



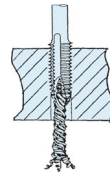
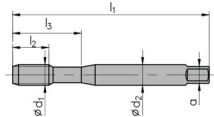
# Serie 61812

## HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61812 ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

**EN** - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



### 61812 Dapprich-TechBox

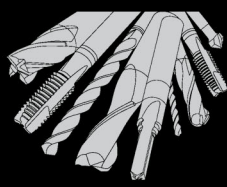
- ▶ DIN 371 B - verstärkter Schaft
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher <3xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ RH & LH, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H (≤M1,4 ISO1/4H)
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A		61 812				61 815				61 814																		○	+					
Gruppe		10				10				10																								
Qualität		HSSECo5				HSSECo5				HSSECo5																								
Schicht		P0				P5-TiN				P0																								
Dreh ↔		RH				RH				LH																								
Toleranz		(4H)/6H				ISO2/6H				ISO2/6H																								
BestNr B	D1 mm	Steigung P / mm	d mm	€ Stück	€ Stück	€ Stück	L1 mm		L2 mm		L3 mm		D2 mm		a mm																			
	<b>M</b>																																	
.010	M 1	0,25	0,75	54,32	64,54		40	5,5	-	2,5	2,1																							
.011	M 1,1	0,25	0,85	54,32	64,54		40	5,5	-	2,5	2,1																							
.012	M 1,2	0,25	0,95	54,32	64,54		40	5,5	-	2,5	2,1																							
.014	M 1,4	0,30	1,10	54,32	64,54		40	7	-	2,5	2,1																							
.016	M 1,6	0,35	1,25	46,90	58,59		40	8	-	2,5	2,1																							
.017	M 1,7	0,35	1,35	46,90	58,59		40	8	-	2,5	2,1																							
.018	M 1,8	0,35	1,45	46,90	*		40	8	-	2,5	2,1																							
.020	M 2	0,40	1,60	24,75	30,91	25,05	45	8	-	2,8	2,1																							
.022	M 2,2	0,45	1,75	25,90	32,38		45	9	-	2,8	2,1																							
.023	M 2,3	0,40	1,90	25,90	32,38		45	9	-	2,8	2,1																							
.025	M 2,5	0,45	2,05	24,75	30,91		50	9	-	2,8	2,1																							
.026	M 2,6	0,45	2,15	25,90	32,38		50	9	-	2,8	2,1																							
.030	M 3	0,50	2,50	14,21	17,71	15,10	56	10	18	3,5	2,7																							
.035	M 3,5	0,60	2,90	17,05	20,86		56	11	20	4,0	3,0																							
.040	M 4	0,70	3,30	14,42	17,85	15,44	63	12	21	4,5	3,4																							
.045	M 4,5	0,75	3,75	24,26	30,28		70	14	25	6,0	4,9																							
.050	M 5	0,80	4,20	15,16	19,53	16,07	70	14	25	6,0	4,9																							
.060	M 6	1,00	5,00	15,16	20,23	16,07	80	16	30	6,0	4,9																							
.070	M 7	1,00	6,00	21,56	27,97		80	17	30	7,0	5,5																							
.080	M 8	1,25	6,75	17,71	24,26	18,86	90	18	35	8,0	6,2																							
.090	M 9	1,25	7,75	30,49	40,15		90	18	35	9,0	7,0																							
.100	M 10	1,50	8,50	22,61	31,89	23,43	100	20	39	10,0	8,0																							
.3700	M3-M12			148,89																														
.3810	M3-M12			181,72	328,30	188,03																												

14tlg. Satz in Kunststoffbox incl. Kernlochspiralbohrer aus HSSE (Type 01111)

<b>Gewinde</b>	Maschinengewindebohrer HSSE
je 1 Stück	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12
<b>Bohren</b>	Spiralbohrer HSSE Type 01111
je 1 Stück	Ø 2,5-3,3-4,2-5,0-6,8-8,5-10,2mm





# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



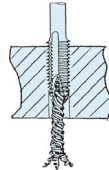
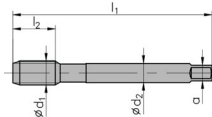
### Serie 61712

#### HiPC-Maschinengewindebohrer HSSECo5, DULO, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 61712 ff** - HiPerformance Maschinengewindebohrer aus HSSECo5, mit Schälanschnitt, gerade genutet zur Bearbeitung von Stählen bis 800N/mm<sup>2</sup>. Spanabfluß in Schneidrichtung.

EN - HiPC-Spiral point Machine tap with straight flutes for working in steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Swarf is forced forward in the direction of the cut.



#### 61712 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 376 B
- ▶ HSSECo5 / M35
- ▶ für Durchgangslöcher >1,5xD
- ▶ 4-5 Gang Anschnitt Form B - Schälanschnitt
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++			
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
BestNr A																																					
Gruppe																																					
Qualität																																					
Schicht																																					
Dreh																																					
Toleranz																																					
BestNr B	D1	Steigung	d																																		
	mm	P / mm	mm							€	€	€																									
	M									Stück	Stück	Stück																									
.030	M 3	0,50	2,50							16,84	21,39																										
.040	M 4	0,70	3,30							17,08	21,70																										
.050	M 5	0,80	4,20							18,10	23,52																										
.060	M 6	1,00	5,00							18,10	24,26	24,50																									
.070	M 7	1,00	6,00							*	*																										
.080	M 8	1,25	6,75							21,00	29,02	29,75																									
.090	M 9	1,25	7,75							*	*																										
.100	M 10	1,50	8,50							25,73	36,75	36,40																									
.110	M 11	1,50	9,50							50,54	*																										
.120	M 12	1,75	10,25							33,11	45,57	44,63																									
.140	M 14	2,00	12,00							45,22	60,10	64,09																									
.160	M 16	2,00	14,00							48,34	65,10	65,28																									
.180	M 18	2,50	15,50							66,36	88,41	94,12																									
.200	M 20	2,50	17,50							70,21	96,81	95,03																									
.220	M 22	2,50	19,50							100,24	130,41	135,21																									
.240	M 24	3,00	21,00							92,82	133,42	125,41																									
.270	M 27	3,00	24,00							124,11	178,47	176,02																									
.300	M 30	3,50	26,50							145,67	209,62	196,60																									
.330	M 33	3,50	29,50							214,24	300,30	289,21																									
.360	M 36	4,00	32,00							291,24	404,04	406,95																									
.390	M 39	4,00	35,00							366,94	457,31	495,50																									
.420	M 42	4,50	37,50							365,19	461,41	492,94																									
.450	M 45	4,50	40,50							365,19	481,71	*																									
.480	M 48	5,00	43,00							388,71	505,58	*																									
.520	M 52	5,0	47,00							446,29	*	*																									



siehe Artikel-Serie 91524