				.0930	9,30	125	81	**7,40**		
.0460	4,60	80	47	**1,83**				.0940	9,40	125	81	**7,40**		
.0470	4,70	80	47	**1,83**				.0950	9,50	125	81	**7,40**		
.0480	4,80	86	52	**1,83**				.0960	9,60	133	87	**8,59**		
.0490	4,90	86	52	**1,96**				.0970	9,70	133	87	**8,59**		
.0500	5,00	86	52	**1,96**				.0980	9,80	133	87	**8,59**		
.0510	5,10	86	52	**2,17**				.0990	9,90	133	87	**8,59**		
.0520	5,20	86	52	**2,17**				.1000	10,00	133	87	**8,59**		
.0530	5,30	86	52	**2,34**				.1020	10,20	133	87	**9,44**		
.0540	5,40	93	57	**2,34**				.1050	10,50	133	87	**9,44**		
.0550	5,50	93	57	**2,34**				.1100	11,00	142	94	**10,92**		
.0560	5,60	93	57	**2,72**				.1150	11,50	142	94	**11,82**		
.0570	5,70	93	57	**2,72**				.1200	12,00	151	101	**13,60**		



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		€		
BestNr B	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 ausgepärgter Warmhärtebeständigkeit. Zum Bohren von legierten und unlegierten Stählen mit Festigkeiten über 800N/mm².

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

09520 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						09 520									
Gruppe						04									
Qualität						HSSECo									
Schicht						P2-BrOx									
Dreh ↔						RH									
Spitze Δ						135°									
	Satz-	Anzahl	Inhalt	Inhalt	Stufung	€								Box	
BestNr B	Type	Bohrer	von mm	bis mm	mm	Satz								Type	
.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											

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

Serie 01217

HM-bestückte Spiralbohrer

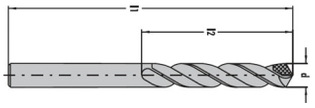
kurz, rechtsschneidend

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

Für Bohrtiefen bis 4xd.

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

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

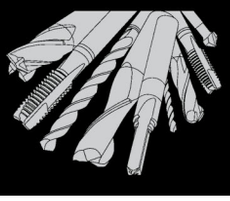


01217 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 217									01 217		
Gruppe				03									03		
Qualität				HM									HM		
Schicht				P0									P0		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				120°									120°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.0200	2,00	49	24	**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**		



Serie 01050

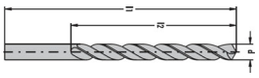
DxC-Spiralbohrer VHM, 4xØ ohne IK

DIN 338 N, rechtsschneidend

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

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

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



01050 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				01 050	01 058								01 050	01 058
Gruppe				03	03								03	03
Qualität				VHM	VHM								VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN								P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH								RH	RH
Spitze Δ				118°	118°								118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	auf					Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage
.0050	0,50	22	7	**7,49**				.0265	2,65	57	31		**9,94**	
.0055	0,55	24	8	**7,49**				.0270	2,70	61	34		**9,94**	
.0060	0,60	24	8	**7,49**				.0275	2,75	61	34		**9,94**	
.0065	0,65	26	9	**7,35**				.0280	2,80	61	34		**9,94**	
.0070	0,70	28	10	**7,35**				.0285	2,85	61	34		**9,94**	
.0075	0,75	28	10	**7,35**				.0290	2,90	61	34		**9,94**	
.0080	0,80	30	11	**7,35**				.0295	2,95	61	34		**9,94**	
.0085	0,85	30	11	**7,35**				.0300	3,00	61	34		**9,94**	
.0090	0,90	32	12	**7,35**				.0305	3,05	65	37		**13,37**	
.0095	0,95	32	12	**7,35**				.0310	3,10	65	37		**13,37**	
.0100	1,00	34	13	**7,35**				.0315	3,15	65	37		**13,37**	
.0105	1,05	34	13	**7,35**				.0320	3,20	65	37		**13,37**	
.0110	1,10	36	15	**7,35**				.0325	3,25	65	37		**13,37**	
.0115	1,15	36	15	**7,35**				.0330	3,30	65	37		**13,37**	
.0120	1,20	38	17	**7,35**				.0335	3,35	65	37		**13,37**	
.0125	1,25	38	17	**7,35**				.0340	3,40	70	40		**13,37**	
.0130	1,30	38	17	**7,35**				.0345	3,45	70	40		**13,37**	
.0135	1,35	40	19	**7,35**				.0350	3,50	70	40		**13,37**	
.0140	1,40	40	19	**7,35**				.0355	3,55	70	40		**14,95**	
.0145	1,45	40	19	**7,35**				.0360	3,60	70	40		**14,95**	
.0150	1,50	40	19	**7,35**				.0365	3,65	70	40		**14,95**	
.0155	1,55	43	21	**7,35**				.0370	3,70	70	40		**14,95**	
.0160	1,60	43	21	**7,35**				.0375	3,75	70	40		**14,95**	
.0165	1,65	43	21	**7,35**				.0380	3,80	75	44		**14,95**	
.0170	1,70	43	21	**7,35**				.0385	3,85	75	44		**14,95**	
.0175	1,75	46	23	**7,35**				.0390	3,90	75	44		**14,95**	
.0180	1,80	46	23	**7,35**				.0395	3,95	75	44		**14,95**	
.0185	1,85	46	23	**7,35**				.0400	4,00	75	44		**14,95**	
.0190	1,90	46	23	**7,35**				.0405	4,05	75	44		**19,78**	
.0195	1,95	49	25	**7,35**				.0410	4,10	75	44		**19,78**	
.0200	2,00	49	25	**7,35**				.0415	4,15	75	44		**19,78**	
.0205	2,05	49	25	**8,58**				.0420	4,20	75	44		**19,78**	
.0210	2,10	49	25	**8,58**				.0425	4,25	75	44		**19,78**	
.0215	2,15	53	28	**8,58**				.0430	4,30	80	48		**19,78**	
.0220	2,20	53	28	**8,58**				.0435	4,35	80	48		**19,78**	
.0225	2,25	53	28	**8,58**				.0440	4,40	80	48		**19,78**	
.0230	2,30	53	28	**8,58**				.0445	4,45	80	48		**19,78**	
.0235	2,35	53	28	**8,58**				.0450	4,50	80	48		**19,78**	
.0240	2,40	57	31	**8,58**				.0455	4,55	80	48		**23,91**	
.0245	2,45	57	31	**9,94**				.0460	4,60	80	48		**23,91**	
.0250	2,50	57	31	**9,94**				.0465	4,65	80	48		**23,91**	
.0255	2,55	57	31	**9,94**				.0470	4,70	80	48		**23,91**	
.0260	2,60	57	31	**9,94**				.0475	4,75	80	48		**23,91**	

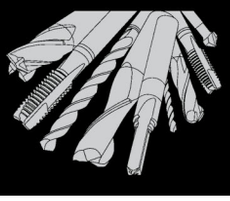
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

01050

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

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

BestNr A				01 050	01 058							01 050	01 058
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	auf				Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage
.0480	4,80	86	53	**23,91**				.0795	7,95	117	76	**62,55**	
.0485	4,85	86	53	**23,91**				.0800	8,00	117	76	**62,55**	
.0490	4,90	86	53	**23,91**				.0805	8,05	117	76	**70,25**	
.0495	4,95	86	53	**23,91**				.0810	8,10	117	76	**70,25**	
.0500	5,00	86	53	**23,91**				.0815	8,15	117	76	**70,25**	
.0505	5,05	86	53	**28,18**				.0820	8,20	117	76	**70,25**	
.0510	5,10	86	53	**26,60**				.0825	8,25	117	76	**70,25**	
.0515	5,15	86	53	**26,60**				.0830	8,30	117	76	**70,25**	
.0520	5,20	86	53	**26,60**				.0835	8,35	117	76	**70,25**	
.0525	5,25	86	53	**26,60**				.0840	8,40	117	76	**70,25**	
.0530	5,30	86	53	**26,60**				.0845	8,45	117	76	**70,25**	
.0535	5,35	93	58	**26,60**				.0850	8,50	117	76	**70,25**	
.0540	5,40	93	58	**26,60**				.0855	8,55	125	82	**83,55**	
.0545	5,45	93	58	**26,60**				.0860	8,60	125	82	**83,55**	
.0550	5,50	93	58	**26,60**				.0865	8,65	125	82	**83,55**	
.0555	5,55	93	58	**31,75**				.0870	8,70	125	82	**83,55**	
.0560	5,60	93	58	**31,75**				.0875	8,75	125	82	**83,55**	
.0565	5,65	93	58	**31,75**				.0880	8,80	125	82	**83,55**	
.0570	5,70	93	58	**31,75**				.0885	8,85	125	82	**83,55**	
.0575	5,75	93	58	**31,75**				.0890	8,90	125	82	**83,55**	
.0580	5,80	93	58	**31,75**				.0895	8,95	125	82	**83,55**	
.0585	5,85	93	58	**31,75**				.0900	9,00	125	82	**83,55**	
.0590	5,90	93	58	**31,75**				.0905	9,05	125	82	**104,44**	
.0595	5,95	93	58	**31,75**				.0910	9,10	125	82	**104,44**	
.0600	6,00	93	58	**31,75**				.0915	9,15	125	82	**104,44**	
.0605	6,05	101	64	**36,58**				.0920	9,20	125	82	**104,44**	
.0610	6,10	101	64	**36,58**				.0925	9,25	125	82	**104,44**	
.0615	6,15	101	64	**36,58**				.0930	9,30	125	82	**104,44**	
.0620	6,20	101	64	**36,58**				.0935	9,35	125	82	**104,44**	
.0625	6,25	101	64	**36,58**				.0940	9,40	125	82	**104,44**	
.0630	6,30	101	64	**36,58**				.0945	9,45	125	82	**104,44**	
.0635	6,35	101	64	**36,58**				.0950	9,50	125	82	**104,44**	
.0640	6,40	101	64	**36,58**				.0955	9,55	133	88	**96,92**	
.0645	6,45	101	64	**36,58**				.0960	9,60	133	88	**96,92**	
.0650	6,50	101	64	**36,58**				.0965	9,65	133	88	**96,92**	
.0655	6,55	101	64	**45,64**				.0970	9,70	133	88	**96,92**	
.0660	6,60	101	64	**45,64**				.0975	9,75	133	88	**96,92**	
.0665	6,65	101	64	**45,64**				.0980	9,80	133	88	**96,92**	
.0670	6,70	101	64	**45,64**				.0985	9,85	133	88	**96,92**	
.0675	6,75	109	70	**45,64**				.0990	9,90	133	88	**96,92**	
.0680	6,80	109	70	**45,64**				.0995	9,95	133	88	**119,21**	
.0685	6,85	109	70	**45,64**				.1000	10,00	133	88	**119,21**	
.0690	6,90	109	70	**45,64**				.1005	10,05	133	88	**119,21**	
.0695	6,95	109	70	**45,64**				.1010	10,10	133	88	**119,21**	
.0700	7,00	109	70	**45,64**				.1015	10,15	133	88	**119,21**	
.0705	7,05	109	70	**52,01**				.1020	10,20	133	88	**119,21**	
.0710	7,10	109	70	**52,01**				.1025	10,25	133	88	**119,21**	
.0715	7,15	109	70	**52,01**				.1030	10,30	133	88	**119,21**	
.0720	7,20	109	70	**52,01**				.1035	10,35	133	88	**119,21**	
.0725	7,25	109	70	**52,01**				.1040	10,40	133	88	**119,21**	
.0730	7,30	109	70	**52,01**				.1045	10,45	133	88	**128,52**	
.0735	7,35	109	70	**52,01**				.1050	10,50	133	88	**128,52**	
.0740	7,40	109	70	**52,01**				.1055	10,55	133	88	**128,52**	
.0745	7,45	109	70	**52,01**				.1060	10,60	133	88	**128,52**	
.0750	7,50	109	70	**52,01**				.1065	10,65	142	95	**128,52**	
.0755	7,55	117	76	**62,55**				.1070	10,70	142	95	**128,52**	
.0760	7,60	117	76	**62,55**				.1075	10,75	142	95	**128,52**	
.0765	7,65	117	76	**62,55**				.1080	10,80	142	95	**128,52**	
.0770	7,70	117	76	**62,55**				.1085	10,85	142	95	**128,52**	
.0775	7,75	117	76	**62,55**				.1090	10,90	142	95	**128,52**	
.0780	7,80	117	76	**62,55**				.1095	10,95	142	95	**141,05**	
.0785	7,85	117	76	**62,55**				.1100	11,00	142	95	**141,05**	
.0790	7,90	117	76	**62,55**				.1105	11,05	142	95	**141,05**	



01050

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

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

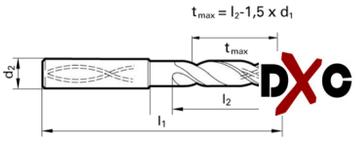
BestNr A				01 050	01 058							01 050	01 058
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	€	auf				Ø mm	l1	l2	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Anfrage
.1110	11,10	142	95	**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**									

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

Serie 01288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 5xD

DIN 6537L mit Innenkühlung, rechtsschneidend



5 x D IK

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

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

01288 Dapprich-TechBox

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

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

● ++ ○ +

BestNr A					01 288									01 288
Gruppe					03									03
Qualität					VHM									VHM
Schicht					P8-TiALN									P8-TiALN
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					140°									140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€	
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück	
.0300	3,00	66	28	6	**60,81**			.0760	7,60	91	53	8	**72,25**	
.0310	3,10	66	28	6	**60,81**			.0770	7,70	91	53	8	**72,25**	
.0320	3,20	66	28	6	**60,81**			.0780	7,80	91	53	8	**72,25**	
.0330	3,30	66	28	6	**60,81**			.0790	7,90	91	53	8	**72,25**	
.0340	3,40	66	28	6	**60,81**			.0800	8,00	91	53	8	**72,25**	
.0350	3,50	66	28	6	**60,81**			.0810	8,10	103	61	10	**90,63**	
.0360	3,60	66	28	6	**60,81**			.0820	8,20	103	61	10	**90,63**	
.0370	3,70	66	28	6	**60,81**			.0830	8,30	103	61	10	**90,63**	
.0380	3,80	74	36	6	**60,81**			.0840	8,40	103	61	10	**90,63**	
.0390	3,90	74	36	6	**60,81**			.0850	8,50	103	61	10	**90,63**	
.0400	4,00	74	36	6	**64,64**			.0860	8,60	103	61	10	**90,63**	
.0410	4,10	74	36	6	**64,64**			.0870	8,70	103	61	10	**90,63**	
.0420	4,20	74	36	6	**64,64**			.0880	8,80	103	61	10	**90,63**	
.0430	4,30	74	36	6	**64,64**			.0890	8,90	103	61	10	**90,63**	
.0440	4,40	74	36	6	**64,64**			.0900	9,00	103	61	10	**90,63**	
.0450	4,50	74	36	6	**64,64**			.0910	9,10	103	61	10	**90,63**	
.0460	4,60	74	36	6	**64,64**			.0920	9,20	103	61	10	**90,63**	
.0470	4,70	74	36	6	**64,64**			.0930	9,30	103	61	10	**90,63**	
.0480	4,80	82	44	6	**64,64**			.0940	9,40	103	61	10	**90,63**	
.0490	4,90	82	44	6	**64,64**			.0950	9,50	103	61	10	**90,63**	
.0500	5,00	82	44	6	**64,64**			.0960	9,60	103	61	10	**90,63**	
.0510	5,10	82	44	6	**64,64**			.0970	9,70	103	61	10	**90,63**	
.0520	5,20	82	44	6	**64,64**			.0980	9,80	103	61	10	**90,63**	
.0530	5,30	82	44	6	**64,64**			.0990	9,90	103	61	10	**90,63**	
.0540	5,40	82	44	6	**64,64**			.1000	10,00	103	61	10	**90,63**	
.0550	5,50	82	44	6	**64,64**			.1010	10,10	118	71	12	**128,37**	
.0560	5,60	82	44	6	**64,64**			.1020	10,20	118	71	12	**128,37**	
.0570	5,70	82	44	6	**64,64**			.1030	10,30	118	71	12	**128,37**	
.0580	5,80	82	44	6	**64,64**			.1040	10,40	118	71	12	**128,37**	
.0590	5,90	82	44	6	**64,64**			.1050	10,50	118	71	12	**128,37**	
.0600	6,00	82	44	6	**64,64**			.1060	10,60	118	71	12	**128,37**	
.0610	6,10	91	53	8	**72,25**			.1070	10,70	118	71	12	**128,37**	
.0620	6,20	91	53	8	**72,25**			.1080	10,80	118	71	12	**128,37**	
.0630	6,30	91	53	8	**72,25**			.1090	10,90	118	71	12	**128,37**	
.0640	6,40	91	53	8	**72,25**			.1100	11,00	118	71	12	**128,37**	
.0650	6,50	91	53	8	**72,25**			.1150	11,50	118	71	12	**128,37**	
.0660	6,60	91	53	8	**72,25**			.1180	11,80	118	71	12	**128,37**	
.0670	6,70	91	53	8	**72,25**			.1200	12,00	118	71	12	**128,37**	
.0680	6,80	91	53	8	**72,25**			.1250	12,50	124	77	14	**171,53**	
.0690	6,90	91	53	8	**72,25**			.1280	12,80	124	77	14	**171,53**	
.0700	7,00	91	53	8	**72,25**			.1300	13,00	124	77	14	**171,53**	
.0710	7,10	91	53	8	**72,25**			.1350	13,50	124	77	14	**171,53**	
.0720	7,20	91	53	8	**72,25**			.1400	14,00	124	77	14	**171,53**	
.0730	7,30	91	53	8	**72,25**			.1450	14,50	133	83	16	**213,33**	
.0740	7,40	91	53	8	**72,25**			.1500	15,00	133	83	16	**213,33**	
.0750	7,50	91	53	8	**72,25**			.1550	15,50	133	83	16	**213,33**	

01288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 5xD (Fortsetzung)

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

BestNr A					01 288								01 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d	mm	mm	mm	Stück
.1600	16,00	133	83	16	**213,33**			.1850	18,50	153	101	20	**369,95**
.1650	16,50	143	93	18	**340,19**			.1900	19,00	153	101	20	**369,95**
.1700	17,00	143	93	18	**340,19**			.1950	19,50	153	101	20	**369,95**
.1750	17,50	143	93	18	**340,19**			.2000	20,00	153	101	20	**369,95**
.1800	18,00	143	93	18	**340,19**								

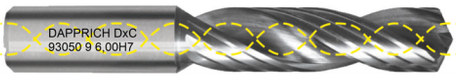
Serie 93059

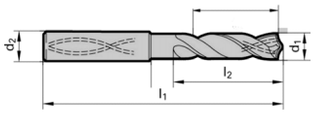
DxC Vollhartmetall-Bohrreibahle H7, AlTiSi-beschichtet

mit internen Kühlmittelkanälen

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

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





DXC 5 x D IK

93059 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						93 059									93 059
Gruppe						03									03
Qualität						VHM									VHM
Schicht						P9-AlTiSi									P9-AlTiSi
Dreh ↔						RH									RH
Spitze Δ						140°									140°
	d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€			d1 H7	l1	l2	l3	d2 h6	€
BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	Stück		BestNr B	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.0300	3,00	66	28	23	6,00	**303,94**		.0800	8,00	91	53	43	8,00	**370,09**
.0400	4,00	74	36	29	6,00	**303,94**		.0900	9,00	103	61	49	10,00	**433,91**
.0500	5,00	82	44	35	6,00	**303,94**		.1000	10,00	103	61	49	10,00	**433,91**
.0600	6,00	82	44	35	6,00	**303,94**		.1100	11,00	118	71	56	12,00	**612,57**
.0700	7,00	91	53	43	8,00	**370,09**		.1200	12,00	118	71	56	12,00	**612,57**

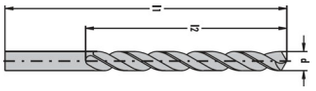
Serie 93069

DxC Composite-Bohrreibahle H7, VHM-AlCro

vierschneidig

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

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

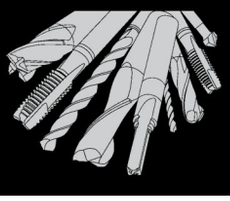


93069 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				93 069								93 069		
Gruppe				03								03		
Qualität				VHM								VHM		
Schicht				AlCro								AlCro		
Dreh ↔				RH								RH		
	Ø H7	l1	l2	€					Ø H7	l1	l2	€		
BestNr B	mm	mm	mm	Stück				BestNr B	mm	mm	mm	Stück		
.0200	2,00	100	50	**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

PRESTO
International UK LTD
Quality Since 1843

01900 Dapprich-TechBox

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

BestNr A				01 900								01 900		
Gruppe				14								14		
Qualität				HSSG								HSSG		
Schicht				P0								P0		
	Ø d	l1	VE	€					Ø d	l1	VE	€		
BestNr B	mm	mm		Stück				BestNr B	mm	mm		Stück		
.0100	1,00	34	10	**1,76**				.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**										

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

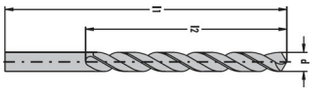
Serie 04000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSG, lang

DIN 340 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



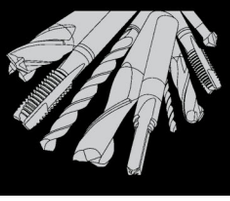
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

04000 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				04 000											04 000		
Gruppe				01											01		
Qualität				HSSG											HSSG		
Schicht				P1-vap											P1-vap		
Dreh ↔				RH											RH		
Spitze Δ				118°											118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€		Kassetten-
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück		Type
.0030	0,30	27	7	**10,15**				.0480	4,80	132	87	**6,69**		
.0040	0,40	30	10	**7,54**				.0490	4,90	132	87	**6,69**		
.0050	0,50	32	12	**6,40**				.0500	5,00	132	87	**6,29**		
.0060	0,60	35	15	**6,40**				.0510	5,10	132	87	**6,69**		
.0070	0,70	42	21	**6,40**				.0520	5,20	132	87	**6,76**		
.0080	0,80	46	25	**6,40**				.0530	5,30	132	87	**6,90**		
.0090	0,90	51	29	**6,25**				.0540	5,40	139	91	**6,97**		
.0100	1,00	56	33	**6,69**				.0550	5,50	139	91	**7,12**		
.0110	1,10	60	37	**6,69**				.0560	5,60	139	91	**7,08**		
.0120	1,20	65	41	**6,29**				.0570	5,70	139	91	**7,08**		
.0130	1,30	65	41	**5,72**				.0580	5,80	139	91	**7,12**		
.0140	1,40	70	45	**5,43**				.0590	5,90	139	91	**7,37**		
.0150	1,50	70	45	**4,67**				.0600	6,00	139	91	**7,73**		
.0160	1,60	76	50	**4,71**				.0610	6,10	148	97	**7,73**		
.0170	1,70	76	50	**4,71**				.0620	6,20	148	97	**8,12**		
.0180	1,80	80	53	**4,71**				.0630	6,30	148	97	**8,55**		
.0190	1,90	80	53	**4,71**				.0640	6,40	148	97	**9,27**		
.0200	2,00	85	56	**3,27**				.0650	6,50	148	97	**8,20**		
.0210	2,10	85	56	**3,85**				.0660	6,60	148	97	**9,63**		
.0220	2,20	90	59	**3,85**				.0670	6,70	148	97	**9,99**		
.0230	2,30	90	59	**3,85**				.0680	6,80	156	102	**11,11**		
.0240	2,40	95	62	**3,85**				.0690	6,90	156	102	**11,11**		
.0250	2,50	95	62	**3,38**				.0700	7,00	156	102	**9,53**		
.0260	2,60	95	62	**4,10**				.0710	7,10	156	102	**11,61**		
.0270	2,70	100	66	**4,17**				.0720	7,20	156	102	**11,90**		
.0280	2,80	100	66	**4,17**				.0730	7,30	156	102	**12,04**		
.0290	2,90	100	66	**4,21**				.0740	7,40	156	102	**12,11**		
.0300	3,00	100	66	**4,17**				.0750	7,50	156	102	**10,89**		
.0310	3,10	106	69	**4,96**				.0760	7,60	165	109	**12,47**		
.0320	3,20	106	69	**4,28**				.0770	7,70	165	109	**12,54**		
.0330	3,30	106	69	**4,71**				.0780	7,80	165	109	**12,69**		
.0340	3,40	112	73	**5,18**				.0790	7,90	165	109	**12,80**		
.0350	3,50	112	73	**4,71**				.0800	8,00	165	109	**11,04**		
.0360	3,60	112	73	**5,18**				.0810	8,10	165	109	**13,26**		
.0370	3,70	112	73	**5,28**				.0820	8,20	165	109	**12,80**		
.0380	3,80	119	78	**5,50**				.0830	8,30	165	109	**13,87**		
.0390	3,90	119	78	**5,72**				.0840	8,40	165	109	**14,74**		
.0400	4,00	119	78	**5,18**				.0850	8,50	165	109	**12,54**		
.0410	4,10	119	78	**5,93**				.0860	8,60	175	115	**15,38**		
.0420	4,20	119	78	**5,18**				.0870	8,70	175	115	**16,35**		
.0430	4,30	126	82	**6,15**				.0880	8,80	175	115	**17,40**		
.0440	4,40	126	82	**6,15**				.0890	8,90	175	115	**18,12**		
.0450	4,50	126	82	**5,72**				.0900	9,00	175	115	**13,26**		
.0460	4,60	126	82	**6,29**				.0910	9,10	175	115	**18,40**		
.0470	4,70	126	82	**6,40**				.0920	9,20	175	115	**18,40**		



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	€					Ø mm	l1	l2		€		Kassetten-
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	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**											

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

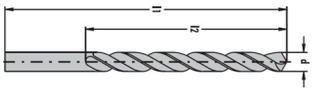
Serie 04111

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo, lang

DIN 340 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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



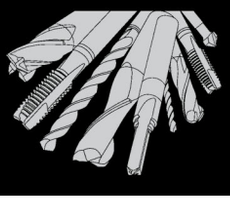
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

04111 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				04 111									04 111		
Gruppe				01									01		
Qualität				HSSCo									HSSCo		
Schicht				P2-BrOx									P2-BrOx		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				135°									135°		
	Ø mm	l1	l2	€						Ø mm	l1	l2	€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B		d	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	56	33	**7,98**				.0440		4,40	126	82	**6,54**		
.0110	1,10	60	37	**7,98**				.0450		4,50	126	82	**6,07**		
.0120	1,20	65	41	**7,62**				.0460		4,60	126	82	**6,76**		
.0130	1,30	65	41	**6,90**				.0470		4,70	126	82	**7,01**		
.0140	1,40	70	45	**6,51**				.0480		4,80	132	87	**7,15**		
.0150	1,50	70	45	**5,68**				.0490		4,90	132	87	**7,15**		
.0160	1,60	76	50	**5,79**				.0500		5,00	132	87	**6,76**		
.0170	1,70	76	50	**5,79**				.0510		5,10	132	87	**7,19**		
.0180	1,80	80	53	**5,79**				.0520		5,20	132	87	**7,33**		
.0190	1,90	80	53	**5,79**				.0530		5,30	132	87	**7,44**		
.0200	2,00	85	56	**4,10**				.0540		5,40	139	91	**7,51**		
.0210	2,10	85	56	**4,82**				.0550		5,50	139	91	**7,76**		
.0220	2,20	90	59	**4,82**				.0560		5,60	139	91	**7,62**		
.0230	2,30	90	59	**4,82**				.0570		5,70	139	91	**7,66**		
.0240	2,40	95	62	**4,82**				.0580		5,80	139	91	**7,76**		
.0250	2,50	95	62	**4,21**				.0590		5,90	139	91	**7,98**		
.0260	2,60	95	62	**5,00**				.0600		6,00	139	91	**8,30**		
.0270	2,70	100	66	**5,14**				.0650		6,50	148	97	**8,95**		
.0280	2,80	100	66	**5,14**				.0680		6,80	156	102	**12,22**		
.0290	2,90	100	66	**5,21**				.0700		7,00	156	102	**10,35**		
.0300	3,00	100	66	**4,39**				.0750		7,50	156	102	**12,04**		
.0310	3,10	106	69	**5,21**				.0800		8,00	165	109	**12,11**		
.0320	3,20	106	69	**4,60**				.0850		8,50	165	109	**13,91**		
.0330	3,30	106	69	**5,00**				.0900		9,00	175	115	**14,67**		
.0340	3,40	112	73	**5,57**				.0950		9,50	175	115	**17,43**		
.0350	3,50	112	73	**5,00**				.1000		10,00	184	121	**17,07**		
.0360	3,60	112	73	**5,57**				.1020		10,20	184	121	**23,29**		
.0370	3,70	112	73	**5,68**				.1050		10,50	184	121	**24,73**		
.0380	3,80	119	78	**5,79**				.1100		11,00	195	128	**25,16**		
.0390	3,90	119	78	**6,07**				.1150		11,50	195	128	**27,97**		
.0400	4,00	119	78	**5,46**				.1200		12,00	205	134	**31,70**		
.0410	4,10	119	78	**6,29**				.1250		12,50	205	134	**31,70**		
.0420	4,20	119	78	**5,46**				.1300		13,00	205	134	**33,11**		
.0430	4,30	126	82	**6,54**											



Serie 04161

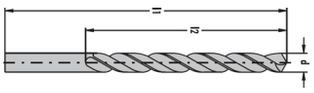
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO HSSECo, lang

DIN 340 SM200, parabolische Tieflochspirale, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

04161 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				04 161	04 165	04 168						04 161	04 165	04168
Gruppe				01	01	01						01	01	01
Qualität				HSSCo	HSSCo	HSSCo						HSSCo	HSSCo	HSSCo
Schicht				P0	P5-TiN	P8-TiALN						P0	P5-TiN	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH	RH						RH	RH	RH
Spitze Δ				130°	130°	130°						130°	130°	130°
	Ø mm	l1	l2	€	€	auf			Ø mm	l1	l2	€	€	auf
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück	Anfrage
.0300	3,00	100	66	**9,53**	**11,79**			.0690	6,90	156	102	**29,47**	**33,43**	
.0310	3,10	106	69	**12,37**	**14,02**			.0700	7,00	156	102	**22,54**	**27,89**	
.0320	3,20	106	69	**10,60**	**12,58**			.0710	7,10	156	102	**29,83**		
.0330	3,30	106	69	**11,79**	**13,52**			.0720	7,20	156	102	**31,06**		
.0340	3,40	112	73	**12,58**	**14,05**			.0730	7,30	156	102	**31,38**		
.0350	3,50	112	73	**10,86**	**12,72**			.0740	7,40	156	102	**31,92**		
.0360	3,60	112	73	**13,52**	**15,96**			.0750	7,50	156	102	**27,39**	**31,92**	
.0370	3,70	112	73	**12,83**	**15,42**			.0760	7,60	165	109	**32,46**		
.0380	3,80	119	78	**12,98**	**15,53**			.0770	7,70	165	109	**33,00**		
.0390	3,90	119	78	**13,26**	**15,64**			.0780	7,80	165	109	**33,36**		
.0400	4,00	119	78	**11,79**	**14,52**			.0790	7,90	165	109	**33,82**		
.0410	4,10	119	78	**13,48**	**15,85**			.0800	8,00	165	109	**25,95**	**30,70**	
.0420	4,20	119	78	**12,83**	**15,42**			.0810	8,10	165	109	**34,58**		
.0430	4,30	126	82	**14,67**	**16,75**			.0820	8,20	165	109	**34,83**		
.0440	4,40	126	82	**15,24**	**17,15**			.0830	8,30	165	109	**35,41**		
.0450	4,50	126	82	**13,48**	**15,85**			.0840	8,40	165	109	**36,48**		
.0460	4,60	126	82	**15,24**	**18,12**			.0850	8,50	165	109	**34,04**	**38,60**	
.0470	4,70	126	82	**15,31**	**18,22**			.0860	8,60	175	115	**36,84**		
.0480	4,80	132	87	**15,42**	**18,30**			.0870	8,70	175	115	**37,20**		
.0490	4,90	132	87	**15,96**	**18,62**			.0880	8,80	175	115	**38,46**		
.0500	5,00	132	87	**14,27**	**17,33**			.0890	8,90	175	115	**40,22**		
.0510	5,10	132	87	**16,32**	**18,98**			.0900	9,00	175	115	**31,92**	**36,84**	
.0520	5,20	132	87	**17,11**	**19,63**			.0910	9,10	175	115	**41,80**		
.0530	5,30	132	87	**17,54**	**19,77**			.0920	9,20	175	115	**47,88**		
.0540	5,40	139	91	**17,83**	**20,20**			.0930	9,30	175	115	**48,81**		
.0550	5,50	139	91	**16,75**	**19,30**			.0940	9,40	175	115	**50,39**		
.0560	5,60	139	91	**19,77**	**23,94**			.0950	9,50	175	115	**47,88**	**52,84**	
.0570	5,70	139	91	**20,60**	**24,44**			.0960	9,60	184	121	**57,22**		
.0580	5,80	139	91	**20,99**	**24,80**			.0970	9,70	184	121	**61,11**		
.0590	5,90	139	91	**21,75**	**25,34**			.0980	9,80	184	121	**64,31**		
.0600	6,00	139	91	**17,54**	**22,07**			.0990	9,90	184	121	**68,19**		
.0610	6,10	148	97	**23,22**	**26,56**			.1000	10,00	184	121	**38,46**	**42,31**	
.0620	6,20	148	97	**23,72**	**26,92**			.1020	10,20	184	121	**66,93**	**73,97**	
.0630	6,30	148	97	**24,01**	**27,14**			.1050	10,50	184	121	**68,65**	**76,56**	
.0640	6,40	148	97	**26,02**	**28,72**			.1100	11,00	195	128	**57,22**	**62,54**	
.0650	6,50	148	97	**19,09**	**23,22**			.1150	11,50	195	128	**95,97**	**105,61**	
.0660	6,60	148	97	**26,81**	**3,45**			.1200	12,00	205	134	**70,45**	**77,46**	
.0670	6,70	148	97	**27,50**	**31,92**			.1250	12,50	205	134	**73,08**	**80,95**	
.0680	6,80	156	102	**29,08**	**33,18**			.1300	13,00	205	134	**76,56**	**83,57**	

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

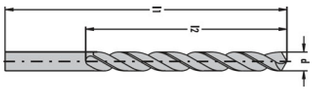
Serie 04020

DxC-Spiralbohrer VHM, 8xØ ohne IK

~DIN 340 N, rechtsschneidend

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

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



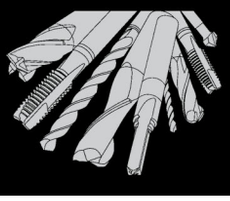
DXC

04020 Dapprich-TechBox

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

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

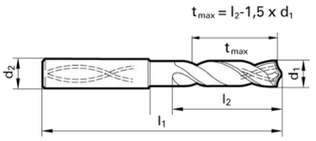
BestNr A				04 020								04 020
Gruppe				03								03
Qualität				VHM								VHM
Schicht				P0								P0
Dreh ↔				RH								RH
Spitze Δ				118/130°								118/130°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück
.0100	1,00	75	25	**27,97**				.0440	4,40	100	50	**61,46**
.0110	1,10	75	25	**27,97**				.0450	4,50	100	50	**61,46**
.0120	1,20	75	25	**27,97**				.0460	4,60	100	50	**65,45**
.0130	1,30	75	25	**27,97**				.0470	4,70	100	50	**65,45**
.0140	1,40	75	30	**29,55**				.0480	4,80	100	50	**65,45**
.0150	1,50	75	30	**29,55**				.0490	4,90	100	50	**65,45**
.0160	1,60	75	30	**29,55**				.0500	5,00	150	75	**100,38**
.0170	1,70	75	30	**29,55**				.0510	5,10	150	75	**105,55**
.0180	1,80	75	30	**29,55**				.0520	5,20	150	75	**105,55**
.0190	1,90	75	30	**29,55**				.0530	5,30	150	75	**105,55**
.0200	2,00	75	30	**35,48**				.0540	5,40	150	75	**105,55**
.0210	2,10	75	30	**35,48**				.0550	5,50	150	75	**105,55**
.0220	2,20	75	30	**35,48**				.0560	5,60	150	75	**110,32**
.0230	2,30	75	30	**35,48**				.0570	5,70	150	75	**110,32**
.0240	2,40	100	35	**42,37**				.0580	5,80	150	75	**110,32**
.0250	2,50	100	35	**42,37**				.0590	5,90	150	75	**110,32**
.0260	2,60	100	35	**42,37**				.0600	6,00	150	75	**110,32**
.0270	2,70	100	35	**42,37**				.0610	6,10	150	75	**122,32**
.0280	2,80	100	35	**42,37**				.0620	6,20	150	75	**122,32**
.0290	2,90	100	35	**42,37**				.0630	6,30	150	75	**122,32**
.0300	3,00	100	50	**51,06**				.0640	6,40	150	75	**122,32**
.0310	3,10	100	50	**51,06**				.0650	6,50	150	75	**114,27**
.0320	3,20	100	50	**51,06**				.0660	6,60	150	75	**135,48**
.0330	3,30	100	50	**51,06**				.0670	6,70	150	75	**135,48**
.0340	3,40	100	50	**51,06**				.0680	6,80	150	75	**135,48**
.0350	3,50	100	50	**55,05**				.0690	6,90	150	75	**135,48**
.0360	3,60	100	50	**55,05**				.0700	7,00	150	75	**129,27**
.0370	3,70	100	50	**55,05**				.0750	7,50	150	75	**139,32**
.0380	3,80	100	50	**55,05**				.0800	8,00	150	75	**148,97**
.0390	3,90	100	50	**55,05**				.0850	8,50	150	75	**171,51**
.0400	4,00	100	50	**59,37**				.0900	9,00	150	75	**184,43**
.0410	4,10	100	50	**59,37**				.0950	9,50	150	75	**202,11**
.0420	4,20	100	50	**59,37**				.1000	10,00	150	75	**215,30**
.0430	4,30	100	50	**59,37**				.1200	12,00	200	90	**335,10**



Serie 04288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN 8xD mit IK

DIN 6537 EL mit Innenkühlung, rechtsschneidend



DXC 8 x D IK

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

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

04288 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					04 288									04 288
Gruppe					03									03
Qualität					VHM									VHM
Schicht					P8-TiALN									P8-TiALN
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					140°									140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück
.0300	3,00	66	28	6	**173,40**			.0780	7,80	116	76	8	**201,53**
.0310	3,10	70	30	6	**173,40**			.0790	7,90	116	76	8	**201,53**
.0320	3,20	70	30	6	**173,40**			.0800	8,00	116	76	8	**201,53**
.0330	3,30	70	30	6	**173,40**			.0810	8,10	131	87	10	**242,79**
.0340	3,40	75	35	6	**173,40**			.0820	8,20	131	87	10	**242,79**
.0350	3,50	72	34	6	**173,40**			.0830	8,30	131	87	10	**242,79**
.0360	3,60	75	35	6	**173,40**			.0840	8,40	131	87	10	**242,79**
.0370	3,70	70	30	6	**173,40**			.0850	8,50	103	61	10	**242,79**
.0380	3,80	75	37	6	**173,40**			.0860	8,60	131	87	10	**242,79**
.0390	3,90	75	37	6	**173,40**			.0870	8,70	131	87	10	**242,79**
.0400	4,00	74	36	6	**173,40**			.0880	8,80	131	87	10	**242,79**
.0410	4,10	75	37	6	**173,40**			.0890	8,90	131	87	10	**242,79**
.0420	4,20	75	37	6	**173,40**			.0900	9,00	139	95	10	**242,79**
.0430	4,30	85	45	6	**173,40**			.0910	9,10	139	95	10	**242,79**
.0440	4,40	85	45	6	**173,40**			.0920	9,20	139	95	10	**242,79**
.0450	4,50	85	45	6	**173,40**			.0930	9,30	139	95	10	**242,79**
.0460	4,60	85	45	6	**173,40**			.0940	9,40	139	95	10	**242,79**
.0470	4,70	85	45	6	**173,40**			.0950	9,50	103	61	10	**242,79**
.0480	4,80	90	50	6	**173,40**			.0960	9,60	139	95	10	**242,79**
.0490	4,90	90	50	6	**173,40**			.0970	9,70	139	95	10	**242,79**
.0500	5,00	82	44	6	**173,40**			.0980	9,80	139	95	10	**242,79**
.0510	5,10	90	50	6	**173,40**			.0990	9,90	139	95	10	**242,79**
.0520	5,20	90	50	6	**173,40**			.1000	10,00	139	95	10	**242,79**
.0530	5,30	90	50	6	**173,40**			.1010	10,10	155	106	12	**331,61**
.0540	5,40	97	57	6	**173,40**			.1020	10,20	155	106	12	**331,61**
.0550	5,50	97	57	6	**173,40**			.1030	10,30	155	106	12	**331,61**
.0560	5,60	97	57	6	**173,40**			.1040	10,40	155	106	12	**331,61**
.0570	5,70	97	57	6	**173,40**			.1050	10,50	155	106	12	**331,61**
.0600	6,00	97	57	6	**173,40**			.1060	10,60	155	106	12	**331,61**
.0610	6,10	106	66	8	**201,53**			.1070	10,70	155	106	12	**331,61**
.0620	6,20	106	66	8	**201,53**			.1080	10,80	155	106	12	**331,61**
.0630	6,30	106	66	8	**201,53**			.1090	10,90	155	106	12	**331,61**
.0640	6,40	106	66	8	**201,53**			.1100	11,00	163	114	12	**331,61**
.0650	6,50	106	66	8	**201,53**			.1120	11,20	163	114	12	**331,61**
.0660	6,60	106	66	8	**201,53**			.1130	11,30	163	114	12	**331,61**
.0670	6,70	106	66	8	**201,53**			.1140	11,40	163	114	12	**331,61**
.0680	6,80	106	66	8	**201,53**			.1150	11,50	163	114	12	**331,61**
.0690	6,90	116	76	8	**201,53**			.1160	11,60	163	114	12	**331,61**
.0700	7,00	116	76	8	**201,53**			.1180	11,80	163	114	12	**331,61**
.0710	7,10	116	76	8	**201,53**			.1200	12,00	163	114	12	**331,61**
.0720	7,20	116	76	8	**201,53**			.1220	12,20	182	133	14	**472,07**
.0730	7,30	116	76	8	**201,53**			.1230	12,30	182	133	14	**472,07**
.0740	7,40	116	76	8	**201,53**			.1250	12,50	182	133	14	**472,07**
.0750	7,50	116	76	8	**201,53**			.1300	13,00	182	133	14	**472,07**
.0760	7,60	116	76	8	**201,53**			.1350	13,50	182	133	14	**472,07**
.0770	7,70	116	76	8	**201,53**			.1400	14,00	182	133	14	**472,07**

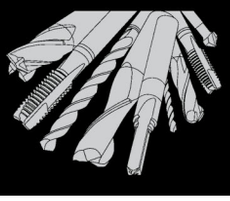
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

04288

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

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

BestNr A					04 288								04 288
Gruppe					03								03
Qualität					VHM								VHM
Schicht					P8-TiALN								P8-TiALN
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					140°								140°
	Ø mm	l1	l2	d2	€				Ø mm	l1	l2	d2	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	mm	Stück
.1450	14,50	204	152	16	**588,42**			.1750	17,50	223	171	18	**734,81**
.1500	15,00	204	152	16	**588,42**			.1800	18,00	223	171	18	**734,81**
.1550	15,50	204	152	16	**588,42**			.1850	18,50	244	190	20	**1040,68**
.1600	16,00	204	152	16	**588,42**			.1900	19,00	244	190	20	**1040,68**
.1650	16,50	223	171	18	**657,55**			.1950	19,50	244	190	20	**1040,68**
.1700	17,00	223	171	18	**657,55**			.2000	20,00	244	190	20	**1040,68**



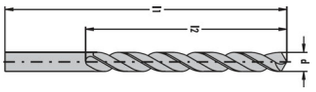
Serie 05000

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

~DIN 1869 N, rechtsschneidend, geschliffene Industriequalität

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

05000 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				05 000								05 000
Gruppe				01								01
Qualität				HSSG								HSSG
Schicht				P1-vap								P1-vap
Dreh ↔				RH								RH
Spitze Δ				118°								118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück
.010.100	1,00	100	60	*				.060.750	6,00	750	450	*
.015.125	1,50	125	80	**9,67**				.065.200	6,50	200	160	**17,65**
.015.160	1,50	160	100	**12,69**				.065.250	6,50	250	200	**23,08**
.020.125	2,00	125	80	**9,81**				.065.315	6,50	315	250	**30,27**
.020.160	2,00	160	100	**12,69**				.070.200	7,00	200	160	**25,56**
.020.200	2,00	200	160	*				.070.250	7,00	250	200	**31,92**
.025.125	2,50	125	80	**9,27**				.070.315	7,00	315	250	**31,92**
.025.160	2,50	160	100	**11,97**				.070.400	7,00	400	300	**41,09**
.025.200	2,50	200	160	*				.070.450	7,00	450	300	*
.030.125	3,00	125	80	**9,27**				.070.600	7,00	600	400	*
.030.160	3,00	160	100	**11,97**				.075.200	7,50	200	160	**23,44**
.030.200	3,00	200	160	**15,24**				.075.250	7,50	250	200	**29,08**
.030.250	3,00	250	200	**18,73**				.075.315	7,50	315	250	**37,42**
.030.315	3,00	315	250	*				.075.450	7,50	450	300	*
.035.160	3,50	160	100	**10,49**				.075.500	7,50	500	330	*
.035.200	3,50	200	160	**11,21**				.075.600	7,50	600	400	*
.035.250	3,50	250	200	**13,77**				.075.750	7,50	750	450	*
.040.160	4,00	160	100	**10,60**				.080.200	8,00	200	160	**23,44**
.040.200	4,00	200	160	**13,41**				.080.250	8,00	250	200	**29,08**
.040.250	4,00	250	200	**17,36**				.080.315	8,00	315	250	**35,98**
.040.315	4,00	315	250	**22,00**				.080.400	8,00	400	300	**51,69**
.040.400	4,00	400	300	*				.080.500	8,00	500	335	*
.045.160	4,50	160	100	**10,89**				.080.550	8,00	550	370	*
.045.200	4,50	200	160	**15,24**				.080.600	8,00	600	400	*
.045.250	4,50	250	200	**18,73**				.080.650	8,00	650	430	*
.045.315	4,50	315	250	**23,87**				.080.750	8,00	750	450	*
.050.160	5,00	160	100	**10,75**				.085.200	8,50	200	160	*
.050.200	5,00	200	160	**14,13**				.085.250	8,50	250	200	**37,42**
.050.250	5,00	250	200	**17,36**				.085.315	8,50	315	250	**48,85**
.050.315	5,00	315	250	**25,56**				.085.500	8,50	500	335	*
.050.400	5,00	400	300	**32,71**				.085.550	8,50	550	370	*
.050.500	5,00	500	330	*				.085.600	8,50	600	400	*
.055.160	5,50	160	100	*				.085.650	8,50	650	430	*
.055.200	5,50	200	160	**15,24**				.085.750	8,50	750	450	*
.055.250	5,50	250	200	**20,96**				.090.200	9,00	200	160	*
.055.315	5,50	315	250	**27,43**				.090.250	9,00	250	200	**39,54**
.060.160	6,00	160	100	*				.090.315	9,00	315	250	**48,24**
.060.200	6,00	200	160	**21,64**				.090.400	9,00	400	300	**69,63**
.060.250	6,00	250	200	**28,04**				.090.500	9,00	500	335	*
.060.315	6,00	315	250	**35,59**				.090.550	9,00	550	370	*
.060.400	6,00	400	300	**33,75**				.090.600	9,00	600	400	*
.060.500	6,00	500	330	*				.090.650	9,00	650	430	*
.060.550	6,00	550	365	*				.090.750	9,00	750	450	*
.060.600	6,00	600	400	*				.095.200	9,50	200	160	*
.060.650	6,00	650	430	*				.095.250	9,50	250	200	**54,68**

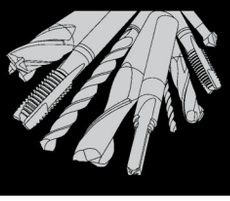
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

05000

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

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

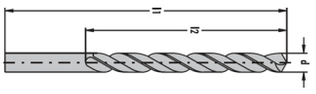
BestNr A				05 000									05 000
Gruppe				01									01
Qualität				HSSG									HSSG
Schicht				P1-vap									P1-vap
Dreh ↔				RH									RH
Spitze Δ				118°									118°
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück
.095.315	9,50	315	250	**58,16**				.115.250	11,50	250	200		**52,37**
.095.500	9,50	500	335	*				.115.500	11,50	500	330		*
.095.550	9,50	550	370	*				.115.550	11,50	550	370		*
.095.600	9,50	600	400	*				.115.600	11,50	600	400		*
.095.650	9,50	650	430	*				.115.650	11,50	650	430		*
.095.700	9,50	700	450	*				.115.700	11,50	700	450		*
.100.200	10,00	200	160	*				.115.750	11,50	750	450		*
.100.250	10,00	250	200	**38,10**				.115.800	11,50	800	450		*
.100.315	10,00	315	250	**51,69**				.115.999	11,50	1000	450		*
.100.400	10,00	400	300	**72,47**				.120.250	12,00	250	200		**52,37**
.100.500	10,00	500	330	*				.120.315	12,00	315	250		**66,43**
.100.550	10,00	550	370	*				.120.400	12,00	400	300		**84,69**
.100.600	10,00	600	400	*				.120.550	12,00	550	370		*
.100.650	10,00	650	430	*				.120.600	12,00	600	400		*
.100.700	10,00	700	450	*				.120.650	12,00	650	430		*
.100.750	10,00	750	450	*				.120.700	12,00	700	450		*
.100.800	10,00	800	450	*				.120.750	12,00	750	450		*
.100.999	10,00	1000	450	*				.120.800	12,00	800	450		*
.105.250	10,50	250	200	**46,51**				.120.999	12,00	1000	450		*
.105.315	10,50	315	250	**59,81**				.125.250	12,50	250	200		*
.105.400	10,50	400	330	*				.125.450	12,50	450	300		*
.105.500	10,50	500	370	*				.125.550	12,50	550	370		*
.105.550	10,50	550	400	*				.125.600	12,50	600	400		*
.105.600	10,50	600	430	*				.125.700	12,50	700	450		*
.105.650	10,50	650	450	*				.125.750	12,50	750	450		*
.105.700	10,50	700	450	*				.125.800	12,50	800	450		*
.105.750	10,50	750	450	*				.125.999	12,50	1000	450		*
.105.800	10,50	800	450	*				.130.250	13,00	250	200		*
.105.999	10,50	1000	450	*				.130.315	13,00	315	250		**69,81**
.110.250	11,00	250	200	**50,68**				.130.400	13,00	400	315		**87,20**
.110.315	11,00	315	250	**63,95**				.130.450	13,00	450	300		*
.110.400	11,00	400	300	**81,38**				.130.550	13,00	550	370		*
.110.500	11,00	500	330	*				.130.600	13,00	600	400		*
.110.550	11,00	550	370	*				.130.650	13,00	650	430		*
.110.600	11,00	660	400	*				.130.700	13,00	700	450		*
.110.650	11,00	650	430	*				.130.750	13,00	750	450		*
.110.700	11,00	700	450	*				.130.800	13,00	800	450		*
.110.750	11,00	750	450	*				.130.999	13,00	1000	450		*
.110.800	11,00	800	450	*				.140.315	14,00	315	250		**69,81**
.110.999	11,00	1000	450	*				.140.400	14,00	400	300		**87,20**



Serie 05161

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer SOMTA HSSECo

DIN 1869 TS, mit parabolischer Tieflochspirale



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

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

05161 Dapprich-TechBox

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

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

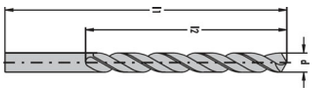
BestNr A				05 161								05 161		
Gruppe				01								01		
Qualität				HSSCo								HSSCo		
Schicht				P0								P0		
Dreh ↔				RH								RH		
Spitze Δ				130°								130°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2	€	Schaft	
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm	Stück	Ø mm	
.020.125	2,00	125	85	**4,95**				.080.390	8,00	390	265	**39,14**		
.020.135	2,00	135	90	**3,85**				.085.240	8,50	240	165	**28,57**		
.025.140	2,50	140	95	**6,00**				.085.305	8,50	305	210	**34,67**		
.030.155	3,00	150	100	**7,15**				.085.390	8,50	390	265	**48,15**		
.030.190	3,00	190	130	**5,93**				.090.250	9,00	250	175	**35,50**		
.030.200	3,00	200	135	**5,93**				.090.320	9,00	320	220	**39,81**		
.035.165	3,50	165	115	**7,80**				.090.410	9,00	410	280	**50,18**		
.035.210	3,50	210	145	**9,60**				.095.250	9,50	250	175	**35,51**		
.035.265	3,50	265	180	**15,11**				.095.320	9,50	320	220	**43,70**		
.040.175	4,00	175	120	**7,87**				.095.410	9,50	410	280	**60,45**		
.040.220	4,00	220	150	**9,60**				.100.265	10,00	265	185	**40,89**		
.040.280	4,00	280	190	**10,68**				.100.340	10,00	340	235	**50,50**		
.045.185	4,50	185	125	**9,45**				.100.430	10,00	430	295	**63,12**		
.045.235	4,50	235	160	**12,80**				.105.340	10,50	340	235	**65,03**	10	
.045.295	4,50	295	200	**14,05**				.105.430	10,50	430	295	**65,47**	10	
.050.195	5,00	195	135	**11,48**				.110.280	11,00	280	195	**65,91**	10	
.050.245	5,00	245	170	**13,40**				.110.365	11,00	365	250	**66,35**	10	
.050.315	5,00	315	210	**14,98**				.110.455	11,00	455	300	**91,58**	10	
.055.205	5,50	205	140	**13,18**				.115.280	11,50	280	195	**92,03**	10	
.055.260	5,50	206	180	**16,20**				.115.455	11,50	455	295	**98,62**	10	
.055.330	5,50	330	225	**20,20**				.120.295	12,00	295	205	**99,06**	10	
.060.205	6,00	205	140	**14,56**				.120.375	12,00	375	260	**99,08**	10	
.060.260	6,00	260	180	**17,90**				.120.480	12,00	480	300	**111,31**	10	
.060.330	6,00	330	225	**20,83**				.125.295	12,50	295	205	**111,75**	10	
.065.215	6,50	215	150	**16,92**				.125.480	12,50	480	300	**112,01**	10	
.065.275	6,50	275	190	**21,19**				.130.295	13,00	295	205	**112,10**	10	
.065.350	6,50	350	235	**26,45**				.130.375	13,00	375	260	**113,34**	10	
.070.225	7,00	225	155	**19,63**				.130.480	13,00	480	300	**128,00**	10	
.070.290	7,00	290	200	**29,45**				.140.310	14,00	310	220	**128,49**	10	
.070.370	7,00	370	250	**33,47**				.140.380	14,00	380	275	**128,63**	10	
.075.225	7,50	225	155	**21,93**				.150.310	15,00	310	220	**132,40**	10	
.075.290	7,50	290	200	**29,45**				.150.380	15,00	380	275	**139,34**	10	
.075.370	7,50	370	250	**33,47**				.160.320	16,00	320	230	**141,26**	10	
.080.240	8,00	240	165	**25,76**				.160.400	16,00	400	290	**164,28**	10	
.080.305	8,00	305	210	**31,20**										

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

Serie 05020

DxC VHM-Spiralbohrer XXL, ohne IK

Werksnorm, rechtsschneidend



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

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

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

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

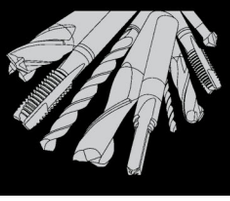
05020 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				05 020									05 020		
Gruppe				03									03		
Qualität				VHM									VHM		
Schicht				P0									P0		
Dreh ↔				RH									RH		
Spitze Δ				118°									118°		
	Ø mm	l1	l2	€					Ø mm	l1	l2		€		
BestNr B	d	mm	mm	Stück				BestNr B	d	mm	mm		Stück		
.010.100	1,00	100	50	*				.060.200	6,00	200	100		*		
.015.100	1,50	100	50	*				.065.200	6,50	200	105		*		
.020.100	2,00	100	50	*				.070.200	7,00	200	105		*		
.025.150	2,50	150	75	*				.075.200	7,50	200	105		*		
.030.150	3,00	150	75	*				.080.200	8,00	200	105		*		
.035.150	3,50	150	75	*				.085.250	8,50	250	130		*		
.040.150	4,00	150	75	*				.090.250	9,00	250	130		*		
.045.150	4,50	150	75	*				.095.250	9,50	250	145		*		
.050.200	5,00	200	100	*				.100.250	10,00	250	145		*		
.055.200	5,50	200	100	*											

0,1 mm Zwischenabmessungen gerne auf Anfrage lieferbar



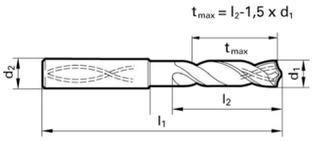
Serie 05288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN mit IK

Werksnorm XXL mit Innenkühlung, rechtsschneidend

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

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



05288 Dapprich-TechBox

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

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

● ++ ○ +

BestNr A													05 288
Gruppe		12xD	12xD										03
Qualität				15xD	15xD								VHM
Schicht						20xD	20xD						P8-TiALN
Dreh ↔								30xD	30xd				RH
Spitze Δ										40xD	40xD		140°
	Ø mm	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	D	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.12.0300	3,00	90	50									6	**232,93**
.12.0330	3,30	90	50									6	**232,93**
.12.0350	3,50	90	50									6	**232,93**
.12.0370	3,70	90	50									6	**232,93**
.12.0400	4,00	102	64									6	**232,93**
.12.0420	4,20	102	64									6	**232,93**
.12.0450	4,50	102	64									6	**232,93**
.12.0470	4,70	102	64									6	**232,93**
.12.0500	5,00	116	78									6	**232,93**
.12.0550	5,50	116	78									6	**232,93**
.12.0600	6,00	116	78									6	**232,93**
.12.0650	6,50	146	108									8	**287,12**
.12.0680	6,80	146	108									8	**287,12**
.12.0700	7,00	146	108									8	**287,12**
.12.0750	7,50	146	108									8	**287,12**
.12.0800	8,00	146	108									8	**287,12**
.12.0850	8,50	162	120									10	**361,99**
.12.0900	9,00	162	120									10	**361,99**
.12.0950	9,50	162	120									10	**361,99**
.12.1000	10,00	162	120									10	**361,99**
.12.1020	10,20	204	156									12	**480,32**
.12.1050	10,50	204	156									12	**480,32**
.12.1100	11,00	204	156									12	**480,32**
.12.1200	12,00	204	156									12	**480,32**
.12.1300	13,00	230	182									14	**595,06**
.12.1400	14,00	230	182									14	**595,06**
.12.1500	15,00	260	208									16	**842,08**
.12.1600	16,00	260	208									16	**842,08**
.15.0400	4,00			108	68							6	**276,51**
.15.0450	4,50			115	78							6	**276,51**
.15.0500	5,00			125	84							6	**276,51**
.15.0550	5,50			130	92							6	**276,51**
.15.0600	6,00			140	100							6	**276,51**
.15.0650	6,50			145	108							8	**319,05**
.15.0700	7,00			170	130							8	**319,05**
.15.0750	7,50			170	130							8	**319,05**
.15.0800	8,00			170	130							8	**319,05**
.15.0850	8,50			208	163							10	**414,76**
.15.0900	9,00			208	163							10	**414,76**
.15.0950	9,50			208	163							10	**414,76**
.15.1000	10,00			208	163							10	**414,76**
.15.1050	10,50			245	195							12	**510,46**
.15.1100	11,00			245	195							12	**510,46**
.15.1150	11,50			245	195							12	**510,46**
.15.1200	12,00			245	195							12	**510,46**

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

05288

DxC-Spiralbohrer VHM-TiALN mit IK (Fortsetzung)

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

BestNr A													05 288
Gruppe		12xD	12xD										03
Qualität				15xD	15xD								VHM
Schicht						20xD	20xD						P8-TiALN
Dreh ↔								30xD	30xd				RH
Spitze Δ										40xD	40xD		140°
	Ø mm	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	l1	l2	D	€
BestNr B	d1	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.20.0500	5,00					155	116					6	**553,01**
.20.0600	6,00					172	135					6	**574,27**
.20.0650	6,50					186	145					8	**680,63**
.20.0700	7,00					201	160					8	**701,89**
.20.0750	7,50					211	170					8	**701,89**
.20.0800	8,00					221	181					8	**701,89**
.20.0850	8,50					236	192					10	**914,58**
.20.0900	9,00					247	203					10	**935,86**
.20.0950	9,50					259	214					10	**935,86**
.20.1000	10,00					267	225					10	**935,86**
.30.0300	3,00							140	100			6	*
.30.0350	3,50							157	117			6	*
.30.0400	4,00							173	133			6	*
.30.0450	4,50							190	150			6	*
.30.0500	5,00							206	166			6	*
.30.0550	5,50							223	183			6	*
.30.0600	6,00							239	199			6	*
.30.0650	6,50							256	216			8	*
.30.0700	7,00							272	232			8	*
.30.0750	7,50							289	248			8	*
.30.0800	8,00							305	265			8	*
.40.0300										195	150	6	*
.40.0400										220	175	6	*
.40.0420										245	200	6	*
.40.0450										245	200	6	*
.40.0480										275	230	6	*
.40.0500										275	230	6	*
.40.0550										305	260	6	*
.40.0580										305	260	6	*
.40.0600										305	260	6	*
.40.0650										345	300	8	*
.40.0680										345	300	8	*
.40.0700										345	300	8	*
.40.0750										345	300	8	*
.40.0800										430	380	8	*
.40.0900										430	380	10	*

Serie 82017

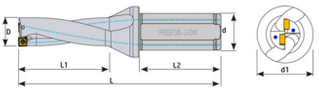
PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 2xD

Indexable U-Drill

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

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

2 x D IK



DXC

PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

82017 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					82 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.1250	12,5	94.0	26.0	20	**79,55**	05	M2,2x5	T6					
.1300	13,0	96.0	28.0	20	**83,03**	05	↓	↓					
.1350	13,5	96.0	28.0	20	**85,87**	05							
.1400	14,0	96.0	28.0	25	**89,83**	05							
.1450	14,5	99.0	30.0	25	**92,67**	05							
.1500	15,0	99.0	30.0	25	**95,65**	05							
.1550	15,5	108.0	32.0	25	**97,41**	05							
.1600	16,0	108.0	32.0	25	**101,44**	06	M2,2x5,5	T7					
.1650	16,5	110.0	34.0	25	**105,28**	06	↓	↓					
.1700	17,0	110.0	34.0	25	**107,26**	06							
.1750	17,5	113.0	36.0	25	**111,25**	06							
.1800	18,0	113.0	36.0	25	**115,13**	06							
.1850	18,5	115.0	38.0	25	**119,37**	06							
.1900	19,0	115.0	38.0	25	**122,46**	06							
.1950	19,5	119.0	40.0	25	**125,74**	06							
.2000	20,0	119.0	40.0	25	**128,75**	06							
.2050	20,5	121.0	42.0	25	**132,06**	06							
.2100	21,0	121.0	42.0	25	**135,08**	06							
.2150	21,5	123.0	44.0	25	**138,35**	06							
.2200	22,0	123.0	44.0	25	**141,52**	07	M2,5x8	T8					
.2250	22,5	131.0	46.0	25	**144,64**	07	↓	↓					
.2300	23,0	131.0	46.0	25	**147,84**	07							
.2350	23,5	134.0	48.0	25	**150,97**	07							
.2400	24,0	134.0	48.0	25	**154,13**	07							
.2450	24,5	137.0	50.0	25	**157,40**	07							
.2500	25,0	137.0	50.0	32	**160,46**	07							
.2550	25,5	139.0	52.0	32	**163,73**	07							
.2600	26,0	139.0	52.0	32	**166,75**	07							
.2650	26,5	142.0	54.0	32	**170,02**	07							
.2700	27,0	142.0	54.0	32	**173,22**	07							
.2750	27,5	144.0	56.0	32	**176,35**	09	M3,5x9	T15					
.2800	28,0	144.0	56.0	32	**179,55**	09	↓	↓					
.2850	28,5	146.0	58.0	32	**182,71**	09							
.2900	29,0	146.0	58.0	32	**185,84**	09							
.2950	29,5	148.0	60.0	32	**189,07**	09							
.3000	30,0	148.0	60.0	32	**192,16**	09							
.3050	30,5	150.0	62.0	32	**195,40**	09							
.3100	31,0	150.0	62.0	32	**198,52**	09							
.3150	31,5	152.0	64.0	32	**201,69**	09							
.3200	32,0	152.0	64.0	32	**204,85**	09							
.3250	32,5	154.0	66.0	32	**208,01**	09							
.3300	33,0	154.0	66.0	32	**211,21**	09							
.3400	34,0	156.0	68.0	32	**217,50**	11	M4x10	T15					
.3500	35,0	158.0	70.0	32	**223,83**	11	↓	↓					
.3600	36,0	160.0	72.0	32	**230,19**	11							
.3700	37,0	162.0	74.0	32	**236,52**	11							

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

82017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 2xD (Fortsetzung)

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

● ++
○ +

BestNr A					82 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.3800	38,0	164.0	76.0	32	**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	P|M|K|S	
.05AL	05 AL				**11,25**					↓	050204	N	
.GP06	06 GP				**13,12**						060204	P|M|K|S	
.06AL	06 AL				**12,83**						060204	N	
.GP07	07 GP				**14,41**						07T308	P|M|K|S	
.07AL	07 AL				**13,12**						07T308	N	
.GP09	09 GP				**16,21**						090408	P|M|K|S	
.09AL	09 AL				**14,74**						090408	N	
.GP11	11 GP				**18,87**						110408	P|M|K|S	
.11AL	11 AL				**18,69**						110408	N	
.GP14	14 GP				**22,61**						140512	P|M|K|S	
.14AL	14 AL				**22,40**						140512	N	

Serie 83017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 3xD

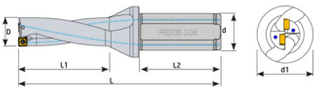
Indexable U-Drill

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

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

PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

3 x D = IK



DXC

83017 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					83 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.1250	12,5	123.5	37.5	20	**83,50**	05	M2,2x5	T6					
.1300	13,0	125.0	39.0	20	**87,13**	05	↓	↓					
.1350	13,5	126.5	40.5	20	**90,15**	05							
.1400	14,0	128.0	42.0	25	**94,32**	05							
.1450	14,5	129.5	43.5	25	**97,38**	05							
.1500	15,0	131.0	45.0	25	**100,50**	05							
.1550	15,5	132.5	46.5	25	**102,34**	05							
.1600	16,0	134.0	48.0	25	**106,58**	06	M2,2x5,5	T7					
.1650	16,5	135.5	49.5	25	**110,67**	06	↓	↓					
.1700	17,0	137.0	51.0	25	**112,62**	06							
.1750	17,5	138.5	52.5	25	**116,79**	06							
.1800	18,0	140.0	54.0	25	**120,88**	06							
.1850	18,5	141.5	55.5	25	**125,23**	06							
.1900	19,0	143.0	57.0	25	**128,58**	06							
.1950	19,5	144.5	58.5	25	**131,99**	06							
.2000	20,0	146.0	60.0	25	**135,12**	06							
.2050	20,5	147.5	61.5	25	**138,60**	06							
.2100	21,0	158.0	63.0	25	**141,87**	06							
.2150	21,5	159.5	64.5	25	**145,22**	06							
.2200	22,0	161.0	66.0	25	**148,52**	07	M2,5x8	T8					
.2250	22,5	162.5	67.5	25	**151,98**	07	↓	↓					
.2300	23,0	164.0	69.0	25	**155,21**	07							
.2350	23,5	165.5	70.5	25	**158,55**	07							
.2400	24,0	167.0	72.0	25	**161,90**	07							
.2450	24,5	168.5	73.5	25	**165,17**	07							
.2500	25,0	170.0	75.0	32	**168,58**	07							
.2550	25,5	171.5	76.5	32	**171,92**	07							
.2600	26,0	173.0	78.0	32	**175,12**	07							
.2650	26,5	174.5	79.5	32	**178,54**	07							
.2700	27,0	176.0	81.0	32	**181,77**	07							
.2750	27,5	177.5	82.5	32	**185,15**	09	M3,5x9	T15					
.2800	28,0	179.0	84.0	32	**188,46**	09	↓	↓					
.2850	28,5	180.5	85.5	32	**191,91**	09							
.2900	29,0	182.0	87.0	32	**195,15**	09							
.2950	29,5	183.5	88.5	32	**198,45**	09							
.3000	30,0	185.0	90.0	32	**201,76**	09							
.3050	30,5	186.5	91.5	32	**205,10**	09							
.3100	31,0	188.0	93.0	32	**208,52**	09							
.3150	31,5	189.5	94.5	32	**211,79**	09							
.3200	32,0	191.0	96.0	32	**215,06**	09							
.3250	32,5	192.5	97.5	32	**218,47**	09							
.3300	33,0	194.0	99.0	32	**221,67**	09							
.3400	34,0	197.0	102.0	32	**228,43**	11	M4x10	T15					
.3500	35,0	200.0	105.0	32	**235,04**	11	↓	↓					
.3600	36,0	203.0	108.0	32	**241,69**	11							
.3700	37,0	206.0	111.0	32	**248,42**	11							

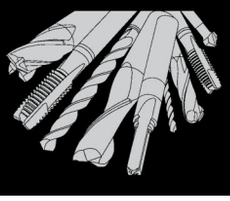
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

83017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 3xD (Fortsetzung)

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

BestNr A					83 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	d mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.3800	38,0	209.0	114.0	32	**254,99**	11							
.3900	39,0	212.0	117.0	32	**261,61**	11							
.4000	40,0	215.0	120.0	32	**268,26**	11							
.4100	41,0	218.0	123.0	32	**274,98**	11							
.4200	42,0	221.0	126.0	40	**281,63**	14	M5x11	T20					
.4300	43,0	239.0	129.0	40	**288,31**	14	↓	↓					
.4400	44,0	242.0	132.0	40	**294,93**	14							
.4500	45,0	245.0	135.0	40	**301,58**	14							
.4600	46,0	248.0	138.0	40	**308,19**	14							
.4700	47,0	251.0	141.0	40	**314,91**	14							
.4800	48,0	254.0	144.0	40	**321,56**	14							
.4900	49,0	257.0	147.0	40	**328,25**	14							
.5000	50,0	260.0	150.0	40	**334,86**	14							
.GP05	05 GP				**12,15**					SPMG	050204	P|M|K|S	
.AL05	05 AL				**11,09**					↓	050204	N	
.GP06	06 GP				**12,93**						060204	P|M|K|S	
.06AL	06 AL				**12,65**						060204	N	
.GP07	07 GP				**14,21**						07T308	P|M|K|S	
.07AL	07 AL				**12,93**						07T308	N	
.GP09	09 GP				**15,98**						090408	P|M|K|S	
.09AL	09 AL				**14,53**						090408	N	
.GP11	11 GP				**18,60**						110408	P|M|K|S	
.11AL	11 AL				**18,42**						110408	N	
.GP14	14 GP				**22,29**						140512	P|M|K|S	
.14AL	14 AL				**22,07**						140512	N	



Serie 84017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 4xD

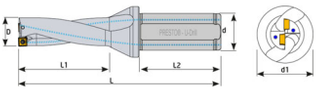
Indexable U-Drill

Type 83017 - Wendeschneidplatten-Vollbohrer mit Kühlmittelzuführung bis Bohrtiefe 4xD. Wir halten vrschiedene Sorten Wendeschneidplatten zur Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Gusseisen, Aluminium und -Legierungen für Sie bereit.

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

PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

4 x D IK



DXC

84017 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					84 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	Ø mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.1250	12,5	136.0	50.0	20	**97,09**	05	M2,2x5	T6					
.1300	13,0	138.0	52.0	20	**100,90**	05	↓	↓					
.1350	13,5	140.0	54.0	20	**104,74**	05							
.1400	14,0	142.0	56.0	25	**108,52**	05							
.1450	14,5	144.0	58.0	25	**112,33**	05							
.1500	15,0	146.0	60.0	25	**116,14**	05							
.1550	15,5	148.0	62.0	25	**119,95**	05							
.1600	16,0	150.0	64.0	25	**123,69**	06	M2,2x5,5	T7					
.1650	16,5	152.0	66.0	25	**127,57**	06	↓	↓					
.1700	17,0	154.0	68.0	25	**131,31**	06							
.1750	17,5	156.0	70.0	25	**135,08**	06							
.1800	18,0	158.0	72.0	25	**138,93**	06							
.1850	18,5	160.0	74.0	25	**142,70**	06							
.1900	19,0	162.0	76.0	25	**146,48**	06							
.1950	19,5	164.0	78.0	25	**150,36**	06							
.2000	20,0	166.0	80.0	25	**154,13**	06							
.2050	20,5	168.0	82.0	25	**157,94**	06							
.2100	21,0	179.0	84.0	25	**161,82**	06							
.2150	21,5	181.0	86.0	25	**165,60**	06							
.2200	22,0	183.0	88.0	25	**169,41**	07	M2,5x8	T8					
.2250	22,5	185.0	90.0	25	**173,22**	07	↓	↓					
.2300	23,0	187.0	92.0	25	**176,96**	07							
.2350	23,5	189.0	94.0	25	**180,73**	07							
.2400	24,0	191.0	96.0	25	**184,58**	07							
.2450	24,5	193.0	98.0	25	**188,39**	07							
.2500	25,0	195.0	100.0	32	**192,16**	07							
.2550	25,5	197.0	102.0	32	**196,01**	07							
.2600	26,0	199.0	104.0	32	**199,78**	07							
.2650	26,5	201.0	106.0	32	**203,59**	07							
.2700	27,0	203.0	108.0	32	**207,44**	07							
.2750	27,5	205.0	110.0	32	**211,21**	09	M3,5x9	T15					
.2800	28,0	207.0	112.0	32	**214,95**	09	↓	↓					
.2850	28,5	209.0	114.0	32	**218,80**	09							
.2900	29,0	211.0	116.0	32	**222,57**	09							
.2950	29,5	213.0	118.0	32	**226,35**	09							
.3000	30,0	215.0	120.0	32	**230,19**	09							
.3050	30,5	217.0	122.0	32	**234,00**	09							
.3100	31,0	219.0	124.0	32	**237,78**	09							
.3150	31,5	221.0	126.0	32	**241,62**	09							
.3200	32,0	223.0	128.0	32	**245,40**	09							
.3250	32,5	225.0	130.0	32	**249,13**	09							
.3300	33,0	227.0	132.0	32	**253,05**	09							
.3400	34,0	231.0	136.0	32	**260,53**	11	M4x10	T15					
.3500	35,0	235.0	140.0	32	**268,19**	11	↓	↓					
.3600	36,0	239.0	144.0	32	**275,88**	11							
.3700	37,0	243.0	148.0	32	**283,46**	11							

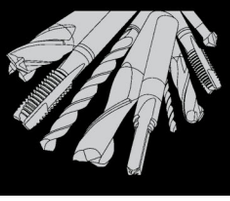
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

84017

PRESTO Wendeplatten-Vollbohrer 4xD (Fortsetzung)

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

BestNr A					84 017								
Gruppe					03								
Qualität					WSP								
Dreh ↔					RH								
						WSP	Zub.						
	Ø mm	L	L1	Schaft	€	Größe	Ersatz-	Antrieb		WSP			
BestNr B	D	mm	mm	Ø mm	Stück	SPMG	Schraube			Type	Größe	Einsatz	
.3800	38,0	247.0	152.0	32	**291,08**	11							
.3900	39,0	251.0	156.0	32	**298,70**	11							
.4000	40,0	255.0	160.0	32	**306,22**	11							
.4100	41,0	259.0	164.0	32	**313,87**	11							
.4200	42,0	263.0	168.0	40	**321,49**	14	M5x11	T20					
.4300	43,0	282.0	172.0	40	**329,04**	14	↓	↓					
.4400	44,0	286.0	176.0	40	**336,70**	14							
.4500	45,0	290.0	180.0	40	**344,25**	14							
.4600	46,0	294.0	184.0	40	**351,83**	14							
.4700	47,0	298.0	188.0	40	**359,45**	14							
.4800	48,0	302.0	192.0	40	**367,11**	14							
.4900	49,0	306.0	196.0	40	**374,58**	14							
.5000	50,0	310.0	200.0	40	**382,24**	14							
.GP05	05 GP				**12,15**					SPMG	050204	P|M|K|S	
.05AL	05 AL				**11,09**					↓	050204	N	
.GP06	06 GP				**12,93**						060204	P|M|K|S	
.06AL	06 AL				**12,65**						060204	N	
.GP07	07 GP				**14,21**						07T308	P|M|K|S	
.07AL	07 AL				**12,93**						07T308	N	
.GP09	09 GP				**15,98**						090408	P|M|K|S	
.09AL	09 AL				**14,53**						090408	N	
.GP11	11 GP				**18,60**						110408	P|M|K|S	
.11AL	11 AL				**18,42**						110408	N	
.GP14	14 GP				**22,29**						140512	P|M|K|S	
.14AL	14 AL				**22,07**						140512	N	



Serie 11000

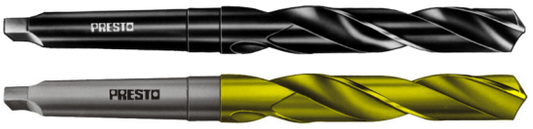
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

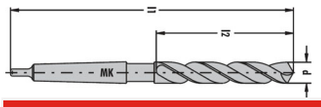
DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

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

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

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





PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

11000 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					11 000	11 005								11 000	11 005
Gruppe					02	02								02	02
Qualität					HSSG	HSSG								HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN								P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
Spitze Δ					118°	118°								118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK		€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm			Stück	Anfrage
.0600	6,00	138	57	1	**21,64**			.0960	9,60	168	87	1		**49,35**	
.0610	6,10	144	63	1	**45,36**			.0970	9,70	168	87	1		**49,35**	
.0620	6,20	144	63	1	**45,36**			.0975	9,75	168	87	1		**49,35**	
.0625	6,25	144	63	1	**53,20**			.0980	9,80	168	87	1		**49,35**	
.0630	6,30	144	63	1	**46,05**			.0990	9,90	168	87	1		**49,35**	
.0640	6,40	144	63	1	**46,05**			.1000	10,00	168	87	1		**18,30**	
.0650	6,50	144	63	1	**21,64**			.1010	10,10	168	87	1		**36,99**	
.0660	6,60	144	63	1	**46,05**			.1020	10,20	168	87	1		**36,99**	
.0670	6,70	144	63	1	**46,05**			.1025	10,25	168	87	1		**36,99**	
.0675	6,75	150	69	1	**29,26**			.1030	10,30	168	87	1		**37,10**	
.0680	6,80	150	69	1	**46,05**			.1040	10,40	168	87	1		**36,99**	
.0690	6,90	150	69	1	**46,05**			.1050	10,50	168	87	1		**19,73**	
.0700	7,00	150	69	1	**21,64**			.1060	10,60	168	87	1		**38,28**	
.0710	7,10	150	69	1	**46,80**			.1070	10,70	175	94	1		**38,14**	
.0720	7,20	150	69	1	**46,80**			.1075	10,75	175	94	1		**38,14**	
.0725	7,25	150	69	1	**54,71**			.1080	10,80	175	94	1		**38,14**	
.0730	7,30	150	69	1	**46,80**			.1090	10,90	175	94	1		**38,14**	
.0740	7,40	150	69	1	**46,80**			.1100	11,00	175	94	1		**19,73**	
.0750	7,50	150	69	1	**21,64**			.1110	11,10	175	94	1		**38,14**	
.0760	7,60	156	75	1	**46,80**			.1120	11,20	175	94	1		**38,14**	
.0770	7,70	156	75	1	**46,80**			.1125	11,25	175	94	1		**39,50**	
.0775	7,75	156	75	1	**54,71**			.1130	11,30	175	94	1		**39,50**	
.0780	7,80	156	75	1	**46,80**			.1140	11,40	175	94	1		**39,50**	
.0790	7,90	156	75	1	**46,80**			.1150	11,50	175	94	1		**39,50**	
.0800	8,00	156	75	1	**14,63**			.1160	11,60	175	94	1		**40,33**	
.0810	8,10	156	75	1	**42,95**			.1170	11,70	175	94	1		**40,33**	
.0820	8,20	156	75	1	**42,95**			.1175	11,75	175	94	1		**40,33**	
.0825	8,25	156	75	1	**42,95**			.1180	11,80	175	94	1		**40,33**	
.0830	8,30	156	75	1	**42,95**			.1190	11,90	182	101	1		**40,51**	
.0840	8,40	156	75	1	**42,95**			.1200	12,00	182	101	1		**21,93**	
.0850	8,50	156	75	1	**16,35**			.1210	12,10	182	101	1		**44,86**	
.0860	8,60	162	81	1	**42,95**			.1220	12,20	182	101	1		**44,86**	
.0870	8,70	162	81	1	**43,75**			.1225	12,25	182	101	1		**44,86**	
.0875	8,75	162	81	1	**43,75**			.1230	12,30	182	101	1		**40,22**	
.0880	8,80	162	81	1	**45,36**			.1240	12,40	182	101	1		**44,86**	
.0890	8,90	162	81	1	**46,05**			.1250	12,50	182	101	1		**23,87**	
.0900	9,00	162	81	1	**16,75**			.1260	12,60	182	101	1		**45,43**	
.0910	9,10	162	81	1	**49,35**			.1270	12,70	182	101	1		**23,87**	
.0920	9,20	162	81	1	**49,35**			.1275	12,75	182	101	1		**45,43**	
.0925	9,25	162	81	1	**49,35**			.1280	12,80	182	101	1		**45,43**	
.0930	9,30	162	81	1	**49,35**			.1290	12,90	182	101	1		**45,47**	
.0940	9,40	162	81	1	**49,35**			.1300	13,00	182	101	1		**23,87**	
.0950	9,50	162	81	1	**17,33**			.1310	13,10	182	101	1		**49,35**	

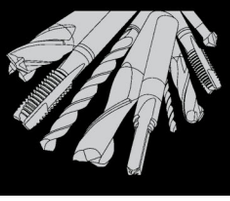
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

11000

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

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

BestNr A					11 000	11 005							11 000	11 005
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK	€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage
.1320	13,20	182	101	1	**48,96**			.1840	18,40	233	135	2	**90,81**	
.1325	13,25	189	108	1	**48,96**			.1850	18,50	233	135	2	**43,46**	
.1330	13,30	189	108	1	**48,96**			.1860	18,60	233	135	2	**90,81**	
.1340	13,40	189	108	1	**48,96**			.1870	18,70	223	135	2	**90,81**	
.1350	13,50	189	108	1	**27,03**			.1875	18,75	223	135	2	**66,75**	
.1360	13,60	189	108	1	**48,67**			.1880	18,80	223	135	2	**92,73**	
.1370	13,70	189	108	1	**48,67**			.1890	18,90	223	135	2	**94,17**	
.1375	13,75	189	108	1	**48,67**			.1900	19,00	223	135	2	**43,46**	
.1380	13,80	189	108	1	**48,67**			.1910	19,10	238	140	2	**95,07**	
.1390	13,90	189	108	1	**48,67**			.1920	19,20	238	140	2	**96,00**	
.1400	14,00	189	108	1	**27,03**			.1925	19,25	238	140	2	**70,31**	
.1410	14,10	212	114	2	**55,59**			.1930	19,30	238	140	2	**96,00**	
.1420	14,20	212	114	2	**55,59**			.1940	19,40	238	140	2	**97,44**	
.1425	14,25	212	114	2	**54,82**			.1950	19,50	238	140	2	**48,60**	
.1430	14,30	212	114	2	**56,46**			.1960	19,60	238	140	2	**100,80**	
.1440	14,40	212	114	2	**56,46**			.1970	19,70	238	140	2	**102,42**	
.1450	14,50	212	114	2	**28,58**			.1975	19,75	238	140	2	**73,08**	
.1460	14,60	212	114	2	**56,46**			.1980	19,80	238	140	2	**104,16**	
.1470	14,70	212	114	2	**56,82**			.1990	19,90	238	140	2	**110,70**	
.1475	14,75	212	114	2	**58,48**			.2000	20,00	238	140	2	**48,60**	
.1480	14,80	212	114	2	**60,00**			.2025	20,25	243	145	2	**80,41**	
.1490	14,90	212	114	2	**62,70**			.2050	20,50	243	145	2	**50,61**	
.1500	15,00	212	114	2	**28,79**			.2075	20,75	243	145	2	**82,21**	
.1510	15,10	218	120	2	**65,58**			.2100	21,00	243	145	2	**50,61**	
.1520	15,20	218	120	2	**65,58**			.2125	21,25	248	150	2	**84,04**	
.1525	15,25	218	120	2	**53,95**			.2150	21,50	248	150	2	**56,22**	
.1530	15,30	218	120	2	**65,58**			.2175	21,75	248	150	2	**87,71**	
.1540	15,40	218	120	2	**66,33**			.2200	22,00	248	150	2	**57,37**	
.1550	15,50	218	120	2	**30,77**			.2225	22,25	248	150	2	**89,54**	
.1560	15,60	218	120	2	**66,33**			.2250	22,50	253	155	2	**58,16**	
.1570	15,70	218	120	2	**61,12**			.2275	22,75	253	155	2	**91,30**	
.1575	15,75	218	120	2	**49,35**			.2300	23,00	253	155	2	**66,43**	
.1580	15,80	218	120	2	**66,33**			.2325	23,25	276	155	3	**102,26**	
.1590	15,90	218	120	2	**66,81**			.2350	23,50	276	155	3	**66,43**	
.1600	16,00	218	120	2	**33,36**			.2375	23,75	281	160	3	**120,49**	
.1610	16,10	223	125	2	**66,81**			.2400	24,00	281	160	3	**66,43**	
.1620	16,20	223	125	2	**66,81**			.2425	24,25	281	160	3	**126,02**	
.1625	16,25	223	125	2	**66,75**			.2450	24,50	281	160	3	**70,02**	
.1630	16,30	223	125	2	**67,77**			.2475	24,75	281	160	3	**131,45**	
.1640	16,40	223	125	2	**67,77**			.2500	25,00	281	160	3	**70,02**	
.1650	16,50	223	125	2	**35,98**			.2525	25,25	286	165	3	**136,95**	
.1660	16,60	223	125	2	**69,12**			.2550	25,50	286	165	3	**77,28**	
.1670	16,70	223	125	2	**70,86**			.2575	25,75	286	165	3	**136,95**	
.1675	16,75	223	125	2	**53,95**			.2600	26,00	286	165	3	**77,28**	
.1680	16,80	223	125	2	**72,87**			.2625	26,25	286	165	3	**146,12**	
.1690	16,90	223	125	2	**75,06**			.2650	26,50	286	165	3	**79,26**	
.1700	17,00	223	125	2	**35,98**			.2675	26,75	291	170	3	**173,47**	
.1710	17,10	228	130	2	**77,58**			.2700	27,00	291	170	3	**79,26**	
.1720	17,20	228	130	2	**77,85**			.2725	27,25	291	170	3	**155,17**	
.1725	17,25	228	130	2	**61,21**			.2750	27,50	291	170	3	**83,39**	
.1730	17,30	228	130	2	**79,11**			.2775	27,75	291	170	3	**173,47**	
.1740	17,40	228	130	2	**79,98**			.2800	28,00	291	170	3	**83,39**	
.1750	17,50	228	130	2	**38,50**			.2825	28,25	296	175	3	**173,47**	
.1760	17,60	228	130	2	**80,82**			.2850	28,50	296	175	3	**95,54**	
.1770	17,70	228	130	2	**81,42**			.2875	28,75	296	175	3	**173,47**	
.1775	17,75	228	130	2	**62,11**			.2900	29,00	296	175	3	**95,54**	
.1780	17,80	228	130	2	**82,65**			.2925	29,25	296	175	3	**182,56**	
.1790	17,90	228	130	2	**85,92**			.2950	29,50	296	175	3	**109,38**	
.1800	18,00	228	130	2	**38,50**			.2975	29,75	296	175	3	**182,56**	
.1810	18,10	233	135	2	**87,75**			.3000	30,00	296	175	3	**109,38**	
.1820	18,20	233	135	2	**89,37**			.3025	30,25	301	180	3	**182,56**	
.1825	18,25	233	135	2	**62,11**			.3050	30,50	301	180	3	**114,81**	
.1830	18,30	233	135	2	**89,37**			.3075	30,75	301	180	3	**200,79**	



11000

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

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

BestNr A					11 000	11 005							11 000	11 005
Gruppe					02	02							02	02
Qualität					HSSG	HSSG							HSSG	HSSG
Schicht					P1-vap	P5-TiN							P1-vap	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH							RH	RH
Spitze Δ					118°	118°							118°	118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK	€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage
.3100	31,00	301	180	3	**120,27**			.5150	51,50	412	225	5	*	
.3125	31,25	301	180	3	**200,79**			.5200	52,00	412	225	5	**431,48**	
.3150	31,50	301	180	3	**120,27**			.5250	52,50	412	225	5	*	
.3200	32,00	334	185	4	**139,93**			.5300	53,00	412	225	5	**431,48**	
.3250	32,50	334	185	4	**142,74**			.5350	53,50	412	225	5	*	
.3300	33,00	334	185	4	**142,74**			.5400	54,00	417	230	5	**467,54**	
.3350	33,50	334	185	4	**158,48**			.5450	54,50	417	230	5	*	
.3400	34,00	339	190	4	**158,48**			.5500	55,00	417	230	5	**475,80**	
.3450	34,50	339	190	4	**163,77**			.5550	55,50	417	230	5	*	
.3500	35,00	339	190	4	**163,77**			.5600	56,00	417	230	5	**534,03**	
.3550	35,50	339	190	4	**166,07**			.5650	56,50	422	235	5	*	
.3600	36,00	344	195	4	**166,07**			.5700	57,00	422	235	5	**535,65**	
.3650	36,50	344	195	4	**175,81**			.5750	57,50	422	235	5	*	
.3700	37,00	344	195	4	**175,81**			.5800	58,00	422	235	5	**644,35**	
.3750	37,50	344	195	4	**203,63**			.5850	58,50	422	235	5	*	
.3800	38,00	349	200	4	**203,63**			.5900	59,00	422	235	5	**794,85**	
.3850	38,50	349	200	4	**205,35**			.5950	59,50	422	235	5	*	
.3900	39,00	349	200	4	**205,35**			.6000	60,00	422	235	5	**794,85**	
.3950	39,50	319	200	4	**205,35**			.6100	61,00	427	240	5	**794,85**	
.4000	40,00	349	200	4	**205,35**			.6200	62,00	427	240	5	**796,25**	
.4050	40,50	354	205	4	**205,35**			.6300	63,00	427	230	5	**890,50**	
.4100	41,00	354	205	4	**205,35**			.6400	64,00	432	245	5	**849,49**	
.4150	41,50	354	205	4	**205,35**			.6500	65,00	432	245	5	**849,49**	
.4200	42,00	354	205	4	**205,35**			.6600	66,00	432	245	5	**849,49**	
.4250	42,50	354	205	4	**224,08**			.6700	67,00	432	245	5	**961,60**	
.4300	43,00	359	210	4	**224,08**			.6800	68,00	437	250	5	**990,03**	
.4350	43,50	359	210	4	**289,61**			.6900	69,00	437	250	5	**990,03**	
.4400	44,00	359	210	4	**289,61**			.7000	70,00	437	250	5	**1298,30**	
.4450	44,50	359	210	4	**289,61**			.7100	71,00	437	250	5	**1053,22**	
.4500	45,00	359	210	4	**289,61**			.7200	72,00	442	255	5	**1298,30**	
.4550	45,50	364	215	4	**296,37**			.7300	73,00	442	255	5	**1298,30**	
.4600	46,00	364	215	4	**296,37**			.7400	74,00	442	255	5	**1298,30**	
.4650	46,50	364	215	4	**333,53**			.7500	75,00	442	255	5	**1298,30**	
.4700	47,00	364	215	4	**333,53**			.7600	76,00	447	260	5	**1298,30**	
.4750	47,50	364	215	4	**333,53**			.7700	77,00	514	260	6	**2244,15**	
.4800	48,00	369	220	4	**333,53**			.7800	78,00	514	260	6	**2353,68**	
.4850	48,50	369	220	4	**333,53**			.7900	79,00	514	260	6	**2426,58**	
.4900	49,00	369	220	4	**333,53**			.8000	80,00	514	260	6	**2499,65**	
.4950	49,50	369	220	4	**367,29**			.8500	85,00	519	265	6	**2682,11**	
.5000	50,00	374	225	4	**367,29**			.9000	90,00	524	270	6	**3010,43**	
.5050	50,50	374	225	4	*			.9500	95,00	529	275	6	**3338,82**	
.5100	51,00	412	225	5	**431,48**			.9999	100,00	534	280	6	**3940,97**	

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

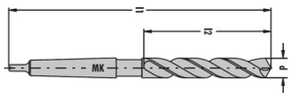
Serie 11000z

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer mit MK, HSSG

DIN 345 N, rechtsschneidend, geschliffene* Industriequalität

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

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



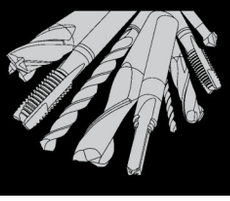
PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

11000z Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						11 000								11 000
Gruppe						02								02
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P1-vap								P1-vap
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						118°								118°
	Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€			Ø ins	Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	d	mm	mm		Stück		BestNr B	d	d	mm	mm		Stück
.0635	1/4"	6,350	144	63	1	**14,63**		.2619	1 1/32"	26,194	286	165	3	**118,65**
.0674	17/64"	6,747	150	69	1	**29,26**		.2698	1 1/16"	26,988	291	170	3	**82,46**
.0714	9/32"	7,144	150	69	1	**35,15**		.2778	1 3/32"	27,781	291	170	3	**136,95**
.0754	19/64"	7,541	156	75	1	**29,69**		.2857	1 1/8"	28,575	296	175	3	**114,81**
.0793	5/16"	7,938	156	75	1	**14,63**		.2936	1 5/32"	29,369	296	175	3	**173,47**
.0833	21/64"	8,334	156	75	1	**31,31**		.3016	1 3/16"	30,163	301	180	3	**120,27**
.0873	11/32"	8,731	162	81	1	**33,00**		.3095	1 7/32"	30,956	301	180	3	**173,47**
.0912	23/64"	9,128	162	81	1	**33,64**		.3175	1 1/4"	31,750	306	185	3	**139,93**
.0952	3/8"	9,525	168	87	1	**17,83**		.3254	1 9/32"	32,544	334	185	4	**228,14**
.0992	25/64"	9,922	168	87	1	**35,15**		.3333	1 5/16"	33,338	334	185	4	**173,47**
.1031	13/32"	10,319	168	87	1	**36,59**		.3413	1 11/32"	34,131	339	190	4	**264,66**
.1071	27/64"	10,716	175	94	1	**37,49**		.3492	1 3/8"	34,925	339	190	4	**163,77**
.1111	7/16"	11,113	175	94	1	**21,93**		.3571	1 13/32"	35,719	344	190	4	**255,53**
.1151	29/64"	11,509	175	94	1	**39,29**		.3651	1 7/16"	36,513	344	195	4	**175,81**
.1191	15/32"	11,906	182	101	1	**40,26**		.3730	1 15/32"	37,306	344	195	4	**292,05**
.1231	31/64"	12,303	182	101	1	**48,45**		.3810	1 1/2"	38,100	349	200	4	**205,35**
.1271	1/2"	12,700	182	101	1	**23,87**		.3889	1 17/32"	38,894	349	200	4	**319,41**
.1309	33/64"	13,097	182	101	1	**49,35**		.3968	1 9/16"	39,688	349	200	4	**205,35**
.1349	17/32"	13,494	189	108	1	**42,95**		.4048	1 19/32"	40,481	345	205	4	**346,76**
.1389	35/64"	13,891	189	108	1	**44,79**		.4127	1 5/8"	41,275	354	205	4	**205,35**
.1428	9/16"	14,288	212	114	2	**27,03**		.4206	1 21/32"	42,069	354	205	4	**401,51**
.1468	37/64"	14,684	212	114	2	**56,65**		.4286	1 11/16"	42,863	359	210	4	**419,69**
.1508	19/32"	15,081	218	120	2	**46,66**		.4365	1 23/32"	43,656	359	210	4	**437,99**
.1547	39/64"	15,478	218	120	2	**30,77**		.4445	1 3/4"	44,450	359	210	4	**289,61**
.1587	5/8"	15,875	218	120	2	**33,36**		.4524	1 25/32"	45,244	364	215	4	**474,44**
.1627	41/62"	16,272	223	125	2	**35,98**		.4603	1 13/16"	46,038	364	215	4	**492,73**
.1666	21/32"	16,669	223	125	2	**53,95**		.4683	1 27/32"	46,831	364	215	4	**510,96**
.1706	43/64"	17,066	228	130	2	**60,35**		.4762	1 7/8"	47,625	369	220	4	**333,53**
.1746	11/16"	17,463	228	130	2	**62,11**		.4841	1 29/32"	48,419	369	220	4	**547,48**
.1785	45/64"	17,859	228	130	2	**62,11**		.4921	1 15/16"	49,213	369	220	4	**565,63**
.1826	23/32"	18,256	233	135	2	**63,01**		.5001	1 31/32"	50,006	374	225	4	**583,96**
.1865	47/64"	18,653	233	135	2	**43,46**		.5080	2"	50,800	374	225	4	**431,48**
.1905	3/4"	19,050	238	140	2	**48,60**		.5238	2 1/16"	52,388	412	225	5	**748,09**
.1944	49/64"	19,447	238	140	2	**70,31**		.5397	2 1/8"	53,975	417	230	5	**784,61**
.1984	25/32"	19,844	238	140	2	**74,87**		.5556	2 3/16"	55,563	417	230	5	**821,06**
.2024	51/64"	20,241	243	145	2	**80,41**		.5715	2 1/4"	57,150	422	235	5	**894,10**
.2063	13/16"	20,638	243	145	2	**80,41**		.5873	2 5/16"	58,738	422	235	5	**967,03**
.2103	53/64"	21,034	243	145	2	**82,21**		.6032	2 3/8"	60,325	427	240	5	**1021,81**
.2143	27/32"	21,431	248	150	2	**85,84**		.6191	2 7/16"	61,913	427	240	5	**1240,71**
.2182	55/64"	21,828	248	150	2	**87,71**		.6350	2 1/2"	63,500	432	245	5	**1204,23**
.2222	7/8"	22,225	248	150	2	**58,16**		.6508	2 9/16"	65,0288	432	245	5	**1277,20**
.2262	57/64"	22,622	253	155	2	**91,30**		.6667	2 5/8"	66,675	432	245	5	**1331,91**
.2302	29/32"	23,019	253	155	2	**93,13**		.6826	2 11/16"	68,263	437	250	5	**1441,47**
.2341	59/64"	23,416	276	155	3	**94,93**		.6985	2 3/4"	69,850	437	250	5	**1587,40**
.2381	15/16"	23,813	281	160	3	**100,43**		.7143	2 13/16"	71,438	442	255	5	**1642,11**
.2420	61/64"	24,209	281	160	3	**124,15**		.7302	2 7/8"	73,025	442	255	5	**1788,05**
.2460	31/32"	24,606	281	160	3	**111,39**		.7461	2 15/16"	74,613	442	255	5	**1934,02**
.2501	63/64"	25,003	286	165	3	**118,65**		.7620	3"	76,200	447	260	5	**2171,22**
.2540	1"	25,400	286	165	3	**77,28**								



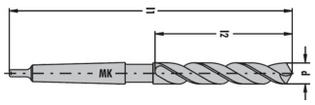
Serie 11990

Basic-Spiralbohrer, HSS- rollgewalzt/gefräst

mit MK-Schaft DIN 228, rechtsschneidend

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

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



11990 Dapprich-TechBox

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

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

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

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

Serie 11111

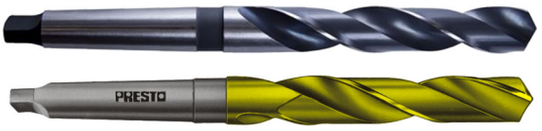
Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSECo

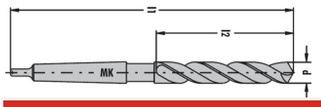
DIN 345 Heavy Duty, rechtsschneidend

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

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

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





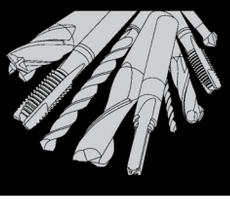
PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

11111 Dapprich-TechBox

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

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

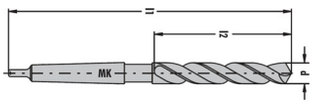
BestNr A					11 111	11 115								11 111	11 115
Gruppe					02	02								02	02
Qualität					HSSECo	HSSECo								HSSECo	HSSECo
Schicht					P2-BrOx	P5-TiN								P2-BrOx	P5-TiN
Dreh ↔					RH	RH								RH	RH
Spitze Δ					135°	135°								135°	135°
	Ø mm	l1	l2	MK	€	auf			Ø mm	l1	l2	MK		€	auf
BestNr B	d	mm	mm		Stück	Anfrage		BestNr B	d	mm	mm			Stück	Anfrage
.0800	8,00	156	75	1	*			.1850	18,50	233	135	2		**103,03**	
.0850	8,50	156	75	1	*			.1875	18,75	233	135	2		**108,15**	
.0900	9,00	162	81	1	*			.1900	19,00	233	135	2		**103,03**	
.0950	9,50	162	81	1	*			.1925	19,25	238	140	2		**114,80**	
.1000	10,00	168	87	1	**52,26**			.1950	19,50	238	140	2		**118,42**	
.1020	10,20	168	87	1	**57,43**			.1975	19,75	238	140	2		**119,92**	
.1050	10,50	168	87	1	**53,71**			.2000	20,00	238	140	2		**108,90**	
.1080	10,80	175	94	1	**67,69**			.2050	20,50	243	145	2		**114,80**	
.1100	11,00	175	94	1	**54,43**			.2100	21,00	243	145	2		**123,61**	
.1120	11,20	175	94	1	**71,40**			.2150	21,50	248	150	2		**141,27**	
.1150	11,50	175	94	1	**63,29**			.2200	22,00	248	150	2		**136,82**	
.1180	11,80	175	94	1	**75,77**			.2250	22,50	253	155	2		**147,13**	
.1200	12,00	182	101	1	**57,43**			.2300	23,00	253	155	2		**161,82**	
.1250	12,50	182	101	1	**61,03**			.2350	23,50	276	155	3		**160,41**	
.1280	12,80	182	101	1	**80,18**			.2400	24,00	281	160	3		**167,77**	
.1300	13,00	182	101	1	**63,29**			.2450	24,50	281	160	3		**173,63**	
.1325	13,25	189	108	1	**68,41**			.2500	25,00	281	160	3		**185,42**	
.1350	13,50	189	108	1	**71,40**			.2550	25,50	286	165	3		**191,28**	
.1375	13,75	189	108	1	**72,10**			.2600	26,00	286	165	3		**213,34**	
.1400	14,00	189	108	1	**66,24**			.2650	26,50	286	165	3		**206,02**	
.1425	14,25	212	114	2	**89,05**			.2700	27,00	291	170	3		**213,34**	
.1450	14,50	212	114	2	**68,41**			.2750	27,50	291	170	3		**213,34**	
.1475	14,75	212	114	2	**94,92**			.2800	28,00	291	170	3		**228,07**	
.1500	15,00	212	114	2	**73,57**			.2850	28,50	296	175	3		**286,89**	
.1525	15,25	218	120	2	**87,55**			.2900	29,00	296	175	3		**250,17**	
.1550	15,50	218	120	2	**79,47**			.2950	29,50	296	175	3		**264,85**	
.1575	15,75	218	120	2	**80,18**			.3000	30,00	296	175	3		**250,17**	
.1600	16,00	218	120	2	**79,47**			.3100	31,00	301	180	3		**301,60**	
.1625	16,25	223	125	2	**108,15**			.3200	32,00	334	185	4		**316,33**	
.1650	16,50	223	125	2	**85,39**			.3300	33,00	334	185	4		**338,43**	
.1675	16,75	223	125	2	**87,55**			.3400	34,00	339	190	4		**389,90**	
.1700	17,00	223	125	2	**89,05**			.3500	35,00	339	190	4		**397,27**	
.1725	17,25	228	130	2	**99,33**			.3600	36,00	344	195	4		**419,35**	
.1750	17,50	228	130	2	**90,50**			.3700	37,00	344	195	4		**470,82**	
.1775	17,75	228	130	2	**100,78**			.3800	38,00	349	200	4		**492,88**	
.1800	18,00	228	130	2	**95,67**			.3900	39,00	349	200	4		**537,03**	
.1825	18,25	233	135	2	**102,27**			.4000	40,00	349	200	4		**559,12**	



Serie 11211

Hi-Tech HSSE HARDOX-Spiralbohrer HSSECo8 mit MK

Werksnorm, Heavy Duty, rechtsschneidend



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

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

HARDOX® VERSCHLEISSBLECH

11211 Dapprich-TechBox

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

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

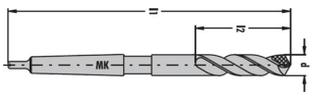
BestNr A					11 211									11 211
Gruppe					02									02
Qualität					HSSCo8									HSSCo8
Schicht					P1 / P2									P1 / P2
Dreh ↔					RH									RH
Spitze Δ					130°									130°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€	
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück	
.0600	6,00	125	41	1	*			.2300	23,00	222	105	3	**104,79**	
.1000	10,00	140	56	1	**44,98**			.2400	24,00	222	105	3	**104,27**	
.1050	10,50	140	56	1	**52,89**			.2500	25,00	225	108	3	**119,53**	
.1100	11,00	175	76	2	**52,89**			.2600	26,00	270	124	4	**142,87**	
.1150	11,50	175	76	2	**55,97**			.2700	27,00	270	124	4	**150,89**	
.1200	12,00	179	81	2	**54,95**			.2800	28,00	270	124	4	**184,24**	
.1250	12,50	179	81	2	**55,65**			.2900	29,00	270	124	4	**175,00**	
.1300	13,00	179	81	2	**54,95**			.3000	30,00	270	124	4	**177,24**	
.1350	13,50	179	81	2	**71,96**			.3100	31,00	280	133	4	**339,71**	
.1400	14,00	184	86	2	**55,27**			.3200	32,00	280	133	4	**199,85**	
.1450	14,50	184	86	2	**72,21**			.3300	33,00	280	133	4	**375,94**	
.1500	15,00	187	89	2	**63,95**			.3400	34,00	292	136	4	**394,63**	
.1550	15,50	187	89	2	**75,22**			.3500	35,00	292	136	4	**413,63**	
.1600	16,00	187	89	2	**64,05**			.3600	36,00	292	146	4	**433,51**	
.1650	16,50	187	89	2	**76,55**			.3700	37,00	295	149	4	**454,13**	
.1700	17,00	190	92	2	**67,24**			.3800	38,00	295	149	4	**475,06**	
.1750	17,50	190	92	2	**76,55**			.3900	39,00	298	152	4	**496,30**	
.1800	18,00	190	92	2	**69,86**			.4000	40,00	298	152	4	**334,01**	
.1850	18,50	213	95	3	**79,49**			.4100	41,00	298	152	4	**548,14**	
.1900	19,00	213	95	3	**81,62**			.4200	42,00	298	152	4	**588,49**	
.1950	19,50	213	95	3	**87,50**			.4300	43,00	298	152	4	**642,36**	
.2000	20,00	213	95	3	**81,62**			.4400	44,00	298	152	4	**705,15**	
.2100	21,00	219	102	3	**86,21**			.4500	45,00	298	152	4	**779,94**	
.2200	22,00	222	105	3	**95,27**			.5000	50,00	356	152	5	**486,12**	

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

Serie 12217

HM bestückte Spiralbohrer mit MK

DIN 8041 N, rechtsschneidend



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

Für Bohrtiefen bis 3xd.

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

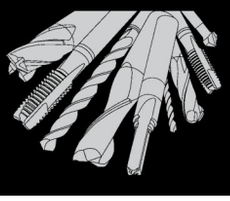
EN - General-purpose drill for machining spring steel, chilled cast iron with hardness ofd up to 300 HB, bronze, molybdenum, CrNiMo-steels ><140kg/mm², manganese steel 14% Mn, bakelite. To drill up to three times diameter

12217 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					12 217								12 217
Gruppe					03								03
Qualität					HM								HM
Schicht					P0								P0
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					120°								120°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück
.0800	8,00	135	45	1	**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**



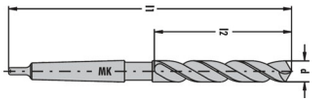
Serie 15000

Hi-Tech Industrie-Spiralbohrer PRESTO mit MK, HSSG

DIN 1870 N, rechtsschneidend, extral lange Ausführung

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

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



PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

15000 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A					15 000								15 000
Gruppe					02								02
Qualität					HSSG								HSSG
Schicht					P1-vap								P1-vap
Dreh ↔					RH								RH
Spitze Δ					118°								118°
	Ø mm	l1	l2	MK	€				Ø mm	l1	l2	MK	€
BestNr B	d	mm	mm		Stück			BestNr B	d	mm	mm		Stück
.060.200	6,00	200	110	1	**35,86**			.180.315	18,00	315	215	2	**132,45**
.060.250	6,00	250	160	1	**40,48**			.180.400	18,00	400	300	2	**163,69**
.060.315	6,00	315	225	1	**72,65**			.180.500	18,00	500	400	2	**182,10**
.065.200	6,50	200	110	1	**35,86**			.190.315	19,00	315	215	2	**137,03**
.065.250	6,50	250	160	1	**40,48**			.190.400	19,00	400	300	2	**167,35**
.065.315	6,50	315	225	1	**84,64**			.190.500	19,00	500	400	2	**206,89**
.070.200	7,00	200	110	1	**36,80**			.200.315	20,00	315	215	2	**140,73**
.070.250	7,00	250	160	1	**45,10**			.200.400	20,00	400	300	2	**180,26**
.070.315	7,00	315	225	1	**84,64**			.200.500	20,00	500	400	2	**229,90**
.075.200	7,50	200	110	1	**39,58**			.210.315	21,00	315	215	2	**158,15**
.075.250	7,50	250	160	1	**46,02**			.210.400	21,00	400	300	2	**226,19**
.075.315	7,50	315	225	1	**142,87**			.210.500	21,00	500	400	2	**266,69**
.080.200	8,00	200	110	1	**40,48**			.220.315	22,00	315	215	2	**167,35**
.080.250	8,00	250	160	1	**54,26**			.220.400	22,00	400	300	2	**242,82**
.080.315	8,00	315	225	1	**100,23**			.220.500	22,00	500	400	2	**312,66**
.085.200	8,50	200	110	1	**40,48**			.230.315	23,00	315	215	3	**174,72**
.085.250	8,50	250	160	1	**56,09**			.230.400	23,00	400	300	3	**275,88**
.085.315	8,50	315	225	1	**101,15**			.230.500	23,00	500	400	3	**323,68**
.090.200	9,00	200	110	1	**44,15**			.240.315	24,00	315	190	3	**303,47**
.090.250	9,00	250	160	1	**61,63**			.240.400	24,00	400	275	3	**353,11**
.090.315	9,00	315	225	1	**101,15**			.240.500	24,00	500	375	3	**220,70**
.095.200	9,50	200	110	1	**44,15**			.250.315	25,00	315	190	3	**318,21**
.095.250	9,50	250	160	1	**61,63**			.250.400	25,00	400	275	3	**384,36**
.095.315	9,50	315	225	1	**102,11**			.250.500	25,00	500	375	3	**261,16**
.100.250	10,00	250	160	1	**67,16**			.260.400	26,00	400	275	3	**349,44**
.100.315	10,00	315	225	1	**103,03**			.260.500	26,00	500	375	3	**432,21**
.110.250	11,00	250	160	1	**71,78**			.270.400	27,00	400	275	3	**358,63**
.110.315	11,00	315	225	1	**105,78**			.270.500	27,00	500	375	3	**459,75**
.120.250	12,00	250	160	1	**71,78**			.280.400	28,00	400	275	3	**395,43**
.120.315	12,00	315	225	1	**105,78**			.280.500	28,00	500	375	3	**496,54**
.130.250	13,00	250	160	1	**76,36**			.300.400	30,00	400	275	3	**423,02**
.130.315	13,00	315	225	1	**108,51**			.300.500	30,00	500	375	3	**551,76**
.140.250	14,00	250	160	1	**76,36**			.320.400	32,00	400	250	4	**377,00**
.140.315	14,00	315	225	1	**111,31**			.320.500	32,00	500	350	4	**551,76**
.140.400	14,00	400	310	1	**141,60**			.350.400	35,00	400	250	4	**616,10**
.140.500	14,00	500	410	1	**176,55**			.350.500	35,00	500	350	4	**404,62**
.150.315	15,00	315	215	2	**116,80**			.380.400	38,00	400	250	4	**689,65**
.150.400	15,00	400	300	2	**144,39**			.380.500	38,00	500	350	4	**505,74**
.150.500	15,00	500	400	2	**177,51**			.400.400	40,00	400	250	4	**579,30**
.160.315	16,00	315	215	2	**121,42**			.400.500	40,00	500	350	4	**689,65**
.160.400	16,00	400	300	2	**148,09**			.420.500	42,00	500	350	4	**763,23**
.160.500	16,00	500	400	2	**177,51**			.450.500	45,00	500	350	4	**882,74**
.170.315	17,00	315	215	2	**121,42**			.480.500	48,00	500	350	4	**1057,51**
.170.400	17,00	400	300	2	**152,67**			.500.500	50,00	500	350	4	**1085,05**
.170.500	17,00	500	400	2	**180,26**								

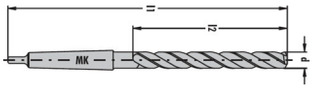
Fon: +49 202 87 00 14 0 · Whats-App: +49 202 87 00 14 50 · email: info@dapprich.com

Serie 17000

Industrie-Aufbohrer Z3 PRESTO mit MK, HSSG

DIN 343 N, rechtsschneidend

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



PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

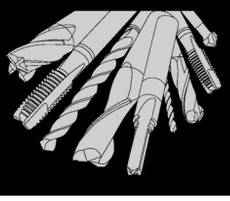
EN - Robust three fluted drill for enlarging holes that have previously been drilled, cored or punched. Use of Core Drills will ensure corrections of misalignment and concentricity of the preformed hole. The improved surface quality of the enlarged hole guarantees a perfect finishing through a reamer.

17000 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A						17 000								17 000
Gruppe						02								02
Qualität						HSSG								HSSG
Schicht						P1-vap								P1-vap
Dreh ↔						RH								RH
Spitze Δ						120°								120°
	Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€			Ø mm	l1	l2	MK	min Ø	€
BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück		BestNr B	d	mm	mm		Vorbohr.	Stück
.0800	8,00	156	75	1	5,6	*		.2670	26,70	291	170	3	18,6	*
.0900	9,00	162	81	1	6,3	*		.2700	27,00	291	170	3	18,6	**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	*



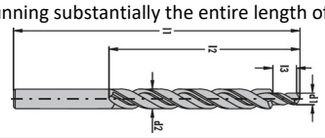
Serie 01500

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.



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

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

BestNr A							01 500
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	6,00	3,20	93	57	9,0	**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**

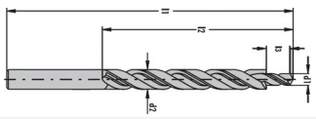
Serie 01600

Mehrfasen-Stufenbohrer 180° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8376 Durchgangsloch mittel und Schraubenkopfsenkung

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

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

BestNr A							01 600
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							180°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	6,00	3,40	93	57	9,0	**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**

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

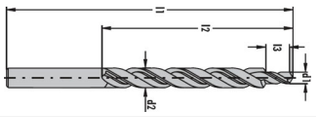
Serie 01700

Mehrfasen-Stufenbohrer 90° mit Zylinderschaft, HSS

DIN 8378 Kernlochbohrung und Freisenkung

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

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



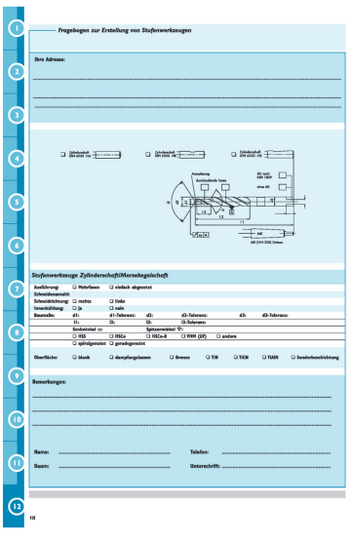
PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

01700 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A							01 700
Gruppe							01
Qualität							HSS
Schicht							P1-vap
Dreh ↔							RH
Senk Δ							90°
	für	d2 / h8	d1 / h9	l1	l2	l3	€
BestNr B	Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	Stück
.030	M 3	3,40	2,50	70	39	8,0	**56,28**
.040	M 4	4,50	3,30	80	47	11,0	**60,54**
.050	M 5	5,50	4,20	93	57	13,0	**65,22**
.060	M 6	6,60	5,00	101	63	16,0	**74,19**
.080	M 8	9,00	6,80	125	81	21,0	**88,38**
.100	M 10	11,00	8,50	142	94	25,0	**103,11**
.120	M 12	13,50	10,20	160	108	30,0	**128,37**

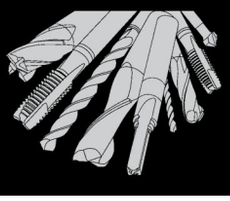


Sie haben Ihren benötigten Stufenbohrer nicht gefunden?

Gerne schleifen wir Ihren Stufenbohrer nach Ihren persönlichen Vorgaben.

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

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



Serie 07000

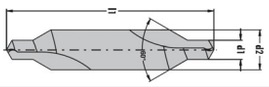
Zentrierbohrer 60° Form A, HSS

DIN 333 A, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

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

BestNr A				07 000	07 005							07 000	07 005
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSS	HSS							HSS	HSS
Schicht				P0	P5-TiN							P0	P5-TiN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Senk Δ				60°	60°							60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€				Ø mm	d2	l1	€	€
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	3,15	31,5	**5,84**	**12,61**			.0630	6,30	16,00	71,0	**23,69**	*
.0125	1,25	3,15	31,5	**5,91**	**12,61**			.0800	8,00	20,00	80,0	**46,17**	*
.0160	1,60	4,00	35,5	**6,55**	**12,61**			.1000	10,00	25,00	100,0	**64,34**	*
.0200	2,00	5,00	40,0	**7,50**	**12,61**			.1250	12,50	31,50	125,0	**321,09**	*
.0250	2,50	6,30	45,0	**7,81**	**17,06**			.ZE12				**87,92**	**255,89**
.0315	3,15	8,00	50,0	**9,65**	**19,55**				Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1-1,6-5; je 2x 2-2,5- 4; 3x3,15				
.0400	4,00	10,00	56,0	**12,24**	**23,55**								
.0500	5,00	12,50	63,0	**16,85**	**37,56**								

Serie 07500

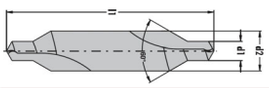
Zentrierbohrer 60° Form A, HSSECo

DIN 333 A, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

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

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

BestNr A				07 500	07 508							07 500	07 508
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo							HSSECo	HSSECo
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Senk Δ				60°	60°							60°	60°
	Ø mm	d2	l1	€	€				Ø mm	d2	l1	€	€
BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d1	mm	mm	Stück	Stück
.0100	1,00	3,15	31,5	**6,50**	**19,36**			.0400	4,00	10,00	56,0	**14,67**	**35,35**
.0125	1,25	3,15	31,5	**6,50**	**19,36**			.0500	5,00	12,50	63,0	**25,09**	**55,83**
.0160	1,60	4,00	35,5	**7,17**	**20,02**			.0630	6,30	16,00	71,0	**34,83**	**69,09**
.0200	2,00	5,00	40,0	**8,29**	**21,14**			.ZE12				**192,43**	**357,95**
.0250	2,50	6,30	45,0	**9,07**	**26,85**				Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15				
.0315	3,15	8,00	50,0	**10,75**	**28,53**								

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

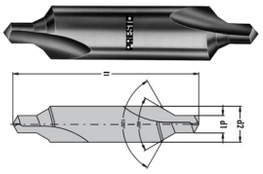
Serie 07020

Zentrierbohrer 60°/120° mit Schutzsenkung, HSS

DIN 333 B, rechtsschneidend

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

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



PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07020 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				07 020											07 020
Gruppe				01											01
Qualität				HSS											HSS
Schicht				P0											P0
Dreh ↔				RH											RH
Senk Δ				60°/120°											60°/120°
	Ø mm	d2	l1	€						Ø mm	d2	l1	€		
BestNr B	d1	mm	mm	Stück					BestNr B	d1	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	4,00	35,5	**7,17**					.0400	4,00	14,00	67,0	**30,02**		
.0125	1,25	5,00	40,0	**7,17**					.0500	5,00	18,00	75,0	**42,56**		
.0160	1,60	6,30	45,0	**7,50**					.0630	6,30	20,00	80,0	**54,10**		
.0200	2,00	8,00	50,0	**7,62**					.0800	8,00	25,00	100,0	*		
.0250	2,50	10,00	56,0	**11,76**					.1000	10,00	31,50	125,0	*		
.0315	3,15	11,20	60,0	**16,69**											

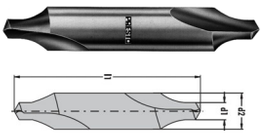
Serie 07010

Zentrierbohrer mit Radius, HSS

DIN 333 R, rechtsschneidend

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

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



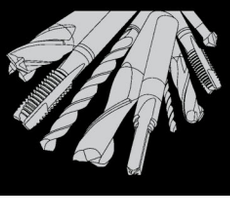
PRESTO International UK LTD Quality Since 1843

07010 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				07 010											07 010
Gruppe				01											01
Qualität				HSS											HSS
Schicht				P0											P0
Dreh ↔				RH											RH
Senk Δ				Radius											Radius
	Ø mm	d2	l1	€						Ø mm	d2	l1	€		
BestNr B	d1	mm	mm	Stück					BestNr B	d1	mm	mm	Stück		
.0100	1,00	3,15	31,5	**3,92**					.0500	5,00	12,50	63,0	**16,35**		
.0125	1,25	3,15	31,5	**3,92**					.0630	6,30	16,00	71,0	**24,19**		
.0160	1,60	4,00	35,5	**4,82**					.0800	8,00	20,00	80,0	*		
.0200	2,00	5,00	40,0	**5,04**					.1000	10,00	25,00	100,0	*		
.0250	2,50	6,30	45,0	**5,60**					.ZR12				**111,69**		
.0315	3,15	8,00	50,0	**7,28**						Set 12tlg in PP-Box: je 1x 1 - 1,6 - 5; je 2x 2 - 2,5 - 4; 3x 3,15					
.0400	4,00	10,00	56,0	**10,53**											



Serie 08051

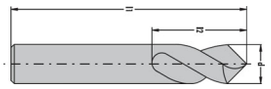
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

90°, rechtsschneidend

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

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

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



PRESTO International UK LTD
Quality Since 1843

08051 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				08 051	08 058							08 051	08 058
Gruppe				01	01							01	01
Qualität				HSSECo	HSSECo							HSSECo	HSSECo
Schicht				P0	P8-TiALN							P0	P8-TiALN
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				90°	90°							90°	90°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	46	10	**4,59**	*			.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**								

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

Serie 08061

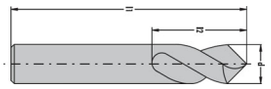
Hi-Tech NC-Anbohrer HSSECo

120°, rechtsschneidend

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

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

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

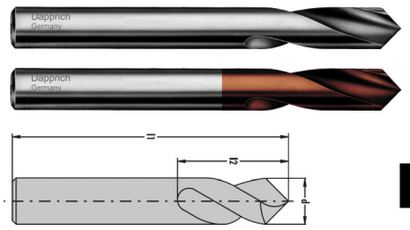
DxC VHM-NC-Anbohrer

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

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

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



08471 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				08 471	08 479							08 471	08 479
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P9-AlTiSi							P0	P9-AlTiSi
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				90°	90°							90°	90°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	45	12	**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**								

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

Serie 08481

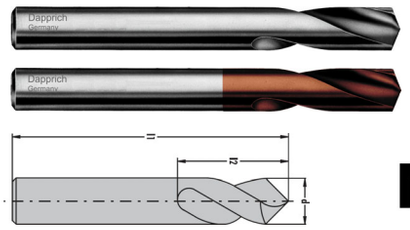
DxC VHM-NC-Anbohrer VHM

120°, rechtsschneidend

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

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

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



08481 Dapprich-TechBox

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

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

BestNr A				08 481	08 488							08 481	08 488
Gruppe				03	03							03	03
Qualität				VHM	VHM							VHM	VHM
Schicht				P0	P9-AlTiS							P0	P9-AlTiS
Dreh ↔				RH	RH							RH	RH
Spitze Δ				120°	120°							120°	120°
	Ø mm	l1	l2	€	€				Ø mm	l1	l2	€	€
BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück			BestNr B	d	mm	mm	Stück	Stück
.030	3,00	45	12	**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**								