



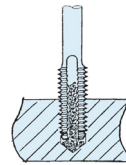
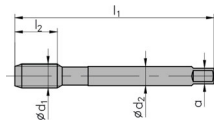
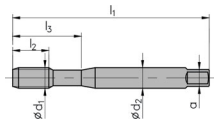
Serie 65928

HiPC-Maschinengewindebohrer HSSE-TiCN, GG-UNI, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65928 - Maschinengewindebohrer aus HSSE zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm².

EN - Straight flute Machine tap for working in Cast Iron up to 900N/mm².



65928 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C GG
- ▶ HSSE-TiCN
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <2,5xD in Grauguss
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

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

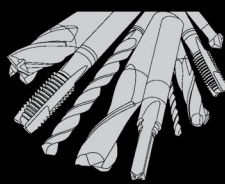
BestNr A													65 928													
Gruppe													10													
Qualität													HSSE													
Schicht													P6-TiCN													
Dreh ↔													RH													
Toleranz													6HX													
BestNr B	D1	Steigung	d		€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a														
	mm	P / mm	mm		Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm														
.030	M 3	0,50	2,50		18,20	✓		56	9	18	3,5	2,7														
.x36	M 3	0,50	2,50		21,63		✓	56	9	-	3,0	-														
.040	M 4	0,70	3,30		18,59	✓		63	12	21	4,5	3,4														
.x46	M 4	0,70	3,30		21,95		✓	63	12	-	2,8	2,1														
.050	M 5	0,80	4,20		19,22	✓		70	13	25	6,0	4,9														
.x56	M 5	0,80	4,20		22,37		✓	70	13	-	3,5	2,7														
.060	M 6	1,00	5,00		19,88	✓		80	15	30	6,0	4,9														
.x66	M 6	1,00	5,00		22,51		✓	80	15	-	4,5	3,4														
.080	M 8	1,25	6,75		21,77	✓		90	18	35	8,0	6,2														
.x86	M 8	1,25	6,75		25,52		✓	90	18	-	6,0	4,9														
.100	M 10	1,50	8,50		21,74	✓		100	20	39	10,0	8,0														
.1x6	M 10	1,50	8,50		29,37		✓	110	23	-	9,0	7,0														
.120	M 12	1,75	10,25		35,28		✓	110	20	-	9,0	7,0														
.140	M 14	2,00	12,00		44,00		✓	110	25	-	11,0	9,0														
.160	M 16	2,00	14,00		52,08		✓	110	25	-	12,0	9,0														
.180	M 18	2,50	15,50		74,80		✓	125	30	-	14,0	11,0														
.200	M 20	2,50	17,50		79,94		✓	140	30	-	16,0	12,0														
.220	M 22	2,50	19,50		107,52		✓	140	30	-	18,0	14,5														
.240	M 24	3,00	21,00		100,66		✓	160	36	-	18,0	14,5														
.270	M 27	3,00	24,00		131,81		✓	160	36	-	20,0	16,0														
.300	M 30	3,50	26,50		162,65		✓	180	40	-	22,0	18,0														
.3810	M3-M12				266,67	✓	✓																			

14 tlg. Set M 3 - M 12 inkl. Spiralbohrer

Gewindebohrer	
je 1 Stück DIN 371	M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10
1 Stück DIN 376	M 12
Spiralbohrer HSSE	
je 1 Stück DIN 338	Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0
	Ø 6,8 - 8,5 - 10,2 mm



HiPerformance Gewindebohrer brauchen präzise Kernlochbohrungen ▶ **CBA-Weissring**



Gewinden | Threading | Taraudage

Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



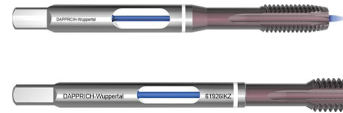
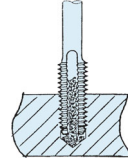
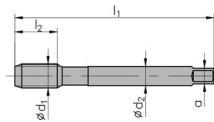
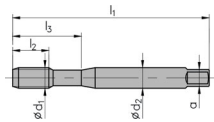
Serie 65926

HiPC-Maschinengewindebohrer mit IK, HSSE-TiCN, GG-UNI, RH

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 65926 - Maschinengewindebohrer mit axialer Innenkühlung aus HSSE mit TiCN-Hartstoffschicht zur Bearbeitung von Gusswerkstoffen bis 900N/mm².

EN - Straight flute Machine tap with axial oil hole, made from HSSE with TiCN-coating, for working in Cast Iron up to 900N/mm².



65926 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 371/376 C GG
- ▶ HSSE-TiCN, mit axialer Innenkühlung
- ▶ für Grund- & Durchgangslöcher <2,5xD in Grauguss
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt, Form C
- ▶ TiCN-beschichtet
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++							
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+	
BestNr A																																			
Gruppe																																			
Qualität																																			
Schicht																																			
Dreh ↔																																			
Toleranz																																			
BestNr B		D1	Steigung	d				€	DIN	DIN	L1	L2	L3	D2	a																				
		mm	P / mm	mm				Stück	371	376	mm	mm	mm	mm	mm																				
		M	60° P	d	<2,5d																														
.050	M 5	0,80	4,20				47,08	✓			70	13	25	6,0	4,9																				
.x56	M 5	0,80	4,20				46,90			✓	70	13	-	3,5	2,7																				
.060	M 6	1,00	5,00				47,08	✓			80	15	30	6,0	4,9																				
.x66	M 6	1,00	5,00				46,90			✓	80	15	-	4,5	3,4																				
.080	M 8	1,25	6,80				49,14	✓			90	18	35	8,0	6,2																				
.x86	M 8	1,25	6,80				49,70			✓	90	18	-	6,0	4,9																				
.100	M 10	1,50	8,50				43,79	✓			100	20	39	10,0	8,0																				
.1x6							59,29																												
.120	M 12	1,75	10,20				73,29			✓	110	23	-	9,0	7,0																				
.140	M 14	1,75	12,00				82,01			✓	110	25	-	11,0	9,0																				
.160	M 16	2,00	14,00				90,09			✓	110	25	-	12,0	9,0																				
.200	M 20	2,50	17,50				123,55			✓	140	30	-	16,0	12,0																				



Serie 01188		
	Split Point Pointe en croix Kreuzanschliff	
sizes below 4.0mm		
	DX Point Pointe DX DX-Spitze	
4.0mm and above:		
mm	DIN 338	HSS Co5
5xD	CBA	TYPE GG
TYPE FS		
	TiAIN	