

Punte Evolute

High Performance Twist Drills



ALIX[®]
PRECISION



Punte Evolute

High Performance Twist Drills



► Legenda

Key to symbols

MATERIALI / TOOL MATERIAL



HSS-Co



HSS-Co PM



PKD



K..

Metallo duro / Micrograna
Solid carbide / Micro grain

RIVESTIMENTI / COATING



Lucida
Uncoated



TN

TiN



TF

TiAlN
Futura



**TF
PLUS**

TiAlN Futura
Plus



TT

TiAlN
Futura TOP



Riv. di testa al TiN
Tip coating TiN



TX

TiAlCN



NX

TiSi



TL

TiN+WCC



XB

TiAlN
Multi Layer

► Guida alla selezione utensile

Tool selection guide



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: HD, EVOLUTION VA, HD i, PM

CODICE ITEM	LUNGHEZZA LENGTH	DIN	Ø mm	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO DI TESTA POINT ANGLE	CODOLO SHANK	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT
----------------	---------------------	-----	---------	-------------------------	-----------------------------------	-----------------	---

RECORD HD

6133	3xD	1897	1,0 ÷ 32,0	h8			-
							
6143	3xD	1897	1,0 ÷ 20,0	h8			-
							
6208	8xD	338	1,0 ÷ 20,0	h8			-
							
6228	8xD	338	1,0 ÷ 16,0	h8			-
							
6248	12xD	340	1,0 ÷ 12,0	h8			-
							
6248	12xD	340	1,0 ÷ 12,0	h8			-
							

RECORD EVOLUTION VA

6134	3xD	Similare/ similar 1897	1,0 ÷ 20,0	h8			-
							
6229	8xD	Similare/ similar 338	1,0 ÷ 20,0	h8			-
							

RECORD HD i ■ con fori di lubrificazione / with internal cooling

6522	5xD	ILIX NORM	5,0 ÷ 24,0	h8			
							

RECORD PM

6178	NEW 3xD	1897	2,0 ÷ 12,0	h8			-
							



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: HD, EVOLUTION VA, HD i, PM

RIVESTIMENTO
COATINGDIREZIONE
DI TAGLIO
CUTTING DIRECT.MATERIALE
UTENSILE
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

TN



HSS-Co

●

○

●

●

○

-

31

TF



HSS-Co

●

○

●

●

○

-

31

TN



HSS-Co

●

○

●

●

○

-

33

TF



HSS-Co

●

○

●

●

○

-

33

TF



HSS-Co

●

○

●

●

○

-

35

TP



HSS-Co

●

○

●

●

○

-

35

TN



HSS-Co

○

●

-

○

●

-

38

TN



HSS-Co

○

●

-

○

●

-

40

TN



HSS-Co

●

●

●

●

○

-

43

NX



HSS-Co-PM

●

○

●

○

-

-

45



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: 2 S, 2 S i, HP i

CODICE ITEM	LUNGHEZZA LENGTH	DIN	Ø mm	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO DI TESTA POINT ANGLE	CODOLO SHANK	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT
----------------	---------------------	-----	---------	-------------------------	-----------------------------------	-----------------	---

RECORD 2 S

6213	3xD						
		6539	1,5 ÷ 20,0	h7			-
6015	3xD						
		6537K	3,0 ÷ 20,0	m7			-
6016	3xD						
		6537K	3,0 ÷ 20,0	m7			-
6017	5xD						
		6537L	3,0 ÷ 20,0	m7			-
6018	5xD						
		6537L	3,0 ÷ 20,0	m7			-

RECORD 2 S i ■ con fori di lubrificazione / with internal cooling

6011	3xD						
		6537K	3,0 ÷ 20,0	m7			
6012	3xD						
		6537K	3,0 ÷ 20,0	m7			
6020	5xD						
		6537L	3,0 ÷ 20,0	m7			
6021	5xD						
		6537L	3,0 ÷ 20,0	m7			

RECORD HP i ■ con fori di lubrificazione / with internal cooling

6022	5xD						
		6537L	3,0 ÷ 20,0	m7			



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: 2 S, 2 S i, HP i

RIVESTIMENTO COATING	DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING DIRECT.	MATERIALE UTENSILE TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Pagina Page
TN		K 30F	●	●	●	●	-	○	47
TN TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	49
TT		K 30F	●	○	●	●	-	○	51
TT		K 30F	●	○	●	●	-	○	53
TT		K 30F	●	○	●	●	-	○	55
TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	57
TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	59
TN TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	61
TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	63
TF PLUS		K 40F	●	-	●	-	-	○	66



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: VA, EVOLUTION TP, DH i

CODICE ITEM	LUNGHEZZA LENGTH	DIN	Ø mm	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO DI TESTA POINT ANGLE	CODOLO SHANK	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT
----------------	---------------------	-----	---------	-------------------------	-----------------------------------	-----------------	---

RECORD VA

6051 NEW	3xD						
		6537K	3,0 ÷ 16,0	m7			-
6052 NEW	5xD						
		6537L	3,00 ÷ 16,0	m7			

RECORD EVOLUTION TP

6014	5xD						
		ILIX NORM	3,00 ÷ 12,0	m7			-

RECORD DH i ■ con fori di lubrificazione / with internal cooling

6025	8xD						
		ILIX NORM	3,0 ÷ 20,0	m7			
6026	8xD						
		ILIX NORM	3,0 ÷ 20,0	m7			
6027	12xD						
		ILIX NORM	3,0 ÷ 20,0	m7			
6028	12xD						
		ILIX NORM	3,0 ÷ 20,0	m7			
6032 NEW	15xD						
		ILIX NORM	3,0 ÷ 12,0	h7			
6034	20xD						
		ILIX NORM	2,0 ÷ 12,0	h7			
6036	30xD						
		ILIX NORM	2,0 ÷ 12,0	h7			
6038 NEW	40xD						
		ILIX NORM	3,0 ÷ 9,0	h7			



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: VA, EVOLUTION TP, DH i

RIVESTIMENTO COATING	DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING DIRECT.	MATERIALE UTENSILE TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Pagina Page
XB		K 40F	○	●	-	●	●	-	69
XB		K 40F	○	●	-	●	●	-	70
TF		K 10-20	-	-	○	-	-	●	73
TT		K 20F	●	○	●	○	-	-	75
TT		K 20F	●	○	●	○	-	-	77
TT		K 20F	●	○	●	○	-	-	79
TT		K 20F	●	○	●	○	-	-	80
TT		K 30F	●	●	●	●	●	○	82
TT		K 30F	●	●	●	●	●	○	83
TT		K 30F	●	●	●	●	●	○	84
TT		K 30F	●	●	●	●	●	○	85



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: DH Alu, 4 S i, - MicroDrill i

CODICE ITEM	LUNGHEZZA LENGTH	DIN	Ø mm	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO DI TESTA POINT ANGLE	CODOLO SHANK	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT
----------------	---------------------	-----	---------	-------------------------	-----------------------------------	-----------------	---

RECORD DH i Alu ■ con fori di lubrificazione / with internal cooling

6041 NEW	15xD	ILIX NORM	3,00 ÷ 12,0	h7			
6042	20xD	ILIX NORM	3,00 ÷ 12,0	h7			
6044	30xD	ILIX NORM	3,00 ÷ 7,0	h7			

MicroDrill i ■ con fori di lubrificazione / with internal cooling

6019	5xD	ILIX NORM	1,0 ÷ 3,0	h7			
6029	8xD	ILIX NORM	1,0 ÷ 3,0	h7			
6030	12xD	ILIX NORM	1,0 ÷ 3,0	h7			
6031	20xD	ILIX NORM	1,0 ÷ 3,0	h7			

Record 4 S i ■ con fori di lubrificazione / with internal cooling

6040F5	5xD	ILIX NORM	4,0 ÷ 20,0	m7			
6040/5	5xD	ILIX NORM	4,0 ÷ 20,0	m7			
6040/7	7xD	ILIX NORM	5,0 ÷ 20,0	m7			
6040/L	10xD	ILIX NORM	5,0 ÷ 20,0	m7			



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: DH Alu, 4 S i, - MicroDrill i

RIVESTIMENTO COATING	DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING DIRECT.	MATERIALE UTENSILE TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Pagina Page
-		K 40F	-	-	-	●	-	-	87
-		K 40F	-	-	-	●	-	-	88
-		K 40F	-	-	-	●	-	-	88
TF PLUS		K 10	●	○	●	○	○	-	90
TF PLUS		K 10	●	○	●	○	○	-	91
TF PLUS		K 10	●	○	●	○	○	-	92
TF PLUS		K 10	●	○	●	○	○	-	93
TF		K 20F	-	-	○	●	-	-	95
-		K 20F	-	-	○	●	-	-	96
-		K 20F	-	-	○	●	-	-	97
-		K 20F	-	-	○	●	-	-	98



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: STL, STL i, 3 S, 3 SX

CODICE ITEM	LUNGHEZZA LENGTH	DIN	Ø mm	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO DI TESTA POINT ANGLE	CODOLO SHANK	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT
----------------	---------------------	-----	---------	-------------------------	-----------------------------------	-----------------	---

Record STL

6236	5xD		3,0 ÷ 12,0	h7			-
		6573L					
6238	8xD		3,0 ÷ 12,0	h7			-
		338					

Record STL i ■ con fori di lubrificazione / with internal cooling

6080	7/8xD		5,0 ÷ 12,0	h7			
		ILIX NORM					
6081	7/8xD		5,0 ÷ 12,0	h7			
		ILIX NORM					

Record 3 S

6126K	3xD		3,0 ÷ 20,0	h7			-
		1897					
6123K	4xD		3,0 ÷ 20,0	h7			-
		ILIX NORM					
6127K*	4xD		3,0 ÷ 20,0	h7			-
		ILIX NORM					
6001K	5xD		3,0 ÷ 20,0	h7			-
		ILIX NORM					

Record 3 SX

6002K	5xD		3,0 ÷ 16,0	h7			-
		6537L					
6003K	5xD		3,0 ÷ 16,0	h7			-
		6537L					



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD: STL, STL i, 3 S, 3 SX

RIVESTIMENTO COATING	DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING DIRECT.	MATERIALE UTENSILE TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Pagina Page
TF		K 20F	○	○	●	●	-	-	100
TF		K 30F	○	○	●	●	-	-	101
TP		K 30F	○	○	●	●	-	-	104
TP		K 30F	○	○	●	●	-	-	105
TF		K 10-20	○	○	○	●	-	-	107
TF		K 10-20	○	○	○	●	-	-	109
-		K 10-20	-	-	○	●	-	-	109
-		K 10-20	-	-	○	●	-	-	111
TF		K 30F	-	-	○	●	-	-	112
TF		K 30F	-	-	○	●	-	-	112



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - PKD

CODICE ITEM	LUNGHEZZA LENGTH	DIN	Ø mm	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO DI TESTA POINT ANGLE	CODOLO SHANK	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT
----------------	---------------------	-----	---------	-------------------------	-----------------------------------	-----------------	---

PKD

6005	3xD	1897	3,0 ÷ 20,0	h7			-
							
6007	8xD	338	3,0 ÷ 20,0	h7			-
							

Punte ad inserti ■ Insert indexable Drills

PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - Record AG Drill

Record AG Drill ■ corpo / Bodies

503D NEW Ø	3xD	ILIX NORM	12,0 ÷ 32,0	-	-		
							
505D NEW Ø	5xD	ILIX NORM	12,0 ÷ 32,0	-	-		
							
507D NEW Ø	7xD	ILIX NORM	12,0 ÷ 32,0	-	-		
							
603D	3xD	ILIX NORM	16,0 ÷ 40,0	-	-		
							
605D	5xD	ILIX NORM	16,0 ÷ 40,0	-	-		
							
607D	7xD	ILIX NORM	16,0 ÷ 40,0	-	-		
							



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - PKD

RIVESTIMENTO
COATINGDIREZIONE
DI TAGLIO
CUTTING DIRECT.MATERIALE
UTENSILE
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Pagina
Page

-



PKD

-

-

-

●

-

-

114

-



PKD

-

-

-

●

-

-

115

Punte ad inserti ■ Insert indexable Drills

PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - Record AG Drill

-



-

●

●

●

●

●

○

117

-



-

●

●

●

●

●

○

117

-



-

●

●

●

●

●

○

117

-



-

●

●

●

●

●

○

118

-



-

●

●

●

●

●

○

118

-



-

●

●

●

●

●

○

118



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - Record AG Drill - RECORD Index Drill

CODICE ITEM	LUNGHEZZA LENGTH	DIN	Ø mm	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO DI TESTA POINT ANGLE	CODOLO SHANK	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT
----------------	---------------------	-----	---------	-------------------------	-----------------------------------	-----------------	---

Record AG Drill ■ Inserti / Inserts

50GMTF NEW 	-	-	12,0 ÷ 32,0	m7		-	-
50DMTX NEW 	-	-	12,0 ÷ 32,0	m7		-	-
50SMTL NEW 	-	-	12,0 ÷ 32,0	m7		-	-
50CMTF NEW 	-	-	12,0 ÷ 32,0	m7		-	-
60GMTF 	-	-	16,0 ÷ 40,0	m7		-	-
60DMTX 	-	-	16,0 ÷ 40,0	m7		-	-
60SMTL 	-	-	16,0 ÷ 40,0	m7		-	-
60CMTF 	-	-	16,0 ÷ 40,0	m7		-	-

Record Index Drill ■ corpo / Bodies

GTR3D NEW  3xD	ILIX NORM	16,0 ÷ 50,0	-	-		
DHTR NEW  8xD	ILIX NORM	25,0 ÷ 45,0	-	-		
DHMTR NEW  10xD	-	45,0 ÷ 130,0	-	-		



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - Record AG Drill - RECORD Index Drill

RIVESTIMENTO COATING	DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING DIRECT.	MATERIALE UTENSILE TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Pagina Page
-------------------------	---	--	---	---	---	---	---	---	----------------

TF	-	K 30F	●	○	○	○	-	○	120
TX	-	K 30F	○	●	-	○	●	-	120
TL	-	K 30F	-	-	-	●	-	-	120
TF	-	K 30F	○	-	●	-	-	○	120
TF	-	K 30F	●	○	○	○	-	○	123
TX	-	K 30F	○	●	-	○	●	-	123
TL	-	K 30F	-	-	-	●	-	-	123
TF	-	K 30F	○	-	●	-	-	○	123
-		-	●	●	●	●	●	○	126
-		-	●	●	●	●	●	○	128
-		-	●	●	●	●	●	○	131



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD Index Drill

CODICE ITEM	LUNGHEZZA LENGTH	DIN	Ø mm	TOLLERANZA TOLERANCE	ANGOLO DI TESTA POINT ANGLE	CODOLO SHANK	LUBRIFICAZIONE INTERNA INTERNAL COOLANT
----------------	---------------------	-----	---------	-------------------------	-----------------------------------	-----------------	---

Record Index Drill ■ Inserti / Inserts

WCEX ... MC		NEW	ILIX NORM	-	-	-	-
WCEX ... LC		NEW	ILIX NORM	-	-	-	-

Record Index Drill ■ Punte Pilota / Pilot Drill

DHP		NEW	ILIX NORM	-	-	-	-
-----	---	------------	--------------	---	---	---	---

Record Index ■ Attacco Base/Prolunghe - Basic/Extension

DHMSH...		NEW	-	13,0 ÷ 40,0	-	-	-
DHMEX...		NEW	-	13,0 ÷ 40,0	-	-	-

Record Index ■ Bussole di riduzione / Riduzioni - Reduction Sleeves/Reducers

DHMBS...		NEW	-	16,0 ÷ 40,0	-	-	-
DHMRD...		NEW	-	28,0 ÷ 58,0	-	-	-

Record Index ■ Anello di trascinamento - Drive Ring

DHRG...		NEW	-	28,0 ÷ 58,0	-	-	-
---------	---	------------	---	-------------------	---	---	---



PUNTE TIPO / DRILLS TYPE - RECORD Index Drill

RIVESTIMENTO COATING	DIREZIONE DI TAGLIO CUTTING DIRECT.	MATERIALE UTENSILE TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Pagina Page
TF	-	P 25	●	●	●	●	●	○	134
TF	-	P 35	●	●	●	●	●	-	134
TN	-	HSS-CO	●	●	●	●	●	○	134
-	-	-	-	-	-	-	-	-	131
-	-	-	-	-	-	-	-	-	132
-	-	-	-	-	-	-	-	-	132
-	-	-	-	-	-	-	-	-	133
-	-	-	-	-	-	-	-	-	133

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

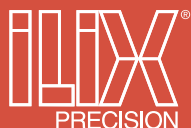
DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO
Unique flute design

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	●	—

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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	●	●

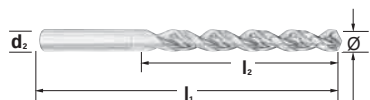
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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
9,0	125	81	9,0	●	●
9,1	125	81	9,1	●	●
9,2	125	81	9,2	●	●
9,3	125	81	9,3	●	●
9,4	125	81	9,4	●	●
9,5	125	81	9,5	●	●
9,6	133	87	9,6	●	●
9,7	133	87	9,7	●	●
9,8	133	87	9,8	●	●
9,9	133	87	9,9	●	●
10,0	133	87	10,0	●	●
10,2	133	87	10,2	●	●
10,5	133	87	10,5	●	●
11,0	142	94	11,0	●	●
11,2	142	94	11,2	●	●
11,3	142	94	11,3	—	●
11,5	142	94	11,5	●	●
12,0	151	101	12,0	●	●
12,5	151	101	12,5	●	●
13,0	151	101	13,0	●	●
13,1	151	101	13,1	—	●
13,3	160	108	13,3	—	●
13,5	160	108	13,5	●	●
14,0	160	108	14,0	●	●
14,5	169	114	14,5	●	●
15,0	169	114	15,0	●	●
15,1	178	120	15,1	—	●
15,3	178	120	15,3	—	●
15,5	178	120	15,5	●	●
16,0	178	120	16,0	●	●
16,5	184	125	16,5	●	—
17,0	184	125	17,0	●	—
17,5	191	130	17,5	●	—
18,0	191	130	18,0	●	—
18,5	198	135	18,5	●	—
19,0	198	135	19,0	●	—
19,5	205	140	19,5	●	—
20,0	205	140	20,0	●	—

[illegible]

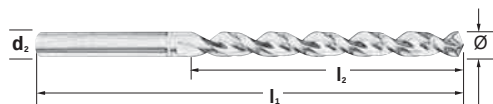
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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

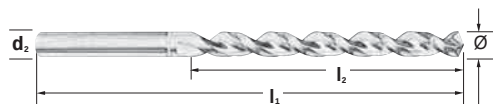


LUNGA / LONG

Punte evolute in HSS-Co con attacco cilindrico

HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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

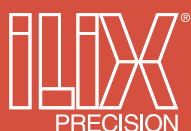
GAMMA DI LUNGHEZZE DI FORATURA DIN 1897 – DIN 338
Available in lengths DIN 1897 – DIN 338

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

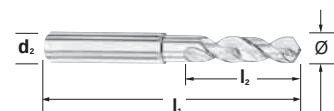
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

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

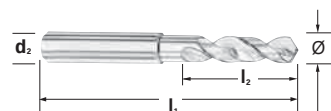
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

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	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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
Ø 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	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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

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, 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	●	

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.

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, 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.

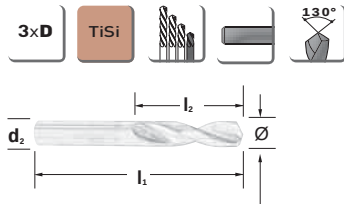
Multilayer PVD TiSi coating with high wear resistance and low adhesion to long chip steel materials.

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



NEW



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	●

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					2 S
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					2 S
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					2 S
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					2 S
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	●	

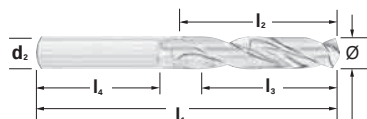
EXTRA CORTA / STUB LENGTH

DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra corta

High Performance twist drills, stub length

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type							2 S	2 S
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							2 S	2 S
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

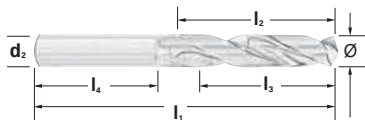
EXTRA CORTA / STUB LENGTH

DIN 6535 HA

Punte evolute serie extra corta

High Performance twist drills, stub length

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type							2 S	2 S
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	
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	●	●	

[illegible]

● 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

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							25
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	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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						2 S
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						2 S
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 HA

Punte evolute serie lunga

High Performance twist drills, long series

Record 2 S Metallo duro / Solid carbide



Tipo / Type						25
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	
11,0	118	71	45	12	●	
11,1	118	71	45	12	●	
11,2	118	71	45	12	●	
11,3	118	71	45	12	●	
11,4	118	71	45	12	●	
11,5	118	71	45	12	●	
11,6	118	71	45	12	●	
11,7	118	71	45	12	●	
11,8	118	71	45	12	●	
11,9	118	71	45	12	●	
12,0	118	71	45	12	●	
12,2	124	77	45	14	●	
12,5	124	77	45	14	●	
12,7	124	77	45	14	●	
12,8	124	77	45	14	●	
13,0	124	77	45	14	●	
13,1	124	77	45	14	●	
13,5	124	77	45	14	●	
13,8	124	77	45	14	●	
14,0	124	77	45	14	●	
14,5	133	83	48	16	●	
14,8	133	83	48	16	●	
15,0	133	83	48	16	●	
15,1	133	83	48	16	●	
15,5	133	83	48	16	●	
15,8	133	83	48	16	●	
16,0	133	83	48	16	●	
16,5	143	93	48	18	●	
17,0	143	93	48	18	●	
17,5	143	93	48	18	●	
18,0	143	93	48	18	●	
18,5	153	101	50	20	●	
19,0	153	101	50	20	●	
19,5	153	101	50	20	●	
20,0	153	101	50	20	●	

[illegible]

● 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						2 S
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						2 S
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	●	

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					25
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
11,0	118	71	45	12	●
11,1	118	71	45	12	●
11,2	118	71	45	12	●
11,3	118	71	45	12	●
11,4	118	71	45	12	●
11,5	118	71	45	12	●
11,6	118	71	45	12	●
11,7	118	71	45	12	●
11,8	118	71	45	12	●
11,9	118	71	45	12	●
12,0	118	71	45	12	●
12,2	124	77	45	14	●
12,5	124	77	45	14	●
12,7	124	77	45	14	●
12,8	124	77	45	14	●
13,0	124	77	45	14	●
13,1	124	77	45	14	●
13,5	124	77	45	14	●
13,8	124	77	45	14	●
14,0	124	77	45	14	●
14,5	133	83	48	16	●
14,8	133	83	48	16	●
15,0	133	83	48	16	●
15,1	133	83	48	16	●
15,5	133	83	48	16	●
15,8	133	83	48	16	●
16,0	133	83	48	16	●
16,5	143	93	48	18	●
17,0	143	93	48	18	●
17,5	143	93	48	18	●
18,0	143	93	48	18	●
18,5	153	101	50	20	●
19,0	153	101	50	20	●
19,5	153	101	50	20	●
20,0	153	101	50	20	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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	
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	●	

[illegible]

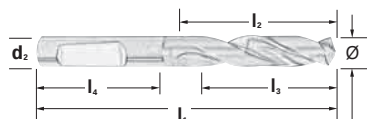
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

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

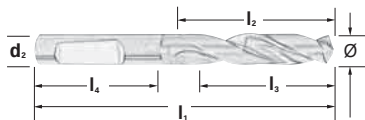
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

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	
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	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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 Si 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	●	●	

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

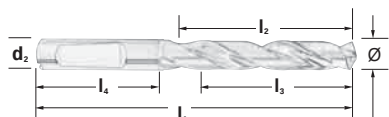
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Punte evolute serie lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills, with internal coolant, long series

Record 2 Si 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

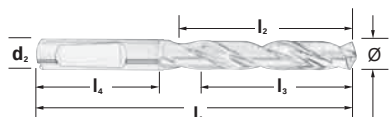
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

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	
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	●	

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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

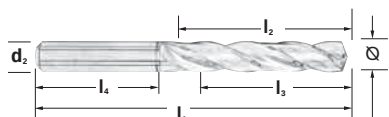
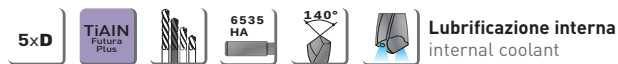


DIN 6535 HA

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	●

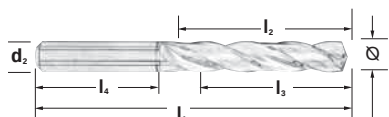
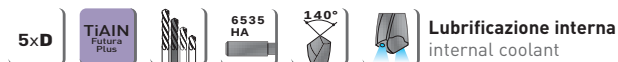


Tipo / Type						HP i
Direzione di taglio Cutting direction						
Materiale / Material						K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6022 TF
7.0	91	53	43	36	8	●
7.1	91	53	43	36	8	●
7.2	91	53	43	36	8	●
7.3	91	53	43	36	8	●
7.4	91	53	43	36	8	●
7.5	91	53	43	36	8	●
7.6	91	53	43	36	8	●
7.7	91	53	43	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	●



Punte evolute serie lunga con fori di lubrificazione interna

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

[illegible]

2/2

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

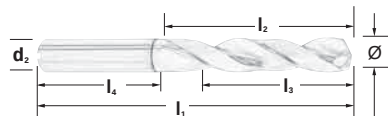


Punte evolute serie corta

RECORD VA Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



NEW

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 6537L

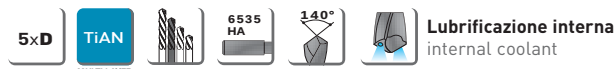


DIN 6535 HA

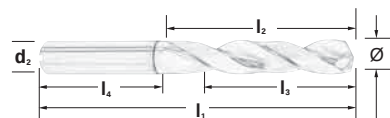
Punte evolute serie lunga, con fori di lubrificazione interna

High performance drills, long series, with internal coolant

RECORD VAI Metallo duro micro grana / Solid carbide micro grain



NEW



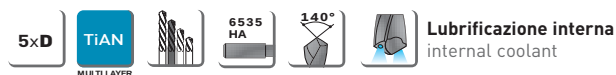
Tipo / Type							VA i
Direzione di taglio Cutting direction							
Materiale / Material							K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6052 XB	
3,0	66	28	23	36	6	●	
3,1	66	28	23	36	6	●	
3,2	66	28	23	36	6	●	
3,3	66	28	23	36	6	●	
3,4	66	28	23	36	6	●	
3,5	66	28	23	36	6	●	
3,6	66	28	23	36	6	●	
3,7	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							VA 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	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	●	

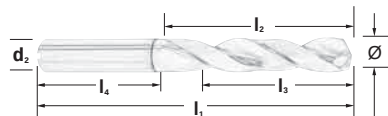
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock



High performance drills, long series, with internal coolant



NEW

[illegible][illegible]

● 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.



DIN 6535 HA

Punte evolute in metallo duro micrograna per acciaio temprato con durezza superiori a 50 HRC

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

Record Evolution TP

[illegible][illegible]

* Per operazioni di maschiatura sullo stesso tipo di materiale utilizzare il maschio 6770TC pag. 377

* The tap 6770TC on page 377 is adequate for tapping in listed materials.

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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

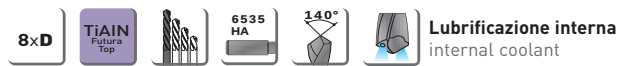
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

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

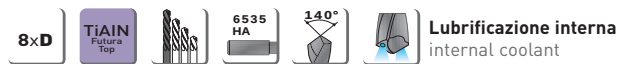
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 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

[illegible][illegible]

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

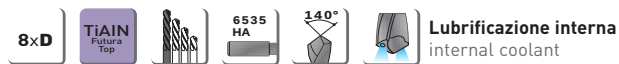
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

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

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

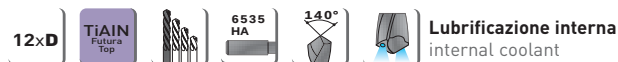
[illegible]

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	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]



Angelo Ghezzi & C SpA

Angelo Ghezzi & C SpA

Home | Azienda | Ufficio vendite | Assistenza tecnica | Info

CERCA (Brand/termini ricerca)

CATALOGO PRODOTTI

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

ALIX PRECISION

ALIX Precision è una gamma completa di utensili dedicati per lavorazioni meccaniche ad alta precisione. Il programma ALIX comprende un ventaglio di soluzioni per attività di fissatura, meccanica-abbattitura e lavorazione in HSS, HSS-Co, HSS-Co-W.

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.

AREA RISERVATA

Riservato ai Sales Leader ed ai clienti registrati.

Login: Password:

[Ho dimenticato le credenziali](#)

DOWNLOAD
Scaricare le schede tecniche di Angelo Ghezzi S.p.A.

GUIDA ALL'ACQUISTO ONLINE
Trovare gli utensili più adatti al tuo lavoro.

© Copyright Angelo Ghezzi & C SpA - 2007 - 2015 - P.SVA: 3668370964

Home | Azienda | Ufficio vendite | Assistenza tecnica | Info | Crediti

ALIX[®]
PRECISION

www.angeloghezzi.it

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

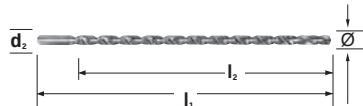
Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills with internal coolant, extra long series

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



NEW

[illegible][illegible]

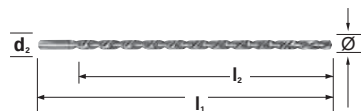
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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 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	●

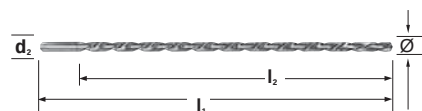
[illegible]

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[illegible][illegible]

● 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

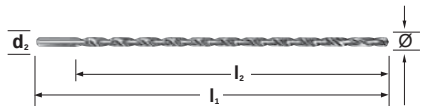
High performance twist drills with internal coolant, extra long series

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



Lubrificazione interna
internal coolant

NEW

[illegible][illegible]

● 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 RIPORTO
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

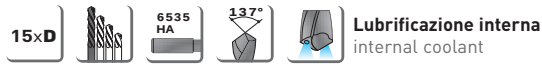
METALLO DURO K40F MICRO GRANA AD ALTA RESISTENZA ALLA TORSIONE GARANTISCE UNA ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA, BASSO COEFFICIENTE DI ATTRITO E STABILITÀ ANCHE SU APPLICAZIONI CON RIDOTTA QUANTITÀ DI REFRIGERANTE
Highly torsional-resistant solid carbide K40F micro-grain, offers an excellent wear resistant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

DIN 6535 HA

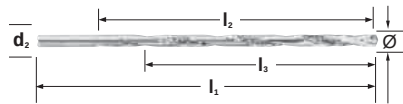
Punte evolute serie extra lunga con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills with internal coolant, extra long series

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



NEW

[illegible][illegible]

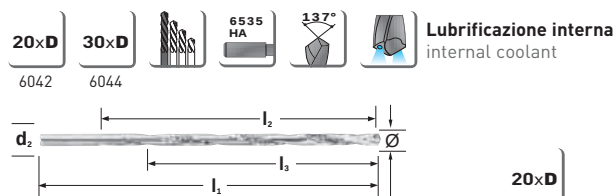
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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

[illegible][illegible]

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

DIN 6535 HA

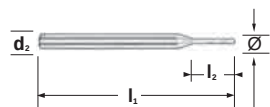
Attacco cilindrico / Straight shank Ø 3 mm

Punte evolute con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills, with internal coolant,

MicroDrill i Metallo duro micro grana

Solid carbide micro grain



Tipo / Type				MicroDrill i  K 10
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6019 TF
1,00	50	6,50	3	●
1,05	50	6,80	3	●
1,10	50	7,20	3	●
1,15	50	7,50	3	●
1,20	50	7,80	3	●
1,25	50	8,10	3	●
1,30	50	8,50	3	●
1,35	50	8,80	3	●
1,40	50	9,10	3	●
1,45	50	9,40	3	●
1,50	50	9,80	3	●
1,55	50	10,10	3	●
1,60	50	10,40	3	●
1,65	55	10,70	3	●
1,70	55	11,10	3	●
1,75	55	11,40	3	●
1,80	55	11,70	3	●
1,85	55	12,00	3	●
1,90	55	12,40	3	●
1,95	55	12,70	3	●
2,00	55	13,00	3	●
2,05	55	13,30	3	●
2,10	55	13,70	3	●
2,15	55	14,00	3	●
2,20	55	14,30	3	●
2,25	55	14,60	3	●
2,30	55	15,00	3	●
2,35	55	15,30	3	●
2,40	55	15,60	3	●
2,45	55	15,90	3	●
2,50	55	16,30	3	●
2,55	55	16,60	3	●
2,60	55	16,90	3	●
2,65	55	17,20	3	●
2,70	55	17,60	3	●
2,75	55	17,90	3	●
2,80	55	18,20	3	●
2,85	55	18,50	3	●
2,90	55	18,90	3	●
2,95	55	19,20	3	●
3,00	55	19,50	3	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

DIN 6535 HA

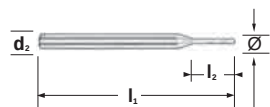
Attacco cilindrico / Straight shank Ø 3 mm

Punte evolute con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills, with internal coolant,

MicroDrill i Metallo duro micro grana

Solid carbide micro grain



Tipo / Type				 K 10
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6029 TF
1,00	50	9,5	3	●
1,05	50	10,0	3	●
1,10	50	10,5	3	●
1,15	50	10,9	3	●
1,20	50	11,4	3	●
1,25	50	11,9	3	●
1,30	50	12,4	3	●
1,35	50	12,8	3	●
1,40	50	13,3	3	●
1,45	50	13,8	3	●
1,50	50	14,3	3	●
1,55	50	14,7	3	●
1,60	50	15,2	3	●
1,65	60	15,7	3	●
1,70	60	16,2	3	●
1,75	60	16,6	3	●
1,80	60	17,1	3	●
1,85	60	17,6	3	●
1,90	60	18,1	3	●
1,95	60	18,5	3	●
2,00	60	19,0	3	●
2,05	60	19,5	3	●
2,10	60	20,0	3	●
2,15	60	20,4	3	●
2,20	60	20,9	3	●
2,25	60	21,4	3	●
2,30	60	21,9	3	●
2,35	60	22,3	3	●
2,40	60	22,8	3	●
2,45	60	23,3	3	●
2,50	60	23,8	3	●
2,55	60	24,2	3	●
2,60	60	24,7	3	●
2,65	60	25,2	3	●
2,70	60	25,7	3	●
2,75	60	26,1	3	●
2,80	60	26,6	3	●
2,85	60	27,1	3	●
2,90	60	27,6	3	●
2,95	60	28,0	3	●
3,00	60	28,5	3	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

DIN 6535 HA

Attacco cilindrico / Straight shank Ø 3 mm

Punte evolute con fori di lubrificazione interna

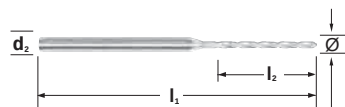
High performance twist drills, with internal coolant,

MicroDrill i Metallo duro micro grana

Solid carbide micro grain



Lubrificazione interna
internal coolant



Tipo / Type				MicroDrill i
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 10
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6030 TF
1,00	55	13,50	3	●
1,05	55	14,20	3	●
1,10	55	14,90	3	●
1,15	55	15,50	3	●
1,20	55	16,20	3	●
1,25	55	16,90	3	●
1,30	55	17,60	3	●
1,35	55	18,20	3	●
1,40	55	18,90	3	●
1,45	55	19,60	3	●
1,50	55	20,30	3	●
1,55	55	20,90	3	●
1,60	65	21,60	3	●
1,65	65	22,30	3	●
1,70	65	23,00	3	●
1,75	65	23,60	3	●
1,80	65	24,30	3	●
1,85	65	25,00	3	●
1,90	65	25,70	3	●
1,95	65	26,30	3	●
2,00	65	27,00	3	●
2,05	65	27,70	3	●
2,10	65	28,40	3	●
2,15	65	29,00	3	●
2,20	65	29,70	3	●
2,25	65	30,40	3	●
2,30	65	31,10	3	●
2,35	75	31,70	3	●
2,40	75	32,40	3	●
2,45	75	33,10	3	●
2,50	75	33,80	3	●
2,55	75	34,40	3	●
2,60	75	35,10	3	●
2,65	75	35,80	3	●
2,70	75	36,50	3	●
2,75	75	37,10	3	●
2,80	75	37,80	3	●
2,85	75	38,50	3	●
2,90	75	39,20	3	●
2,95	75	39,80	3	●
3,00	75	40,50	3	●

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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.



GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

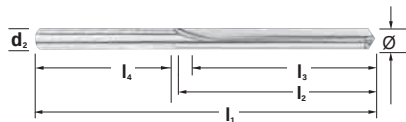
DIN 6535 HA

Punte evolute con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills with internal coolant

Record 4 S i in metallo duro integrale

Solid carbide

[illegible][illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

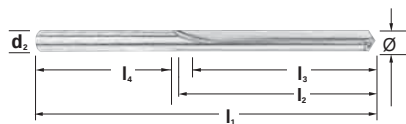
DIN 6535 HA

Punte evolute con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills with internal coolant

Record 4 S i in metallo duro integrale

Solid carbide

[illegible][illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute con fori di lubrificazione interna

High performance twist drills with internal coolant

Record 4 S i in metallo duro integrale

Solid carbide

[illegible][illegible]

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute con fori di lubrificazione interna

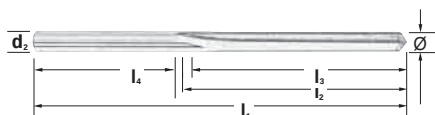
High performance twist drills with internal coolant

Record 4 S i in metallo duro integrale

Solid carbide



Lubrificazione interna
internal coolant

[illegible][illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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

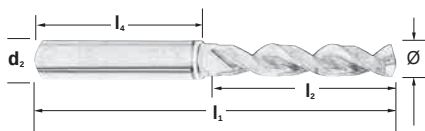
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Punte evolute serie lunga / High performance twist, long series

Record STL

in metallo duro integrale, Solid carbide

[illegible][illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

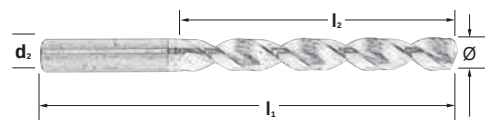
GAMBO CILINDRICO / STRAIGHT SHANK

Punte evolute serie lunga

High performance twist drills, long series

Record STL

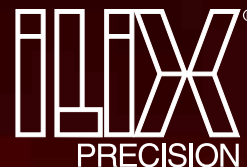
in metallo duro integrale, Solid carbide



Tipo / Type				STL
Direzione di taglio Cutting direction				
Materiale / Material				K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6238 TF
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	●
3,7	70	39	3,7	●
3,8	75	43	3,8	●
4,0	75	43	4,0	●
4,2	75	43	4,2	●
4,3	80	47	4,3	●
4,5	80	47	4,5	●
4,7	80	47	4,7	●
4,8	86	52	4,8	●
5,0	86	52	5,0	●
5,1	86	52	5,1	●
5,2	86	52	5,2	●
5,5	93	57	5,5	●
5,8	93	57	5,8	●
6,0	93	57	6,0	●
6,1	101	63	6,1	●
6,5	101	63	6,5	●
6,6	101	63	6,6	●
6,8	109	69	6,8	●
7,0	109	69	7,0	●
7,5	109	69	7,5	●
7,8	117	75	7,8	●
8,0	117	75	8,0	●
8,1	117	75	8,1	●
8,5	117	75	8,5	●
9,0	125	81	9,0	●
9,5	125	81	9,5	●
10,0	133	87	10,0	●
10,2	133	87	10,2	●
10,5	133	87	10,5	●
11,0	142	94	11,0	●
11,5	142	94	11,5	●
12,0	151	101	12,0	●

[illegible]

Punte a cannone Gun drills



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

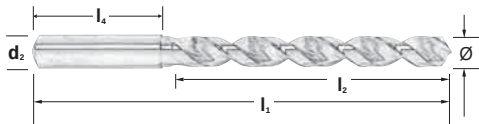
QUALITÀ K30F Quality K30F

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



High performance twist drills with internal coolant

Solid carbide, with head coating TiN

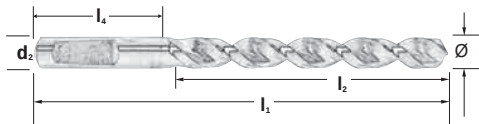
[illegible]

104

High performance twist drills with internal coolant

metallo duro integrale con rivestimento in TiN nella zona di testa

Solid carbide, with head coating TiN

[illegible]

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.

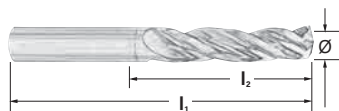
LA QUALITÀ NON RIVESTITA K10 AIUTA A PREVENIRE LA FORMAZIONE DEL TAGLIANTE DI RIPORTO NELLA FORATURA DELL'ALLUMINIO E DELLE LEGHE RESISTENTI AL CALORE
The uncoated K10 grade helps to prevent build-up edge (BUE) in drilling aluminium and high temperature alloys

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	●	●

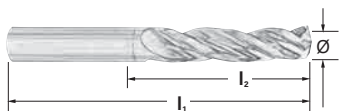
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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			3 S	3 S
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	●	●

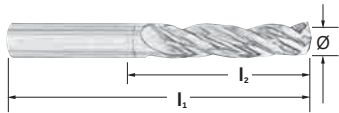
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

[illegible]

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	●	●	●

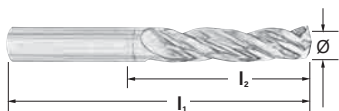
* Esecuzioni per forature in leghe di alluminio a truciolo lungo / Execution for drilling aluminium alloy forming long chips

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

Punte evolute a 3 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	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	●	●	●

[illegible]

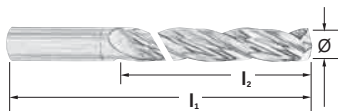
* Esecuzioni per forature in leghe di alluminio a truciolo lungo / Execution for drilling aluminium alloy forming long chips

● 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	●	

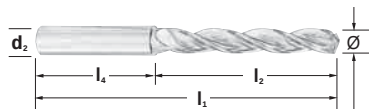
GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

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					3 SX	3 SX	3 SX	3 SX
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 _{2mm} 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	●	●	●	●

[illegible]

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.

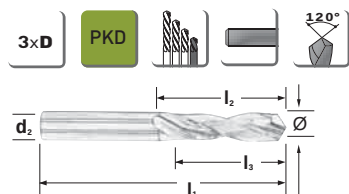
IN METALLO DURO INTEGRALE CON RIPORTO IN POLICRISTALLINO - PKD
Solid carbide with PKD tipped



PKD

Punte evolute in metallo duro integrale con riporto in policristallino, serie extra corta con attacco cilindrico

High performance drills in solid carbide with polycrystalline diamond
and straight shank, stub length series



Direzione di taglio
Cutting direction

**Materiale /**Material

PKD

Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ h6	6005
3,0	46	16	12	3,0	●
3,1	49	18	14	3,1	●
3,2	49	18	14	3,2	●
3,3	49	18	14	3,3	●
3,4	52	20	15	3,4	●
3,5	52	20	15	3,5	●
3,6	52	20	15	3,6	●
3,7	52	20	15	3,7	●
3,8	55	22	17	3,8	●
3,9	55	22	17	3,9	●
4,0	55	22	17	4,0	●
4,1	55	22	17	4,1	●
4,2	55	22	17	4,2	●
4,3	52	24	18	4,3	●
4,4	52	24	18	4,4	●
4,5	52	24	18	4,5	●
4,6	52	24	18	4,6	●
4,7	52	24	18	4,7	●
4,8	62	26	20	4,8	●
4,9	62	26	20	4,9	●
5,0	62	26	20	5,0	●
5,1	62	26	20	5,1	●
5,2	62	26	20	5,2	●
5,3	62	26	20	5,3	●
5,4	66	28	21	5,4	●
5,5	66	28	21	5,5	●
5,6	66	28	21	5,6	●
5,7	66	28	21	5,7	●
5,8	66	28	21	5,8	●
5,9	66	28	21	5,9	●
6,0	66	28	21	6,0	●
6,1	70	31	23	6,1	●
6,2	70	31	23	6,2	●
6,3	70	31	23	6,3	●
6,4	70	31	23	6,4	●
6,5	70	31	23	6,5	●
7,0	74	34	25	7,0	●
7,5	74	34	25	7,5	●
8,0	79	37	27	8,0	●
8,5	79	37	27	8,5	●
9,0	84	40	29	9,0	●
9,5	84	40	29	9,5	●

Direzione di taglio
Cutting direction

**Materiale /**Material

PKD

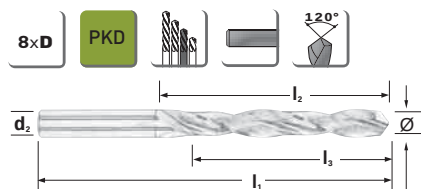
[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

PKD

Punte evolute in metallo duro integrale con riporto in policristallino, serie extra corta con attacco cilindrico

High performance drills in solid carbide with polycrystalline diamond and straight shank, stub length series



Direzione di taglio Cutting direction					
Materiale / Material					PKD
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ h6	6007
3,0	61	33	29	3,0	●
3,1	65	36	32	3,1	●
3,2	65	36	32	3,2	●
3,3	65	36	32	3,3	●
3,4	70	39	34	3,4	●
3,5	70	39	34	3,5	●
3,6	70	39	34	3,6	●
3,7	70	39	34	3,7	●
3,8	75	43	37	3,8	●
3,9	75	43	37	3,9	●
4,0	75	43	37	4,0	●
4,1	75	43	37	4,1	●
4,2	75	43	37	4,2	●
4,3	80	47	41	4,3	●
4,4	80	47	41	4,4	●
4,5	80	47	41	4,5	●
4,6	80	47	41	4,6	●
4,7	80	47	41	4,7	●
4,8	86	52	45	4,8	●
4,9	86	52	45	4,9	●
5,0	86	52	45	5,0	●
5,1	86	52	45	5,1	●
5,2	86	52	45	5,2	●
5,3	86	52	45	5,3	●
5,4	93	57	49	5,4	●
5,5	93	57	49	5,5	●
5,6	93	57	49	5,6	●
5,7	93	57	49	5,7	●
5,8	93	57	49	5,8	●
5,9	93	57	49	5,9	●
6,0	93	57	49	6,0	●
6,1	101	63	55	6,1	●
6,2	101	63	55	6,2	●
6,3	101	63	55	6,3	●
6,4	101	63	55	6,4	●
6,5	101	63	55	6,5	●
7,0	109	69	60	7,0	●
7,5	109	69	60	7,5	●
8,0	117	75	64	8,0	●
8,5	117	75	64	8,5	●
9,0	125	81	69	9,0	●
9,5	125	81	69	9,5	●

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

RECORD AG Drill

Il sistema di punte Record AG Drill offre un'ampia gamma di lunghezze e diametri di foratura. Le misure standard sono date da profondità dei fori di 3xD, 5xD e 7xD fino a diametri di foratura di 40mm. Sono disponibili diverse qualità per affrontare le lavorazioni più difficili.

The Record AG Drill system offers extended lengths and drilling diameters. Hole lengths 3xD, 5xD and 7xD are standard cover drilling diameters till 40 mm. Various grades are available for the most difficult applications.



GEOMETRIE DELLE CUSPIDI
Insert geometry

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

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA
Excellent centring capabilities



GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 1835 E

Punta a fissaggio meccanico per cuspidi in metallo duro

Body for solid carbide inserts

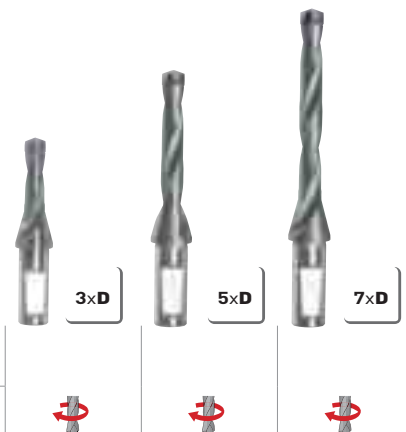
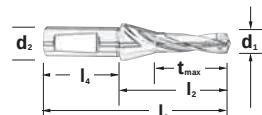
Record AG Drill

Corpo / Body (Ø 12,00 - Ø 32,00)



Lubrificazione interna
internal coolant

NEW Ø



Direzione di taglio
Cutting direction

				3xØ			5xØ			7xØ			503D	505D	507D
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			
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	●	●	●

GAMBO UNIFICATO / UNIFIED SHANK

DIN 1835 E

Punta a fissaggio meccanico per cuspidi in metallo duro

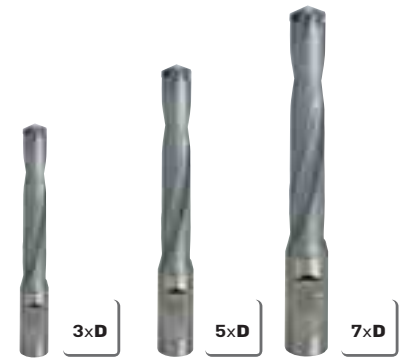
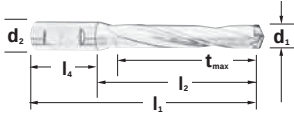
Body for solid carbide inserts

Record AG Drill

Corpo / Body (Ø 16,00 - Ø 40,00)



Lubrificazione interna
internal coolant



Direzione di taglio
Cutting direction

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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.

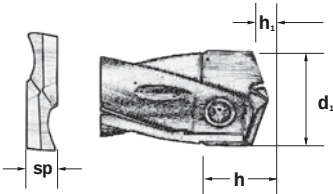
CM		TF	DM		TX
	Per lavorazioni di ghise. To work Cast iron			Per lavorazioni di acciai inossidabili Stainless steel	
GM		TF	SM		TL
	Per lavorazioni di acciai e ghise Steel and cast iron			Per lavorazioni di materiali non ferrosi Non-ferrous and soft materials	

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
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

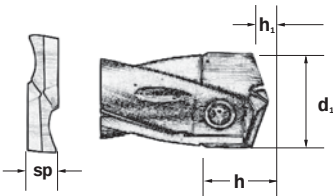
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

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 _{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

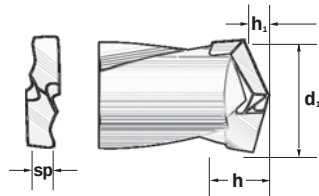
GM: lavorazioni di acciai e ghisa / general applications - **DM:** lavorazioni di acciai inossidabili / difficult applications
SM: lavorazioni di materiali non ferrosi / for soft materials - **CM:** lavorazioni di ghise / To work Cast iron

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

INSERTI / INSERTS

Record AG Drill

(Ø 16,00 - Ø 40,00)



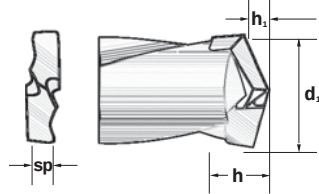
Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Materiale / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d ₁ mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	60GM TF	60DM TX	60SM TL	60CM TF	Vite Screw	Chiave Screw driver
16,0	8,0	2,9	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,1	8,0	2,9	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,2	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35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

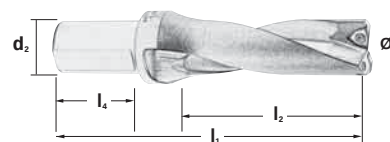


DIN 9766

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	●

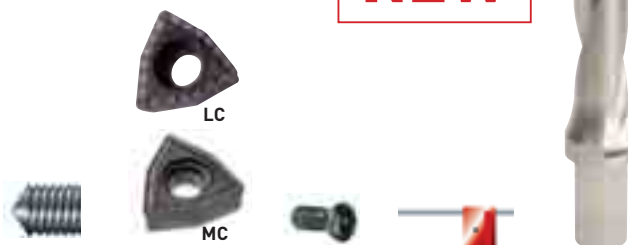
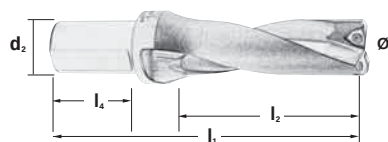
● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 9766

Punta ad Inerti

Record INDEX Drill

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



NEW

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

DIN 9766

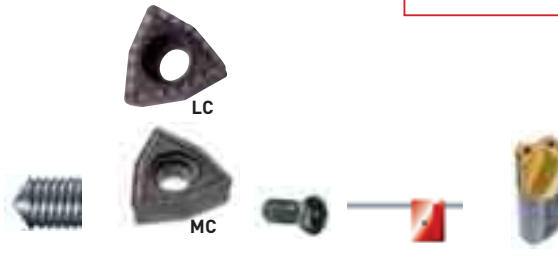
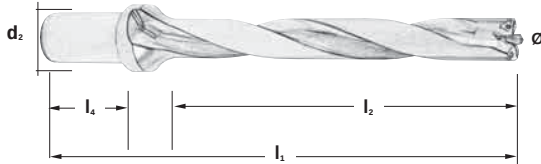
Punta ad inserti con punta pilota

Indexable drills with pilot drill

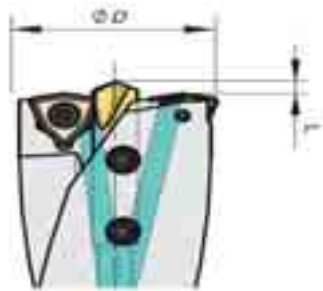
Record INDEX Drill con Punta Pilota/with pilot drill

Corpo punta / Drills Bodies

(Ø 25,00 - Ø 45,00)



NEW

[illegible]

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- Cartdrige 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

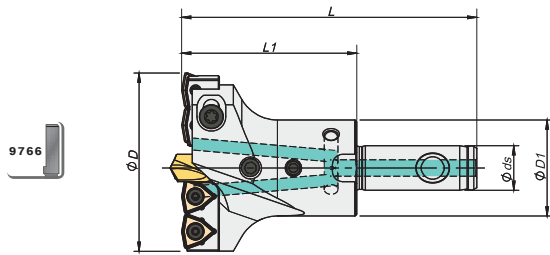
VITE BLOCCAGGIO CARTUCCIA- Screw for Pilot ■ 07

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



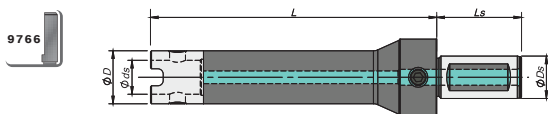
DHMTR Punta / Drill

(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]
Includere le cartucce / Cartridges included [Vedi pagina 135 / see page 135]



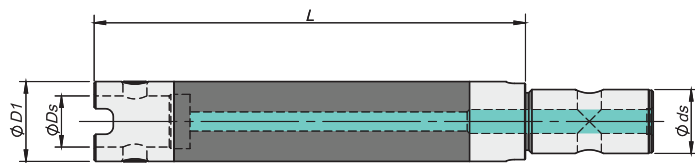
NEW



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

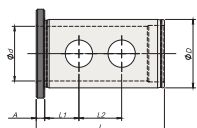


NEW

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

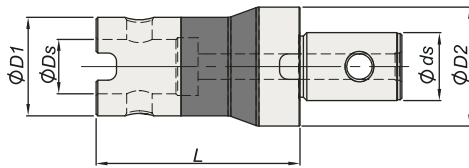


NEW

Bussole di riduzione / Reducer Drill Sleeves

[illegible]

● Utensile disponibile a magazzino / Items available ex stock

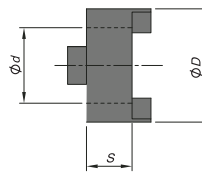


NEW

Riduzioni / Reducer

Gamma mm Range mm	Ø ds mm	Ø Ds mm	Ø D1 mm	Ø D2 mm	L mm	Anello di trascinamento (Ø D1) Drive ring	Anello di trascinamento (Ø 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 prolunghe separatamente / Extension to be ordered separately



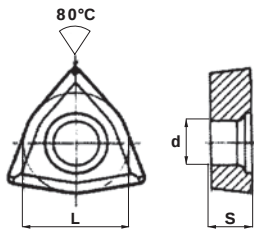
NEW

Anelli di trascinamento / Drive rings

Ø D mm	Ø 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	●

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

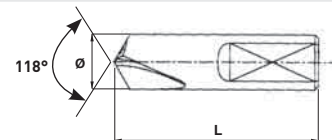


LC

NEW

Codice Inserto Insert code ISO	Qualità idonea Suitable quality		d	Dimensioni Dimensions	
	AGP 25	AGP 35		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

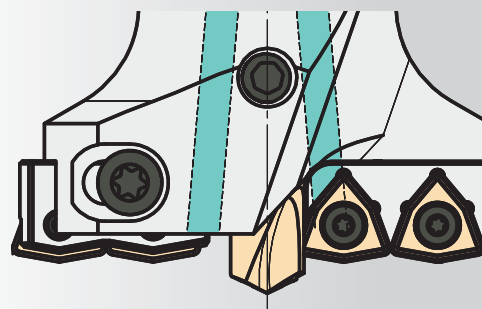
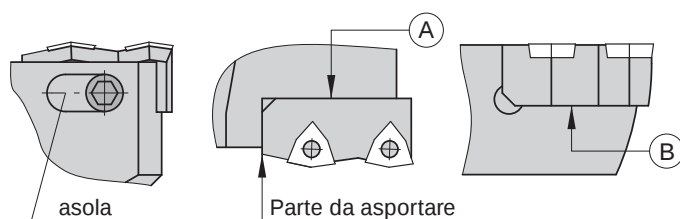
Drill diameter change by outer cartridge adjustment.

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

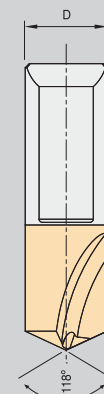
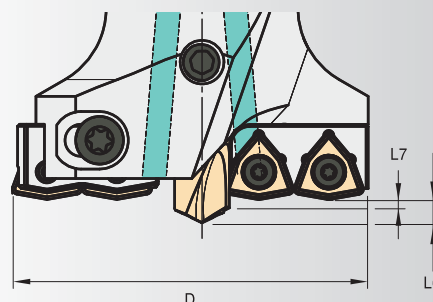


Parti di ricambio / Spare Parts

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

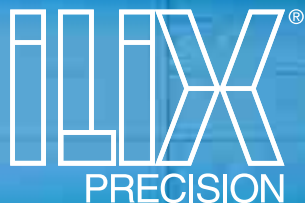


E-COMMERCE

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



Punte Evolute



High Performance Twist Drills



► **Guida Tecnica**
Technical Guide

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



Tipo Type		RECORD HD				RECORD PM		RECORD EV. VA		RECORD HD i		RECORD HD	
Rif. pagina Famiglia Prodotto Ilix Type -See page		14		14		14		14		14		14	
DIN		1897								Ilix Norm.			
Profondità di foratura Drilling depth		3xD								5xD			
Direzione di taglio Cutting direction													
Materiale Material		HSS-CO		HSS-CO		HSS-CO PM		HSS-CO		HSS-CO		HSS-CO	
Angolo al vertice Point angle		130°		130°		130°		120°		130°		130°	
Rivestimento Coating		TN		TF		NX		TN		TN		TN	
Lubrificazione interna Internal coolant		-		-		-		-				-	
Codolo rinforzato Reinforced shank		-		-		-						-	
		6133 TN		6143 TF		6178 NX		6134 TN		6522 TN		6208 TN	
		VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
	< 800 N/mm²	50	12	55	12	55	12	50	10	50	12	40	10
	700-1000 N/mm²	40	10	43	10	45	10	30	9	40	10	30	9
	1000-1300 N/mm²	30	9	33	9	35	9	-	-	30	10	20	8
	Austenitico	18	7	21	7	17	7	20	7	18	7	13	5
	Austenitico/Ferritico	-	-	-	-	-	-	15	5	12	5	-	-
	GG	50	12	53	12	55	12	-	-	50	12	40	10
	GGG	40	10	43	10	45	10	-	-	40	10	30	8
	Alluminio	65	12	68	12	-	-	65	12	65	12	55	10
	Non ferrosi	60	10	63	10	60	11	60	10	60	10	50	9
	Titanio	5	4	5	4	-	-	13	5	8	5	4	4
	Leghe speciali a base di NI	-	-	-	-	-	-	10	3	-	-	-	-
	Temprati 38 / 48 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



TECHNICAL DATA																
																
RECORD HD		RECORD VA		RECORD HD		RECORD HD		RECORD 2S		RECORD PKD		RECORD 2S		RECORD 2S		
14		14		14		14		16		24		16		16		
338				340				6539				6537K				
8xD				12xD				3xD								
																
HSS-CO		HSS-CO		HSS-CO		HSS-CO		K30F		PKD		K30F		K30F		
130°		120°		130°		130°		140°		120°		140°		140°		
TF		TN		TF		TP		TN		BL		TN		TF		
-		-		-		-		-		-		-		-		
-				-		-		-		-				 		
6228 TF		6229 TN		6248 TF		6248 TP		6213 TN		6005		6015 TN		6015-6016 TF		
VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	
43	10	40	10	35	9	38	10	90	12	-	-	80	12	85	12	
33	9	20	9	25	8	27	9	85	10	-	-	70	10	75	10	
23	8	-	-	18	7	20	8	60	9	-	-	60	9	65	9	
15	5	18	7	11	5	13	5	40	6	-	-	30	6	30	6	
-	-	10	6	-	-	-	-	30	5	-	-	-	-	-	-	
43	10	-	-	35	9	38	10	90	12	-	-	90	12	100	12	
33	8	-	-	25	7	28	8	70	11	-	-	50	10	55	10	
58	10	60	10	50	9	55	10	120	12	400	12	90	12	90	12	
53	9	55	9	45	8	47	9	110	10	200	10	70	10	70	10	
3	4	9	4	3	4	3	4	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	6	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	15	4	-	-	10	4	10	4	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



													
	Tipo Type	RECORD 2Si	RECORD EV.VA	RECORD 3S	RECORD 3S	RECORD 3S	RECORD 2S						
Rif. pagina Famiglia Prodotto Ilx Type -See page		16	18	22	22	22	16						
DIN		6537K			ILIX Norm								
Profondità di foratura Drilling depth		3xD											
Direzione di taglio Cutting direction													
Materiale Material		K30F	K40F	K10-20	K10-20	K10-20	K30F						
Angolo al vertice Point angle		140°	140°	150°	150°	150°	140°						
Rivestimento Coating		TF	XB	-	TF	-	TT						
Lubrificazione interna Internal coolant			-	-	-	-	-						
Codolo rinforzato Reinforced shank				-	-	-	 						
		6011-6012 TF		6051 XB	6123K-6126K TF		6127K	6017TT 6018TT					
		VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*				
P	< 800 N/mm ²	110	12	70	12	70	10	80	10	-	-	85	12
P	700-1000 N/mm ²	90	10	60	10	60	9	70	9	-	-	75	10
P	1000-1300 N/mm ²	70	10	-	-	-	-	-	-	-	-	60	8
M	Austenitico	40	6	50	8	30	6	40	6	-	-	30	5
M	Austenitico/Ferritico	-	-	40	6	-	-	-	-	-	-	-	-
K	GG	100	12	-	-	90	12	100	12	110	10	100	12
K	GGG	80	10	-	-	-	-	-	-	-	-	55	10
N	Alluminio	150	12	120	11	120	12	130	12	140	12	90	16
N	Non ferrosi	120	10	100	9	100	10	110	10	120	10	70	12
S	Titanio	-	-	35	6	-	-	-	-	-	-	-	-
S	Leghe speciali a base di Ni	-	-	30	5	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Temprati 38 / 48 HRC	18	4	-	-	-	-	-	-	-	-	10	4
H	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



TECHNICAL DATA																
																
RECORD 2Si		RECORD 2Si		RECORD Hpi		RECORD EV. VA i		RECORD 3SX		RECORD 3SX		RECORD TP		RECORD 4Si		
16		16		16		18		22		22		18		20		
6537L												ILIX Norm				
5xD																
																
K30F		K30F		K40F		K40F		K30F		K30F		K10F		K20F		
140°		140°		140°		140°		130°		130°		140°		130°		
TN		TF		TF PLUS		XB		-		TF		TF		TF		
								-				-				
6020 TN		6020-6021 TF		6022 TF		6052 XB		6002K 6003K		6002K-6003K TF		6014 TF		6040/ 5		
	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
	100	12	110	12	170	16	110	12	-	-	-	-	-	-	-	-
	90	10	95	10	150	12	90	10	-	-	-	-	-	-	-	-
	70	8	75	8	120	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	40	6	40	6	-	-	70	7	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	55	6	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	12	110	12	180	16	-	-	110	12	120	12	70	8	100	12
	70	10	75	10	150	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	150	16	150	16	-	-	150	16	140	16	150	16	-	-	120	12
	120	12	120	12	-	-	120	12	120	10	130	10	-	-	100	10
	-	-	-	-	-	-	45	6	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	35	5	-	-	-	-	-	-	-	-
	15	3	15	3	20	5	-	-	-	-	-	-	20	5	-	-
	-	-	-	-	15	4	-	-	-	-	-	-	15	4	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	3	-	-

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



														
	Tipo Type	RECORD 4Si	MicroDrill i	RECORD 3S	PKD	STL	STL i							
Rif. pagina Famiglia Prodotto Ilx Type -See page		20	20	22	24	22	22							
DIN		ILIX Norm			338									
Profondità di foratura Drilling depth		5xD			7/8xD									
Direzione di taglio Cutting direction														
Materiale Material		K20F	K10	K30F	PKD	K30F	K30F							
Angolo al vertice Point angle		130°	135°	130°	120°	130°	130°							
Rivestimento Coating		-	TF PLUS	-	-	TF	TP							
Lubrificazione interna Internal coolant				-	-	-								
Codolo rinforzato Reinforced shank				-	-	-	 							
		6040 F5	6019 TF	6001 K	6007	6238 TF	6080-6081 TP							
		VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*			
P	< 800 N/mm ²	-	-	70	16	-	-	-	-	70	10	70	10	
P	700-1000 N/mm ²	-	-	65	12	-	-	-	-	60	8	60	8	
P	1000-1300 N/mm ²	-	-	60	10	-	-	-	-	-	-	-	-	
M	Austenitico	-	-	30	7	-	-	-	-	30	4	30	4	
M	Austenitico/Ferritico	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K	GG	110	12	90	16	100	12	-	-	80	10	90	12	
K	GGG	-	-	60	10	-	-	-	-	50	8	50	10	
N	Alluminio	130	12	-	-	130	12	400	16	80	10	90	10	
N	Non ferrosi	110	10	90	20	110	10	200	10	60	8	70	8	
S	Titanio	-	-	30	6	-	-	-	-	-	-	-	-	
S	Leghe speciali a base di Ni	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	Temprati 38 / 48 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



TECHNICAL DATA															
															
RECORD 4Si		MicroDrill i		RECORD DHi		RECORD 4Si		MicroDrill i		RECORD DHi		RECORD DHi		RECORD DHi ALU	
20		20		18		20		20		18		18		20	
ILIX Norm						ILIX Norm		ILIX Norm				ILIX Norm			
						10xD		12xD				15xD			
															
K20F		K10		K20F		K20F		K10		K20F		K30F		K40F	
130°		135°		140°		130°		135°		140°		135°		137°	
-		TF PLUS		TT		-		TF PLUS		TT		TT		-	
															
6535 HA		6535 HA		6535 HA 6535 HE		6535 HA		6535 HA		6535 HA 6535 HE		6535 HA		6535 HA	
6040/7		6029		6025-6026 TT		6040/L		6030 TF		6027-6028 TT		6032 TT		6041	
VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
-	-	70	16	80	12	-	-	65	12	75	10	80	12	-	-
-	-	65	12	70	10	-	-	60	10	65	9	70	9	-	-
-	-	60	10	60	10	-	-	50	8	60	8	65	8	-	-
-	-	30	7	40	5	-	-	30	7	35	4	45	5	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	35	4	-	-
110	10	80	12	80	12	90	12	85	10	75	12	70	12	-	-
-	-	60	10	60	10	-	-	55	8	55	9	60	8	-	-
130	10	-	-	90	16	110	10	-	-	80	16	100	12	130	12
110	10	90	20	70	12	90	9	80	16	70	10	70	10	110	10
-	-	30	6	-	-	-	-	27	6	-	-	25	5	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	4	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15	3	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



													
Tipo Type		MicroDrill i	RECORD DHi	RECORD DHi ALU	RECORD DHi	RECORD DHi ALU	RECORD DHi						
Rif. pagina Famiglia Prodotto Ilx Type -See page		20	18	20	18	20	18						
DIN		ILIX Norm			ILIX Norm		ILIX Norm						
Profondità di foratura Drilling depth		20xD			30xD		40xD						
Direzione di taglio Cutting direction													
Materiale Material		K10	K30F	K40F	K30F	K40F	K30F						
Angolo al vertice Point angle		135°	135°	137°	135°	137°	135°						
Rivestimento Coating		TF PLUS	TT	-	TT	-	TT						
Lubrificazione interna Internal coolant													
Codolo rinforzato Reinforced shank													
		6031 TF		6034 TT	6042	6036 TT		6044	6038 TT				
		VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*		
P	< 800 N/mm²	60	10	75	9	-	-	70	9	-	-	60	8
P	700-1000 N/mm²	50	8	65	8	-	-	60	8	-	-	50	7
P	1000-1300 N/mm²	45	7	60	7	-	-	55	7	-	-	40	6
M	Austenitico	25	6	40	5	-	-	35	4	-	-	25	4
M	Austenitico/Ferritico	-	-	30	4	-	-	27	3	-	-	20	3
K	GG	75	12	65	13	-	-	60	12	-	-	50	12
K	GGG	50	9	55	10	-	-	50	9	-	-	40	9
N	Alluminio	-	-	100	12	120	9	90	10	120	9	80	9
N	Non ferrosi	50	16	65	10	100	7	60	8	100	7	50	7
S	Titanio	25	5	22	5	-	-	20	4	-	-	15	4
S	Leghe speciali a base di Ni	-	-	18	4	-	-	16	3	-	-	11	3
H	Temprati 38 / 48 HRC	-	-	13	3	-	-	10	2	-	-	8	2
H	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions



Angelo Ghezzi & C SpA

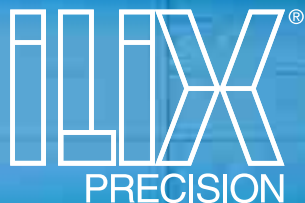


SERVIZIO TECNICO

Technical Help
Technische Hilfe
Service technique
Ayuda técnica

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



Tipo Type		AG Drill											
Rif. pagina Famiglia Prodotto Ilx Type -See page		26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26
DIN													
Profondità di foratura Drilling depth		3xD						5xD					
Direzione di taglio Cutting direction													
Materiale Material		K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F
Angolo al vertice Point angle		140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°
Rivestimento Coating		TF	TX	TF	TL	TF	TL	TF	TX	TF	TX	TF	TX
Lubrificazione interna Internal coolant													
Codolo rinforzato Reinforced shank		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		50GM 60GM		50DM 60DM		50CM 60CM		50SM 60SM		50GM 60GM		50DM 60DM	
		VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
P	< 800 N/mm ²	120	10	100	8	100	10	-	-	110	9	90	7
P	700-1000 N/mm ²	110	9	-	-	90	9	-	-	100	8	-	-
P	1000-1300 N/mm ²	80	7	-	-	-	-	-	-	85	6	-	-
M	Austenitico	40	5	50	6	-	-	-	-	38	5	45	6
M	Austenitico/Ferritico	35	4	45	5	-	-	-	-	33	4	40	5
K	GG	100	10	-	-	130	10	-	-	70	10	-	-
K	GGG	85	9	-	-	100	9	-	-	50	9	-	-
N	Alluminio	-	-	110	10	-	-	200	10	-	-	100	9
N	Non ferrosi	100	8	100	8	-	-	120	9	90	8	90	7
S	Titanio	-	-	40	6	-	-	-	-	-	-	35	5
S	Leghe speciali a base di Ni	-	-	30	5	-	-	-	-	-	-	30	4
H	Temprati 38 / 48 HRC	25	3	-	-	25	3	-	-	23	3	-	-
H	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



AG Drill

	26	26	26	26	26	26		
	7xD							
	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F		
	140°	140°	140°	140°	140°	140°		
	TF	TL	T	TX	TF	TL		
	-	-	-	-	-	-		
	50CM 60CM	50SM 60SM	50GM 60GM	50DM 60DM	50CM 60CM	50SM 60SM		
	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
	90	9	-	-	100	8	85	7
	80	8	-	-	90	7	-	-
	-	-	-	-	80	5	-	-
	-	-	-	-	35	5	40	6
	-	-	-	-	30	4	37	5
	120	9	-	-	60	10	-	-
	90	8	-	-	40	9	-	-
	-	-	180	10	-	-	90	8
	-	-	100	9	80	8	80	6
	-	-	-	-	-	-	30	5
	-	-	-	-	-	-	28	5
	25	3	-	-	20	3	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA



GTR3D

Tipo Type													
Rif. pagina Famiglia Prodotto Ilx Type -See page		26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	
DIN													
Profondità di foratura Drilling depth		3xD											
Direzione di taglio Cutting direction													
Materiale Material		P25	P35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Angolo al vertice Point angle		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Rivestimento Coating		TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Lubrificazione interna Internal coolant		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Codolo rinforzato Reinforced shank		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		AGP25		AGP35		WCEX 030204		WCEX 040204		WCEX 050308		WCEX 06T308	
		VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f
P	< 800 N/mm ²	250	-	220	-	-	0,06	-	0,07	-	0,09	-	0,11
P	700-1000 N/mm ²	200	-	170	-	-	0,07	-	0,08	-	0,10	-	0,13
P	1000-1300 N/mm ²	180	-	150	-	-	0,08	-	0,09	-	0,10	-	0,11
M	Austenitico	110	-	90	-	-	0,05	-	0,07	-	0,09	-	0,12
M	Austenitico/Ferritico	100	-	80	-	-	0,06	-	0,07	-	0,09	-	0,11
K	GG	200	-	170	-	-	0,08	-	0,10	-	0,12	-	0,15
K	GGG	150	-	120	-	-	0,07	-	0,09	-	0,11	-	0,14
N	Alluminio	350	-	300	-	-	0,07	-	0,09	-	0,10	-	0,13
N	Non ferrosi	220	-	190	-	-	0,08	-	0,10	-	0,12	-	0,15
S	Titanio	70	-	60	-	-	0,03	-	0,04	-	0,05	-	0,07
S	Leghe speciali a base di Ni	50	-	40	-	-	0,03	-	0,04	-	0,05	-	0,07
H	Temprati 38 / 48 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



DHTR

	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26
8xD																	
-	P25	P35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
WCEX 080408		AGP25		AGP35		WCEX 030204		WCEX 040204		WCEX 050308		WCEX 06T308		WCEX 080408			
	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	
-	0,15	150	-	130	-	-	0,06	-	0,07	-	0,09	-	0,11	-	0,15		
-	0,18	120	-	100	-	-	0,07	-	0,08	-	0,10	-	0,13	-	0,18		
-	0,15	100	-	90	-	-	0,08	-	0,09	-	0,10	-	0,11	-	0,15		
-	0,15	90	-	80	-	-	0,05	-	0,07	-	0,09	-	0,12	-	0,15		
-	0,14	80	-	70	-	-	0,06	-	0,07	-	0,09	-	0,11	-	0,14		
-	0,20	150	-	130	-	-	0,08	-	0,10	-	0,12	-	0,15	-	0,20		
-	0,18	120	-	100	-	-	0,07	-	0,09	-	0,11	-	0,14	-	0,18		
-	0,16	200	-	180	-	-	0,07	-	0,09	-	0,10	-	0,13	-	0,16		
-	0,18	150	-	130	-	-	0,08	-	0,10	-	0,12	-	0,15	-	0,18		
-	0,09	35	-	30	-	-	0,03	-	0,04	-	0,05	-	0,07	-	0,09		
-	0,09	30	-	25	-	-	0,03	-	0,04	-	0,05	-	0,07	-	0,09		
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Tipo Type		DHMTR											
Rif. pagina Famiglia Prodotto Ilx Type -See page		26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26
DIN													
Profondità di foratura Drilling depth		10xD											
Direzione di taglio Cutting direction													
Materiale Material		P25	P35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Angolo al vertice Point angle		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Rivestimento Coating		TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Lubrificazione interna Internal coolant		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Codolo rinforzato Reinforced shank		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		AGP25		AGP35		WCEX 030204		WCEX 040204		WCEX 050308		WCEX 06T308	
		VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f
P	< 800 N/mm ²	150	-	130	-	-	0,08	-	0,08	-	0,10	-	0,12
P	700-1000 N/mm ²	120	-	100	-	-	0,10	-	0,10	-	0,12	-	0,14
P	1000-1300 N/mm ²	90	-	80	-	-	0,08	-	0,08	-	0,10	-	0,11
M	Austenitico	80	-	70	-	-	0,07	-	0,10	-	0,12	-	0,14
M	Austenitico/Ferritico	70	-	60	-	-	0,07	-	0,10	-	0,12	-	0,14
K	GG	150	-	130	-	-	0,10	-	0,12	-	0,14	-	0,16
K	GGG	120	-	100	-	-	0,10	-	0,12	-	0,14	-	0,16
N	Alluminio	200	-	180	-	-	0,07	-	0,10	-	0,12	-	0,15
N	Non ferrosi	150	-	130	-	-	0,07	-	0,10	-	0,12	-	0,15
S	Titanio	35	-	30	-	-	0,05	-	0,04	-	0,07	-	0,08
S	Leghe speciali a base di Ni	30	-	25	-	-	0,05	-	0,06	-	0,07	-	0,08
H	Temprati 38 / 48 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Temprati 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Temprati 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



Vc: velocità di taglio (m/min) / cutting speed (m/min) - f*: Avanzamenti (mm/giro) / Feed (mm/Rev)