

RECORD HD

Le punte in HSS Co della serie Record HD sono progettate in modo specifico per le lavorazioni degli acciai e ghise e garantiscono elevate prestazioni e affidabilità.

Record HD HSS Co drills are specifically engineered to drill steel and cast iron and ensure high performances and reliability.



GEOMETRIA DI TESTA A 130°
130° point design

LA SPINTA RIDOTTA PREVIENE LA DEFORMAZIONE DEL PEZZO
Low thrust prevents workpiece flexing

ECCELLENTE RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE E TORSIONE IN CONDIZIONI DI LAVORO INSTABILI
Excellent feed force and torsional resistance in unstable working conditions

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA
Excellent centring capabilities

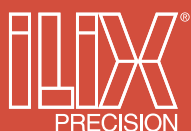
DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO
Unique flute design

AMPI VANI PER L'EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO
Large flutes for an efficient and fast chip evacuation

CAPACITÀ DI FORATURA CON RIDOTTI STEP RISPETTO ALLE CONVENZIONALI PUNTE IN HSS-CO
Cutting capability with lower number of steps than conventional HSS-Co drills

QUALITÀ HSS-CO
Quality HSS-Co

RIVESTIMENTI PVD TIN E TiAlN CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI A TRUCIOLO LUNGO
PVD TiN and TiAlN coating with high wear resistance and low adhesion to long chip steel materials

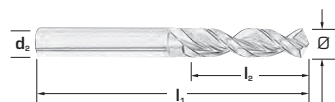


IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE ASSICURA UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO ANCHE CON BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE
The highly polished surface ensures better chip evacuation even when low-pressure coolant is applied

EXTRA CORTA / STUB LENGTH

Punte evolute in HSS-Co con attacco cilindrico
HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6133 TN	6143 TF
1,0	26	6	1,0	●	●
1,1	28	7	1,1	●	●
1,2	30	8	1,2	●	●
1,3	30	8	1,3	●	●
1,4	32	9	1,4	●	●
1,5	32	9	1,5	●	●
1,6	34	10	1,6	●	●
1,7	34	10	1,7	●	●
1,8	36	11	1,8	●	●
1,9	36	11	1,9	●	●
2,0	38	12	2,0	●	●
2,1	38	12	2,1	●	●
2,2	40	13	2,2	●	●
2,3	40	13	2,3	●	●
2,4	43	14	2,4	●	●
2,5	43	14	2,5	●	●
2,6	43	14	2,6	●	●
2,7	46	16	2,7	●	●
2,8	46	16	2,8	●	●
2,9	46	16	2,9	●	●
3,0	46	16	3,0	●	●
3,1	49	18	3,1	●	●
3,2	49	18	3,2	●	●
3,3	49	18	3,3	●	●
3,4	52	20	3,4	●	●
3,5	52	20	3,5	●	●
3,6	52	20	3,6	●	●
3,7	52	20	3,7	●	●
3,8	55	22	3,8	●	●
3,9	55	22	3,9	●	●
4,0	55	22	4,0	●	●
4,1	55	22	4,1	●	●
4,2	55	22	4,2	●	●
4,3	58	24	4,3	●	●
4,4	58	24	4,4	●	●
4,5	58	24	4,5	●	●
4,6	58	24	4,6	●	●
4,7	58	24	4,7	●	●
4,8	62	26	4,8	●	●
4,9	62	26	4,9	●	●

Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6133 TN	6143 TF
5,0	62	26	5,0	●	●
5,1	62	26	5,1	●	●
5,2	62	26	5,2	●	●
5,3	62	26	5,3	●	●
5,4	66	28	5,4	●	●
5,5	66	28	5,5	●	●
5,6	66	28	5,6	●	●
5,7	66	28	5,7	●	●
5,8	66	28	5,8	●	●
5,9	66	28	5,9	●	●
6,0	66	28	6,0	●	●
6,1	70	31	6,1	●	●
6,2	70	31	6,2	●	●
6,3	70	31	6,3	●	●
6,4	70	31	6,4	●	●
6,5	70	31	6,5	●	●
6,6	70	31	6,6	●	●
6,7	70	31	6,7	●	●
6,8	74	34	6,8	●	●
6,9	74	34	6,9	●	●
7,0	74	34	7,0	●	●
7,1	74	34	7,1	●	●
7,2	74	34	7,2	●	●
7,3	74	34	7,3	●	●
7,4	74	34	7,4	●	●
7,5	74	34	7,5	●	●
7,6	79	37	7,6	●	●
7,7	79	37	7,7	●	●
7,8	79	37	7,8	●	●
7,9	79	37	7,9	●	●
8,0	79	37	8,0	●	●
8,1	79	37	8,1	●	●
8,2	79	37	8,2	●	●
8,3	79	37	8,3	●	●
8,4	79	37	8,4	●	●
8,5	79	37	8,5	●	●
8,6	84	40	8,6	●	●
8,7	84	40	8,7	●	●
8,8	84	40	8,8	●	●
8,9	84	40	8,9	●	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

EXTRA CORTA / STUB LENGTH

Punte evolute in HSS-Co con attacco cilindrico

HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6133 TN	6143 TF
9,0	84	40	9,0	●	●
9,1	84	40	9,1	●	●
9,2	84	40	9,2	●	●
9,3	84	40	9,3	●	●
9,4	84	40	9,4	●	●
9,5	84	40	9,5	●	●
9,6	89	43	9,6	●	●
9,7	89	43	9,7	●	●
9,8	89	43	9,8	●	●
9,9	89	43	9,9	●	●
10,0	89	43	10,0	●	●
10,1	89	43	10,1	●	—
10,2	89	43	10,2	●	●
10,3	89	43	10,3	●	—
10,5	89	43	10,5	●	●
10,8	95	47	10,8	●	●
11,0	95	47	11,0	●	●
11,2	95	47	11,2	●	●
11,3	95	47	11,3	●	●
11,5	95	47	11,5	●	●
11,8	95	47	11,8	●	●
12,0	102	51	12,0	●	●
12,5	102	51	12,5	●	●
12,8	102	51	12,8	●	—
13,0	102	51	13,0	●	●
13,3	107	54	13,3	●	—
13,5	107	54	13,5	●	●
13,8	107	54	13,8	●	—
14,0	107	54	14,0	●	●
14,5	111	56	14,5	●	●
14,8	111	56	14,8	●	—
15,0	111	56	15,0	●	●
15,3	111	56	15,3	●	—
15,5	115	58	15,5	●	●
15,8	115	58	15,8	●	—
16,0	115	58	16,0	●	●
16,5	115	58	16,5	●	●
17,0	119	60	17,0	●	●
17,5	123	60	17,5	●	●
17,8	123	60	17,8	●	—

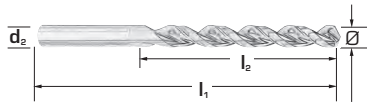
Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6133 TN	6143 TF
18,0	123	62	18,0	●	●
18,5	127	64	18,5	●	●
19,0	127	64	19,0	●	●
19,5	131	66	19,5	●	●
19,7	131	66	19,7	●	—
20,0	131	66	20,0	●	●
20,5	136	68	20,0	●	—
21,0	136	68	20,0	●	—
21,5	141	68	20,0	●	—
22,0	141	68	20,0	●	—
22,5	146	72	20,0	●	—
23,0	146	72	20,0	●	—
23,5	146	72	20,0	●	—
24,0	151	75	20,0	●	—
24,5	151	75	20,0	●	—
25,0	151	75	25,0	●	—
25,5	156	78	25,0	●	—
26,0	156	78	25,0	●	—
26,5	156	78	25,0	●	—
27,0	162	81	25,0	●	—
27,5	162	81	25,0	●	—
28,0	162	81	25,0	●	—
28,5	168	84	25,0	●	—
29,0	168	84	25,0	●	—
29,5	168	84	25,0	●	—
30,0	168	84	25,0	●	—
31,0	168	84	25,0	●	—
32,0	180	90	25,0	●	—

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

CORTA / JOBBER LENGTH

Punte evolute in HSS-Co con attacco cilindrico
HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6208 TN	6228 TF
1,0	34	12	1,0	●	●
1,1	36	14	1,1	●	●
1,2	38	16	1,2	●	●
1,3	38	18	1,3	●	●
1,4	40	18	1,4	●	●
1,5	40	20	1,5	●	●
1,6	43	20	1,6	●	●
1,7	43	22	1,7	●	●
1,8	46	22	1,8	●	●
1,9	46	24	1,9	●	●
2,0	49	24	2,0	●	●
2,1	49	24	2,1	●	●
2,2	53	27	2,2	●	●
2,3	53	27	2,3	●	●
2,4	57	30	2,4	●	●
2,5	57	30	2,5	●	●
2,6	57	30	2,6	●	●
2,7	61	33	2,7	●	●
2,8	61	33	2,8	●	●
2,9	61	33	2,9	●	●
3,0	61	33	3,0	●	●
3,1	65	36	3,1	●	●
3,2	65	36	3,2	●	●
3,3	65	36	3,3	●	●
3,4	70	39	3,4	●	●
3,5	70	39	3,5	●	●
3,6	70	39	3,6	●	●
3,7	70	39	3,7	●	●
3,8	75	43	3,8	●	●
3,9	75	43	3,9	●	●
4,0	75	43	4,0	●	●
4,1	75	43	4,1	●	●
4,2	75	43	4,2	●	●
4,3	80	47	4,3	●	●
4,4	80	47	4,4	●	●
4,5	80	47	4,5	●	●
4,6	80	47	4,6	●	●
4,7	80	47	4,7	●	●
4,8	86	52	4,8	●	●
4,9	86	52	4,9	●	●

Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6208 TN	6228 TF
5,0	86	52	5,0	●	●
5,1	86	52	5,1	●	●
5,2	86	52	5,2	●	●
5,3	86	52	5,3	●	●
5,4	93	57	5,4	●	●
5,5	93	57	5,5	●	●
5,6	93	57	5,6	●	●
5,7	93	57	5,7	●	●
5,8	93	57	5,8	●	●
5,9	93	57	5,9	●	●
6,0	93	57	6,0	●	●
6,1	101	63	6,1	●	●
6,2	101	63	6,2	●	●
6,3	101	63	6,3	●	●
6,4	101	63	6,4	●	●
6,5	101	63	6,5	●	●
6,6	101	63	6,6	●	●
6,7	101	63	6,7	●	●
6,8	109	69	6,8	●	●
6,9	109	69	6,9	●	●
7,0	109	69	7,0	●	●
7,1	109	69	7,1	●	●
7,2	109	69	7,2	●	●
7,3	109	69	7,3	●	●
7,4	109	69	7,4	●	●
7,5	109	69	7,5	●	●
7,6	117	75	7,6	●	●
7,7	117	75	7,7	●	●
7,8	117	75	7,8	●	●
7,9	117	75	7,9	●	●
8,0	117	75	8,0	●	●
8,1	117	75	8,1	●	●
8,2	117	75	8,2	●	●
8,3	117	75	8,3	●	●
8,4	117	75	8,4	●	●
8,5	117	75	8,5	●	●
8,6	125	81	8,6	●	●
8,7	125	81	8,7	●	●
8,8	125	81	8,8	●	●
8,9	125	81	8,9	●	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



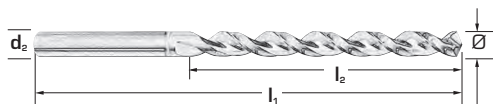
RECORD
HD

LUNGA / LONG

Punte evolute in HSS-Co con attacco cilindrico

HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6248 TP	6248 TF
1,0	56	33	1,0	●	●
1,1	60	37	1,1	●	●
1,2	65	41	1,2	●	●
1,3	65	41	1,3	●	●
1,4	70	45	1,4	●	●
1,5	70	45	1,5	●	●
1,6	76	50	1,6	●	●
1,7	76	50	1,7	●	●
1,8	80	53	1,8	●	●
1,9	80	53	1,9	●	●
2,0	85	56	2,0	●	●
2,1	85	56	2,1	●	●
2,2	90	59	2,2	●	●
2,3	90	59	2,3	●	●
2,4	95	62	2,4	●	●
2,5	95	62	2,5	●	●
2,6	95	62	2,6	●	●
2,7	100	66	2,7	●	●
2,8	100	66	2,8	●	●
2,9	100	66	2,9	●	●
3,0	100	66	3,0	●	●
3,1	106	69	3,1	●	●
3,2	106	69	3,2	●	●
3,3	106	69	3,3	●	●
3,4	112	73	3,4	●	●
3,5	112	73	3,5	●	●
3,6	112	73	3,6	●	●
3,7	112	73	3,7	●	●
3,8	119	78	3,8	●	●
3,9	119	78	3,9	●	●
4,0	119	78	4,0	●	●
4,1	119	78	4,1	●	●
4,2	119	78	4,2	●	●
4,3	126	82	4,3	●	●
4,4	126	82	4,4	●	●
4,5	126	82	4,5	●	●
4,6	126	82	4,6	●	●
4,7	126	82	4,7	●	●
4,8	132	87	4,8	●	●
4,9	132	87	4,9	●	●

Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6248 TP	6248 TF
5,0	132	87	5,0	●	●
5,1	132	87	5,1	●	●
5,2	132	87	5,2	●	●
5,3	132	87	5,3	●	●
5,4	139	91	5,4	●	●
5,5	139	91	5,5	●	●
5,6	139	91	5,6	●	●
5,7	139	91	5,7	●	●
5,8	139	91	5,8	●	●
5,9	139	91	5,9	●	●
6,0	139	91	6,0	●	●
6,1	148	97	6,1	●	●
6,2	148	97	6,2	●	●
6,3	148	97	6,3	●	●
6,4	148	97	6,4	●	●
6,5	148	97	6,5	●	●
6,6	148	97	6,6	●	●
6,7	148	97	6,7	●	●
6,8	156	102	6,8	●	●
6,9	156	102	6,9	●	●
7,0	156	102	7,0	●	●
7,1	156	102	7,1	●	●
7,2	156	102	7,2	●	●
7,3	156	102	7,3	●	●
7,4	156	102	7,4	●	●
7,5	156	102	7,5	●	●
7,6	165	109	7,6	●	●
7,7	165	109	7,7	●	●
7,8	165	109	7,8	●	●
7,9	165	109	7,9	●	●
8,0	165	109	8,0	●	●
8,1	165	109	8,1	●	●
8,2	165	109	8,2	●	●
8,3	165	109	8,3	●	●
8,4	165	109	8,4	●	●
8,5	165	109	8,5	●	●
8,6	175	115	8,6	●	●
8,7	175	115	8,7	●	●
8,8	175	115	8,8	●	●
8,9	175	115	8,9	●	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 340

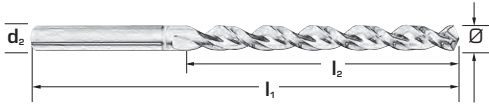


LUNGA / LONG

Punte evolute in HSS-Co con attacco cilindrico

HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l_1 mm	l_2 mm	d_2	6248 TP	6248 TF
9,0	175	115	9,0	●	●
9,1	175	115	9,1	●	●
9,2	175	115	9,2	●	●
9,3	175	115	9,3	●	●
9,4	175	115	9,4	●	●
9,5	175	115	9,5	●	●
9,6	184	121	9,6	●	●
9,7	184	121	9,7	●	●
9,8	184	121	9,8	●	●
9,9	184	121	9,9	●	●
10,0	184	121	10,0	●	●
10,2	184	121	10,2	●	●
10,5	184	121	10,5	●	●
11,0	195	128	11,0	●	●
11,5	195	128	11,5	●	●
12,0	205	134	12,0	●	●

Tipo / Type				HD	HD
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l_1 mm	l_2 mm	d_2	6248 TP	6248 TF

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD EVOLUTION VA

Le punte in HSS-Co della serie Record Evolution VA sono progettate in modo specifico per le lavorazioni degli acciai Inossidabili e leghe di titanio garantendo elevate prestazioni e affidabilità.

Record Evolution VA HSS-Co drills are specifically engineered to drill stainless steel materials and titanium alloys ensuring high performances and reliability.



GEOMETRIA DI TESTA A 120°
120° point design

LA SPINTA RIDOTTA PREVIENE LA DEFORMAZIONE DEL PEZZO
Low thrust prevents workpiece flexing

ECCELLENTE RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE E TORSIONE IN CONDIZIONI DI LAVORO INSTABILI
Excellent feed force and torsional resistance in unstable working conditions

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA
Excellent centring capabilities

GAMMA DI LUNGHEZZE DI FORATURA DIN 1897 – DIN 338
Available in lengths DIN 1897 – DIN 338

DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO, AMPI VANI PER L'EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO
Unique flute design, Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

CAPACITÀ DI FORATURA CON RIDOTTI STEP RISPETTO ALLE CONVENZIONALI PUNTE IN HSS-CO
Cutting capability with lower number of steps than conventional HSS-Co drills

QUALITÀ HSS-CO
Quality HSS-Co

RIVESTIMENTO PVD TIN CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI A ABRASIVI
PVD TIN coating with high wear resistance and low adhesion to steel and abrasive materials

IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE ASSICURA UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO ANCHE CON BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE
The highly polished surface ensures better chip evacuation even when low-pressure coolant is applied

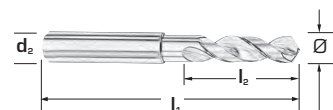
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 1835 A

Punte evolute in HSS-Co serie extra corta

HSS-Co High performance stub length twist drills

Record Evolution VA



Tipo / Type				VA
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6134 TN
1,0	26	6	3	●
1,1	28	7	3	●
1,2	30	8	3	●
1,3	30	8	3	●
1,4	32	9	3	●
1,5	32	9	3	●
1,6	34	10	3	●
1,7	34	10	3	●
1,8	36	11	3	●
1,9	36	11	3	●
2,0	38	12	3	●
2,1	38	12	3	●
2,2	40	13	3	●
2,3	40	13	3	●
2,4	43	14	3	●
2,5	43	14	3	●
2,6	43	14	3	●
2,7	46	16	3	●
2,8	46	16	3	●
2,9	46	16	3	●
3,0	46	16	3	●
3,1	49	18	4	●
3,2	49	18	4	●
3,3	49	18	4	●
3,4	52	20	4	●
3,5	52	20	4	●
3,6	52	20	4	●
3,7	52	20	4	●
3,8	55	22	4	●
3,9	55	22	4	●
4,0	55	22	4	●
4,1	55	22	6	●
4,2	55	22	6	●
4,3	58	24	6	●
4,4	58	24	6	●
4,5	58	24	6	●
4,6	58	24	6	●
4,7	58	24	6	●
4,8	62	26	6	●
4,9	62	26	6	●

Tipo / Type				VA
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6134 TN
5,0	62	26	6	●
5,1	62	26	6	●
5,2	62	26	6	●
5,3	62	26	6	●
5,4	66	28	6	●
5,5	66	28	6	●
5,6	66	28	6	●
5,7	66	28	6	●
5,8	66	28	6	●
5,9	66	28	6	●
6,0	66	28	6	●
6,1	70	31	8	●
6,2	70	31	8	●
6,3	70	31	8	●
6,4	70	31	8	●
6,5	70	31	8	●
6,6	70	31	8	●
6,7	70	31	8	●
6,8	74	34	8	●
6,9	74	34	8	●
7,0	74	34	8	●
7,1	74	34	8	●
7,2	74	34	8	●
7,3	74	34	8	●
7,4	74	34	8	●
7,5	74	34	8	●
7,6	79	37	8	●
7,7	79	37	8	●
7,8	79	37	8	●
7,9	79	37	8	●
8,0	79	37	8	●
8,1	79	37	10	●
8,2	79	37	10	●
8,3	79	37	10	●
8,4	79	37	10	●
8,5	79	37	10	●
8,6	84	40	10	●
8,7	84	40	10	●
8,8	84	40	10	●
8,9	84	40	10	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

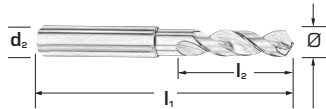
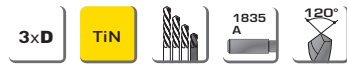
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 1835 A

Punte evolute in HSS-Co serie extra corta

HSS-Co High performance stub length twist drills

Record Evolution VA



Tipo / Type				VA
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6134 TN
9,0	84	40	10	●
9,1	84	40	10	●
9,2	84	40	10	●
9,3	84	40	10	●
9,4	84	40	10	●
9,5	84	40	10	●
9,6	89	43	10	●
9,7	89	43	10	●
9,8	89	43	10	●
9,9	89	43	10	●
10,0	89	43	10	●
10,1	89	43	10	●
10,2	89	43	10	●
10,3	89	43	10	●
10,4	89	43	10	●
10,5	89	43	10	●
10,6	89	43	12	●
10,7	95	47	12	●
10,8	95	47	12	●
10,9	95	47	12	●
11,0	95	47	12	●
11,1	95	47	12	●
11,2	95	47	12	●
11,3	95	47	12	●
11,4	95	47	12	●
11,5	95	47	12	●
11,6	95	47	12	●
11,7	95	47	12	●
11,8	95	47	12	●
11,9	102	51	12	●
12,0	102	51	12	●
12,1	102	51	12	●
12,2	102	51	12	●
12,3	102	51	12	●
12,4	102	51	12	●
12,5	102	51	12	●
12,6	102	51	12	●
12,7	102	51	12	●
12,8	102	51	12	●
12,9	102	51	12	●

Tipo / Type				VA
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6134 TN
13,0	102	51	12	●
13,5	107	54	16	●
14,0	107	54	16	●
14,5	111	56	16	●
15,0	111	56	16	●
15,5	115	58	16	●
16,0	115	58	16	●
16,5	119	60	20	●
17,0	119	60	20	●
17,5	123	62	20	●
18,0	123	62	20	●
18,5	127	64	20	●
19,0	127	64	20	●
19,5	131	66	20	●
20,0	131	66	20	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 1835 A

Punte evolute in HSS-Co serie corta

HSS-Co High performance jobber length twist drills

Record Evolution VA



Tipo / Type				VA
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6229 TN
1,0	34	12	3	●
1,1	34	12	3	●
1,2	38	16	3	●
1,3	38	16	3	●
1,4	40	17	3	●
1,5	40	17	3	●
1,6	43	20	3	●
1,7	43	20	3	●
1,8	46	22	3	●
1,9	46	22	3	●
2,0	49	25	3	●
2,1	49	25	3	●
2,2	53	28	3	●
2,3	53	28	3	●
2,4	57	31	3	●
2,5	57	31	3	●
2,6	57	31	3	●
2,7	61	34	3	●
2,8	61	34	3	●
2,9	61	34	3	●
3,0	61	33	3	●
3,1	65	36	4	●
3,2	65	36	4	●
3,3	65	36	4	●
3,4	70	39	4	●
3,5	70	39	4	●
3,6	70	39	4	●
3,7	70	39	4	●
3,8	75	43	4	●
3,9	75	43	4	●
4,0	75	43	4	●
4,1	75	43	6	●
4,2	75	43	6	●
4,3	80	47	6	●
4,4	80	47	6	●
4,5	80	47	6	●
4,6	80	47	6	●
4,7	80	47	6	●
4,8	86	52	6	●
4,9	86	52	6	●

Tipo / Type				VA
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6229 TN
5,0	86	52	6	●
5,1	86	52	6	●
5,2	86	52	6	●
5,3	86	52	6	●
5,4	93	57	6	●
5,5	93	57	6	●
5,6	93	57	6	●
5,7	93	57	6	●
5,8	93	57	6	●
5,9	93	57	6	●
6,0	93	57	6	●
6,1	101	63	8	●
6,2	101	63	8	●
6,3	101	63	8	●
6,4	101	63	8	●
6,5	101	63	8	●
6,6	101	63	8	●
6,7	101	63	8	●
6,8	109	69	8	●
6,9	109	69	8	●
7,0	109	69	8	●
7,1	109	69	8	●
7,2	109	69	8	●
7,3	109	69	8	●
7,4	109	69	8	●
7,5	109	69	8	●
7,6	117	75	8	●
7,7	117	75	8	●
7,8	117	75	8	●
7,9	117	75	8	●
8,0	117	75	8	●
8,1	117	75	10	●
8,2	117	75	10	●
8,3	117	75	10	●
8,4	117	75	10	●
8,5	117	75	10	●
8,6	125	81	10	●
8,7	125	81	10	●
8,8	125	81	10	●
8,9	125	81	10	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

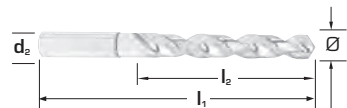
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 1835 A

Punte evolute in HSS-Co serie corta

HSS-Co High performance jobber length twist drills

Record Evolution VA



Tipo / Type				VA
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co
\varnothing mm h8	l_1 mm	l_2 mm	d_2 h6	6229 TN
9,0	125	81	10	●
9,1	125	81	10	●
9,2	125	81	10	●
9,3	125	81	10	●
9,4	125	81	10	●
9,5	125	81	10	●
9,6	133	87	10	●
9,7	133	87	10	●
9,8	133	87	10	●
9,9	133	87	10	●
10,0	133	87	10	●
10,1	133	87	10	●
10,2	133	87	10	●
10,3	133	87	10	●
10,4	133	87	10	●
10,5	133	87	10	●
10,6	133	87	12	●
10,7	142	94	12	●
10,8	142	94	12	●
10,9	142	94	12	●
11,0	142	94	12	●
11,1	142	94	12	●
11,2	142	94	12	●
11,3	142	94	12	●
11,4	142	94	12	●
11,5	142	94	12	●
11,6	142	94	12	●
11,7	142	94	12	●
11,8	142	94	12	●
11,9	142	94	12	●
12,0	151	101	12	●
12,1	151	101	12	●
12,2	151	101	12	●
12,3	151	101	12	●
12,4	151	101	12	●
12,5	151	101	12	●
12,6	151	101	12	●
12,7	151	101	12	●
12,8	151	101	12	●
12,9	151	101	12	●

Tipo / Type				VA
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co
\varnothing mm h8	l_1 mm	l_2 mm	d_2 h6	6229 TN
13,0	151	101	12	●
13,5	160	108	16	●
14,0	160	108	16	●
14,5	169	114	16	●
15,0	169	114	16	●
15,5	178	120	16	●
16,0	178	120	16	●
16,5	184	125	20	●
17,0	184	125	20	●
17,5	191	130	20	●
18,0	191	130	20	●
18,5	198	135	20	●
19,0	198	135	20	●
19,5	205	140	20	●
20,0	205	140	20	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD HD i

Le punte in HSS-Co della serie Record HDi sono progettate con fori di lubrificazione in modo specifico per le lavorazioni degli acciai e ghise e garantiscono elevate prestazioni e affidabilità.

Record HDi HSS-Co drills with internal coolant are specifically engineered to drill steel and cast iron and ensure high performances and reliability.



GEOMETRIA DI TESTA A 130°
130° point design

LA SPINTA RIDOTTA PREVIENE LA DEFORMAZIONE DEL PEZZO
Low thrust prevents workpiece flexing

ECCELLENTI RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE E TORSIONE IN CONDIZIONI DI LAVORO INSTABILI
Excellent feed force and torsional resistance in unstable working conditions

ECCELLENTI CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA
Excellent centring capabilities

DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO, AMPI VANI PER L'EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO
Unique flute design, Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

CAPACITÀ DI FORATURA CON RIDOTTI STEP RISPETTO ALLE CONVENZIONALI PUNTE IN HSS-Co
Cutting capability with lower number of steps than conventional HSS-Co drills

QUALITÀ HSS-Co
Quality HSS-Co

RIVESTIMENTO PVD TIN CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI A TRUCIOLO LUNGO
PVD TIN coating with high wear resistance and low adhesion to long chip steel materials

IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE ASSICURA UNA MIGLIORE EVACUAZIONE del truciolo anche con bassa pressione del refrigerante

THE HIGHLY POLISHED SURFACE ENSURES BETTER CHIP EVACUATION even when low-pressure coolant is applied

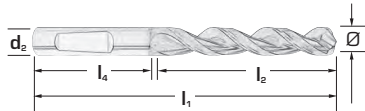
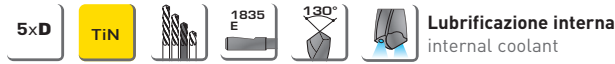
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 1835 E

Punte evolute in HSS-Co con fori di lubrificazione

HSS-Co High performance twist drills with internal coolant

Record HD i



Tipo / Type						HD I
Direzione di taglio / Cutting direction						
Materiale / Material						HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂	6522 TN	
5,0	82	44	36	6	●	
5,1	82	44	36	6	●	
5,2	82	44	36	6	●	
5,3	82	44	36	6	●	
5,4	82	44	36	6	●	
5,5	82	44	36	6	●	
5,6	82	44	36	6	●	
5,7	82	44	36	6	●	
5,8	82	44	36	6	●	
5,9	82	44	36	6	●	
6,0	82	44	36	6	●	
6,1	91	53	36	8	●	
6,2	91	53	36	8	●	
6,3	91	53	36	8	●	
6,4	91	53	36	8	●	
6,5	91	53	36	8	●	
6,6	91	53	36	8	●	
6,7	91	53	36	8	●	
6,8	91	53	36	8	●	
6,9	91	53	36	8	●	
7,0	91	53	36	8	●	
7,1	91	53	36	8	●	
7,2	91	53	36	8	●	
7,3	91	53	36	8	●	
7,4	91	53	36	8	●	
7,5	91	53	36	8	●	
7,6	91	53	36	8	●	
7,7	91	53	36	8	●	
7,8	91	53	36	8	●	
7,9	91	53	36	8	●	
8,0	91	53	36	8	●	
8,1	103	61	40	10	●	
8,2	103	61	40	10	●	
8,3	103	61	40	10	●	
8,4	103	61	40	10	●	
8,5	103	61	40	10	●	
8,6	103	61	40	10	●	
8,7	103	61	40	10	●	
8,8	103	61	40	10	●	
8,9	103	61	40	10	●	

Tipo / Type						HD I
Direzione di taglio / Cutting direction						
Materiale / Material						HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂	6522 TN	
9,0	103	61	40	10	●	
9,1	103	61	40	10	●	
9,2	103	61	40	10	●	
9,3	103	61	40	10	●	
9,4	103	61	40	10	●	
9,5	103	61	40	10	●	
9,6	103	61	40	10	●	
9,7	103	61	40	10	●	
9,8	103	61	40	10	●	
9,9	103	61	40	10	●	
10,0	103	61	40	10	●	
10,2	122	75	45	12	●	
10,5	122	75	45	12	●	
11,0	122	75	45	12	●	
11,5	122	75	45	12	●	
12,0	122	75	45	12	●	
12,5	134	87	45	14	●	
13,0	134	87	45	14	●	
13,5	134	87	45	14	●	
14,0	134	87	45	14	●	
14,5	150	100	48	16	●	
15,0	150	100	48	16	●	
15,5	150	100	48	16	●	
16,0	150	100	48	16	●	
16,5	162	112	48	18	●	
17,0	162	112	48	18	●	
17,5	162	112	48	18	●	
18,0	162	112	48	18	●	
18,5	176	124	50	20	●	
19,0	176	124	50	20	●	
19,5	176	124	50	20	●	
20,0	176	124	50	20	●	
20,5	207	145	56	25	●	
21,0	210	145	56	25	●	
21,5	207	145	56	25	●	
22,0	207	145	56	25	●	
22,5	207	145	56	25	●	
23,0	207	145	56	25	●	
23,5	207	145	56	25	●	
24,0	207	145	56	25	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD PM

Le punte in HSS-Co-PM sinterizzate della serie Record PM sono progettate in modo specifico per le lavorazioni degli acciai e ghise e garantiscono elevate prestazioni, affidabilità e lunga durata dell'utensile rispetto alle convenzionali punte in HSS-Co.

Record PM HSS-Co-PM sintered drills are specifically engineered to drill steel and cast iron and ensure high performances, reliability and longer tool life than conventional HSS-Co drills.



GEOMETRIA DI TESTA A 130°
130° point design

LA SPINTA RIDOTTA PREVIENE LA DEFORMAZIONE DEL PEZZO.
Low thrust prevents workpiece flexing.

ECCELLENTI RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE E TORSIONE IN CONDIZIONI DI LAVORO INSTABILI.
Excellent feed force and torsional resistance in unstable working conditions.

ECCELLENTI CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA, DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO
Excellent centring capabilities, Unique flute design

AMPI VANI PER L'EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.
Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation.

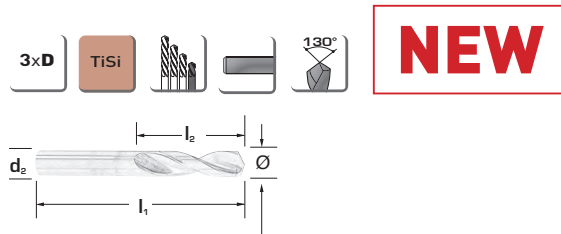
CAPACITÀ DI FORATURA CON RIDOTTI STEP RISPETTO ALLE PUNTE IN HSS CO.
Cutting capability with lower number of steps than HSS Co drills.

QUALITÀ HSS-CO SINTERIZZATO
Quality HSS-Co sintered

RIVESTIMENTO PVD TISI MULTISTRATO CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI A TRUCIOLO LUNGO. IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE ASSICURA UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO ANCHE CON BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE.
Multilayer PVD TISI coating with high wear resistance and low adhesion to long chip steel materials.
The highly polished surface ensures better chip evacuation even when low-pressure coolant is applied.

Punte evolute in HSS-Co-PM con attacco cilindrico
 HSS-Co-PM high performance twist drills
 with straight shank

Record PM



Tipo / Type				PM
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co-PM
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6178 NX
2,0	38	12	2,0	●
2,1	38	12	2,1	●
2,2	40	13	2,2	●
2,3	40	13	2,3	●
2,4	43	14	2,4	●
2,5	43	14	2,5	●
2,6	43	14	2,6	●
2,7	43	14	2,7	●
2,8	46	16	2,8	●
2,9	46	16	2,9	●
3,0	46	16	3,0	●
3,1	49	18	3,1	●
3,2	49	18	3,2	●
3,3	49	18	3,3	●
3,4	52	20	3,4	●
3,5	52	20	3,5	●
3,6	52	20	3,6	●
3,7	52	20	3,7	●
3,8	55	22	3,8	●
3,9	55	22	3,9	●
4,0	55	22	4,0	●
4,1	55	22	4,1	●
4,2	55	22	4,2	●
4,3	58	24	4,3	●
4,4	58	24	4,4	●
4,5	58	24	4,5	●
4,6	58	24	4,6	●
4,7	58	24	4,7	●
4,8	62	26	4,8	●
4,9	62	26	4,9	●
5,0	62	26	5,0	●
5,1	62	26	5,1	●
5,2	62	26	5,2	●
5,3	62	26	5,3	●
5,4	66	28	5,4	●
5,5	66	28	5,5	●
5,6	66	28	5,6	●
5,7	66	28	5,7	●
5,8	66	28	5,8	●
5,9	66	28	5,9	●

Tipo / Type				PM
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				HSS-Co-PM
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6178 NX
6,0	66	28	6,0	●
6,1	70	31	6,1	●
6,2	70	31	6,2	●
6,3	70	31	6,3	●
6,4	70	31	6,4	●
6,5	70	31	6,5	●
6,6	70	31	6,6	●
6,7	70	31	6,7	●
6,8	74	34	6,8	●
6,9	74	34	6,9	●
7,0	74	34	7,0	●
7,1	74	34	7,1	●
7,2	74	34	7,2	●
7,3	74	34	7,3	●
7,4	74	34	7,4	●
7,5	74	34	7,5	●
7,6	79	37	7,6	●
7,7	79	37	7,7	●
7,8	79	37	7,8	●
7,9	79	37	7,9	●
8,0	79	37	8,0	●
8,1	79	37	8,1	●
8,2	79	37	8,2	●
8,3	79	37	8,3	●
8,4	79	37	8,4	●
8,5	79	37	8,5	●
9,0	84	40	9,0	●
9,5	84	40	9,5	●
10,0	89	43	10,0	●
10,2	89	43	10,2	●
10,5	89	43	10,5	●
11,0	95	47	11,0	●
11,5	95	47	11,5	●
12,0	102	51	12,0	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD 2S - 2Si

Le punte in metallo duro della serie Record 2S e 2Si garantiscono il massimo volume di truciolo asportato e la maggior durata dell'utensile nelle lavorazioni degli acciai delle ghise e non ferrosi.

Le punte in metallo duro della serie Record 2S e 2Si sono proposte in versione con e senza lubrificazione interna e in versione 3xD e 5xD.

Record 2S and 2Si solid carbide drills offer the highest metal removal rates and longest tool life in steel, cast iron, and non-ferrous materials.

Record 2S and 2Si solid carbide drills are available with and without internal coolant in 3xD and 5xD lengths.



PUNTA CON GEOMETRIA 2S
Drill Geometry 2S

LA SPINTA RIDOTTA PREVIENE LA DEFORMAZIONE DEL PEZZO
Low thrust prevents workpiece flexing

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA
Excellent centring capabilities

QUALITÀ K30F
Quality K30F

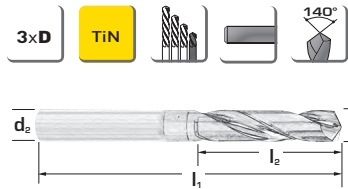
**METALLO DURO K30F MICRO GRANA CON 2 TIPOLOGIE DI RIVESTIMENTO
TF MULTISTRATO IN TiAlN FUTURA PLUS E TN TiN OTTENUTI CON
PROCESSI PVD I QUALI ASSICURANO ELEVATE RESISTENZE ALL'USURA, BASSO COEFFICIENTE DI
ATTRITO E STABILITÀ ANCHE SU APPLICAZIONI CON QUANTITÀ MINIMA DI REFRIGERANTE MQL**

Solid carbide micro-grain K30F has TF multilayer coating in TiAlN Futura Plus and TN TiN coatings, obtained through PVD processes, that ensure excellent wear resistance and low-friction even in minimum quantity lubrication (MQL) applications

EXTRA CORTA / STUB LENGTH

Punte evolute serie extra corta
High Performance twist drills, stub length

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type					2S
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6213 TN	
1,5	32	9	1,5	●	
1,6	34	10	1,6	●	
1,7	34	10	1,7	●	
1,8	36	11	1,8	●	
1,9	36	11	1,9	●	
2,0	38	12	2,0	●	
2,1	38	12	2,1	●	
2,2	40	13	2,2	●	
2,3	40	13	2,3	●	
2,4	43	14	2,4	●	
2,5	43	14	2,5	●	
2,6	43	14	2,6	●	
2,7	46	16	2,7	●	
2,8	46	16	2,8	●	
2,9	46	16	2,9	●	
3,0	46	16	3,0	●	
3,1	49	18	3,1	●	
3,2	49	18	3,2	●	
3,3	49	18	3,3	●	
3,4	52	20	3,4	●	
3,5	52	20	3,5	●	
3,6	52	20	3,6	●	
3,65	52	20	3,65	●	
3,7	52	20	3,7	●	
3,8	55	22	3,8	●	
3,9	55	22	3,9	●	
4,0	55	22	4,0	●	
4,1	55	22	4,1	●	
4,2	55	22	4,2	●	
4,3	58	24	4,3	●	
4,4	58	24	4,4	●	
4,5	58	24	4,5	●	
4,6	58	24	4,6	●	
4,65	58	24	4,65	●	
4,7	58	24	4,7	●	
4,8	62	26	4,8	●	
4,9	62	26	4,9	●	
5,0	62	26	5,0	●	
5,1	62	26	5,1	●	
5,2	62	26	5,2	●	

Tipo / Type					2S
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6213 TN	
5,3	62	26	5,3	●	
5,4	66	28	5,4	●	
5,5	66	28	5,5	●	
5,55	66	28	5,55	●	
5,6	66	28	5,6	●	
5,7	66	28	5,7	●	
5,8	66	28	5,8	●	
5,9	66	28	5,9	●	
6,0	66	28	6,0	●	
6,1	70	31	6,1	●	
6,2	70	31	6,2	●	
6,3	70	31	6,3	●	
6,4	70	31	6,4	●	
6,5	70	31	6,5	●	
6,6	70	31	6,6	●	
6,7	70	31	6,7	●	
6,8	74	34	6,8	●	
6,9	74	34	6,9	●	
7,0	74	34	7,0	●	
7,1	74	34	7,1	●	
7,2	74	34	7,2	●	
7,3	74	34	7,3	●	
7,4	74	34	7,4	●	
7,5	74	34	7,5	●	
7,6	79	37	7,6	●	
7,7	79	37	7,7	●	
7,8	79	37	7,8	●	
7,9	79	37	7,9	●	
8,0	79	37	8,0	●	
8,1	79	37	8,1	●	
8,2	79	37	8,2	●	
8,3	79	37	8,3	●	
8,4	79	37	8,4	●	
8,5	79	37	8,5	●	
8,6	84	40	8,6	●	
8,7	84	40	8,7	●	
8,8	84	40	8,8	●	
8,9	84	40	8,9	●	
9,0	84	40	9,0	●	
9,1	84	40	9,1	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

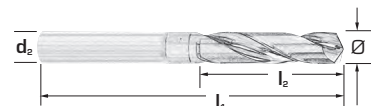
EXTRA CORTA / STUB LENGTH

DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra corta

High Performance twist drills, stub length

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type				2S
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6213 TN
9,2	84	40	9,2	●
9,3	84	40	9,3	●
9,4	84	40	9,4	●
9,5	84	40	9,5	●
9,6	89	43	9,6	●
9,7	89	43	9,7	●
9,8	89	43	9,8	●
9,9	89	43	9,9	●
10,0	89	43	10,0	●
10,1	89	43	10,1	●
10,2	89	43	10,2	●
10,3	89	43	10,3	●
10,4	89	43	10,4	●
10,5	89	43	10,5	●
10,6	89	43	10,6	●
10,7	95	47	10,7	●
10,8	95	47	10,8	●
10,9	95	47	10,9	●
11,0	95	47	11,0	●
11,1	95	47	11,1	●
11,2	95	47	11,2	●
11,3	95	47	11,3	●
11,4	95	47	11,4	●
11,5	95	47	11,5	●
11,6	95	47	11,6	●
11,7	95	47	11,7	●
11,8	95	47	11,8	●
11,9	102	51	11,9	●
12,0	102	51	12,0	●
12,1	102	51	12,1	●
12,2	102	51	12,2	●
12,3	102	51	12,3	●
12,4	102	51	12,4	●
12,5	102	51	12,5	●
12,6	102	51	12,6	●
12,7	102	51	12,7	●
12,8	102	51	12,8	●
12,9	102	51	12,9	●
13,0	102	51	13,0	●
13,1	102	51	13,1	●

Tipo / Type				2S
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6213 TN
13,2	102	51	13,2	●
13,3	107	54	13,3	●
13,4	107	54	13,4	●
13,5	107	54	13,5	●
13,6	107	54	13,6	●
13,7	107	54	13,7	●
13,8	107	54	13,8	●
13,9	107	54	13,9	●
14,0	107	54	14,0	●
14,1	111	56	14,1	●
14,2	111	56	14,2	●
14,3	111	56	14,3	●
14,4	111	56	14,4	●
14,5	111	56	14,5	●
14,6	111	56	14,6	●
14,7	111	56	14,7	●
14,8	111	56	14,8	●
14,9	111	56	14,9	●
15,0	111	56	15,0	●
15,1	115	58	15,1	●
15,2	115	58	15,2	●
15,3	115	58	15,3	●
15,4	115	58	15,4	●
15,5	115	58	15,5	●
15,6	115	58	15,6	●
15,7	115	58	15,7	●
15,8	115	58	15,8	●
15,9	115	58	15,9	●
16,0	115	58	16,0	●
16,5	119	60	16,5	●
17,0	119	60	17,0	●
17,5	123	62	17,5	●
18,0	123	62	18,0	●
18,5	127	64	18,5	●
19,0	127	64	19,0	●
19,5	131	66	19,5	●
20,0	131	66	20,0	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 6537K



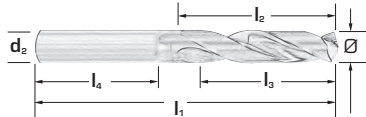
EXTRA CORTA / STUB LENGTH

DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra corta

High Performance twist drills, stub length

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type						2S	2S
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6015 TN	6015 TF
3,0	62	20	14	36	6	●	●
3,1	62	20	14	36	6	●	●
3,2	62	20	14	36	6	●	●
3,3	62	20	14	36	6	●	●
3,4	62	20	14	36	6	●	●
3,5	62	20	14	36	6	●	●
3,6	62	20	14	36	6	●	●
3,7	62	20	14	36	6	●	●
3,8	66	24	17	36	6	●	●
3,9	66	24	17	36	6	●	●
4,0	66	24	17	36	6	●	●
4,1	66	24	17	36	6	●	●
4,2	66	24	17	36	6	●	●
4,3	66	24	17	36	6	●	●
4,4	66	24	17	36	6	●	●
4,5	66	24	17	36	6	●	●
4,6	66	24	17	36	6	●	●
4,7	66	24	17	36	6	●	●
4,8	66	28	20	36	6	●	●
4,9	66	28	20	36	6	●	●
5,0	66	28	20	36	6	●	●
5,1	66	28	20	36	6	●	●
5,2	66	28	20	36	6	●	●
5,3	66	28	20	36	6	●	●
5,4	66	28	20	36	6	●	●
5,5	66	28	20	36	6	●	●
5,6	66	28	20	36	6	●	●
5,7	66	28	20	36	6	●	●
5,8	66	28	20	36	6	●	●
5,9	66	28	20	36	6	●	●
6,0	66	28	20	36	6	●	●
6,1	79	34	24	36	8	●	●
6,2	79	34	24	36	8	●	●
6,3	79	34	24	36	8	●	●
6,4	79	34	24	36	8	●	●
6,5	79	34	24	36	8	●	●
6,6	79	34	24	36	8	●	●
6,7	79	34	24	36	8	●	●
6,8	79	34	24	36	8	●	●
6,9	79	34	24	36	8	●	●

Tipo / Type						2S	2S
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6015 TN	6015 TF
7,0	79	41	29	36	8	●	●
7,1	79	41	29	36	8	●	●
7,2	79	41	29	36	8	●	●
7,3	79	41	29	36	8	●	●
7,4	79	41	29	36	8	●	●
7,5	79	41	29	36	8	●	●
7,6	79	41	29	36	8	●	●
7,7	79	41	29	36	8	●	●
7,8	79	41	29	36	8	●	●
7,9	79	41	29	36	8	●	●
8,0	79	41	29	36	8	●	●
8,1	89	47	35	40	10	●	●
8,2	89	47	35	40	10	●	●
8,3	89	47	35	40	10	●	●
8,4	89	47	35	40	10	●	●
8,5	89	47	35	40	10	●	●
8,6	89	47	35	40	10	●	●
8,7	89	47	35	40	10	●	●
8,8	89	47	35	40	10	●	●
8,9	89	47	35	40	10	●	●
9,0	89	47	35	40	10	●	●
9,1	89	47	35	40	10	●	●
9,2	89	47	35	40	10	●	●
9,3	89	47	35	40	10	●	●
9,4	89	47	35	40	10	●	●
9,5	89	47	35	40	10	●	●
9,6	89	47	35	40	10	●	●
9,7	89	47	35	40	10	●	●
9,8	89	47	35	40	10	●	●
9,9	89	47	35	40	10	●	●
10,0	89	47	35	40	10	●	●
10,1	102	55	40	45	12	●	●
10,2	102	55	40	45	12	●	●
10,3	102	55	40	45	12	●	●
10,4	102	55	40	45	12	●	●
10,5	102	55	40	45	12	●	●
10,6	102	55	40	45	12	●	●
10,7	102	55	40	45	12	●	●
10,8	102	55	40	45	12	●	●
10,9	102	55	40	45	12	●	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

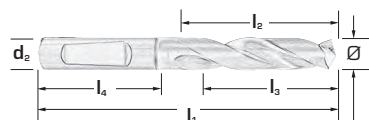
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Punte evolute serie corta

High Performance twist drills, jobber length series

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type							2 S
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6016 TF	
3,0	62	20	14	36	6	●	
3,1	62	20	14	36	6	●	
3,2	62	20	14	36	6	●	
3,3	62	20	14	36	6	●	
3,4	62	20	14	36	6	●	
3,5	62	20	14	36	6	●	
3,6	62	20	14	36	6	●	
3,7	62	20	14	36	6	●	
3,8	66	24	17	36	6	●	
3,9	66	24	17	36	6	●	
4,0	66	24	17	36	6	●	
4,1	66	24	17	36	6	●	
4,2	66	24	17	36	6	●	
4,3	66	24	17	36	6	●	
4,4	66	24	17	36	6	●	
4,5	66	24	17	36	6	●	
4,6	66	24	17	36	6	●	
4,7	66	24	17	36	6	●	
4,8	66	28	20	36	6	●	
4,9	66	28	20	36	6	●	
5,0	66	28	20	36	6	●	
5,1	66	28	20	36	6	●	
5,2	66	28	20	36	6	●	
5,3	66	28	20	36	6	●	
5,4	66	28	20	36	6	●	
5,5	66	28	20	36	6	●	
5,6	66	28	20	36	6	●	
5,7	66	28	20	36	6	●	
5,8	66	28	20	36	6	●	
5,9	66	28	20	36	6	●	
6,0	66	28	20	36	6	●	
6,1	79	34	24	36	8	●	
6,2	79	34	24	36	8	●	
6,3	79	34	24	36	8	●	
6,4	79	34	24	36	8	●	
6,5	79	34	24	36	8	●	
6,6	79	34	24	36	8	●	
6,7	79	34	24	36	8	●	
6,8	79	34	24	36	8	●	
6,9	79	34	24	36	8	●	

Tipo / Type							2 S
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6016 TF	
7,0	79	41	29	36	8	●	
7,1	79	41	29	36	8	●	
7,2	79	41	29	36	8	●	
7,3	79	41	29	36	8	●	
7,4	79	41	29	36	8	●	
7,5	79	41	29	36	8	●	
7,6	79	41	29	36	8	●	
7,7	79	41	29	36	8	●	
7,8	79	41	29	36	8	●	
7,9	79	41	29	36	8	●	
8,0	79	41	29	36	8	●	
8,1	89	47	35	40	10	●	
8,2	89	47	35	40	10	●	
8,3	89	47	35	40	10	●	
8,4	89	47	35	40	10	●	
8,5	89	47	35	40	10	●	
8,6	89	47	35	40	10	●	
8,7	89	47	35	40	10	●	
8,8	89	47	35	40	10	●	
8,9	89	47	35	40	10	●	
9,0	89	47	35	40	10	●	
9,1	89	47	35	40	10	●	
9,2	89	47	35	40	10	●	
9,3	89	47	35	40	10	●	
9,4	89	47	35	40	10	●	
9,5	89	47	35	40	10	●	
9,6	89	47	35	40	10	●	
9,7	89	47	35	40	10	●	
9,8	89	47	35	40	10	●	
9,9	89	47	35	40	10	●	
10,0	89	47	35	40	10	●	
10,1	102	55	40	45	12	●	
10,2	102	55	40	45	12	●	
10,3	102	55	40	45	12	●	
10,4	102	55	40	45	12	●	
10,5	102	55	40	45	12	●	
10,6	102	55	40	45	12	●	
10,7	102	55	40	45	12	●	
10,8	102	55	40	45	12	●	
10,9	102	55	40	45	12	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 6537K



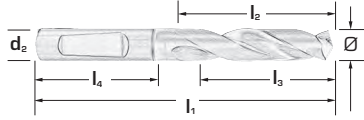
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Punte evolute serie corta

High Performance twist drills, jobber length series

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type							2 S
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6016 TF	
11,0	102	55	40	45	12	●	
11,1	102	55	40	45	12	●	
11,2	102	55	40	45	12	●	
11,3	102	55	40	45	12	●	
11,4	102	55	40	45	12	●	
11,5	102	55	40	45	12	●	
11,6	102	55	40	45	12	●	
11,7	102	55	40	45	12	●	
11,8	102	55	40	45	12	●	
11,9	102	55	40	45	12	●	
12,0	102	55	40	45	12	●	
12,1	107	60	43	45	14	●	
12,2	107	60	43	45	14	●	
12,3	107	60	43	45	14	●	
12,4	107	60	43	45	14	●	
12,5	107	60	43	45	14	●	
12,6	107	60	43	45	14	●	
12,7	107	60	43	45	14	●	
12,8	107	60	43	45	14	●	
12,9	107	60	43	45	14	●	
13,0	107	60	43	45	14	●	
13,1	107	60	43	45	14	●	
13,2	107	60	43	45	14	●	
13,3	107	60	43	45	14	●	
13,4	107	60	43	45	14	●	
13,5	107	60	43	45	14	●	
13,6	107	60	43	45	14	●	
13,7	107	60	43	45	14	●	
13,8	107	60	43	45	14	●	
13,9	107	60	43	45	14	●	
14,0	107	60	43	45	14	●	
14,1	115	65	45	48	16	●	
14,2	115	65	45	48	16	●	
14,3	115	65	45	48	16	●	
14,4	115	65	45	48	16	●	
14,5	115	65	45	48	16	●	
14,6	115	65	45	48	16	●	
14,7	115	65	45	48	16	●	
14,8	115	65	45	48	16	●	
14,9	115	65	45	48	16	●	

Tipo / Type							2 S
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6016 TF	
15,0	115	65	45	48	16	●	
15,1	115	65	45	48	16	●	
15,2	115	65	45	48	16	●	
15,3	115	65	45	48	16	●	
15,4	115	65	45	48	16	●	
15,5	115	65	45	48	16	●	
15,6	115	65	45	48	16	●	
15,7	115	65	45	48	16	●	
15,8	115	65	45	48	16	●	
15,9	115	65	45	48	16	●	
16,0	115	65	45	48	16	●	
16,5	123	73	51	48	18	●	
17,0	123	73	51	48	18	●	
17,5	123	73	51	48	18	●	
18,0	123	73	51	48	18	●	
18,5	131	79	55	50	20	●	
19,0	131	79	55	50	20	●	
19,5	131	79	55	50	20	●	
20,0	131	79	55	50	20	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie lunga

High Performance twist drills, long series

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type						2S
Direzione di taglio / Cutting direction						
Materiale / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6017 TT	
3,0	66	28	36	6	●	
3,1	66	28	36	6	●	
3,2	66	28	36	6	●	
3,3	66	28	36	6	●	
3,4	66	28	36	6	●	
3,5	66	28	36	6	●	
3,6	66	28	36	6	●	
3,7	66	28	36	6	●	
3,8	74	36	36	6	●	
3,9	74	36	36	6	●	
4,0	74	36	36	6	●	
4,1	74	36	36	6	●	
4,2	74	36	36	6	●	
4,3	74	36	36	6	●	
4,4	74	36	36	6	●	
4,5	74	36	36	6	●	
4,6	74	36	36	6	●	
4,7	74	36	36	6	●	
4,8	82	44	36	6	●	
4,9	82	44	36	6	●	
5,0	82	44	36	6	●	
5,1	82	44	36	6	●	
5,2	82	44	36	6	●	
5,3	82	44	36	6	●	
5,4	82	44	36	6	●	
5,5	82	44	36	6	●	
5,6	82	44	36	6	●	
5,7	82	44	36	6	●	
5,8	82	44	36	6	●	
5,9	82	44	36	6	●	
6,0	82	44	36	6	●	
6,1	91	53	36	8	●	
6,2	91	53	36	8	●	
6,3	91	53	36	8	●	
6,4	91	53	36	8	●	
6,5	91	53	36	8	●	
6,6	91	53	36	8	●	
6,7	91	53	36	8	●	
6,8	91	53	36	8	●	
6,9	91	53	36	8	●	

Tipo / Type						2S
Direzione di taglio / Cutting direction						
Materiale / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6017 TT	
7,0	91	53	36	8	●	
7,1	91	53	36	8	●	
7,2	91	53	36	8	●	
7,3	91	53	36	8	●	
7,4	91	53	36	8	●	
7,5	91	53	36	8	●	
7,6	91	53	36	8	●	
7,7	91	53	36	8	●	
7,8	91	53	36	8	●	
7,9	91	53	36	8	●	
8,0	91	53	36	8	●	
8,1	103	61	40	10	●	
8,2	103	61	40	10	●	
8,3	103	61	40	10	●	
8,4	103	61	40	10	●	
8,5	103	61	40	10	●	
8,6	103	61	40	10	●	
8,7	103	61	40	10	●	
8,8	103	61	40	10	●	
8,9	103	61	40	10	●	
9,0	103	61	40	10	●	
9,1	103	61	40	10	●	
9,2	103	61	40	10	●	
9,3	103	61	40	10	●	
9,4	103	61	40	10	●	
9,5	103	61	40	10	●	
9,6	103	61	40	10	●	
9,7	103	61	40	10	●	
9,8	103	61	40	10	●	
9,9	103	61	40	10	●	
10,0	103	61	40	10	●	
10,1	118	71	45	12	●	
10,2	118	71	45	12	●	
10,3	118	71	45	12	●	
10,4	118	71	45	12	●	
10,5	118	71	45	12	●	
10,6	118	71	45	12	●	
10,7	118	71	45	12	●	
10,8	118	71	45	12	●	
10,9	118	71	45	12	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Punte evolute serie lunga

High Performance twist drills, long series

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type						2S
Direzione di taglio Cutting direction						
Materiale / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6018 TT	
3,0	66	28	36	6	●	
3,1	66	28	36	6	●	
3,2	66	28	36	6	●	
3,3	66	28	36	6	●	
3,4	66	28	36	6	●	
3,5	66	28	36	6	●	
3,6	66	28	36	6	●	
3,7	66	28	36	6	●	
3,8	74	36	36	6	●	
3,9	74	36	36	6	●	
4,0	74	36	36	6	●	
4,1	74	36	36	6	●	
4,2	74	36	36	6	●	
4,3	74	36	36	6	●	
4,4	74	36	36	6	●	
4,5	74	36	36	6	●	
4,6	74	36	36	6	●	
4,7	74	36	36	6	●	
4,8	82	44	36	6	●	
4,9	82	44	36	6	●	
5,0	82	44	36	6	●	
5,1	82	44	36	6	●	
5,2	82	44	36	6	●	
5,3	82	44	36	6	●	
5,4	82	44	36	6	●	
5,5	82	44	36	6	●	
5,6	82	44	36	6	●	
5,7	82	44	36	6	●	
5,8	82	44	36	6	●	
5,9	82	44	36	6	●	
6,0	82	44	36	6	●	
6,1	91	53	36	8	●	
6,2	91	53	36	8	●	
6,3	91	53	36	8	●	
6,4	91	53	36	8	●	
6,5	91	53	36	8	●	
6,6	91	53	36	8	●	
6,7	91	53	36	8	●	
6,8	91	53	36	8	●	
6,9	91	53	36	8	●	

Tipo / Type						2S
Direzione di taglio Cutting direction						
Materiale / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6018 TT	
7,0	91	53	36	8	●	
7,1	91	53	36	8	●	
7,2	91	53	36	8	●	
7,3	91	53	36	8	●	
7,4	91	53	36	8	●	
7,5	91	53	36	8	●	
7,6	91	53	36	8	●	
7,7	91	53	36	8	●	
7,8	91	53	36	8	●	
7,9	91	53	36	8	●	
8,0	91	53	36	8	●	
8,1	103	61	40	10	●	
8,2	103	61	40	10	●	
8,3	103	61	40	10	●	
8,4	103	61	40	10	●	
8,5	103	61	40	10	●	
8,6	103	61	40	10	●	
8,7	103	61	40	10	●	
8,8	103	61	40	10	●	
8,9	103	61	40	10	●	
9,0	103	61	40	10	●	
9,1	103	61	40	10	●	
9,2	103	61	40	10	●	
9,3	103	61	40	10	●	
9,4	103	61	40	10	●	
9,5	103	61	40	10	●	
9,6	103	61	40	10	●	
9,7	103	61	40	10	●	
9,8	103	61	40	10	●	
9,9	103	61	40	10	●	
10,0	103	61	40	10	●	
10,1	118	71	45	12	●	
10,2	118	71	45	12	●	
10,3	118	71	45	12	●	
10,4	118	71	45	12	●	
10,5	118	71	45	12	●	
10,6	118	71	45	12	●	
10,7	118	71	45	12	●	
10,8	118	71	45	12	●	
10,9	118	71	45	12	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

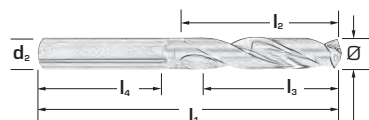
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie corta con fori di lubrificazione interna

High Performance twist drills, with internal coolant, jobber length series

Record 2 Si Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type							2 Si
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6011 TF	
3,0	62	20	14	36	6	●	
3,1	62	20	14	36	6	●	
3,2	62	20	14	36	6	●	
3,3	62	20	14	36	6	●	
3,4	62	20	14	36	6	●	
3,5	62	20	14	36	6	●	
3,6	62	20	14	36	6	●	
3,7	62	20	14	36	6	●	
3,8	66	24	17	36	6	●	
3,9	66	24	17	36	6	●	
4,0	66	24	17	36	6	●	
4,1	66	24	17	36	6	●	
4,2	66	24	17	36	6	●	
4,3	66	24	17	36	6	●	
4,4	66	24	17	36	6	●	
4,5	66	24	17	36	6	●	
4,6	66	24	17	36	6	●	
4,7	66	24	17	36	6	●	
4,8	66	28	20	36	6	●	
4,9	66	28	20	36	6	●	
5,0	66	28	20	36	6	●	
5,1	66	28	20	36	6	●	
5,2	66	28	20	36	6	●	
5,3	66	28	20	36	6	●	
5,4	66	28	20	36	6	●	
5,5	66	28	20	36	6	●	
5,6	66	28	20	36	6	●	
5,7	66	28	20	36	6	●	
5,8	66	28	20	36	6	●	
5,9	66	28	20	36	6	●	
6,0	66	28	20	36	6	●	
6,1	79	34	24	36	8	●	
6,2	79	34	24	36	8	●	
6,3	79	34	24	36	8	●	
6,4	79	34	24	36	8	●	
6,5	79	34	24	36	8	●	
6,6	79	34	24	36	8	●	
6,7	79	34	24	36	8	●	
6,8	79	34	24	36	8	●	
6,9	79	34	24	36	8	●	

Tipo / Type							2 Si
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6011 TF	
7,0	79	41	29	36	8	●	
7,1	79	41	29	36	8	●	
7,2	79	41	29	36	8	●	
7,3	79	41	29	36	8	●	
7,4	79	41	29	36	8	●	
7,5	79	41	29	36	8	●	
7,6	79	41	29	36	8	●	
7,7	79	41	29	36	8	●	
7,8	79	41	29	36	8	●	
7,9	79	41	29	36	8	●	
8,0	79	41	29	36	8	●	
8,1	89	47	35	40	10	●	
8,2	89	47	35	40	10	●	
8,3	89	47	35	40	10	●	
8,4	89	47	35	40	10	●	
8,5	89	47	35	40	10	●	
8,6	89	47	35	40	10	●	
8,7	89	47	35	40	10	●	
8,8	89	47	35	40	10	●	
8,9	89	47	35	40	10	●	
9,0	89	47	35	40	10	●	
9,1	89	47	35	40	10	●	
9,2	89	47	35	40	10	●	
9,3	89	47	35	40	10	●	
9,4	89	47	35	40	10	●	
9,5	89	47	35	40	10	●	
9,6	89	47	35	40	10	●	
9,7	89	47	35	40	10	●	
9,8	89	47	35	40	10	●	
9,9	89	47	35	40	10	●	
10,0	89	47	35	40	10	●	
10,1	102	55	40	45	12	●	
10,2	102	55	40	45	12	●	
10,3	102	55	40	45	12	●	
10,4	102	55	40	45	12	●	
10,5	102	55	40	45	12	●	
10,6	102	55	40	45	12	●	
10,7	102	55	40	45	12	●	
10,8	102	55	40	45	12	●	
10,9	102	55	40	45	12	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

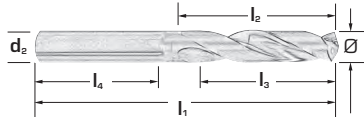
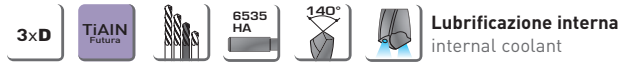
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie corta con fori di lubrificazione interna

High Performance twist drills, with internal coolant, jobber length series

Record 2 S i Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type							2 Si
Direzione di taglio / Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6011 TF	
11,0	102	55	40	45	12	●	
11,1	102	55	40	45	12	●	
11,2	102	55	40	45	12	●	
11,3	102	55	40	45	12	●	
11,4	102	55	40	45	12	●	
11,5	102	55	40	45	12	●	
11,6	102	55	40	45	12	●	
11,7	102	55	40	45	12	●	
11,8	102	55	40	45	12	●	
11,9	102	55	40	45	12	●	
12,0	102	55	40	45	12	●	
12,1	107	60	43	45	14	●	
12,2	107	60	43	45	14	●	
12,3	107	60	43	45	14	●	
12,4	107	60	43	45	14	●	
12,5	107	60	43	45	14	●	
12,6	107	60	43	45	14	●	
12,7	107	60	43	45	14	●	
12,8	107	60	43	45	14	●	
12,9	107	60	43	45	14	●	
13,0	107	60	43	45	14	●	
13,1	107	60	43	45	14	●	
13,2	107	60	43	45	14	●	
13,3	107	60	43	45	14	●	
13,4	107	60	43	45	14	●	
13,5	107	60	43	45	14	●	
13,6	107	60	43	45	14	●	
13,7	107	60	43	45	14	●	
13,8	107	60	43	45	14	●	
13,9	107	60	43	45	14	●	
14,0	107	60	43	45	14	●	
14,1	115	65	45	48	16	●	
14,2	115	65	45	48	16	●	
14,3	115	65	45	48	16	●	
14,4	115	65	45	48	16	●	
14,5	115	65	45	48	16	●	
14,6	115	65	45	48	16	●	
14,7	115	65	45	48	16	●	
14,8	115	65	45	48	16	●	
14,9	115	65	45	48	16	●	

Tipo / Type							2 Si
Direzione di taglio / Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6011 TF	
15,0	115	65	45	48	16	●	
15,1	115	65	45	48	16	●	
15,2	115	65	45	48	16	●	
15,3	115	65	45	48	16	●	
15,4	115	65	45	48	16	●	
15,5	115	65	45	48	16	●	
15,6	115	65	45	48	16	●	
15,7	115	65	45	48	16	●	
15,8	115	65	45	48	16	●	
15,9	115	65	45	48	16	●	
16,0	115	65	45	48	16	●	
16,5	123	73	51	48	18	●	
17,0	123	73	51	48	18	●	
17,5	123	73	51	48	18	●	
18,0	123	73	51	48	18	●	
18,5	131	79	55	50	20	●	
19,0	131	79	55	50	20	●	
19,5	131	79	55	50	20	●	
20,0	131	79	55	50	20	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

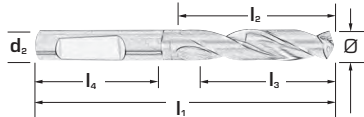
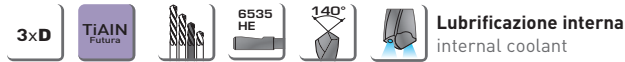
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Punte evolute serie corta con fori di lubrificazione interna

High Performance twist drills, with internal coolant, jobber length series

Record 2 S i Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type							2 Si
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6012 TF	
3,0	62	20	14	36	6	●	
3,1	62	20	14	36	6	●	
3,2	62	20	14	36	6	●	
3,3	62	20	14	36	6	●	
3,4	62	20	14	36	6	●	
3,5	62	20	14	36	6	●	
3,6	62	20	14	36	6	●	
3,7	62	20	14	36	6	●	
3,8	66	24	17	36	6	●	
3,9	66	24	17	36	6	●	
4,0	66	24	17	36	6	●	
4,1	66	24	17	36	6	●	
4,2	66	24	17	36	6	●	
4,3	66	24	17	36	6	●	
4,4	66	24	17	36	6	●	
4,5	66	24	17	36	6	●	
4,6	66	24	17	36	6	●	
4,7	66	24	17	36	6	●	
4,8	66	28	20	36	6	●	
4,9	66	28	20	36	6	●	
5,0	66	28	20	36	6	●	
5,1	66	28	20	36	6	●	
5,2	66	28	20	36	6	●	
5,3	66	28	20	36	6	●	
5,4	66	28	20	36	6	●	
5,5	66	28	20	36	6	●	
5,6	66	28	20	36	6	●	
5,7	66	28	20	36	6	●	
5,8	66	28	20	36	6	●	
5,9	66	28	20	36	6	●	
6,0	66	28	20	36	6	●	
6,1	79	34	24	36	8	●	
6,2	79	34	24	36	8	●	
6,3	79	34	24	36	8	●	
6,4	79	34	24	36	8	●	
6,5	79	34	24	36	8	●	
6,6	79	34	24	36	8	●	
6,7	79	34	24	36	8	●	
6,8	79	34	24	36	8	●	
6,9	79	34	24	36	8	●	

Tipo / Type							2 Si
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6012 TF	
7,0	79	41	29	36	8	●	
7,1	79	41	29	36	8	●	
7,2	79	41	29	36	8	●	
7,3	79	41	29	36	8	●	
7,4	79	41	29	36	8	●	
7,5	79	41	29	36	8	●	
7,6	79	41	29	36	8	●	
7,7	79	41	29	36	8	●	
7,8	79	41	29	36	8	●	
7,9	79	41	29	36	8	●	
8,0	79	41	29	36	8	●	
8,1	89	47	35	40	10	●	
8,2	89	47	35	40	10	●	
8,3	89	47	35	40	10	●	
8,4	89	47	35	40	10	●	
8,5	89	47	35	40	10	●	
8,6	89	47	35	40	10	●	
8,7	89	47	35	40	10	●	
8,8	89	47	35	40	10	●	
8,9	89	47	35	40	10	●	
9,0	89	47	35	40	10	●	
9,1	89	47	35	40	10	●	
9,2	89	47	35	40	10	●	
9,3	89	47	35	40	10	●	
9,4	89	47	35	40	10	●	
9,5	89	47	35	40	10	●	
9,6	89	47	35	40	10	●	
9,7	89	47	35	40	10	●	
9,8	89	47	35	40	10	●	
9,9	89	47	35	40	10	●	
10,0	89	47	35	40	10	●	
10,1	102	55	40	45	12	●	
10,2	102	55	40	45	12	●	
10,3	102	55	40	45	12	●	
10,4	102	55	40	45	12	●	
10,5	102	55	40	45	12	●	
10,6	102	55	40	45	12	●	
10,7	102	55	40	45	12	●	
10,8	102	55	40	45	12	●	
10,9	102	55	40	45	12	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

Din 6537L

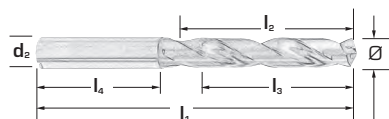


GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie lunga con fori di lubrificazione interna
High performance twist drills, with internal coolant, long series

Record 2 S i in metallo duro integrale / Solid carbide



Tipo / Type						2 Si	2 Si
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6020 TN	6020 TF
3,0	66	28	23	36	6	-	●
3,1	66	28	23	36	6	-	●
3,2	66	28	23	36	6	-	●
3,3	66	28	23	36	6	-	●
3,4	66	28	23	36	6	-	●
3,5	66	28	23	36	6	-	●
3,6	66	28	23	36	6	-	●
3,7	66	28	23	36	6	-	●
3,8	74	36	29	36	6	-	●
3,9	74	36	29	36	6	-	●
4,0	74	36	29	36	6	●	●
4,1	74	36	29	36	6	●	●
4,2	74	36	29	36	6	●	●
4,3	74	36	29	36	6	●	●
4,4	74	36	29	36	6	●	●
4,5	74	36	29	36	6	●	●
4,6	74	36	29	36	6	●	●
4,7	74	36	29	36	6	●	●
4,8	82	44	35	36	6	●	●
4,9	82	44	35	36	6	●	●
5,0	82	44	35	36	6	●	●
5,1	82	44	35	36	6	●	●
5,2	82	44	35	36	6	●	●
5,3	82	44	35	36	6	●	●
5,4	82	44	35	36	6	●	●
5,5	82	44	35	36	6	●	●
5,6	82	44	35	36	6	●	●
5,7	82	44	35	36	6	●	●
5,8	82	44	35	36	6	●	●
5,9	82	44	35	36	6	●	●
6,0	82	44	35	36	6	●	●
6,1	91	53	43	36	8	●	●
6,2	91	53	43	36	8	●	●
6,3	91	53	43	36	8	●	●
6,4	91	53	43	36	8	●	●
6,5	91	53	43	36	8	●	●
6,6	91	53	43	36	8	●	●
6,7	91	53	43	36	8	●	●
6,8	91	53	43	36	8	●	●
6,9	91	53	43	36	8	●	●

Tipo / Type						2 Si	2 Si
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6020 TN	6020 TF
7,0	91	53	43	36	8	●	●
7,1	91	53	43	36	8	●	●
7,2	91	53	43	36	8	●	●
7,3	91	53	43	36	8	●	●
7,4	91	53	43	36	8	●	●
7,5	91	53	43	36	8	●	●
7,6	91	53	43	36	8	●	●
7,7	91	53	43	36	8	●	●
7,8	91	53	43	36	8	●	●
7,9	91	53	43	36	8	●	●
8,0	91	53	43	36	8	●	●
8,1	103	61	49	40	10	●	●
8,2	103	61	49	40	10	●	●
8,3	103	61	49	40	10	●	●
8,4	103	61	49	40	10	●	●
8,5	103	61	49	40	10	●	●
8,6	103	61	49	40	10	●	●
8,7	103	61	49	40	10	●	●
8,8	103	61	49	40	10	●	●
8,9	103	61	49	40	10	●	●
9,0	103	61	49	40	10	●	●
9,1	103	61	49	40	10	●	●
9,2	103	61	49	40	10	●	●
9,3	103	61	49	40	10	●	●
9,4	103	61	49	40	10	●	●
9,5	103	61	49	40	10	●	●
9,6	103	61	49	40	10	●	●
9,7	103	61	49	40	10	●	●
9,8	103	61	49	40	10	●	●
9,9	103	61	49	40	10	●	●
10,0	103	61	49	40	10	●	●
10,1	118	71	56	45	12	●	●
10,2	118	71	56	45	12	●	●
10,3	118	71	56	45	12	●	●
10,4	118	71	56	45	12	●	●
10,5	118	71	56	45	12	●	●
10,6	118	71	56	45	12	●	●
10,7	118	71	56	45	12	●	●
10,8	118	71	56	45	12	●	●
10,9	118	71	56	45	12	●	●

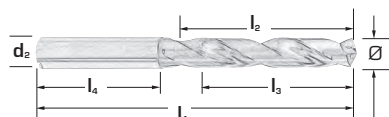
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie lunga con fori di lubrificazione interna
High performance twist drills, with internal coolant, long series

Record 2 S i in metallo duro integrale / Solid carbide



Tipo / Type						2 Si	2 Si
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6020 TN	6020 TF
11,0	118	71	56	45	12	●	●
11,1	118	71	56	45	12	●	●
11,2	118	71	56	45	12	●	●
11,3	118	71	56	45	12	●	●
11,4	118	71	56	45	12	●	●
11,5	118	71	56	45	12	●	●
11,6	118	71	56	45	12	●	●
11,7	118	71	56	45	12	●	●
11,8	118	71	56	45	12	●	●
11,9	118	71	56	45	12	●	●
12,0	118	71	56	45	12	●	●
12,1	124	77	60	45	14	●	●
12,2	124	77	60	45	14	●	●
12,3	124	77	60	45	14	●	●
12,4	124	77	60	45	14	●	●
12,5	124	77	60	45	14	●	●
12,6	124	77	60	45	14	●	●
12,7	124	77	60	45	14	●	●
12,8	124	77	60	45	14	●	●
12,9	124	77	60	45	14	●	●
13,0	124	77	60	45	14	●	●
13,1	124	77	60	45	14	●	●
13,2	124	77	60	45	14	●	●
13,3	124	77	60	45	14	●	●
13,4	124	77	60	45	14	●	●
13,5	124	77	60	45	14	●	●
13,6	124	77	60	45	14	●	●
13,7	124	77	60	45	14	●	●
13,8	124	77	60	45	14	●	●
13,9	124	77	60	45	14	●	●
14,0	124	77	60	45	14	●	●
14,1	133	83	63	48	16	●	●
14,2	133	83	63	48	16	●	●
14,3	133	83	63	48	16	●	●
14,4	133	83	63	48	16	●	●
14,5	133	83	63	48	16	●	●
14,6	133	83	63	48	16	●	●
14,7	133	83	63	48	16	●	●
14,8	133	83	63	48	16	●	●
14,9	133	83	63	48	16	●	●

Tipo / Type						2 Si	2 Si
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6020 TN	6020 TF
15,0	133	83	63	48	16	●	●
15,1	133	83	63	48	16	●	●
15,2	133	83	63	48	16	●	●
15,3	133	83	63	48	16	●	●
15,4	133	83	63	48	16	●	●
15,5	133	83	63	48	16	●	●
15,6	133	83	63	48	16	●	●
15,7	133	83	63	48	16	●	●
15,8	133	83	63	48	16	●	●
15,9	133	83	63	48	16	●	●
16,0	133	83	63	48	16	●	●
16,5	143	93	71	48	18	●	●
17,0	143	93	71	48	18	●	●
17,5	143	93	71	48	18	●	●
18,0	143	93	71	48	18	●	●
18,5	153	101	77	50	20	●	●
19,0	153	101	77	50	20	●	●
19,5	153	101	77	50	20	●	●
20,0	153	101	77	50	20	●	●

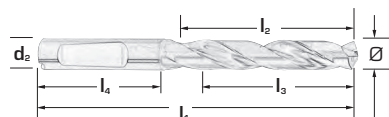
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Punte evolute serie lunga con fori di lubrificazione interna
High performance twist drills, with internal coolant, long series

Record 2 S i in metallo duro integrale / Solid carbide



Tipo / Type							2 Si
Direzione di taglio / Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6021 TF	
3,0	66	28	23	36	6	●	
3,1	66	28	23	36	6	●	
3,2	66	28	23	36	6	●	
3,3	66	28	23	36	6	●	
3,4	66	28	23	36	6	●	
3,5	66	28	23	36	6	●	
3,6	66	28	23	36	6	●	
3,7	66	28	23	36	6	●	
3,8	74	36	29	36	6	●	
3,9	74	36	29	36	6	●	
4,0	74	36	29	36	6	●	
4,1	74	36	29	36	6	●	
4,2	74	36	29	36	6	●	
4,3	74	36	29	36	6	●	
4,4	74	36	29	36	6	●	
4,5	74	36	29	36	6	●	
4,6	74	36	29	36	6	●	
4,7	74	36	29	36	6	●	
4,8	82	44	35	36	6	●	
4,9	82	44	35	36	6	●	
5,0	82	44	35	36	6	●	
5,1	82	44	35	36	6	●	
5,2	82	44	35	36	6	●	
5,3	82	44	35	36	6	●	
5,4	82	44	35	36	6	●	
5,5	82	44	35	36	6	●	
5,6	82	44	35	36	6	●	
5,7	82	44	35	36	6	●	
5,8	82	44	35	36	6	●	
5,9	82	44	35	36	6	●	
6,0	82	44	35	36	6	●	
6,1	91	53	43	36	8	●	
6,2	91	53	43	36	8	●	
6,3	91	53	43	36	8	●	
6,4	91	53	43	36	8	●	
6,5	91	53	43	36	8	●	
6,6	91	53	43	36	8	●	
6,7	91	53	43	36	8	●	
6,8	91	53	43	36	8	●	
6,9	91	53	43	36	8	●	

Tipo / Type							2 Si
Direzione di taglio / Cutting direction							
Materiale / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6021 TF	
7,0	91	53	43	36	8	●	
7,1	91	53	43	36	8	●	
7,2	91	53	43	36	8	●	
7,3	91	53	43	36	8	●	
7,4	91	53	43	36	8	●	
7,5	91	53	43	36	8	●	
7,6	91	53	43	36	8	●	
7,7	91	53	43	36	8	●	
7,8	91	53	43	36	8	●	
7,9	91	53	43	36	8	●	
8,0	91	53	43	36	8	●	
8,1	103	61	49	40	10	●	
8,2	103	61	49	40	10	●	
8,3	103	61	49	40	10	●	
8,4	103	61	49	40	10	●	
8,5	103	61	49	40	10	●	
8,6	103	61	49	40	10	●	
8,7	103	61	49	40	10	●	
8,8	103	61	49	40	10	●	
8,9	103	61	49	40	10	●	
9,0	103	61	49	40	10	●	
9,1	103	61	49	40	10	●	
9,2	103	61	49	40	10	●	
9,3	103	61	49	40	10	●	
9,4	103	61	49	40	10	●	
9,5	103	61	49	40	10	●	
9,6	103	61	49	40	10	●	
9,7	103	61	49	40	10	●	
9,8	103	61	49	40	10	●	
9,9	103	61	49	40	10	●	
10,0	103	61	49	40	10	●	
10,1	118	71	56	45	12	●	
10,2	118	71	56	45	12	●	
10,3	118	71	56	45	12	●	
10,4	118	71	56	45	12	●	
10,5	118	71	56	45	12	●	
10,6	118	71	56	45	12	●	
10,7	118	71	56	45	12	●	
10,8	118	71	56	45	12	●	
10,9	118	71	56	45	12	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD HP i

Le punte in metallo duro della serie Record HP i alta performance, garantiscono il massimo volume di truciolo asportato e la maggior durata dell'utensile nelle lavorazioni degli acciai da medio ad alto legati e delle ghise.

Record HP i high performance solid carbide drills, offer the highest metal removal rates and longest tool life in high and medium alloyed steel and cast iron materials.



PUNTA CON GEOMETRIA HP 4 MARGINI DI GUIDA PER UNA BUONA STABILITÀ E QUALITÀ DEL FORO
Drill with Geometry HP 4 margin lands improves hole straightness and quality

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA
Excellent centring capabilities

**MIGLIORAMENTO DELL'EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO PER LAVORAZIONI
DI FORATURA CON RAPPORTO MEDIO DI L/D**
Improved chip evacuation in mid-L/D drilling operations

METALLO DURO K40F MICRO GRANA CON RIVESTIMENTO MULTISTRATO IN TiAlN FUTURA PLUS
Solid carbide micro-grain K40F with multilayer TiAlN Futura Plus coating

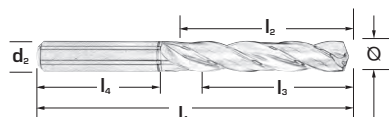
**IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE ASSICURA UNA MIGLIORE EVACUAZIONE
DEL TRUCIOLO ANCHE CON BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE**
The highly polished surface ensures superior chip evacuation even
when low-pressure coolant is applied

DIN 6535 HA

Punte evolute serie lunga con fori di lubrificazione interna

High performance drills long series with internal coolant

RECORD HP i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



Tipo / Type						HP i
Direzione di taglio Cutting direction						
Materiale / Material						K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6022 TF
3.0	66	28	23	36	6	●
3.1	66	28	23	36	6	●
3.2	66	28	23	36	6	●
3.3	66	28	23	36	6	●
3.4	66	28	23	36	6	●
3.5	66	28	23	36	6	●
3.6	66	28	23	36	6	●
3.7	66	28	23	36	6	●
3.8	74	36	29	36	6	●
3.9	74	36	29	36	6	●
4.0	74	36	29	36	6	●
4.1	74	36	29	36	6	●
4.2	74	36	29	36	6	●
4.3	74	36	29	36	6	●
4.4	74	36	29	36	6	●
4.5	74	36	29	36	6	●
4.6	74	36	29	36	6	●
4.7	74	36	29	36	6	●
4.8	82	44	35	36	6	●
4.9	82	44	35	36	6	●
5.0	82	44	35	36	6	●
5.1	82	44	35	36	6	●
5.2	82	44	35	36	6	●
5.3	82	44	35	36	6	●
5.4	82	44	35	36	6	●
5.5	82	44	35	36	6	●
5.6	82	44	35	36	6	●
5.7	82	44	35	36	6	●
5.8	82	44	35	36	6	●
5.9	82	44	35	36	6	●
6.0	82	44	35	36	6	●
6.1	91	53	43	36	8	●
6.2	91	53	43	36	8	●
6.3	91	53	43	36	8	●
6.4	91	53	43	36	8	●
6.5	91	53	43	36	8	●
6.6	91	53	43	36	8	●
6.7	91	53	43	36	8	●
6.8	91	53	43	36	8	●
6.9	91	53	43	36	8	●

Tipo / Type						HP i
Direzione di taglio Cutting direction						
Materiale / Material						K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6022 TF
7.0	91	53	43	36	8	●
7.1	91	53	43	36	8	●
7.2	91	53	43	36	8	●
7.3	91	53	43	36	8	●
7.4	91	53	43	36	8	●
7.5	91	53	43	36	8	●
7.6	91	53	43	36	8	●
7.7	91	53	43	36	8	●
7.8	91	53	43	36	8	●
7.9	91	53	43	36	8	●
8.0	91	53	43	36	8	●
8.1	103	61	49	40	10	●
8.2	103	61	49	40	10	●
8.3	103	61	49	40	10	●
8.4	103	61	49	40	10	●
8.5	103	61	49	40	10	●
8.6	103	61	49	40	10	●
8.7	103	61	49	40	10	●
8.8	103	61	49	40	10	●
8.9	103	61	49	40	10	●
9.0	103	61	49	40	10	●
9.1	103	61	49	40	10	●
9.2	103	61	49	40	10	●
9.3	103	61	49	40	10	●
9.4	103	61	49	40	10	●
9.5	103	61	49	40	10	●
9.6	103	61	49	40	10	●
9.7	103	61	49	40	10	●
9.8	103	61	49	40	10	●
9.9	103	61	49	40	10	●
10.0	103	61	49	40	10	●
10.2	118	71	56	45	12	●
10.5	118	71	56	45	12	●
10.7	118	71	56	45	12	●
10.8	118	71	56	45	12	●
11.0	118	71	56	45	12	●
11.2	118	71	56	45	12	●
11.5	118	71	56	45	12	●
11.8	118	71	56	45	12	●
12.0	118	71	56	45	12	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD VA E VA i

Le punte in metallo duro della serie Record VA e VAi sono progettate in modo specifico per le lavorazioni degli acciai inossidabili e leghe resistenti al calore e garantiscono elevate prestazioni e lunga durata dell'utensile anche su acciai convenzionali e leghe di titanio.

Record VA and VAi solid carbide drills are specifically engineered to drill stainless steel and high temperature alloys and ensure high performances longer tool life even in conventional steel materials and titanium alloys.



PUNTA CON GEOMETRIA VA
Drill Geometry VA

LA SPINTA RIDOTTA PREVIENE LA DEFORMAZIONE DEL PEZZO
Low thrust prevents workpiece flexing

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA
Excellent centring capabilities

DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO
Unique flute design

EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO MIGLIORATA
Improved chip evacuation

CAPACITÀ DI FORATURA PIÙ PROFONDA NEI MATERIALI DI DIFFICILE LAVORABILITÀ
Deepest depth of cut capability on difficult-to-machine materials

QUALITÀ K40F
Quality K40F

RIVESTIMENTO PVD TiAlN MULTISTRATO NANOCOMPOSITO CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI INOSSIDABILI
A Nanolayer TiAlN-PVD coating with high wear resistance and low adhesion to stainless steel materials

IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE ASSICURA UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO ANCHE CON BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE
The highly polished surface ensures better chip evacuation even when low-pressure coolant is applied

DIN 6537L

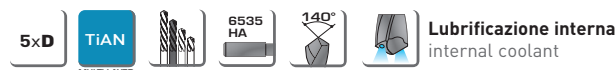


DIN 6535 HA

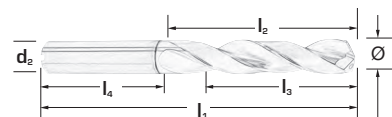
Punte evolute serie lunga, con fori di lubrificazione interna

High performance drills, long series, with internal coolant

RECORD VAI Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



NEW



Tipo / Type							VAi
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6052 XB	
3,0	66	28	23	36	6	●	
3,1	66	28	23	36	6	●	
3,2	66	28	23	36	6	●	
3,3	66	28	23	36	6	●	
3,4	66	28	23	36	6	●	
3,5	66	28	23	36	6	●	
3,6	66	28	23	36	6	●	
3,7	66	28	23	36	6	●	
3,8	74	36	29	36	6	●	
3,9	74	36	29	36	6	●	
4,0	74	36	29	36	6	●	
4,1	74	36	29	36	6	●	
4,2	74	36	29	36	6	●	
4,3	74	36	29	36	6	●	
4,4	74	36	29	36	6	●	
4,5	74	36	29	36	6	●	
4,6	74	36	29	36	6	●	
4,7	74	36	29	36	6	●	
4,8	82	44	35	36	6	●	
4,9	82	44	35	36	6	●	
5,0	82	44	35	36	6	●	
5,1	82	44	35	36	6	●	
5,2	82	44	35	36	6	●	
5,3	82	44	35	36	6	●	
5,4	82	44	35	36	6	●	
5,5	82	44	35	36	6	●	
5,6	82	44	35	36	6	●	
5,7	82	44	35	36	6	●	
5,8	82	44	35	36	6	●	
5,9	82	44	35	36	6	●	
6,0	82	44	35	36	6	●	
6,1	91	53	43	36	8	●	
6,2	91	53	43	36	8	●	
6,3	91	53	43	36	8	●	
6,4	91	53	43	36	8	●	
6,5	91	53	43	36	8	●	
6,6	91	53	43	36	8	●	
6,7	91	53	43	36	8	●	
6,8	91	53	43	36	8	●	
6,9	91	53	43	36	8	●	

Tipo / Type							VAi
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6052 XB	
7,0	91	53	43	36	8	●	
7,1	91	53	43	36	8	●	
7,2	91	53	43	36	8	●	
7,3	91	53	43	36	8	●	
7,4	91	53	43	36	8	●	
7,5	91	53	43	36	8	●	
7,6	91	53	43	36	8	●	
7,7	91	53	43	36	8	●	
7,8	91	53	43	36	8	●	
7,9	91	53	43	36	8	●	
8,0	91	53	43	36	8	●	
8,1	103	61	49	40	10	●	
8,2	103	61	49	40	10	●	
8,3	103	61	49	40	10	●	
8,4	103	61	49	40	10	●	
8,5	103	61	49	40	10	●	
8,6	103	61	49	40	10	●	
8,7	103	61	49	40	10	●	
8,8	103	61	49	40	10	●	
8,9	103	61	49	40	10	●	
9,0	103	61	49	40	10	●	
9,1	103	61	49	40	10	●	
9,2	103	61	49	40	10	●	
9,3	103	61	49	40	10	●	
9,4	103	61	49	40	10	●	
9,5	103	61	49	40	10	●	
9,6	103	61	49	40	10	●	
9,7	103	61	49	40	10	●	
9,8	103	61	49	40	10	●	
9,9	103	61	49	40	10	●	
10,0	103	61	49	40	10	●	
10,1	118	71	56	45	12	●	
10,2	118	71	56	45	12	●	
10,3	118	71	56	45	12	●	
10,4	118	71	56	45	12	●	
10,5	118	71	56	45	12	●	
10,6	118	71	56	45	12	●	
10,7	118	71	56	45	12	●	
10,8	118	71	56	45	12	●	
10,9	118	71	56	45	12	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD EVOLUTION TP

La riduzione dei costi e delle lavorazioni viene effettuata considerando sempre più frequentemente l'utilizzo di utensili che possano eseguire operazioni su materiali trattati.

Questo tipo di lavorazione richiede una rigidità delle macchine utensili unita a particolari caratteristiche geometriche sia strutturali che superficiali dell'utensile.

ILIX ha un programma di punte in MDI adatte ad affrontare lavorazioni su materiali con durezza superiori a 50 HRC.

Cost and process optimising depends largely on the use of tools adequate for the application.

Some applications require a maximum machine stability combined with special tool geometries and surface characteristics.

ILIX allows the machining of materials with a hardness superior to 50 HRC possible.



PUNTE EVOLUTE PER ACCIAIO TEMPRATO CON DUREZZE SUPERIORI
A 50 HRC IN METALLO DURO MICROGRANA

High Performance twist drills made of solid carbide micro grain for machining
materials with a hardness superior to 50 HRC.

RECORD DH i

Le punte in metallo duro della serie Record DHi sono punte per esecuzioni di foratura profonda. Fori di adduzione del refrigerante - MQL. Sono progettate per forature profonde su acciai, acciai inossidabili, ghise e leghe resistenti al calore.

Record DHi are solid carbide deep hole drills. Internal coolant - MQL. These drills are designed for drilling deep holes in stainless steel, cast iron materials and high temperature alloys.



QUATTRO MARGINI DI GUIDA
Four margin lands

MIGLIORA LA GEOMETRIA DEL FORO.
Improves hole geometry

MIGLIORA L'ALLINEAMENTO DEL FORO PER LAVORAZIONI SU FORI INCROCIATI O USCITE INCLINATE.
Improves hole alignment when drilling through cross holes

DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO
Unique flute design

I VANI ELICA LUCIDATI E LAPPATI PRIMA E DOPO RIVESTIMENTO CONSENTONO DI MIGLIORARE L'EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.
The highly polished and lapped surface, before and after coating, improves chip evacuation

MIGLIORE QUALITÀ DELLE SUPERFICIE DEI FORI ESEGUITI, QUALITÀ K30F
Better hole surface quality, Quality K30F

METALLO DURO K20F MICRO GRANA CON RIVESTIMENTO TT MULTISTRATO IN TiAlN FUTURA PLUS PVD GARANTISCE UNA ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA, BASSO COEFFICIENTE DI ATTRITO E STABILITÀ ANCHE SU APPLICAZIONI CON RIDOTTA QUANTITÀ DI REFRIGERANTE MQL.
Solid carbide micro-grain K20F with TT multilayer coating in TiAlN Futura Plus PVD ensures excellent wear resistance, low-friction and stability even in minimum quantity lubrication (MQL) applications



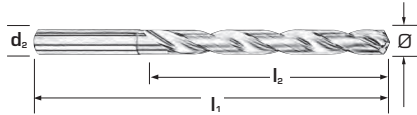
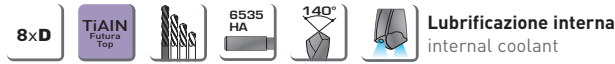
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6025 TT
3,0	70	32	6	●
3,1	70	32	6	●
3,2	70	32	6	●
3,3	70	32	6	●
3,4	70	32	6	●
3,5	70	32	6	●
3,6	70	32	6	●
3,7	70	32	6	●
3,8	80	42	6	●
3,9	80	42	6	●
4,0	80	42	6	●
4,1	80	42	6	●
4,2	80	42	6	●
4,3	80	42	6	●
4,4	80	42	6	●
4,5	80	42	6	●
4,6	80	42	6	●
4,7	80	42	6	●
4,8	92	54	6	●
4,9	92	54	6	●
5,0	92	54	6	●
5,1	92	54	6	●
5,2	92	54	6	●
5,3	92	54	6	●
5,4	92	54	6	●
5,5	92	54	6	●
5,6	92	54	6	●
5,7	92	54	6	●
5,8	92	54	6	●
5,9	92	54	6	●
6,0	92	54	6	●
6,1	100	62	8	●
6,2	100	62	8	●
6,3	100	62	8	●
6,4	100	62	8	●
6,5	100	62	8	●
6,6	100	62	8	●
6,7	100	62	8	●
6,8	100	62	8	●
6,9	100	62	8	●

Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6025 TT
7,0	108	70	8	●
7,1	108	70	8	●
7,2	108	70	8	●
7,3	108	70	8	●
7,4	108	70	8	●
7,5	108	70	8	●
7,6	108	70	8	●
7,7	108	70	8	●
7,8	108	70	8	●
7,9	108	70	8	●
8,0	108	70	8	●
8,1	122	80	10	●
8,2	122	80	10	●
8,3	122	80	10	●
8,4	122	80	10	●
8,5	122	80	10	●
8,6	122	80	10	●
8,7	122	80	10	●
8,8	122	80	10	●
8,9	122	80	10	●
9,0	122	80	10	●
9,1	130	88	10	●
9,2	130	88	10	●
9,3	130	88	10	●
9,4	130	88	10	●
9,5	130	88	10	●
9,6	130	88	10	●
9,7	130	88	10	●
9,8	130	88	10	●
9,9	130	88	10	●
10,0	130	88	10	●
10,1	152	105	12	●
10,2	152	105	12	●
10,3	152	105	12	●
10,4	152	105	12	●
10,5	152	105	12	●
10,6	152	105	12	●
10,7	152	105	12	●
10,8	152	105	12	●
10,9	152	105	12	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

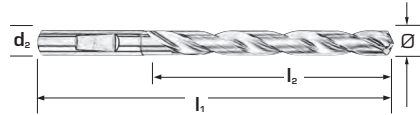
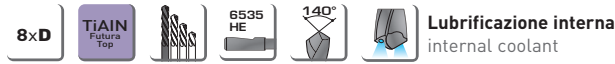
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6026 TT
3,0	70	32	6	●
3,1	70	32	6	●
3,2	70	32	6	●
3,3	70	32	6	●
3,4	70	32	6	●
3,5	70	32	6	●
3,6	70	32	6	●
3,7	70	32	6	●
3,8	80	42	6	●
3,9	80	42	6	●
4,0	80	42	6	●
4,1	80	42	6	●
4,2	80	42	6	●
4,3	80	42	6	●
4,4	80	42	6	●
4,5	80	42	6	●
4,6	80	42	6	●
4,7	80	42	6	●
4,8	92	54	6	●
4,9	92	54	6	●
5,0	92	54	6	●
5,1	92	54	6	●
5,2	92	54	6	●
5,3	92	54	6	●
5,4	92	54	6	●
5,5	92	54	6	●
5,6	92	54	6	●
5,7	92	54	6	●
5,8	92	54	6	●
5,9	92	54	6	●
6,0	92	54	6	●
6,1	100	62	8	●
6,2	100	62	8	●
6,3	100	62	8	●
6,4	100	62	8	●
6,5	100	62	8	●
6,6	100	62	8	●
6,7	100	62	8	●
6,8	100	62	8	●
6,9	100	62	8	●

Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6026 TT
7,0	108	70	8	●
7,1	108	70	8	●
7,2	108	70	8	●
7,3	108	70	8	●
7,4	108	70	8	●
7,5	108	70	8	●
7,6	108	70	8	●
7,7	108	70	8	●
7,8	108	70	8	●
7,9	108	70	8	●
8,0	108	70	8	●
8,1	122	80	10	●
8,2	122	80	10	●
8,3	122	80	10	●
8,4	122	80	10	●
8,5	122	80	10	●
8,6	122	80	10	●
8,7	122	80	10	●
8,8	122	80	10	●
8,9	122	80	10	●
9,0	122	80	10	●
9,1	130	88	10	●
9,2	130	88	10	●
9,3	130	88	10	●
9,4	130	88	10	●
9,5	130	88	10	●
9,6	130	88	10	●
9,7	130	88	10	●
9,8	130	88	10	●
9,9	130	88	10	●
10,0	130	88	10	●
10,1	152	105	12	●
10,2	152	105	12	●
10,3	152	105	12	●
10,4	152	105	12	●
10,5	152	105	12	●
10,6	152	105	12	●
10,7	152	105	12	●
10,8	152	105	12	●
10,9	152	105	12	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

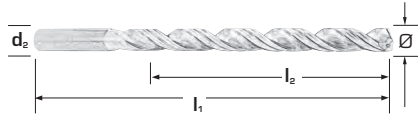
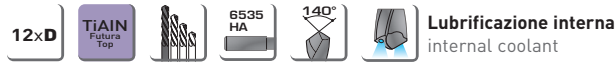
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6027 TT
3.0	92	54	6	●
3.3	92	54	6	●
3.4	92	54	6	●
3.5	92	54	6	●
3.8	102	64	6	●
4.0	102	64	6	●
4.2	102	64	6	●
4.3	102	64	6	●
4.5	102	64	6	●
4.8	121	83	6	●
5.0	121	83	6	●
5.1	121	83	6	●
5.2	121	83	6	●
5.5	121	83	6	●
5.6	121	83	6	●
5.8	121	83	6	●
6.0	121	83	6	●
6.1	148	110	8	●
6.5	148	110	8	●
6.6	148	110	8	●
6.8	148	110	8	●
6.9	148	110	8	●
7.0	148	110	8	●
7.4	148	110	8	●
7.5	148	110	8	●
7.8	148	110	8	●
8.0	148	110	8	●
8.1	180	138	10	●
8.3	180	138	10	●
8.4	180	138	10	●
8.5	180	138	10	●
8.6	180	138	10	●
8.7	180	138	10	●
8.8	180	138	10	●
9.0	180	138	10	●
9.3	180	138	10	●
9.5	180	138	10	●
9.8	180	138	10	●
10.0	180	138	10	●
10.2	206	158	12	●

Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6027 TT
10.3	206	158	12	●
10.4	206	158	12	●
10.5	206	158	12	●
10.8	206	158	12	●
11.0	206	158	12	●
11.2	206	158	12	●
11.5	206	158	12	●
11.8	206	158	12	●
12.0	206	158	12	●
12.5	230	182	14	●
13.0	230	182	14	●
13.5	230	182	14	●
14.0	230	182	14	●
14.5	260	208	16	●
15.0	260	208	16	●
15.5	260	208	16	●
16.0	260	208	16	●
16.5	285	234	18	●
17.0	285	234	18	●
17.5	285	234	18	●
18.0	285	234	18	●
18.5	310	258	20	●
19.0	310	258	20	●
19.5	310	258	20	●
20.0	310	258	20	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

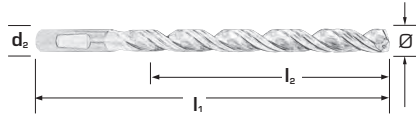
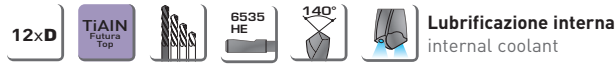
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6028 TT
3.0	92	54	6	●
3.3	92	54	6	●
3.4	92	54	6	●
3.5	92	54	6	●
3.8	102	64	6	●
4.0	102	64	6	●
4.2	102	64	6	●
4.3	102	64	6	●
4.5	102	64	6	●
4.8	121	83	6	●
5.0	121	83	6	●
5.1	121	83	6	●
5.2	121	83	6	●
5.5	121	83	6	●
5.6	121	83	6	●
5.8	121	83	6	●
6.0	121	83	6	●
6.1	148	110	8	●
6.5	148	110	8	●
6.6	148	110	8	●
6.8	148	110	8	●
6.9	148	110	8	●
7.0	148	110	8	●
7.4	148	110	8	●
7.5	148	110	8	●
7.8	148	110	8	●
8.0	148	110	8	●
8.1	180	138	10	●
8.3	180	138	10	●
8.4	180	138	10	●
8.5	180	138	10	●
8.6	180	138	10	●
8.7	180	138	10	●
8.8	180	138	10	●
9.0	180	138	10	●
9.3	180	138	10	●
9.5	180	138	10	●
9.8	180	138	10	●
10.0	180	138	10	●
10.2	206	158	12	●

Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6028 TT
10.3	206	158	12	●
10.4	206	158	12	●
10.5	206	158	12	●
10.8	206	158	12	●
11.0	206	158	12	●
11.2	206	158	12	●
11.5	206	158	12	●
11.8	206	158	12	●
12.0	206	158	12	●
12.5	230	182	14	●
13.0	230	182	14	●
13.5	230	182	14	●
14.0	230	182	14	●
14.5	260	208	16	●
15.0	260	208	16	●
15.5	260	208	16	●
16.0	260	208	16	●
16.5	285	234	18	●
17.0	285	234	18	●
17.5	285	234	18	●
18.0	285	234	18	●
18.5	310	258	20	●
19.0	310	258	20	●
19.5	310	258	20	●
20.0	310	258	20	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



Angelo Ghezzi & C SpA



[Home](#) | [Azienda](#) | [Ufficio vendite](#) | [Assistenza tecnica](#) | [Info](#)

CERCA (brand/codice articolo)

CATALOGO PRODOTTI

Angelo Ghezzi Spa propone la più ampia gamma di utensili di precisione selezionati tra i principali produttori mondiali.

ILIX Precision è una gamma storica di utensili evoluti per lavorazioni meccaniche di alta precisione. Il programma ILIX comprende un ventaglio di soluzioni per attività di foratura, maschiatura alesatura e svasatura in HSS, HSS-Co, HSS-Co-PM.

DOWNLOAD
Scarica le nostre brochure in formato PDF.

I NOSTRI MIGLIORI RIVENDITORI IN ITALIA

Angelo Ghezzi Spa opera su tutto il territorio nazionale. I rivenditori con i quali il gruppo ha un forte rapporto commerciale sono chiamati Sales Leader. Questi soggetti autonomi altamente specializzati offrono agli utilizzatori la gamma completa di prodotti Angelo Ghezzi.

[Maggiori dettagli](#)

AREA RISERVATA

Riservato ai Sales Leader ed ai clienti registrati.

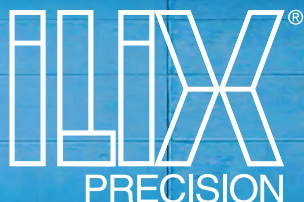
Login Password

[Ho dimenticato la password](#)

GUIDA ALL'ACQUISTO ONLINE
[Termini di utilizzo del sito internet.](#)

© Copyright Angelo Ghezzi & C S.p.a. 2007 - 2013 - P.IVA: 00688370964

| [Home](#) | [Azienda](#) | [Ufficio vendite](#) | [Assistenza tecnica](#) | [Info](#) | [Credits](#) |



www.angeloghezzi.it

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

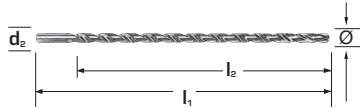
Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills with internal coolant, extra long series

Record DH i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain

15xD **TiAIN Futura Top** **6535 HA** **135°** **Lubrificazione interna**
internal coolant

NEW



Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6032 TT
3,0	100	60	6	●
3,2	100	60	6	●
3,5	100	60	6	●
3,8	115	75	6	●
4,0	115	75	6	●
4,2	115	75	6	●
4,5	130	90	6	●
4,8	130	90	6	●
5,0	130	90	6	●
5,5	150	108	6	●
5,8	150	108	6	●
6,0	150	108	6	●
6,5	165	125	8	●
6,8	165	125	8	●
7,0	165	125	8	●
7,5	180	140	8	●
8,0	180	140	8	●
8,5	205	160	10	●
8,8	205	160	10	●
9,0	205	160	10	●
10,0	225	180	10	●
10,2	240	190	12	●
12,0	265	215	12	●

Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6032 TT

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

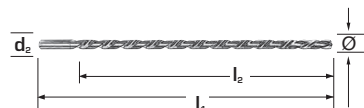
DIN 6535 HA


Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna


High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain

20xD     Lubrificazione interna
internal coolant



Tipo / Type					DH i
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6034 TT	
2,0	120	80	6	●	
2,5	120	80	6	●	
3,0	120	80	6	●	
3,1	120	80	6	●	
3,2	120	80	6	●	
3,3	120	80	6	●	
3,4	120	80	6	●	
3,5	120	80	6	●	
3,7	130	90	6	●	
3,8	130	90	6	●	
3,9	130	90	6	●	
4,0	130	90	6	●	
4,2	160	110	6	●	
4,5	160	110	6	●	
4,7	160	110	6	●	
4,8	160	120	6	●	
4,9	160	120	6	●	
5,0	160	120	6	●	
5,1	160	120	6	●	
5,2	160	120	6	●	
5,4	160	120	6	●	
5,5	185	140	6	●	
5,9	185	140	6	●	
6,0	185	140	6	●	
6,2	210	155	8	●	
6,4	210	155	8	●	
6,5	210	155	8	●	
6,8	210	160	8	●	
7,0	210	160	8	●	
7,1	230	180	8	●	
7,4	230	180	8	●	
7,5	230	180	8	●	
7,8	230	180	8	●	
8,0	230	180	8	●	
8,5	260	195	10	●	
9,0	290	230	10	●	
9,5	290	230	10	●	
10,0	290	230	10	●	
10,2	315	270	12	●	
10,5	315	270	12	●	

Tipo / Type					DH i
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material					K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6034 TT	
10,9	315	270	12	●	
11,0	315	270	12	●	
12,0	315	270	12	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

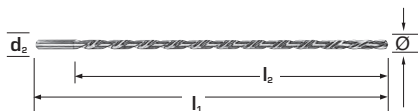
DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain

30xD **Lubrificazione interna**
internal coolant



Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6036 TT
2,0	150	105	6	●
2,5	150	105	6	●
3,0	150	105	6	●
3,2	150	105	6	●
3,3	185	135	6	●
3,5	185	135	6	●
3,6	185	135	6	●
3,7	185	135	6	●
3,8	185	135	6	●
4,0	185	135	6	●
4,2	185	135	6	●
4,5	215	165	6	●
4,8	215	165	6	●
5,0	215	165	6	●
5,1	230	180	6	●
5,2	230	180	6	●
5,5	230	180	6	●
5,8	230	180	6	●
6,0	230	180	6	●
6,5	280	215	8	●
6,8	280	215	8	●
7,0	280	230	8	●
7,5	280	230	8	●
8,0	315	265	8	●
8,5	350	295	10	●
9,0	380	330	10	●
10,0	380	330	10	●
10,2	430	380	12	●
12,0	430	380	12	●

Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6036 TT

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

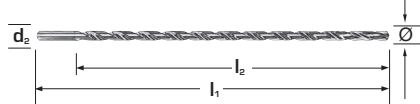
High performance twist drills with internal coolant, extra long series

Record DH i Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



Lubrificazione interna
internal coolant

NEW



Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l_1 mm	l_2 mm	d_2 h6	6038 TT
3,0	195	150	6	●
4,0	220	175	6	●
4,2	245	200	6	●
4,5	245	200	6	●
4,8	275	230	6	●
5,0	275	230	6	●
5,5	305	260	6	●
5,8	305	260	6	●
6,0	305	260	6	●
6,5	345	300	8	●
6,8	345	300	8	●
7,0	345	300	8	●
7,5	345	300	8	●
8,0	430	380	8	●
9,0	430	380	10	●

Tipo / Type				DH i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l_1 mm	l_2 mm	d_2 h6	6038 TT

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD DH i Alu



Le punte in metallo duro della serie Record DHi Alu sono punte per esecuzioni di foratura profonda.

Fori di adduzione del refrigerante in MQL, sono progettate specificatamente per forature profonde su alluminio, leghe in alluminio e metalli non ferrosi.

Record DHi Alu are solid carbide deep hole drills.
Internal coolant - MQL, these drills are designed for drilling deep holes in aluminium, aluminium alloys and non-ferrous materials.



QUATTRO MARGINI DI GUIDA
Four margin lands

MIGLIORA LA GEOMETRIA DEL FORO
Improves hole geometry

MIGLIORA L'ALLINEAMENTO DEL FORO PER LAVORAZIONI SU FORI INCROCIATI O USCITE INCLINATE
Improves hole alignment when drilling through cross holes

DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO
Unique flute design

I VANI ELICA LUCIDATI E LAPPATI CON UN'AVANZATA TECNOLOGIA CONSENTONO DI MIGLIORARE L'EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO E PREVENIRE LA FORMAZIONE DEL TAGLIENTE DI RIPOSTO
The highly polished and lapped surface, with advanced technology, helps to improve chip evacuation and prevent build up edge

MIGLIORE QUALITÀ DELLA SUPERFICIE DEI FORI ESEGUITI, QUALITÀ K40F
Better hole surface quality, quality K40F

METALLO DURO K40F MICRO GRANA AD ALTA RESISTENZA ALLA TORSIONE GARANTISCE UNA ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA, BASSO COEFFICIENTE DI ATTRITO E STABILITÀ ANCHE SU APPLICAZIONI CON RIDOTTA QUANTITÀ DI REFRIGERANTE
Highly torsional-resistant solid carbide K40F micro-grain, offers an excellent wear resistant low-friction and stability even in minimum quantity lubrication (MQL) applications

DIN 6535 HA

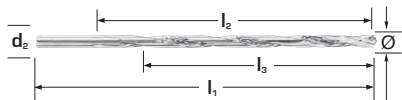
Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills with internal coolant, extra long series

Record DH i Alu Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



NEW



Tipo / Type						DH i Alu
Direzione di taglio Cutting direction						
Materiale / Material						K 40F
Ø mm h7	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6		6041
3,0	95	51,0	45,0	6	●	
4,0	110	68,0	60,0	6	●	
4,5	120	76,5	67,5	6	●	
5,0	125	85,0	75,0	6	●	
5,5	135	93,5	82,5	6	●	
6,0	140	100,0	90,0	6	●	
6,5	150	110,5	97,5	8	●	
7,0	160	119,0	105,0	8	●	
8,0	180	136,0	120,0	8	●	
8,5	190	144,5	127,5	10	●	
10,0	215	170,0	150,0	10	●	
12,0	255	204,0	180,0	12	●	

Tipo / Type						DH i Alu
Direzione di taglio Cutting direction						
Materiale / Material						K 40F
Ø mm h7	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6		6041

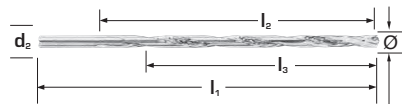
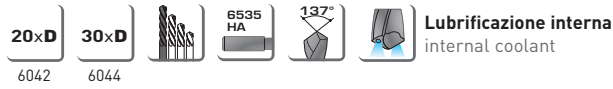
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills with internal coolant, extra long series

Record DH i Alu Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



Tipo / Type

DH i Alu

Direzione di taglio
Cutting direction



Materiale / Material

K 40F

Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ h6	6042
3,0	110	66	60	6	●
4,0	130	88	80	6	●
4,5	140	99	90	6	●
5,0	150	110	100	6	●
5,5	160	121	110	6	●
6,0	170	132	120	6	●
6,5	185	143	130	8	●
7,0	195	154	140	8	●
8,0	215	176	160	8	●
8,5	230	187	170	10	●
10,0	265	220	200	10	●
12,0	315	264	240	12	●

Tipo / Type

DH i Alu

Direzione di taglio
Cutting direction



Materiale / Material

K 40F

Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ h6	6044
3,0	140	96	90	6	●
4,0	170	128	120	6	●
4,5	185	144	135	6	●
5,0	200	160	150	6	●
5,5	215	176	165	6	●
6,0	230	192	180	6	●
6,5	250	208	195	8	●
7,0	265	224	210	8	●

MicroDrill i

Le punte in metallo duro della serie MicroDrill sono punte per esecuzioni di foratura profonda con angolo di testa a 135°.

Fori di adduzione del refrigerante per MQL, le punte sono progettate per garantire stabilità durante il processo di foratura, su materiale come acciai, ghisa, leghe di titanio.

MicroDrill are solid carbide deep hole drills 135° point geometry. Internal coolant MQL – the drills are designed for ensuring a good stability during the drilling process on materials like steel, cast iron and titanium alloys.



I VANI ELICA LUCIDATI E LAPPATI PRIMA E DOPO RIVESTIMENTO CONSENTONO DI MIGLIORARE L'EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO

The highly polished and lapped surface, before and after coating, improves chip evacuation

4 PATTINI DI GUIDA PER GARANTIRE UNA MIGLIORE LINEARITÀ DEL FORO

4 margin lands for a better hole straightness

METALLO DURO K10 MICRO GRANA CON RIVESTIMENTO SOLO SUL PRIMO TRATTO DELLA PUNTA. IL RIVESTIMENTO È UN TiAlN FUTURA PLUS MULTISTRATO, DEPOSITATO CON PROCESSO PVD, GARANTISCE UNA ELEVATA RESISTENZE ALL'USURA E BASSO COEFFICIENTE DI ATTRITO

Solid Carbide K10 Micro grain with coating only on the first part of the drill. The coating TiAlN Futura Plus Multilayers, settled with PVD process, ensures excellent wear resistance and low friction

RECORD 4 S i

Le punte in metallo duro 4S i hanno una geometria dei taglienti a forma di X, con un angolo di 130° e sono progettate per materiali in lega di alluminio, ghise e materiali non ferrosi.

Ideali per fori di alta qualità e con tolleranza stretta che richiedono una finitura superficiale ottimale.

Solid carbide 4S i drills, X-shaped, 130° point geometry are designed for drilling in aluminium alloys, cast iron and non-ferrous materials.

Best suited for high quality, close tolerance holes that require a very good surface finish.



DUE TAGLIENTI CON VANI RETTILINEI
Two cutting edges with straight flutes

FORMA PRECISA DEL FORO, ANCHE SE USATE COME GEOMETRIE PER PUNTE A GRADINI COMPLESSE.
Precise shape of the hole even if used as geometry for complex step drills

UTILIZZABILE SU FORI DI FUSIONE, DESIGN CON QUATTRO MARGINI DI GUIDA
Can be used in cored holes, four margin lands design

IL SECONDO GRUPPO DI MARGINI DI GUIDA MIGLIORA LA QUALITÀ SUPERFICIALE OTTENENDO TOLLERANZE PIÙ PRECISE.
Second set of margin lands improves the surface quality obtaining more precise tolerances.

PUÒ OPERARE SU FORI INCROCIATI E USCIRE SU SUPERFICI INCLINATE.
Can run through cross holes and exit on inclined surfaces.

QUALITÀ K20F IN METALLO DURO RESISTENTE ALL'USURA
Wear resistant carbide K20F Quality

METALLO DURO K20F MICRO GRANA CON RIVESTIMENTO TF MULTISTRATO IN TiAlN FUTURA PLUS PVD GARANTISCE UNA ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E BASSO COEFFICIENTE DI ATTRITO SU GHISE SFEROIDALI E ALLUMINIO AD ALTO CONTENUTO DI SILICIO.
Solid carbide micro-grain K20F with TF multilayer coating in TiAlN Futura Plus PVD ensures excellent wear resistance and low-friction on spheroidal cast iron and aluminium with a high silicon content materials.

LA QUALITÀ NON RIVESTITA K20F AIUTA A PREVENIRE LA FORMAZIONE DEL TAGLIANTE DI RIPORTO NELLA FORATURA DELL'ALLUMINIO.
The uncoated K20F grade helps to prevent build-up edge (BUE) in drilling aluminium materials.

RECORD STL

Le punte in metallo duro della serie Record STL garantiscono il massimo volume di truciolo asportato su acciai e ghise.

Record STL solid carbide drills offer the highest metal removal rates in steel and cast iron materials.



GEOMETRIA STL Geometry STL

LA SPINTA RIDOTTA PREVIENE LA DEFORMAZIONE DEL PEZZO
Low thrust prevents workpiece flexing

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA
Excellent centring capabilities

DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO
Unique flute design

AMPI VANI TRUCIOLO PER UNA EFFICIENTE E RAPIDA EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO
Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

QUALITÀ K30F Quality K30F

**METALLO DURO K30F MICRO GRANA CON RIVESTIMENTO TF MULTISTRATO IN TiAlN FUTURA PLUS PVD
GARANTISCE ELEVATE RESISTENZE ALL'USURA, BASSO COEFFICIENTE DI ATTRITO
E STABILITÀ ANCHE SU APPLICAZIONI CON SCARSA QUANTITÀ DI LUBRIFICAZIONE**
Solid carbide micro-grain K30F with TF multilayer coating in TiAlN Futura Plus PVD ensures excellent wear resistance, low-friction and stability even in minimum quantity lubrication (MQL) applications

Punte a cannone Gun drills

ILIX[®]
PRECISION

ILIX a richiesta può fornire punte a cannone per foratura profonda sia in metallo duro integrale che con tagliente brasato in metallo duro.

ILIX can provide gun drills for deep hole on demand, both in solid carbide and with carbide brazed head.

Tipologie disponibili Types of products

PUNTE MONOTAGLIENTI SINGLE POINT DRILLS

Con diverse geometrie di taglio a seconda del materiale da lavorare. Questa tipologia di punta è disponibile dal diametro 0,5 mm al diametro 50 mm.

With different cutting geometries, depending on workpiece material. This kind of drills is available from diameter 0.5 mm to 50 mm.

PUNTE A DOPPIO TAGLIANTE TWO FLUTED DRILLS

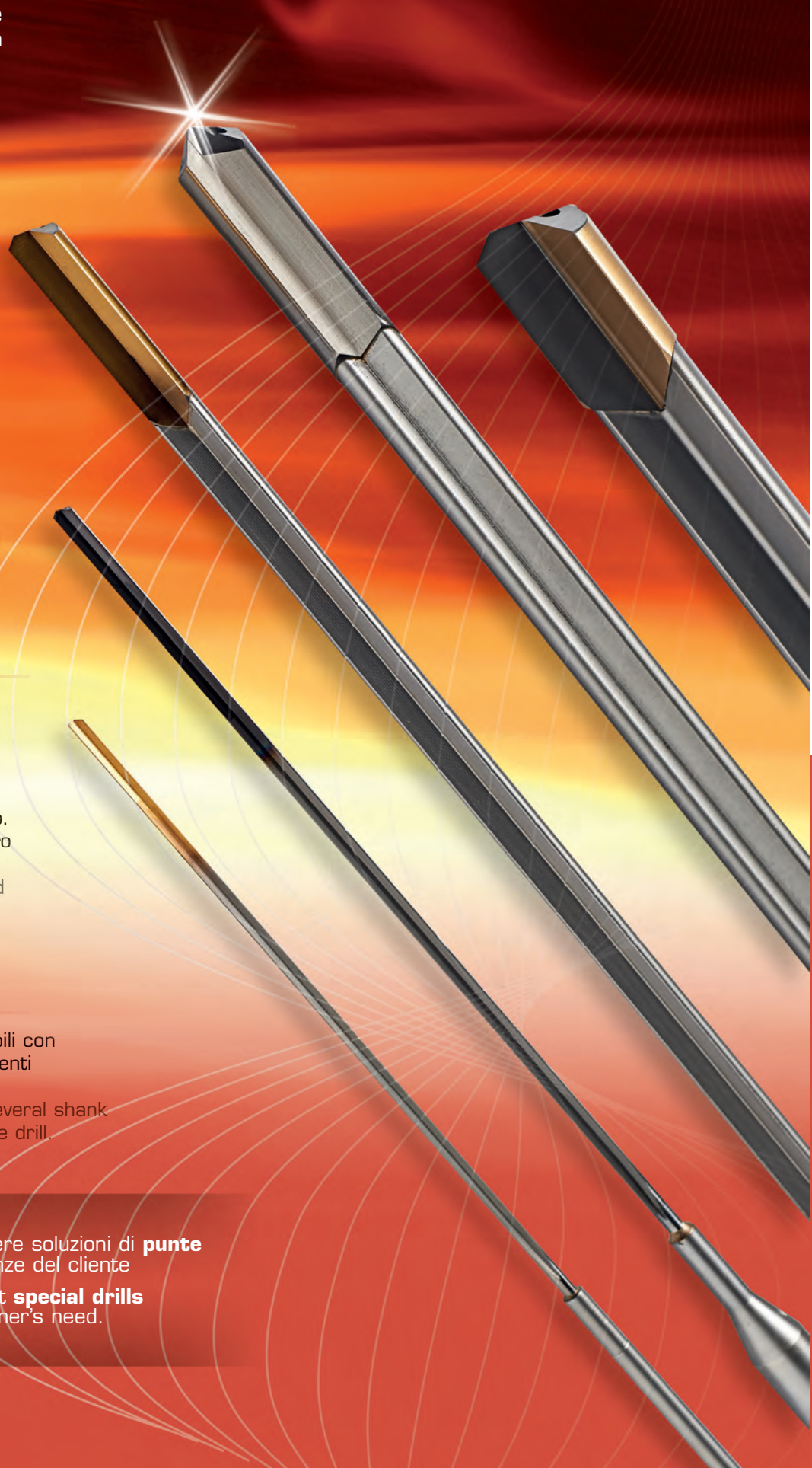
Consentono una migliore velocità nell'esecuzione del foro. Adatte per materiali a truciolo corto. La gamma disponibile va dal diametro 4 mm al diametro 25 mm.

They allow you to get a better feed rate. This kind of drills is suitable for short-chip materials. It's available a range from diameter 4 mm to 25 mm.

Entrambe le versioni sono disponibili con diversi codoli di bloccaggio e differenti lunghezze di foratura
Both versions are available with several shank fixtures and different lengths of the drill.

A richiesta è inoltre possibile avere soluzioni di **punte speciali** in accordo con le esigenze del cliente

Furthermore, it is possible to get **special drills** on request - according to customer's need.



RECORD STL i

Le punte in metallo duro della serie Record STL*i* garantiscono il massimo volume di truciolo asportato su acciai, acciai inossidabili, ghise e leghe di titanio. Le punte in metallo duro della serie Record STL*i* sono proposte con fori di lubrificazione interna e in versione 7/8xD.

Record STL*i* solid carbide drills offer the highest metal removal rates in steel, stainless steel, cast iron materials and titanium alloys.

Record STL*i* solid carbide drills are available with internal coolant in 7/8xD lengths.



GEOMETRIA STL

Geometry STL

LA SPINTA RIDOTTA PREVIENE LA DEFORMAZIONE DEL PEZZO

Low thrust prevents workpiece flexing

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA

Excellent centring capabilities.

DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO

Unique flute design

AMPI VANI TRUCIOLO PER UNA EFFICIENTE E RAPIDA EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO

Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

QUALITÀ K30F

Quality K30F

METALLO DURO K30F MICRO GRANA CON RIVESTIMENTO TP PARZIALE DI TESTA IN PVD TIN GARANTISCE UN BASSO COEFFICIENTE DI ATTRITO E STABILITÀ ANCHE SU APPLICAZIONI CON SCARSA QUANTITÀ DI LUBRIFICAZIONE

Solid carbide micro-grain K30F with partial TP drill point coating in PVD Tin ensures low-friction and stability even in minimum quantity lubrication (MQL) applications

RECORD 3 S - 3 SX

Le punte in metallo duro Record 3S sono ideali per un elevato volume di truciolo asportato e garantiscono fori di qualità eccellente su materiali in cui vengono prodotti trucioli di piccole dimensioni, quali ad esempio ghise grigie, ghise duttili e alluminio.

Record 3S solid carbide drills are ideal for high metal removal rates and offer excellent hole quality in short chipping materials such as, grey cast iron, ductile iron and aluminium.



TRE TAGLIENTI EFFETTIVI PER UNA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO PIÙ ALTE RISPETTO ALLE PUNTE A DUE TAGLIENTI
Three cutting edges for a higher feed rate than with two edged drills.

TRE AMPI VANI ELICA PER UNA RAPIDA EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO
Three large chip pockets for a fast chip evacuation

I TRE MARGINI DI GUIDA FORNISCONO MIGLIORI QUALITÀ DI FORATURA E LINEARITÀ RISPETTO ALLE PUNTE A DUE VANI
Three margin lands deliver better hole quality than two-flutes drills.

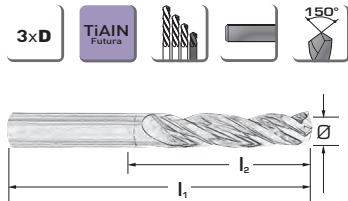
QUALITÀ TF CON RIVESTIMENTO TiAlN PER UNA MAGGIOR RESISTENZA ALL'USURA AD ALTA VELOCITÀ DI TAGLIO
Quality TF with TiAlN coating, improves wear resistance at high cutting speeds.

LA QUALITÀ NON RIVESTITA K10 AIUTA A PREVENIRE LA FORMAZIONE DEL TAGLIANTE DI RIPORTO NELLA FORATURA DELL'ALLUMINIO E DELLE LEGHE RESISTENTI AL CALORE
The uncoated K10 grade helps to prevent build-up edge (BUE) in drilling aluminium and high temperature alloys

EXTRA CORTA / STUB LENGTH

Punte evolute a 3 taglienti con attacco cilindrico
High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S in metallo duro integrale / Solid carbide



Tipo / Type			3S	3S
Direzione di taglio / Cutting direction				
Materiale / Material			K10/20	K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6126 K	6126 TF
3,0	46	16	●	●
3,1	49	18	●	●
3,2	49	18	●	●
3,3	49	18	●	●
3,4	52	20	●	●
3,5	52	20	●	●
3,6	52	20	●	●
3,7	52	20	●	●
3,8	55	22	●	●
3,9	55	22	●	●
4,0	55	22	●	●
4,1	55	22	●	●
4,2	55	22	●	●
4,3	58	24	●	●
4,4	58	24	●	●
4,5	58	24	●	●
4,6	58	24	●	●
4,7	58	24	●	●
4,8	62	26	●	●
4,9	62	26	●	●
5,0	62	26	●	●
5,1	62	26	●	●
5,2	62	26	●	●
5,3	62	26	●	●
5,4	66	28	●	●
5,5	66	28	●	●
5,6	66	28	●	●
5,7	66	28	●	●
5,8	66	28	●	●
5,9	66	28	●	●
6,0	66	28	●	●
6,1	70	31	●	●
6,2	70	31	●	●
6,3	70	31	●	●
6,4	70	31	●	●
6,5	70	31	●	●
6,6	70	31	●	●
6,7	70	31	●	●
6,8	74	34	●	●
6,9	74	34	●	●

Tipo / Type			3S	3S
Direzione di taglio / Cutting direction				
Materiale / Material			K10/20	K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6126 K	6126 TF
7,0	74	34	●	●
7,1	74	34	●	●
7,2	74	34	●	●
7,3	74	34	●	●
7,4	74	34	●	●
7,5	74	34	●	●
7,6	79	37	●	●
7,7	79	37	●	●
7,8	79	37	●	●
7,9	79	37	●	●
8,0	79	37	●	●
8,1	79	37	●	●
8,2	79	37	●	●
8,3	79	37	●	●
8,4	79	37	●	●
8,5	79	37	●	●
8,6	84	40	●	●
8,7	84	40	●	●
8,8	84	40	●	●
8,9	84	40	●	●
9,0	84	40	●	●
9,1	84	40	●	●
9,2	84	40	●	●
9,3	84	40	●	●
9,4	84	40	●	●
9,5	84	40	●	●
9,6	89	43	●	●
9,7	89	43	●	●
9,8	89	43	●	●
9,9	89	43	●	●
10,0	89	43	●	●
10,1	89	43	●	●
10,2	89	43	●	●
10,3	89	43	●	●
10,4	89	43	●	●
10,5	89	43	●	●
10,6	89	43	●	●
10,7	95	47	●	●
10,8	95	47	●	●
10,9	95	47	●	●

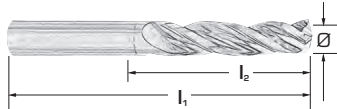
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

EXTRA CORTA / STUB LENGTH

Punte evolute a 3 taglienti con attacco cilindrico

High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S in metallo duro integrale / Solid carbide



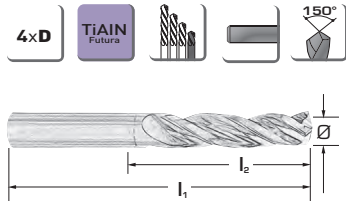
Tipo / Type			3S	3S
Direzione di taglio / Cutting direction				
Materiale / Material			K10/20	K10/20
Ø mm h7	L ₁ mm	L ₂ mm	6126 K	6126 TF
11,0	95	47	●	●
11,1	95	47	●	●
11,2	95	47	●	●
11,3	95	47	●	●
11,4	95	47	●	●
11,5	95	47	●	●
11,6	95	47	●	●
11,7	95	47	●	●
11,8	95	47	●	●
11,9	102	51	●	●
12,0	102	51	●	●
12,1	102	51	●	●
12,2	102	51	●	●
12,3	102	51	●	●
12,4	102	51	●	●
12,5	102	51	●	●
12,6	102	51	●	●
12,7	102	51	●	●
12,8	102	51	●	●
12,9	102	51	●	●
13,0	102	51	●	●
13,1	102	51	●	●
13,2	102	51	●	●
13,3	107	54	●	●
13,4	107	54	●	●
13,5	107	54	●	●
13,6	107	54	●	●
13,7	107	54	●	●
13,8	107	54	●	●
13,9	107	54	●	●
14,0	107	54	●	●
14,1	111	56	●	●
14,2	111	56	●	●
14,3	111	56	●	●
14,4	111	56	●	●
14,5	111	56	●	●
14,6	111	56	●	●
14,7	111	56	●	●
14,8	111	56	●	●
14,9	111	56	●	●

Tipo / Type			3S	3S
Direzione di taglio / Cutting direction				
Materiale / Material			K10/20	K10/20
Ø mm h7	L ₁ mm	L ₂ mm	6126 K	6126 TF
15,0	111	56	●	●
15,1	115	58	●	●
15,2	115	58	●	●
15,3	115	58	●	●
15,4	115	58	●	●
15,5	115	58	●	●
15,6	115	58	●	●
15,7	115	58	●	●
15,8	115	58	●	●
15,9	115	58	●	●
16,0	115	58	●	●
16,5	119	60	●	●
17,0	119	60	●	●
17,5	123	62	●	●
18,0	123	62	●	●
18,5	127	64	●	●
19,0	127	64	●	●
19,5	131	66	●	●
20,0	131	66	●	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

Punte evolute a 3 taglienti con attacco cilindrico
High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S in metallo duro integrale / Solid carbide



Tipo / Type			3S	3S	3S
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material			K10/20	K10/20	K10/20
Ø mm h7	L ₁ mm	L ₂ mm	6123 K	6123 TF	6127 K*
3,0	46	22	●	●	●
3,1	49	24	●	●	●
3,2	49	24	●	●	●
3,3	49	24	●	●	●
3,4	52	27	●	●	●
3,5	52	27	●	●	●
3,6	52	27	●	●	●
3,7	52	27	●	●	●
3,8	55	30	●	●	●
3,9	55	30	●	●	●
4,0	55	30	●	●	●
4,1	55	30	●	●	●
4,2	55	30	●	●	●
4,3	58	32	●	●	●
4,4	58	32	●	●	●
4,5	58	32	●	●	●
4,6	58	32	●	●	●
4,7	58	32	●	●	●
4,8	62	35	●	●	●
4,9	62	35	●	●	●
5,0	62	35	●	●	●
5,1	62	35	●	●	●
5,2	62	35	●	●	●
5,3	62	35	●	●	●
5,4	66	39	●	●	●
5,5	66	39	●	●	●
5,6	66	39	●	●	●
5,7	66	39	●	●	●
5,8	66	39	●	●	●
5,9	66	39	●	●	●
6,0	66	39	●	●	●
6,1	70	42	●	●	●
6,2	70	42	●	●	●
6,3	70	42	●	●	●
6,4	70	42	●	●	●
6,5	70	42	●	●	●
6,6	70	42	●	●	●
6,7	70	42	●	●	●
6,8	74	42	●	●	●
6,9	74	42	●	●	●

Tipo / Type			3S	3S	3S
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material			K10/20	K10/20	K10/20
Ø mm h7	L ₁ mm	L ₂ mm	6123 K	6123 TF	6127 K*
7,0	74	45	●	●	●
7,1	74	45	●	●	●
7,2	74	45	●	●	●
7,3	74	45	●	●	●
7,4	74	45	●	●	●
7,5	74	45	●	●	●
7,6	79	48	●	●	●
7,7	79	48	●	●	●
7,8	79	48	●	●	●
7,9	79	48	●	●	●
8,0	79	48	●	●	●
8,1	79	48	●	●	●
8,2	79	48	●	●	●
8,3	79	48	●	●	●
8,4	79	48	●	●	●
8,5	79	48	●	●	●
8,6	84	52	●	●	●
8,7	84	52	●	●	●
8,8	84	52	●	●	●
8,9	84	52	●	●	●
9,0	84	52	●	●	●
9,1	84	52	●	●	●
9,2	84	52	●	●	●
9,3	84	52	●	●	●
9,4	84	52	●	●	●
9,5	84	52	●	●	●
9,6	89	55	●	●	●
9,7	89	55	●	●	●
9,8	89	55	●	●	●
9,9	89	55	●	●	●
10,0	89	55	●	●	●
10,1	89	55	●	●	●
10,2	89	55	●	●	●
10,3	89	55	●	●	●
10,4	89	55	●	●	●
10,5	89	55	●	●	●
10,6	89	55	●	●	●
10,7	95	60	●	●	●
10,8	95	60	●	●	●
10,9	95	60	●	●	●

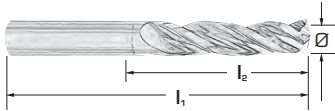
* Esecuzioni per forature in leghe di alluminio a truciolo lungo / Execution for drilling aluminium alloy forming long chips

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

Punte evolute a 3 taglianti con attacco cilindrico

High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S in metallo duro integrale / Solid carbide



Tipo / Type			3 S	3 S	3 S
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material			K10/20	K10/20	K10/20
Ø mm h7	L ₁ mm	L ₂ mm	6123 K	6123 TF	6127 K*
11,0	95	60	●	●	●
11,1	95	60	●	●	●
11,2	95	60	●	●	●
11,3	95	60	●	●	●
11,4	95	60	●	●	●
11,5	95	60	●	●	●
11,6	95	60	●	●	●
11,7	95	60	●	●	●
11,8	95	60	●	●	●
11,9	102	65	●	●	●
12,0	102	65	●	●	●
12,1	102	65	●	●	●
12,2	102	65	●	●	●
12,3	102	65	●	●	●
12,4	102	65	●	●	●
12,5	102	65	●	●	●
12,6	102	65	●	●	●
12,7	102	65	●	●	●
12,8	102	65	●	●	●
12,9	102	65	●	●	●
13,0	102	65	●	●	●
13,1	102	65	●	●	●
13,2	102	65	●	●	●
13,3	107	66	●	●	●
13,4	107	66	●	●	●
13,5	107	66	●	●	●
13,6	107	66	●	●	●
13,7	107	66	●	●	●
13,8	107	66	●	●	●
13,9	107	66	●	●	●
14,0	107	66	●	●	●
14,1	111	70	●	●	●
14,2	111	70	●	●	●
14,3	111	70	●	●	●
14,4	111	70	●	●	●
14,5	111	70	●	●	●
14,6	111	70	●	●	●
14,7	111	70	●	●	●
14,8	111	70	●	●	●
14,9	111	70	●	●	●

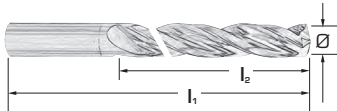
Tipo / Type			3 S	3 S	3 S
Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material			K10/20	K10/20	K10/20
Ø mm h7	L ₁ mm	L ₂ mm	6123 K	6123 TF	6127 K*
15,0	111	70	●	●	●
15,1	115	73	●	●	●
15,2	115	73	●	●	●
15,3	115	73	●	●	●
15,4	115	73	●	●	●
15,5	115	73	●	●	●
15,6	115	73	●	●	●
15,7	115	73	●	●	●
15,8	115	73	●	●	●
15,9	115	73	●	●	●
16,0	115	73	●	●	●
16,5	119	73	●	●	●
17,0	119	73	●	●	●
17,5	123	76	●	●	●
18,0	123	76	●	●	●
18,5	127	76	●	●	●
19,0	127	76	●	●	●
19,5	131	79	●	●	●
20,0	131	79	●	●	●

* Esecuzioni per forature in leghe di alluminio a truciolo lungo / Execution for drilling aluminium alloy forming long chips

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

Punte evolute a 3 taglienti con attacco cilindrico
High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S in metallo duro integrale / Solid carbide



Tipo / Type				3 S
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K10/20
Ø mm h7	L ₁ mm	L ₂ mm	6001 K	
3,0	61	22	●	
3,1	65	24	●	
3,2	65	24	●	
3,3	65	24	●	
3,5	70	27	●	
3,6	70	27	●	
3,7	70	27	●	
3,8	75	30	●	
3,9	75	30	●	
4,0	75	30	●	
4,1	75	30	●	
4,2	75	30	●	
4,3	80	32	●	
4,5	80	32	●	
4,6	80	32	●	
4,7	80	32	●	
5,0	86	35	●	
5,1	86	35	●	
5,2	86	35	●	
5,3	86	35	■	
5,4	93	39	■	
5,5	93	39	●	
5,7	93	39	●	
5,8	93	39	●	
5,9	93	39	■	
6,0	93	39	●	
6,2	101	42	●	
6,4	101	42	■	
6,5	101	42	●	
6,6	101	43	●	
6,7	101	43	■	
6,8	109	45	●	
7,0	109	45	●	
7,2	109	47	●	
7,4	109	48	●	
7,5	109	49	●	
7,8	117	51	●	
7,9	117	51	■	
8,0	117	52	●	
8,5	117	55	●	

Tipo / Type				3 S
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K10/20
Ø mm h7	L ₁ mm	L ₂ mm	6001 K	
8,7	125	57	●	
8,8	125	57	●	
9,0	125	59	●	
9,2	125	60	●	
9,3	125	60	●	
9,4	125	61	●	
9,5	125	62	●	
9,8	133	64	●	
9,9	133	64	■	
10,0	133	65	●	
10,2	133	66	●	
10,5	133	68	●	
10,7	142	70	●	
10,8	142	70	●	
11,0	142	71	●	
11,2	142	73	●	
11,5	142	75	●	
11,8	142	77	●	
11,9	151	77	■	
12,0	151	78	●	
12,2	151	79	●	
12,5	151	81	●	
12,8	151	83	●	
13,0	151	84	●	
13,5	160	88	●	
14,0	160	91	●	
14,5	169	94	●	
15,0	169	98	●	
15,5	178	101	●	
16,0	178	104	●	
16,5	184	108	●	
17,0	184	111	●	
17,5	191	114	●	
18,0	191	117	●	
18,5	198	120	●	
19,0	198	124	●	
19,5	205	125	●	
20,0	205	130	●	

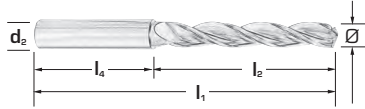
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA / HE

Punte evolute serie lunga a 3 taglienti, attacco cilindrico

High performance twist drills, with 3 flutes and straight shank, long series

Record 3 SX in metallo duro integrale / Solid carbide



Tipo / Type						3SX	3SX	3SX	3SX
Direzione di taglio / Cutting direction									
Materiale / Material						K 30F	K 30F	K 30F	K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm h6		6003 K	6003 TF	6002 K	6002 TF
3,00	66	28	36	6		●	●	●	●
3,15	66	28	36	6		●	●	●	●
3,30	66	28	36	6		●	●	●	●
3,50	66	28	36	6		●	●	●	●
3,70	66	28	36	6		●	●	●	●
3,80	74	36	36	6		●	●	●	●
4,00	74	36	36	6		●	●	●	●
4,20	74	36	36	6		●	●	●	●
4,30	74	36	36	6		●	●	●	●
4,45	74	36	36	6		●	●	●	●
4,50	74	36	36	6		●	●	●	●
4,65	74	36	36	6		●	●	●	●
5,00	82	44	36	6		●	●	●	●
5,50	82	44	36	6		●	●	●	●
5,55	82	44	36	6		●	●	●	●
5,75	82	44	36	6		●	●	●	●
5,90	82	44	36	6		●	●	●	●
6,00	82	44	36	6		●	●	●	●
6,50	91	53	36	8		●	●	●	●
6,55	91	53	36	8		●	●	●	●
6,80	91	53	36	8		●	●	●	●
7,00	91	53	36	8		●	●	●	●
7,25	91	53	36	8		●	●	●	●
7,40	91	53	36	8		●	●	●	●
7,50	91	53	36	8		●	●	●	●
7,55	91	53	36	8		●	●	●	●
8,00	91	53	36	8		●	●	●	●
8,50	103	61	40	10		●	●	●	●
8,75	103	61	40	10		●	●	●	●
9,00	103	61	40	10		●	●	●	●
9,30	103	61	40	10		●	●	●	●
9,40	103	61	40	10		●	●	●	●
9,50	103	61	40	10		●	●	●	●
10,00	103	61	40	10		●	●	●	●
10,20	118	71	45	12		●	●	●	●
10,50	118	71	45	12		●	●	●	●
11,00	118	71	45	12		●	●	●	●
11,20	118	71	45	12		●	●	●	●
11,30	118	71	45	12		●	●	●	●
11,50	118	71	45	12		●	●	●	●

Tipo / Type						3SX	3SX	3SX	3SX
Direzione di taglio / Cutting direction									
Materiale / Material						K 30F	K 30F	K 30F	K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm h6		6003 K	6003 TF	6002 K	6002 TF
11,70	118	71	45	12		●	●	●	●
12,00	118	71	45	12		●	●	●	●
12,50	124	77	45	14		●	●	●	●
13,00	124	77	45	14		●	●	●	●
13,10	124	77	45	14		●	●	●	●
13,30	124	77	45	14		●	●	●	●
13,50	124	77	45	14		●	●	●	●
14,00	124	77	45	14		●	●	●	●
14,50	133	83	48	16		●	●	●	●
15,00	133	83	48	16		●	●	●	●
15,10	133	83	48	16		●	●	●	●
15,30	133	83	48	16		●	●	●	●
15,50	133	83	48	16		●	●	●	●
16,00	133	83	48	16		●	●	●	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

PKD

ILIX aumenta la sua vasta gamma di soluzioni innovative per la foratura con l'aggiunta di una punta in metallo duro con riporto in policristallino per far fronte alle nuove esigenze di mercato dell'industria automobilistica e aerospaziale.

ILIX increases its wide range of innovative solutions for drilling adding a solid carbide drill with polycrystalline diamond to face up to the new automotive and aerospace market's requirements.



IN METALLO DURO INTEGRALE CON RIPORTO IN POLICRISTALLINO - PKD
Solid carbide with PKD tipped

RECORD AG Drill



TRE TAGLIENTI EFFETTIVI PER UNA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO PIÙ ALTE RISPETTO ALLE PUNTE A DUE TAGLIENTI
Three cutting edges for a higher feed rate than with two edged drills.

TRE AMPI VANI ELICA PER UNA RAPIDA EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO
Three large chip pockets for a fast chip evacuation

I TRE MARGINI DI GUIDA FORNISCONO MIGLIORI QUALITÀ DI FORATURA E LINEARITÀ RISPETTO ALLE PUNTE A DUE VANI
Three margin lands deliver better hole quality than two-flutes drills.

QUALITÀ TF CON RIVESTIMENTO TiAlN PER UNA MAGGIOR RESISTENZA ALL'USURA AD ALTA VELOCITÀ DI TAGLIO
Quality TF with TiAlN coating, improves wear resistance at high cutting speeds.

LA QUALITÀ NON RIVESTITA K10 AIUTA A PREVENIRE LA FORMAZIONE DEL TAGLIANTE DI RIPORTO NELLA FORATURA DELL'ALLUMINIO E DELLE LEGHE RESISTENTI AL CALORE
The uncoated K10 grade helps to prevent build-up edge (BUE) in drilling aluminium and high temperature alloys

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 1835 E

Punta a fissaggio meccanico per cuspidi in metallo duro

Body for solid carbide inserts

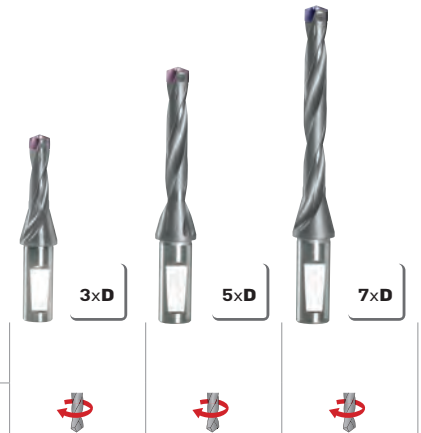
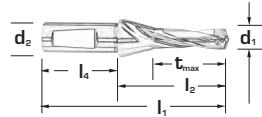
Record AG Drill

Corpo / Body (Ø 12,00 - Ø 32,00)



Lubrificazione interna
internal coolant

NEW Ø



Direzione di taglio
Cutting direction









				3xØ			5xØ			7xØ					
d ₁ mm	Misura Corpo Body size	l ₄ mm	d ₂ mm h6	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	503D	505D	507D
12,00 - 12,40	A	48	16	111	59	42	139	87	70	167	115	98	●	●	●
12,50 - 12,90	B	48	16	111	59	42	139	87	70	167	115	98	●	●	●
13,00 - 13,40	C	48	16	111	59	42	139	87	70	167	115	98	●	●	●
13,50 - 13,90	D	48	16	111	59	42	139	87	70	167	115	98	●	●	●
14,00 - 14,40	E	50	20	122	68	48	154	100	80	186	132	112	●	●	●
14,50 - 14,90	F	50	20	122	68	48	154	100	80	186	132	112	●	●	●
15,00 - 15,40	G	50	20	122	68	48	154	100	80	186	132	112	●	●	●
15,50 - 15,90	H	50	20	122	68	48	154	100	80	186	132	112	●	●	●
16,00 - 16,40	AA	48	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
*16,50 - 16,90	AB	50	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
*17,00 - 17,40	AC	50	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
*17,50 - 17,90	AD	50	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
*18,00 - 18,40	AE	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
*18,50 - 18,90	AF	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
*19,00 - 19,40	AG	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
*19,50 - 19,90	AH	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
*20,00 - 20,40	AI	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*20,50 - 20,90	AJ	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*21,00 - 21,40	AK	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*21,50 - 21,90	AL	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*22,00 - 22,40	AM	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*22,50 - 22,90	AN	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*23,00 - 23,40	AO	56	25	160	100	72	209	149	120	257	197	168	●	●	●
*23,50 - 23,90	AP	56	25	160	100	72	209	149	120	257	197	168	●	●	●
*24,00 - 24,40	AQ	56	25	160	100	72	209	149	120	257	197	168	●	●	●
*24,50 - 24,90	AR	56	25	170	110	78	222	162	130	274	214	182	●	●	●
*25,00 - 25,40	AS	56	25	170	110	78	222	162	130	274	214	182	●	●	●
*25,50 - 25,90	AT	60	32	170	110	78	222	162	130	274	214	182	●	●	●
*26,00 - 26,40	AU	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
*26,50 - 26,90	AV	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
*27,00-27,40	AW	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
*27,50 - 27,90	AX	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
*28,00 - 28,40	AY	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
*28,50 - 28,90	AZ	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
*29,00 - 29,40	BA	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
*29,50 - 29,90	BB	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
*30,00 - 30,40	BC	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
*30,50 - 30,90	BD	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
*31,00 - 31,40	BE	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
*31,50 - 31,90	BF	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
*32,00	BG	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●

RECORD AG Drill

INSERTI / INSERTS

Le affilature ed i rivestimenti degli inserti sono stati studiati per affrontare una vasta gamma di materiali ferrosi e non ferrosi, a truciolo lungo e corto, con una soluzione geometrica auto centrante per migliorare le prestazioni in tutte le applicazioni.

Geometries and coatings of the inserts are designed for machining a big variety of ferrous and non ferrous materials, short and long chipping. The special design and the self centering characteristics produce satisfying results in all applications.

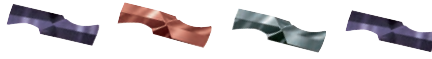
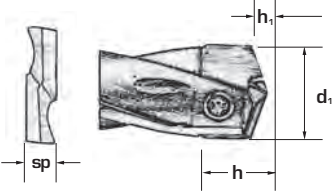
CM		Per lavorazioni di ghise. To work Cast iron	TF		DM		Per lavorazioni di acciai inossidabili Stainless steel	TX	
GM		Per lavorazioni di acciai e ghise Steel and cast iron	TF		SM		Per lavorazioni di materiali non ferrosi Non-ferrous and soft materials	TL	



INSERTI / INSERTS

Record AG Drill (Ø 12,00 - Ø 32,00)



NEW Ø



Record AG Drill				<u>GM</u>	<u>DM</u>	<u>SM</u>	<u>CM</u>		
Materiale / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d, mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	50GM TF	50DM TX	50SM TL	50CM TF	Vite Screw	Chiave Screw driver
12,0	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,1	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,2	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,3	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,4	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,5	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,6	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,7	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,8	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,9	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
13,0	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,1	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,2	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,3	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,4	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,5	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,6	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,7	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,8	8,6	2,5	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,9	8,6	2,5	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
14,0	9,7	2,5	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,1	9,7	2,5	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,2	9,7	2,5	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,3	9,7	2,6	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,4	9,7	2,6	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,5	9,7	2,6	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,6	9,7	2,7	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,7	9,7	2,7	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,8	9,7	2,7	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,9	9,7	2,7	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
15,0	9,9	2,7	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,1	9,9	2,7	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,2	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,3	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,4	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,5	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,6	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,7	9,9	2,9	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,8	9,9	2,9	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,9	9,9	2,9	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9

GM: lavorazioni di acciai e ghisa / general applications - **DM:** lavorazioni di acciai inossidabili / difficult applications
SM: lavorazioni di materiali non ferrosi / for soft materials - **CM:** lavorazioni di ghise / To work Cast iron

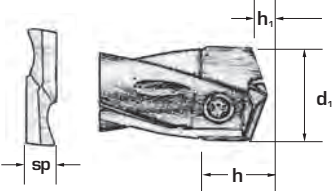
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

INSERTI / INSERTS

Record AG Drill (Ø 12,00 - Ø 32,00)



NEW Ø



Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Materiale / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d ₁ mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	50GM TF	50DM TX	50SM TL	50CM TF	Vite Screw	Chiave Screw driver
*16	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,1	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
◊16,15	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,2	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,3	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,4	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,5	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,6	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,7	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
◊16,75	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,8	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,9	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*17	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*17,1	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,2	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,3	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,4	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,5	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,6	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,7	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,8	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,9	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,1	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,2	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
◊18,3	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,4	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,5	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,6	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,7	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,8	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,9	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,1	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,2	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
◊19,25	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,3	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,4	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,5	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,6	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15

GM: lavorazioni di acciai e ghisa / general applications - **DM:** lavorazioni di acciai inossidabili / difficult applications
SM: lavorazioni di materiali non ferrosi / for soft materials - **CM:** lavorazioni di ghise / To work Cast iron

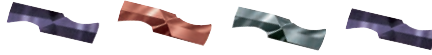
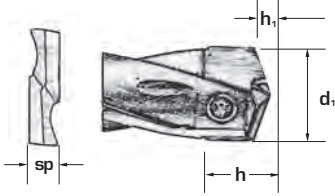
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock - ◊ diametri per piastre tubiere - Diameters for tube sheets - * **NEW Ø**

INSERTI / INSERTS

Record AG Drill (Ø 12,00 - Ø 32,00)



NEW Ø



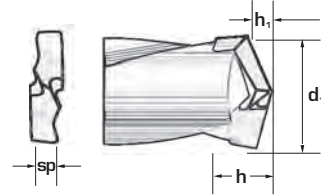
Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Materiale / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d, mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	50GM TF	50DM TX	50SM TL	50CM TF	Vite Screw	Chiave Screw driver
*19,7	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*19,8	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*19,9	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*20	14	3,6	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*20,5	14	3,7	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*21	14	3,9	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*21,5	14	3,9	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*22	15,4	3,9	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*22,5	15,4	3,9	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*23	15,4	4,2	10	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*23,5	15,4	4,2	10	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*24	15,9	4,2	10	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*24,5	15,9	4,5	11	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*25	15,9	4,5	11	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*25,5	15,8	4,5	11	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*26	20,1	4,9	12	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*26,5	20,1	4,9	12	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*27	20,1	4,9	12	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*27,5	20,1	4,9	12	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*28	20,8	5,2	13	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*28,5	20,8	5,2	13	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*29	20,8	5,2	13	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*29,5	20,8	5,2	13	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*30	22,4	5,6	14	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*30,5	22,4	5,6	14	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*31	22,4	5,8	14	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*31,5	22,4	5,8	14	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*32	23,2	6	15	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20

GM: lavorazioni di acciai e ghisa / general applications - **DM:** lavorazioni di acciai inossidabili / difficult applications
SM: lavorazioni di materiali non ferrosi / for soft materials - **CM:** lavorazioni di ghise / To work Cast iron

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock - * **NEW Ø**

INSERTI / INSERTS

Record AG Drill (Ø 16,00 - Ø 40,00)



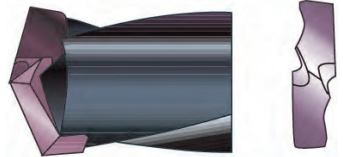
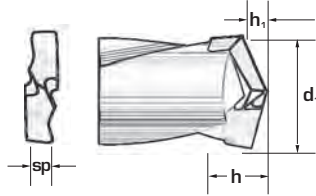
Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Materiale / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d ₁ , mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	60GM TF	60DM TX	60SM TL	60CM TF	Vite Screw	Chiave Screw driver
16,0	8,0	2,9	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,1	8,0	2,9	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,2	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,3	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,4	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,5	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,6	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,7	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,8	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,9	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,0	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,1	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,2	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,3	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,4	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,5	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,6	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,7	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,8	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,9	8,0	3,3	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
18,0	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,1	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,2	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,3	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,4	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,5	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,6	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,7	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,8	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,9	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,0	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,1	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,2	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,3	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,4	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,5	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,6	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,7	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,8	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,9	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6

GM: lavorazioni di acciai e ghisa / general applications - **DM:** lavorazioni di acciai inossidabili / difficult applications
SM: lavorazioni di materiali non ferrosi / for soft materials - **CM:** lavorazioni di ghise / To work Cast iron

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

INSERTI / INSERTS

Record AG Drill (Ø 16,00 - Ø 40,00)



Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Materiale / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d ₁ , mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	60GM TF	60DM TX	60SM TL	60CM TF	Vite Screw	Chiave Screw driver
20,0	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
20,5	8,8	3,7	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
21,0	8,8	3,8	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
21,5	8,8	3,9	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
22,0	8,8	4,0	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
22,5	8,8	4,1	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
23,0	10,0	4,2	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
23,5	10,0	4,3	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
24,0	10,0	4,4	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
24,5	10,0	4,5	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
25,0	10,0	4,5	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
25,5	10,0	4,6	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
26,0	11,6	4,7	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
26,5	11,6	4,8	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
27,0	11,6	5,9	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
27,5	11,6	5,0	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
28,0	11,6	5,1	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
28,5	11,6	5,2	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
29,0	11,6	5,3	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
29,5	11,6	5,4	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
30,0	13,6	5,5	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
30,5	13,6	5,6	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
31,0	16,6	5,6	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
31,5	13,6	5,7	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
32,0	13,6	5,8	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
32,5	13,6	5,9	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
33,0	13,6	6,0	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
33,5	13,6	6,1	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
34,0	13,6	6,2	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
34,5	16,0	6,3	13,6	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
35,0	16,0	6,4	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
36,0	16,0	6,6	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
37,0	16,0	6,7	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
37,5	16,0	6,8	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
38,0	16,0	6,9	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
39,0	16,0	7,1	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
40,0	16,0	7,3	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10

GM: lavorazioni di acciai e ghisa / general applications - **DM:** lavorazioni di acciai inossidabili / difficult applications
SM: lavorazioni di materiali non ferrosi / for soft materials - **CM:** lavorazioni di ghise / To work Cast iron

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GTRD - DHTR

Le punte con inserti a fissaggio meccanico GTRD e DHTR sono progettate per lavorazioni di foratura 3xD e 8xD su acciaio, acciaio inossidabile, ghisa grigia, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

La serie GTRD copre una gamma di diametri compresa tra 16 e 50mm.

La serie DHTR copre una gamma di diametri compresa tra 25 e 45mm.

GTRD and DHTR indexable drills are engineered for drilling 3xD e 8xD in steel, stainless steel, grey cast iron, spheroidal cast iron and non-ferrous material applications.

GTRD series covers a diameter range from 16 to 50 mm.

DHTR series covers a diameter range from 25 to 45 mm.



PRODUTTIVITÀ Productivity

OTTENERE UN'ELEVATA STABILITÀ E RETTILINEITÀ DEI FORI GRAZIE AD UNA PUNTA PILOTA CENTRALE CHE OFFRE LE MIGLIORI CAPACITÀ DI AUTO-CENTRAGGIO.

Achieve high stability and hole straightness thanks to a centered pilot drill that offer better centering capabilities.

TRARRE VANTAGGIO DALLA GEOMETRIA DELL'ELICA CHE ASSICURA UN'ECCELLENTE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO E UNA MAGGIORE DURATA DEL CORPO UTENSILE.

Benefit from the flute geometry that ensures an excellent chip evacuation and a long tool body life.

IDEALE PER MACCHINE POCO RIGIDE O CON POCA POTENZA, GRAZIE ALLE RIDOTTE CAPACITÀ DI AVANZAMENTO E VELOCITÀ DI TAGLIO.

Ideal for older or low-power machines, due to reduced feed and cutting speed capabilities.

VERSATILITÀ Versatility

GEOMETRIE FORMATRUCIOLO E QUALITÀ INSERTI PER LA MAGGIOR PARTE DI MATERIALI DA LAVORARE

Insert geometries and qualities for a wide range of materials.

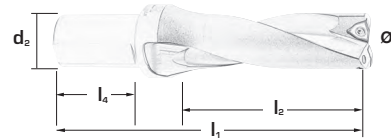
LA PUNTA PILOTA È COSTRUITA IN HSS CO RIVESTITA PVD TIN.
HSS Co TiN-based PVD coating pilot drill available

DIN 9766

Punta ad Inserti
Indexable Drills

Record INDEX Drill

Corpi punta / Drills Bodies
(Ø 16,00 - Ø 50,00)



NEW

Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Vite Screw GA	Inserto Insert LC-MC	Vite Inserto Screw insert VT	Chiave Screw driver KY	GTR3D
16,0	128	51	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
16,5	130	53	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
17,0	131	54	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
17,5	133	56	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
18,0	134	57	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
18,5	136	59	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
19,0	137	60	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
19,5	139	62	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
20,0	140	63	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
20,5	151	65	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
21,0	152	66	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
21,5	154	68	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
22,0	155	69	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
22,5	157	71	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
23,0	158	72	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
23,5	160	74	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
24,0	161	75	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
24,5	163	77	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
25,0	164	78	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
25,5	175	80	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
26,0	176	81	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
26,5	178	83	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
27,0	179	84	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
27,5	181	86	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
28,0	182	87	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
28,5	184	89	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
29,0	185	90	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
29,5	187	92	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
30,0	188	93	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
31,0	191	96	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
32,0	194	99	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
33,0	197	102	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
34,0	200	105	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
35,0	203	108	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
36,0	206	111	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
37,0	209	114	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
38,0	212	117	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
39,0	215	120	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
40,0	218	123	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
41,0	221	126	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
42,0	239	129	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
43,0	242	132	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
44,0	245	135	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
45,0	248	138	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 9766

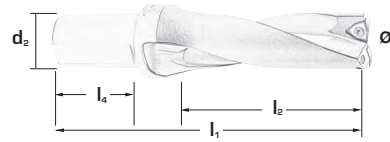
Punta ad Inserti

Indexable Drills

Record INDEX Drill

Corpi punta / Drills Bodies

(Ø 16,00 - Ø 50,00)



Ø mm	l_1 mm	l_2 mm	l_4 mm	d_2 mm	Vite Screw GA	Inserto Insert LC-MC	Vite Inserto Screw insert VT	Chiave Screw driver KY	GTR3D
46,0	251	141	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
47,0	254	144	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
48,0	257	147	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
49,0	260	150	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
50,0	263	153	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 9766

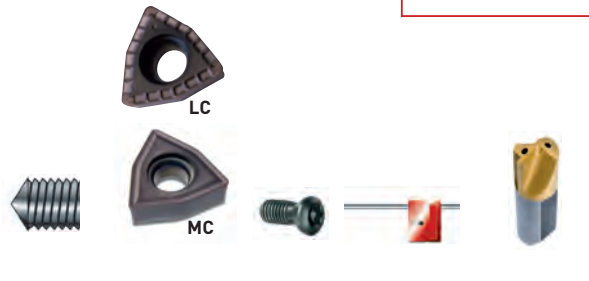
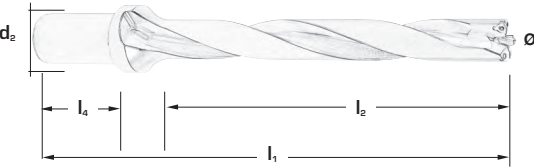
Punta ad inserti con punta pilota

Indexable drills with pilot drill

Record INDEX Drill con Punta Pilota/with pilot drill

Corpo punta / Drills Bodies

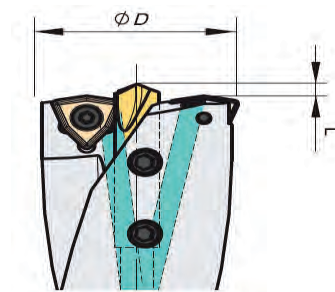
(Ø 25,00 - Ø 45,00)



NEW



Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Vite Screw GA	Inserto Insert LC-MC	Vite Inserto Screw insert VT	Chiave Screw driver KY	Punta pilota Pilot Drill DHP	DHTR
25	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	DHP 6X30	●
26	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
27	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
28	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
29	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
30	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
31	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
32	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
33	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
34	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
35	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
36	355	300	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
37	395	300	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
38	395	300	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
39	395	300	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
40	395	300	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
*41	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●
*42	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●
*43	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●
*44	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●
*45	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●



Ø D	L mm
18-24	2.5
25-30	3.0
31-39	4.0
40-45	4.5

Parti di ricambio/ Spare parts (Vedi pagina 136 / see page 136)

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock - * Montaggio cartucce DHTR CI-CE (p.135) / Mounting Cartridges for DHTR CI-CE drill to be ordered separately (p.135)

DHMTR

Le punte modulari con inserti a fissaggio meccanico DHMTR sono progettate per lavorazioni di foratura fino a 10xD su acciaio, acciaio inossidabile, ghisa grigia, ghisa sferoidale e materiali non ferrosi.

La serie DHMTR copre una gamma di diametri compresa tra 45 e 130mm.

DHMTR indexable drills are engineered for drilling up to 10xD in steel, stainless steel, grey cast iron, spheroidal cast iron and non-ferrous material applications. DHMTR modular series covers a diameter range from 45 to 130mm.



SISTEMA DI PUNTE MODULARI A FISSAGGIO MECCANICO
Indexable drills modular system

AMPIA GAMMA DI DIAMETRI DA 45-130MM CON TESTE DI FORATURA STANDARD
Wide range of diameters from 45 to 130 mm and standard drill heads

GLI INSERTI TRIGONALI WCEX OFFRONO LE MIGLIORI CAPACITÀ DI CENTRAGGIO FISSATI SU CARTUCCE INTERNE ED ESTERNE AL FINE DI MIGLIORARE LA QUALITÀ DELLE SUPERFICI E DEI FORI
Trigon WCEX inserts provide the best centering capabilities on inboard and outboard cartridges for improved surface hole quality

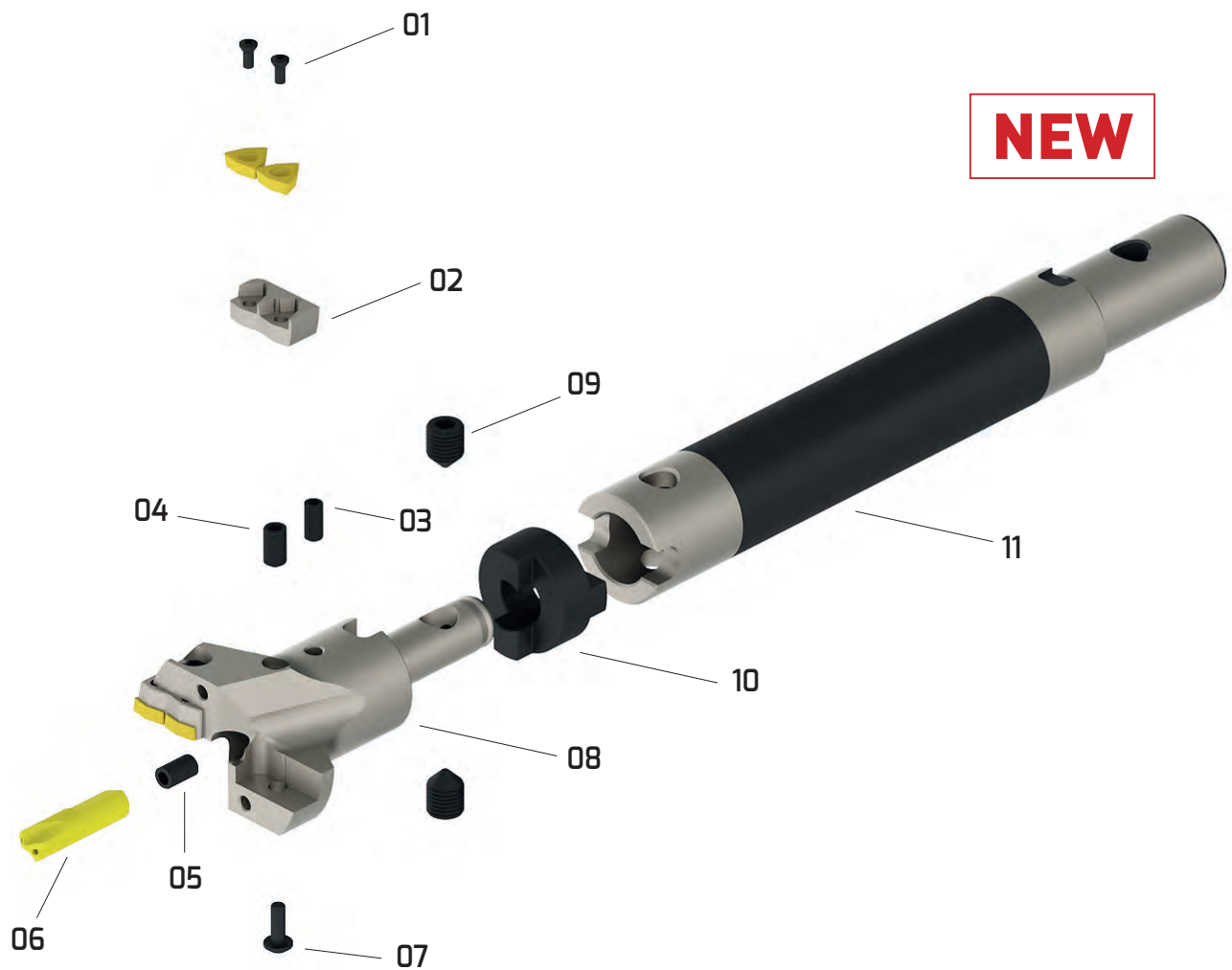
DISPONIBILI COME STANDARD VARIE GEOMETRIE E QUALITÀ DI INSERTO
Various insert geometries and qualities available as standard

POSSIBILITÀ DI MODIFICARE LE PROFONDITÀ DI FORATURA E LA GAMMA DEI DIAMETRI CON PROLUNGHE E RIDUZIONI
Possibility of adjusting drilling depth and diameter range with extensions and reducers

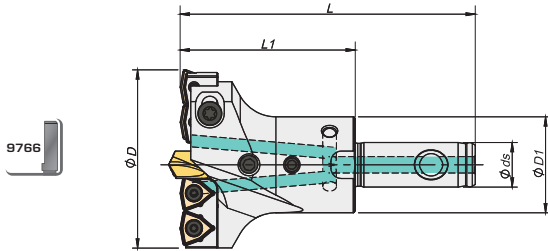
REGOLAZIONE DEL DIAMETRO MEDIANTE LA RIDUZIONE DELLA CARTUCCIA ESTERNA
Diameter adjustment by shortening outer cartridge

SU RICHIESTA SONO DISPONIBILI TESTINE DI FORATURA FINO A 180MM
Drilling heads up to 180 mm available upon request

DHMTR



- VITE INSERTO- Insert screw ■ 01
- CARTUCCIA INTERNA/ESTERNA- Cartridge Inner/Outer ■ 02
- VITE DI SICUREZZA PUNTA PILOTA- Fixing Screw for Pilot Drill ■ 03
- VITE BLOCCAGGIO PUNTA PILOTA- Clamping Bolt for Pilot Drill ■ 04
- VITE REGOLAZIONE ASSIALE PUNTA PILOTA - Adjustment Screw for Pilot Drill ■ 05
- PUNTA PILOTA- Pilot Drill ■ 06
- VITE BLOCCAGGIO CARTUCCIA- Screw for Pilot ■ 07
- CORPO PUNTA DHMTR- Drill Body DHMTR ■ 08
- VITE BLOCCAGGIO PUNTA- Fixation Screw ■ 09
- ANELLO DI TRASCINAMENTO- Drive Ring ■ 10
- CORPO ATTACCO DHMSH O ESTENSIONE DHMEX- DHMSH Shank and DHMEX Extension ■ 11

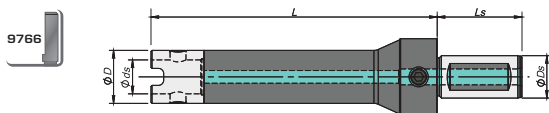


DHMTR Punta / Drill (Ø 45,00 - Ø 130,00)

NEW

Ø D mm min-max	Ø D1 mm	Ø ds mm	L1 mm	L mm	Cartuccia Interna Internal Cartridge	Cartuccia Esterna External Cartridge	Inserto insert	Punta pilota Pilot Drill DHP	DHMTR
45-50	28	13	50	85	CI 45-50	CE 45-50	WCEX 030204..	DHP 10X35	●
50-55	28	13	50	85	CI 50-55	CE 50-55	WCEX 030204..	DHP 10X35	●
55-60	32	16	60	100	CI 55-60	CE 55-60	WCEX 040204..	DHP 12X38	●
60-65	32	16	60	100	CI 60-65	CE 60-65	WCEX 050308..	DHP 12X38	●
65-70	32	16	60	100	CI 65-70	CE 65-70	WCEX 050308..	DHP 12X38	●
70-75	40	22	70	115	CI 70-75	CE 70-75	WCEX 050308..	DHP 12X38	●
75-80	40	22	70	115	CI 75-80	CE 75-80	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
80-85	40	22	70	115	CI 80-85	CE 80-85	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
85-90	48	27	70	120	CI 85-90	CE 85-90	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
90-95	48	27	70	120	CI 90-95	CE 90-95	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
95-100	48	27	70	120	CI 95-100	CE 95-100	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
100-105	58	32	80	130	CI 100-105	CE 100-105	WCEX 050308..	DHP 20X45	●
105-110	58	32	80	130	CI 105-110	CE 105-110	WCEX 06T308..	DHP 20X45	●
110-115	58	32	80	130	CI 110-115	CE 110-115	WCEX 06T308..	DHP 20X45	●
115-120	70	40	90	145	CI 115-120	CE 115-120	WCEX 06T308..	DHP 20X45	●
120-125	70	40	90	145	CI 120-125	CE 120-125	WCEX 06T308..	DHP 25X56	●
125-130	70	40	90	145	CI 125-130	CE 125-130	WCEX 06T308..	DHP 25X56	●

Ordinare le punte pilota separatamente / Pilot drill to be ordered separately (Vedi pagina 134 / see page 134)
Include le cartucce / Cartridges included (Vedi pagina 135 / see page 135)



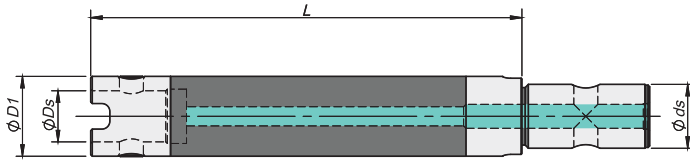
NEW



Attacco Base / Shank

Misure mm Measure mm	Ø ds mm	Ø Ds mm	Ø D mm	L mm	Ls mm	Anello di trascinamento Drive ring	DHMSH
13x115	13	32	28	115	70	DHRG 28	●
13x200	13	32	28	200	70	DHRG 28	●
13x300	13	32	28	300	70	DHRG 28	●
16x125	16	40	32	125	82	DHRG 32	●
16x200	16	40	32	200	82	DHRG 32	●
16x300	16	40	32	300	82	DHRG 32	●
22x148	22	40	40	148	82	DHRG 40	●
22x200	22	40	40	200	82	DHRG 40	●
22x300	22	40	40	300	82	DHRG 40	●
27x168	27	40	48	168	82	DHRG 48	●
27x300	27	40	48	300	82	DHRG 48	●
32x186	32	40	58	186	82	DHRG 58	●
32x300	32	40	58	300	82	DHRG 58	●
40x186	40	50	70	186	82	DHRG 70	●
40x300	40	50	70	300	82	DHRG 70	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

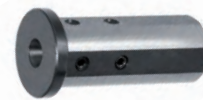
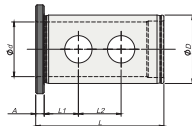


NEW

Prolunghe / Extension

Misure mm Measure mm	Ø ds mm	Ø Ds mm	Ø D1 mm	L mm	Anello di trascinamento Drive ring	DHMEX
13x115	13	13	28	115	DHRG 28	●
13x150	13	13	28	150	DHRG 28	●
13x200	13	13	28	200	DHRG 28	●
13x300	13	13	28	300	DHRG 28	●
16x115	16	16	32	115	DHRG 32	●
16x200	16	16	32	200	DHRG 32	●
16x300	16	16	32	300	DHRG 32	●
22x113	22	22	40	113	DHRG 40	●
22x200	22	22	40	200	DHRG 40	●
22x300	22	22	40	300	DHRG 40	●
27x113	27	27	48	113	DHRG 48	●
27x200	27	27	48	200	DHRG 48	●
27x300	27	27	48	300	DHRG 48	●
32x186	32	32	58	186	DHRG 58	●
32x300	32	32	58	300	DHRG 58	●
40x186	40	40	70	186	DHRG 70	●
40x300	40	40	70	300	DHRG 70	●
40x500	40	40	70	500	DHRG 70	●

Ordinare gli anelli di trascinamento separatamente / Drive ring to be ordered separately
Ordinare le prolunghe separatamente / Extension to be ordered separately

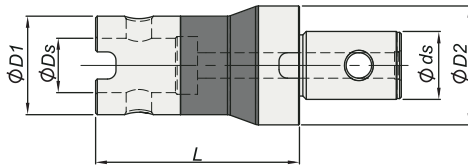


NEW

Bussole di riduzione / Reducer Drill Sleeves

Gamma mm Range mm	Ø D mm	Ø d mm	L mm	L1 mm	L2 mm	A mm	DHMBS
32-20	32	20	65	20	-	5	●
32-25	32	25	65	20	20	5	●
40-20	40	20	75	20	-	5	●
40-25	40	25	75	20	25	5	●
40-32	40	32	75	20	25	5	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

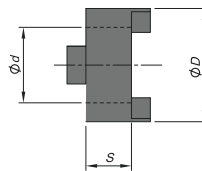


NEW

Riduzioni / Reducer

Gamma mm Range mm	ϕ ds mm	ϕ Ds mm	ϕ D1 mm	ϕ D2 mm	L mm	Anello di trascinamento (ϕ D1) Drive ring	Anello di trascinamento (ϕ D2) Drive ring	DHMRD
16-13	16	13	28	32	100	DHRG 28	DHRG 32	●
22-16	22	16	32	40	100	DHRG 32	DHRG 40	●
27-22	27	22	40	48	100	DHRG 40	DHRG 48	●
32-13	32	13	28	58	100	DHRG 28	DHRG 58	●
32-16	32	16	32	58	100	DHRG 32	DHRG 58	●
32-22	32	22	40	58	100	DHRG 40	DHRG 58	●
32-27	32	27	48	58	100	DHRG 48	DHRG 58	●
40-32	40	32	58	70	100	DHRG 58	DHRG 70	●

Ordinare gli anelli di trascinamento separatamente / Drive ring to be ordered separately
 Ordinare le prolunghes separatamente / Extension to be ordered separately



NEW

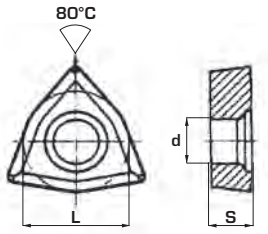
Anelli di trascinamento / Drive rings

ϕ D mm	ϕ d mm	s mm	Carico di rottura Tensile strength	DHRG
28	13	10	10	●
32	16	10	10	●
40	22	12	12	●
48	27	12	12	●
58	32	14	14	●
70	40	14	14	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

Gamma inserti disponibili e scelta della qualità idonea dell'inserto in metallo duro a seconda del materiale da lavorare.

Range of inserts and selection of the proper grade according to the material groups.



MC

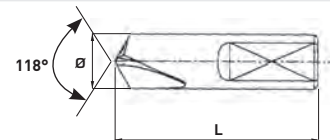


LC

NEW

Codice Inserto Insert code ISO	Qualità idonea Suitable quality		Dimensioni Dimensions		
	AGP 25	AGP 35	d	s	L
WCEX 030204-MC	●	●	2,50	2,43	5,56
WCEX 040204-MC	●	●	2,80	2,38	6,35
WCEX 050308-MC	●	●	3,37	3,25	7,94
WCEX 06T308-MC	●	●	4,40	4,04	9,52
WCEX 080408-MC	●	●	5,51	4,04	12,72
WCEX 050308-LC	●	●	3,37	3,25	7,94
WCEX 06T308-LC	●	●	4,40	4,04	9,52

NEW



Punte pilota Pilot drill DHP	Dimensioni Dimensions Ø L	Qualità - Quality HSS-Co	Rivestimento - Coating TiN	Per punte For Drills
DHP	6X30	●	●	DHTR
DHP	8X35	●	●	DHTR
DHP	10X35	●	●	DHTR - DHMTR
DHP	12X38	●	●	DHMTR
DHP	16x45	●	●	DHMTR
DHP	20x45	●	●	DHMTR
DHP	25x56	●	●	DHMTR

Viti per regolazione assiale del pilota
Screw for pilot's axial adjust



N. cod. Cat. No	Dimensioni Dimensions
GAR	M5X0.8
GAR	M6X1.0
GAR	M8X1.2

Viti per fissaggio pilota
Screw for pilot's axial adjust



N. cod. Cat. No	Dimensioni Dimensions
GAF	M5X0.8
GAF	M6X1.0
GAF	M6X1.2
GAF	M8X1.2

NEW



Cartucce per DHTR / Cartridges for DHTR

Ø D mm	Cartuccia Int. Int. Cartridge	Cartuccia Ext. Ext. Cartridge	Vite Cartuccia Cartridge sciew	Inserto insert	Vite Inserto Screw insert	CI-CE
41	CI 4145	CE 4141	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
42	CI 4145	CE 4142	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
43	CI 4145	CE 4143	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
44	CI 4145	CE 4144	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
45	CI 4145	CE 4145	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●

NEW



Cartucce per DHMTR / Cartridges for DHMTR

Ø D mm min-max	Cartuccia Int. Int. Cartridge	Cartuccia Ext. Ext. Cartridge	(07) Vite Cartuccia Cartridge sciew	Inserto insert	Vite Inserto Screw insert	CI-CE
45-50	CI 4550	CE 4550	VTSM 4X10	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	●
50-55	CI 5055	CE 5055	VTSM 4X10	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	●
55-60	CI 5560	CE 5560	VTSM 5X12	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	●
60-65	CI 6065	CE 6065	VTSM 5X12	WCEX 050308..	VT 3X0.5	●
65-70	CI 6570	CE 6570	VTSM 5X12	WCEX 050308..	VT 3X0.5	●
70-75	CI 7075	CE 7075	VTSM 5X12	WCEX 050308..	VT 3X0.5	●
75-80	CI 7580	CE 7580	VTSM 6X12	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
80-85	CI 8085	CE 8085	VTSM 6X14	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
85-90	CI 8590	CE 8590	VTSM 6X16	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
90-95	CI 9095	CE 9095	VTSM 6X16	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
95-100	CI 9510	CE 9510	VTSM 6X16	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
100-105	CI 1105	CE 1105	VTSM 8X18	WCEX 050308..	VT 3X0.5	●
105-110	CI 1511	CE 1511	VTSM 8X18	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
110-115	CI 1115	CE 1115	VTSM 8X18	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
115-120	CI 1512	CE 1512	VTSM 8X20	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
120-125	CI 1225	CE 1225	VTSM 8X25	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
125-130	CI 1253	CE 1253	VTSM 8X25	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●

MODIFICA DEL DIAMETRO DELLA PUNTA DHMTR TRAMITE REGOLAZIONE DELLA CARTUCCIA ESTERNA

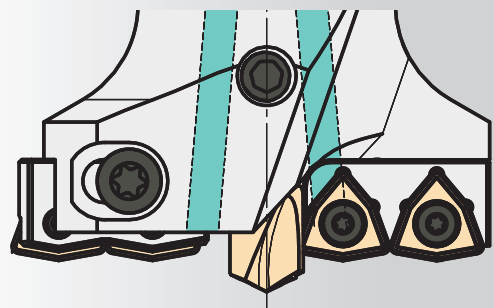
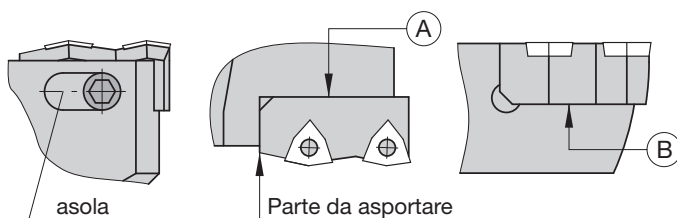
Drill diameter change by outer cartridge adjustment.

Le cartucce esterne sono regolabili e possono essere adattate per diametri minori asportando il materiale in eccesso.

Le cartucce esterne devono essere lavorate ad angolo retto rispetto alle superfici d'appoggio A e B.

Adjustable outer cartridges adapted to minor diameter by removing radial material.

Shorten at 90° to the Face contact A and B

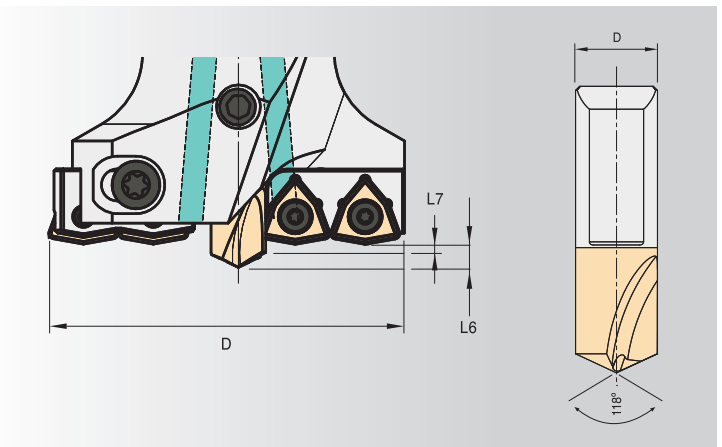
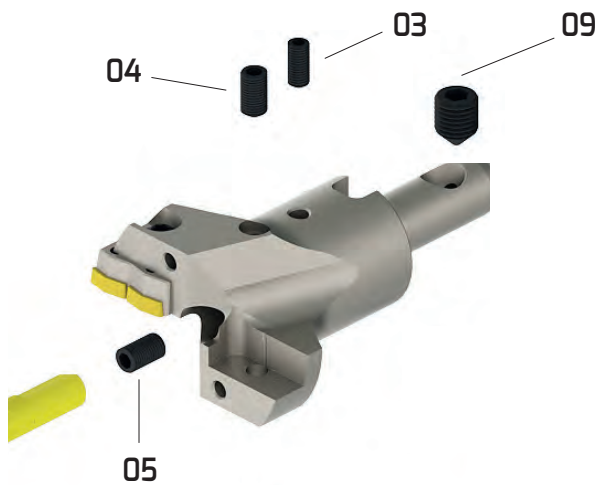


Parti di ricambio / Spare Parts

NEW

DHMTR Punta / Drill:

Ø D mm min-max	(03) Vite sicurezza punta pilota Fixing Screw for Pilot Drill	(04) Vite bloccaggio punta pilota Clamping Bolt for Pilot Drill	(05) Vite regolazione assiale punta pilota Adjustment Screw for Pilot Drill	(09) Vite bloccaggio Punta Fixation Screw
45-50	GASM 4X8	GAFM 6X10	GARM 6X10	GABM 8X12
50-55	GASM 4X8	GAFM 6X10	GARM 6X10	GABM 8X12
55-60	GASM 4X8	GAFM 8X12	GARM 8X15	GABM 8X12
60-65	GASM 5X8	GAFM 8X12	GARM 8X15	GABM 8X12
65-70	GASM 5X8	GAFM 8X12	GARM 8X15	GABM 8X12
70-75	GASM 5X8	GAFM 8X15	GARM 8X15	GABM 10X15
75-80	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X16	GABM 10X15
80-85	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X16	GABM 10X15
85-90	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X18	GABM 12X18
90-95	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X18	GABM 12X18
95-100	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X18	GABM 12X18
100-105	GASM 6X10	GAFM 12X20	GARM 12X20	GABM 12X20
105-110	GASM 6X10	GAFM 12X20	GARM 12X20	GABM 12X20
110-115	GASM 6X10	GAFM 12X20	GARM 12X20	GABM 12X20
115-120	GASM 6X10	GAFM 12X25	GARM 14X20	GABM 16X27
120-125	GASM 6X10	GAFM 14X25	GARM 14X20	GABM 16X27
125-130	GASM 6X10	GAFM 14X25	GARM 14X20	GABM 16X27



Regolazione sporgenza Punta Pilota / Overlang Pilot Drill:

DC (mm)	2D fino a 4D 2D to 4D		4D fino a 6D 4D to 6D		>6D	
	L7	L6	L7	L6	L7	L6
45-50	1.6	4.0	1.8	4.2	2.0	4.4
50-75	1.8	5.4	2.0	5.6	2.2	5.8
75-100	2.2	6.5	2.5	6.8	2.8	7.1
100-130	2.4	7.7	2.8	8.1	3.2	8.5



Angelo Ghezzi & C SpA

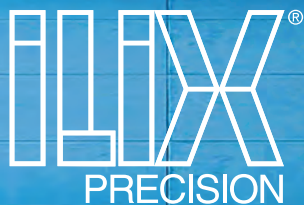


E-COMMERCE

www.angeloghezzi.it

I NOSTRI SERVIZI SEMPRE A DISPOSIZIONE

Our prompt services always ready for you
Unser prompter Service ist immer für Sie da
Nos services toujours à votre Disposition
Nuestro rápido servicio siempre listo para usted



www.angeloghezzi.it