

NOVITÀ | NEW



Angelo Ghezzi & C SpA

LE COSE STANNO CAMBIANDO  
THINGS ARE CHANGING



**ALIX**<sup>®</sup>  
PRECISION

NOVITÀ | NEW

**ILIX**<sup>®</sup>  
PRECISION

# GSQ3D



**GSQ3D** |  $\varnothing$  16÷50mm

Le punte con inserti a fissaggio meccanico GSQ3D sono progettate per lavorazioni di foratura 3xD su di un'ampia gamma di materiali. La serie GSQ3D copre un range di diametri compresa tra 16 mm e 50 mm.

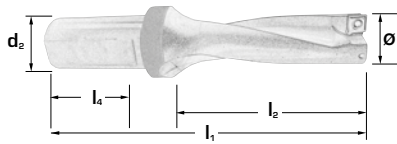
GSQ3D indexable drills are engineered for drilling 3xD on a wide range of materials. GSQ3D series covers a diameter range from 16 mm to 50 mm.

# ILIX NORM



## RECORD INDEX DRILL

Corpi punta (Ø 16,00 - Ø 50,00). Punta ad Inserti.  
Drill body (Ø 16,00 - Ø 50,00). Indexable Drills.



Ø mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	Vite   Screw		Inserto   Insert		Vite Inserto   Screw insert		Chiave   Screw driver		GSQ3D €
					GA	€		€	VT	€	KY	€	
16,0	126	51	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	305,00
16,5	128	53	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	305,00
17,0	129	54	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	317,00
17,5	131	56	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	317,00
18,0	132	57	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	317,00
18,5	134	59	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	327,00
19,0	135	60	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	327,00
19,5	137	62	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	327,00
20,0	138	63	50	20	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	327,00
20,5	146	65	56	25	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	327,00
21,0	147	66	56	25	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	327,00
21,5	149	68	56	25	GA 1/8	7,18	SPKX 060204-MC AGP35	11,44	VT 2.2X.45	7,18	KY T7	5,63	327,00
22,0	159	69	60	32	GA 1/8	7,18	SPKX 060208-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
22,5	161	71	60	32	GA 1/8	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
23,0	162	72	60	32	GA 1/8	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
23,5	164	74	60	32	GA 1/8	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
24,0	165	75	60	32	GA 1/8	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
24,5	167	77	60	32	GA 1/8	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
25,0	168	78	60	32	GA 1/8	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
25,5	170	80	60	32	GA 1/8	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
26,0	171	81	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
26,5	173	83	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
27,0	174	84	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
27,5	176	86	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 07T308-MC AGP35	11,44	VT 2.5X.45X6,5	7,18	KY T8	6,09	327,00
28,0	177	87	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 090408-MC AGP35	12,03	VT 3.5X.6	7,18	KY T15	6,51	327,00
28,5	179	89	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 090408-MC AGP35	12,03	VT 3.5X.6	7,18	KY T15	6,51	327,00
29,0	180	90	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 090408-MC AGP35	12,03	VT 3.5X.6	7,18	KY T15	6,51	327,00
29,5	183	93	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 090408-MC AGP35	12,03	VT 3.5X.6	7,18	KY T15	6,51	349,00
30,0	185	95	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 090408-MC AGP35	12,03	VT 3.5X.6	7,18	KY T15	6,51	349,00
31,0	186	98	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 090408-MC AGP35	12,03	VT 3.5X.6	7,18	KY T15	6,51	349,00
32,0	191	101	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 090408-MC AGP35	12,03	VT 3.5X.6	7,18	KY T15	6,51	349,00
33,0	194	104	60	32	GA 1/4	7,18	SPKX 090408-MC AGP35	12,03	VT 3.5X.6	7,18	KY T15	6,51	349,00
34,0	212	107	70	40	GA 1/4	7,18	SPKX 110408-MC AGP35	12,65	VT 4X.7x11	7,18	KY T15	6,51	349,00
35,0	215	110	70	40	GA 1/4	7,18	SPKX 110408-MC AGP35	12,65	VT 4X.7x11	7,18	KY T15	6,51	349,00
36,0	218	113	70	40	GA 1/4	7,18	SPKX 110408-MC AGP35	12,65	VT 4X.7x11	7,18	KY T15	6,51	349,00
37,0	221	116	70	40	GA 1/4	7,18	SPKX 110408-MC AGP35	12,65	VT 4X.7x11	7,18	KY T15	6,51	400,00
38,0	224	119	70	40	GA 1/4	7,18	SPKX 110408-MC AGP35	12,65	VT 4X.7x11	7,18	KY T15	6,51	400,00
39,0	227	122	70	40	GA 1/4	7,18	SPKX 110408-MC AGP35	12,65	VT 4X.7x11	7,18	KY T15	6,51	400,00
40,0	230	125	70	40	GA 1/4	7,18	SPKX 110408-MC AGP35	12,65	VT 4X.7x11	7,18	KY T15	6,51	400,00
41,0	233	126	70	40	GA 1/4	7,18	SPKX 110408 MC AGP35	12,65	VT 4X.7x11	7,18	KY T15	6,51	400,00









# Angelo Ghezzi & C SpA



**Medicale**  
Medical



**Meccanica Pesante**  
Heavy Industry



**Energia**  
Energy



**Aerospaziale**  
Aerospace



**Meccanica Generale**  
General Engineering



**Stampisti**  
Die-Mold



**Automobilistico**  
Automotive

**SETTORI DI COMPETENZA**  
Competence fields

NOVITÀ | NEW

ILIX<sup>®</sup>  
PRECISION

6272TC



6272TC |  $\varnothing$  2,8÷9,8mm

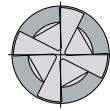
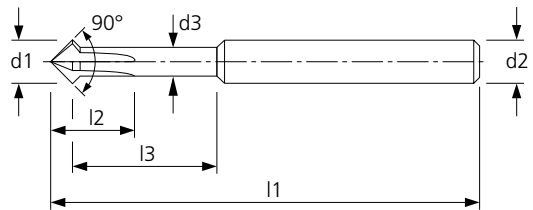
Sbavatore in metallo duro integrale per eseguire operazioni di rimozione bava, in spinta, in tirata, longitudinalmente e per interpolazione, grazie alla speciale conformazione geometrica dei taglienti garantisce un ottimo livello delle superfici, lo stesso permette inoltre la creazione di gole interne per sedi guarnizioni O-ring. L'utensile rivestito TiCN garantisce l'impiego su un'ampia gamma di materiali. Il prodotto è disponibile dal diam. 2.8 mm fino al diam. 9.8 mm.

Solid carbide deburring to accomplish operations of burr removal, in push and pull, longway and for interpolation, thanks to the special geometrical shape of the cuttings guarantees an excellent level of the surfaces and, therefore, it also allows to create internal grooves for O-ring seats; the tool TiCN coated guarantees the application on a wide range of materials. The product is available from diam. 2.8 mm to diam 9.8 mm.

# ILIX NORM



Sbavatore in metallo duro integrale.  
Solid carbide deburring.



TICN



Tipo | Type

N 90°

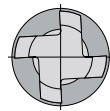
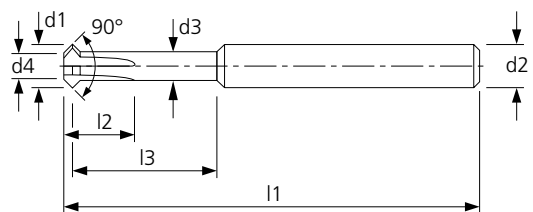
Direzione di taglio | Cutting direction



Materiale | Material

MDI

Ø d1 h10 mm	l2 mm	l3 mm	Ø d3 mm	l1 mm	Ø d4 mm	Ø d2 h6 mm	6272TC €
2,8	3	11	2	75	-	6	65,00
3,8	4	14	3	75	-	6	68,80
4,8	5	16,5	4	75	-	6	70,70



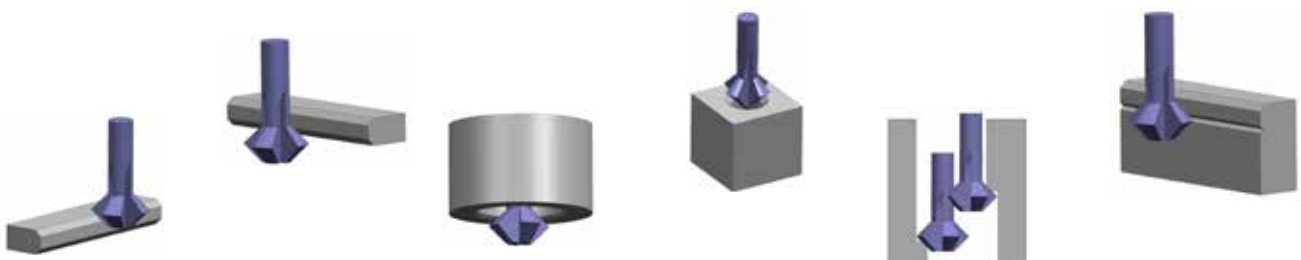
TICN



Ø d1 h10 mm	l2 mm	l3 mm	Ø d3 mm	l1 mm	Ø d4 mm	Ø d2 h6 mm	6272TC €
5,8	6	20	4	100	3	6	72,60
7,8	8	25	5,4	100	3,5	6	89,80
9,8	9	-	-	100	5	6	111,00

## FOCUS PRODOTTO | PRODUCT FOCUS

LAVORAZIONI ESEGUIBILI | WORKING PROCESSES



NOVITÀ | NEW

**ILIX**<sup>®</sup>  
PRECISION

6274 | 6274TN



**6274** |  $\varnothing$  6,30÷30 mm

**6274TN** |  $\varnothing$  6,30÷30 mm

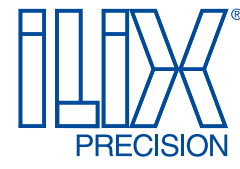
Svasatore a passo variabile ad alto rendimento, la divisione irregolare degli angoli dei taglienti permette una riduzione delle forze assiali, delle vibrazioni ed un aumento dei dati di tagli, che danno come risultato finale un incremento della vita utensile, una più accurata finitura superficiale ed una riduzione dei tempi ciclo. Disponibile con una gamma di diametri che parte da diam. 6,30 mm a diam. 30 mm, sia nella versione senza rivestimento che con rivestimento TiN. Date le particolari caratteristiche di questo utensile, esso viene impiegato su un'ampia gamma di materiali.

Variable pitch countersink high performance, the irregular division of the cutting's angles allows a reduction of the axial force, of the vibrations and an increase of the cutting datas, which gives, as final result, an increase of tool life, an accurate superficial finishing and a reduction of cycle times. Available with a range of diameters from diam. 6.30 mm to diam. 30 mm in the coated version TiN and also without coating. Due to the particular characteristics of this tool, it could be applied for a wide range of materials.





AMPLIAMENTO GAMMA  
RANGE EXTENSION



# 6053XB



**6053XB** |  $\varnothing$  3-16 mm  
**RECORD VA**

Le Punte in metallo duro per foratura 8xD, vanno ad ampliare la gamma già presente della famiglia prodotti VA i, sottolineando che le geometrie di taglio e rivestimenti sono state appositamente ingegnerizzate per la lavorazione di acciai inossidabili, titanio e leghe resistenti al calore. Le innovative caratteristiche tecniche garantiscono stabilità e performance anche sui materiali di difficile lavorazione. La gamma parte da diam. 3 mm fino ad arrivare a 16 mm.

The solid carbide drills 8xD extends the VA i range of products, stressing that the cutting geometries and coatings have been properly engineered for machining stainless steel materials, titanium and heat-resistant alloys. The innovative technical specifications ensure stability and performance also for the difficult to machine materials. It's available a range of diameter from diam. 3 mm till diam. 16 mm.

# DIN 6537L



## RECORD VAI

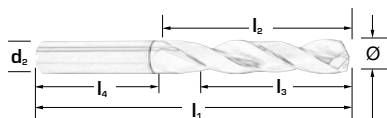
### SERIE EXTRA LUNGA | EXTRA LONG SERIES

#### DIN 6535 HA

Punte evolute, con fori di lubrificazione interna in metallo duro micro grana.  
High performance drills, with internal coolant in solid carbide micro grain.



Lubrificazione interna  
Internal coolant



Tipo | Type

**VAi**

Direzione di taglio | Cutting direction



Materiale | Material

**K 40F**

Ø mm m7	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> h6	6053XB €
3,0	72	34	29	36	6	138,50
3,1	72	34	29	36	6	138,50
3,2	72	34	29	36	6	138,50
3,3	72	34	29	36	6	138,50
3,4	72	34	29	36	6	138,50
3,5	72	34	29	36	6	138,50
3,6	72	34	29	36	6	138,50
3,7	72	34	29	36	6	138,50
3,8	81	43	36	36	6	138,50
3,9	81	43	36	36	6	138,50
4,0	81	43	36	36	6	138,50
4,1	81	43	36	36	6	138,50
4,2	81	43	36	36	6	138,50
4,3	81	43	36	36	6	138,50
4,4	81	43	36	36	6	138,50
4,5	81	43	36	36	6	138,50
4,6	81	43	36	36	6	138,50
4,7	81	43	36	36	6	138,50
4,8	95	57	48	36	6	138,50
4,9	95	57	48	36	6	138,50
5,0	95	57	48	36	6	138,50
5,1	95	57	48	36	6	138,50
5,2	95	57	48	36	6	138,50
5,3	95	57	48	36	6	138,50
5,4	95	57	48	36	6	138,50
5,5	95	57	48	36	6	138,50
5,6	95	57	48	36	6	138,50
5,7	95	57	48	36	6	138,50
5,8	95	57	48	36	6	138,50
5,9	95	57	48	36	6	138,50
6,0	95	57	48	36	6	138,50
6,1	114	76	64	36	8	166,00
6,2	114	76	64	36	8	166,00
6,3	114	76	64	36	8	166,00
6,4	114	76	64	36	8	166,00
6,5	114	76	64	36	8	166,00
6,6	114	76	64	36	8	166,00
6,7	114	76	64	36	8	166,00
6,8	114	76	64	36	8	166,00
6,9	114	76	64	36	8	166,00

Tipo | Type

**VAi**

Direzione di taglio | Cutting direction



Materiale | Material

**K 40F**

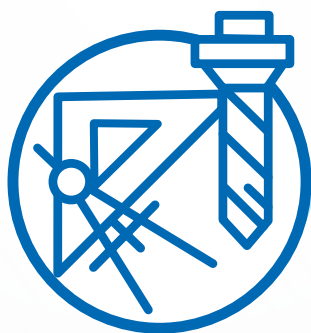
Ø mm m7	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> h6	6053XB €
7,0	114	76	64	36	8	166,00
7,1	114	76	64	36	8	166,00
7,2	114	76	64	36	8	166,00
7,3	114	76	64	36	8	166,00
7,4	114	76	64	36	8	166,00
7,5	114	76	64	36	8	166,00
7,6	114	76	64	36	8	166,00
7,7	114	76	64	36	8	166,00
7,8	114	76	64	36	8	166,00
7,9	114	76	64	36	8	166,00
8,0	114	76	64	40	8	166,00
8,1	142	95	80	40	10	200,00
8,2	142	95	80	40	10	200,00
8,3	142	95	80	40	10	200,00
8,4	142	95	80	40	10	200,00
8,5	142	95	80	40	10	200,00
8,6	142	95	80	40	10	200,00
8,7	142	95	80	40	10	200,00
8,8	142	95	80	40	10	200,00
8,9	142	95	80	40	10	200,00
9,0	142	95	80	40	10	200,00
9,1	142	95	80	40	10	200,00
9,2	142	95	80	40	10	200,00
9,3	142	95	80	40	10	200,00
9,4	142	95	80	40	10	200,00
9,5	142	95	80	40	10	200,00
9,6	142	95	80	40	10	200,00
9,7	142	95	80	40	10	200,00
9,8	142	95	80	40	10	200,00
9,9	142	95	80	40	10	200,00
10,0	142	95	80	40	10	200,00
10,1	162	114	96	45	12	267,00
10,2	162	114	96	45	12	267,00
10,3	162	114	96	45	12	267,00
10,4	162	114	96	45	12	267,00
10,5	162	114	96	45	12	267,00
10,6	162	114	96	45	12	267,00
10,7	162	114	96	45	12	267,00
10,8	162	114	96	45	12	267,00
10,9	162	114	96	45	12	267,00







**Angelo Ghezzi & C SpA**



**SERVIZIO DI RIAFFILATURA  
RIVESTIMENTO**

Re-sharpening and coating service



AMPLIAMENTO GAMMA  
RANGE EXTENSION

ILIX<sup>®</sup>  
PRECISION

6035TT



6035TT |  $\varnothing$  3÷12mm

RECORD DH i

Le punte in metallo duro per forature 25xD completano la già ricca gamma della Famiglia DHi, specifiche per esecuzioni di foratura profonda. La geometria di taglio, abbinata alla lappatura del vano elica e supportata dal rivestimento TiAlN Futura Top, garantisce elevata vita utensile e affidabilità di processi. Il prodotto è utilizzabile anche con tecnologia di lubrificazione MQL ed ha a disposizione una gamma a partire dal diam. 3 mm fino ad arrivare al diam. 12 mm.

The solid carbide drills 25xD complete the diverse range DHi Family, specific for deep hole drilling. The cutting geometry, combined with the lapped chip flute supported by the TiAlN Futura Top coating, ensure high tool life and process reliability. The product is available also with lubricant technology MQL, and it's available a range of diameters from 3 mm to 12 mm.



UPGRADE TECNICO  
TECHNICAL UPGRADE

**ILIX**<sup>®</sup>  
PRECISION

# 6019TF



**6019TF** |  $\varnothing$  1-3mm

**MICRODRILL i**

Nei diametri da 1 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di lubrificazione, migliora di 3 volte la portata con la stessa pressione. Il mix dell'innovativo sistema di lubrificazione, unita ad una geometria speciale ed un rivestimento tenace, assicura un'efficiente evacuazione truciolo, aumenta la vita utensile fornendo un'ottima stabilità durante il processo produttivo.

In the diameters from 1 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves 3 times the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes. The mix of the innovative lubrication system, along with a special geometry and a tough coating, ensures an efficient chip evacuation, increases the tool life providing a very good stability during the manufacturing process.



# 6029TF



**6029TF** |  $\varnothing$  1-3mm

**MICRODRILL i**

Nei diametri da 1 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di lubrificazione, migliora di 3 volte la portata con la stessa pressione. Il mix dell'innovativo sistema di lubrificazione, unita ad una geometria speciale ed un rivestimento tenace, assicura un'efficiente evacuazione truciolo, aumenta la vita utensile fornendo un'ottima stabilità durante il processo produttivo.

In the diameters from 1 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves 3 times the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes. The mix of the innovative lubrication system, along with a special geometry and a tough coating, ensures an efficient chip evacuation, increases the tool life providing a very good stability during the manufacturing process.





UPGRADE TECNICO  
TECHNICAL UPGRADE

ILIX<sup>®</sup>  
PRECISION

# 6030TF



6030TF |  $\varnothing$  1-3mm

MICRODRILL i

Nei diametri da 1 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di lubrificazione, migliora di 3 volte la portata con la stessa pressione. Il mix dell'innovativo sistema di lubrificazione, unita ad una geometria speciale ed un rivestimento tenace, assicura un'efficiente evacuazione truciolo, aumenta la vita utensile fornendo un'ottima stabilità durante il processo produttivo.

In the diameters from 1 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves 3 times the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes. The mix of the innovative lubrication system, along with a special geometry and a tough coating, ensures an efficient chip evacuation, increases the tool life providing a very good stability during the manufacturing process.



UPGRADE TECNICO  
TECHNICAL UPGRADE

**ILIX**<sup>®</sup>  
PRECISION

6031TF



6031TF |  $\varnothing$  1÷3mm

MICRODRILL i

Nei diametri da 1 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di lubrificazione, migliora di 3 volte la portata con la stessa pressione. Il mix dell'innovativo sistema di lubrificazione, unita ad una geometria speciale ed un rivestimento tenace, assicura un'efficiente evacuazione truciolo, aumenta la vita utensile fornendo un'ottima stabilità durante il processo produttivo.

In the diameters from 1 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves 3 times the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes. The mix of the innovative lubrication system, along with a special geometry and a tough coating, ensures an efficient chip evacuation, increases the tool life providing a very good stability during the manufacturing process.





# 6152TP



6152TP |  $\varnothing$  1÷12mm

Punta in Hss universale, la geometria di testa a 130° "forma c" agevola l'autocentratura riducendo la spinta e le forze torcenti. Angolo elica 30° per una migliore evacuazione del truciolo, rivestimento tin con processo pvd per incrementare velocità di taglio e vita utensile. Vita utensile elevata, indicata per materiali fino a 1000/n mm<sup>2</sup>. Campi applicativi: acciaio fuso, ghisa grigia e malleabile, ottone, grafite, inox serie 300.

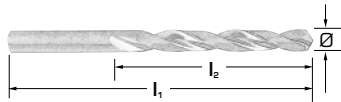
Hss drill for general application, 130° point angle geometry "form c" make the self-centering easier, reducing thrust and torque forces. Flute angle 30° for better chip evacuation, coating pvd-tin increases cutting speed and tool life. Very long-lasting tool life, suitable for materials up to 1000/n mm<sup>2</sup>. Fields of applications: cast steel, grey and malleable cast iron, brass, graphite, stainless steel series 300.

# ILIX NORM



## SERIE CORTA | JOBBER LENGTH SERIES

Punte con attacco cilindrico in HSS rivestita TiN di testa.  
HSS Twist Drills with straight ShankTiN coated on the Top.



Tipo   Type		TP	
Direzione di taglio   Cutting direction			
Materiale   Material		HSS	
Ø mm h8	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	6152 TP €
1,0	34	12	2,92
1,5	40	18	2,25
2,0	49	24	1,75
2,1	49	24	2,06
2,2	53	27	2,06
2,3	53	27	2,06
2,4	57	30	2,31
2,5	57	30	2,25
2,6	57	30	2,31
2,7	61	33	2,31
2,8	61	33	2,31
2,9	61	33	2,31
3,0	61	33	1,87
3,1	65	36	2,27
3,2	65	36	2,27
3,3	65	36	2,52
3,4	70	39	2,52
3,5	70	39	2,15
3,6	70	39	2,54
3,7	70	39	2,67
3,8	75	43	2,93
3,9	75	43	2,91
4,0	80	47	2,25
4,1	80	47	2,93
4,2	80	47	2,98
4,3	80	47	3,13
4,4	80	47	3,13
4,5	80	47	2,94
4,6	80	47	3,13
4,7	80	47	3,31
4,8	86	52	3,33
4,9	86	52	3,37
5,0	86	52	2,96
5,1	86	52	3,55
5,2	86	52	3,55
5,3	86	52	3,55
5,4	93	57	4,17
5,5	93	57	4,00
5,6	93	57	4,28
5,7	93	57	4,35

Tipo   Type		TP	
Direzione di taglio   Cutting direction			
Materiale   Material		HSS	
Ø mm h8	L <sub>1</sub> mm	L <sub>2</sub> mm	6152 TP €
5,8	93	57	4,46
5,9	93	57	4,47
6,0	93	57	4,00
6,1	101	63	4,91
6,2	101	63	4,91
6,3	101	63	5,00
6,4	101	63	5,14
6,5	101	63	4,97
6,6	101	63	5,28
6,7	101	63	5,36
6,8	109	69	6,84
6,9	109	69	6,65
7,0	109	69	5,99
7,1	109	69	6,82
7,2	109	69	6,94
7,3	109	69	6,94
7,4	109	69	7,07
7,5	109	69	6,32
7,6	117	75	7,74
7,7	117	75	7,78
7,8	117	75	7,77
7,9	117	75	7,91
8,0	117	75	7,25
8,1	117	75	8,18
8,2	117	75	8,47
8,3	117	75	8,26
8,4	117	75	8,57
8,5	117	75	7,85
8,6	125	81	10,08
8,7	125	81	10,08
8,8	125	81	10,02
8,9	125	81	10,25
9,0	125	81	9,46
9,1	125	81	10,25
9,2	125	81	10,25
9,3	125	81	10,89
9,4	125	81	10,89
9,5	125	81	10,43
9,6	133	87	11,28
9,7	133	87	11,28







**Angelo Ghezzi & C SpA**



**E-COMMERCE**

**[www.angeloghezzi.it](http://www.angeloghezzi.it)**



## **Angelo Ghezzi & C SpA**

Via Privata Gorlich, 1 | 20037 Paderno Dugnano (MI)  
Tel. +39 02 9189314 | Fax +39 02 99041403

[info@angeloghezzi.it](mailto:info@angeloghezzi.it)  
[www.angeloghezzi.it](http://www.angeloghezzi.it)