



01

PUNTE EVOLUTE HIGH PERFORMANCE DRILLS

A.01.01

Guida alla selezione dell'utensile
Tool selection guide

04-14

A.01.02

Gamma prodotti
Products range

15-119

A.01.03

Parametri di taglio
Cutting data

121-133

PUNTE EVOLUTE
HIGH PERFORMANCE DRILLS

A.01.01

Guida alla selezione dell'utensile
Tool selection guide



Descrizione famiglia prodotto | Family product description

► HSS-Co

RECORD HD	Punte in HSS-Co idonee alla foratura di acciai generici, ghise e materiali non ferrosi.
<p>p. 08</p>	<p>HSS-Co drills suitable for drilling steels, cast irons and non-ferrous materials.</p>
RECORD HD i	Punte in HSS-Co con refrigerazione interna idonee alla foratura di acciai generici ed alto legati, acciai inossidabili, ghise e materiali non ferrosi.
<p>p. 08</p>	<p>HSS-Co drills with internal coolant suitable for drilling general and high alloy steels, stainless steels, cast irons and non-ferrous materials.</p>
RECORD EVO. VA	Punte in HSS-Co idonee alla foratura di acciai inossidabili, leghe di Titanio.
<p>p. 08</p>	<p>HSS-Co drills suitable for drilling stainless steels, titanium alloys.</p>

► HSS-Co-8%

NEW RECORD HX	Punte in HSS-Co-8% idonee alla foratura di materiali di acciai ad alta resistenza superiori ai 1200 N/mm².
<p>p. 08</p>	<p>HSS-Co-8% drills suitable for drilling steels with tensile strength above 1200 N/mm².</p>

► HSS-Co-PM

RECORD PM	Punte in HSS-Co-PM idonee alla foratura di acciai e ghise.
<p>p. 09</p>	<p>HSS-Co-PM drills suitable for drilling steels and cast irons.</p>

► Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

RECORD 2S	Punte in metallo duro integrale idonee alla foratura di acciai e ghise.
<p>p. 09</p>	<p>Solid carbide drills suitable for drilling steels and cast irons.</p>
RECORD 2S i	Punte in metallo duro integrale con refrigerazione interna idonee alla foratura di acciai e ghise.
<p>p. 09</p>	<p>Solid carbide drills with internal coolant for drilling steels and cast irons.</p>

Descrizione famiglia prodotto | Family product description

► Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

RECORD HP i	Punte in metallo duro integrale ad alto rendimento con refrigerazione interna.
<p>p. 10</p>	<p>Solid carbide high performance drills with internal coolant.</p>
RECORD VA	Punte in metallo duro integrale idonee alla foratura di acciai inossidabili, leghe di Titanio e materiali non ferrosi.
<p>p. 10</p>	<p>Solid carbide drills suitable for drilling stainless steels, titanium alloys and non-ferrous materials.</p>
RECORD VA i	Punte in metallo duro integrale con refrigerazione interna idonee alla foratura di acciai inossidabili, leghe di Titanio e materiali non ferrosi.
<p>p. 10</p>	<p>Solid carbide drills with internal coolant suitable for drilling stainless steels, titanium alloys and non-ferrous materials.</p>
RECORD EVO. TP	Punte in metallo duro integrale idonee alla foratura di acciai temprati.
<p>p. 10</p>	<p>Solid carbide drills suitable for drilling hardened steels.</p>
RECORD DH i	Punte in metallo duro integrale con refrigerazione interna idonee alla foratura profonda di acciai e ghise.
<p>p. 11</p>	<p>Solid carbide drills with internal coolant suitable for drilling deep holes of steels and cast irons.</p>
RECORD DH i ALU	Punte in metallo duro integrale con refrigerazione interna idonee alla foratura profonda di leghe di alluminio e materiali non ferrosi.
<p>p. 11</p>	<p>Solid carbide drills with internal coolant suitable for drilling deep holes of aluminium alloys and non-ferrous materials.</p>
NEW MICRO DRILL	Micro punte in metallo duro integrale idonee alla foratura di acciai, acciai inossidabili, ghise e leghe di titanio.
<p>p. 12</p>	<p>Solid carbide Micro drills suitable for drilling steels, stainless steels, cast irons and titanium alloys.</p>
MICRO DRILL i	Micro punte in metallo duro integrale con refrigerazione interna idonee alla foratura profonda di acciai, acciai inossidabili e ghise.
<p>p. 12</p>	<p>Solid carbide Micro drills with internal coolant suitable for drilling deep holes of steels, stainless steels and cast irons.</p>
RECORD 4S i	Punte in metallo duro integrale con refrigerazione interna, vano truciolo rettilineo con 4 pattini guida, idonee alla foratura di materiale a truciolo corto come ghise e leghe di alluminio.
<p>p. 12</p>	<p>Solid carbide drills with internal coolant, straight flute chip with 4 margin lands, suitable for drilling short-chip materials such as cast irons and aluminium alloys.</p>
RECORD STL	Punte in metallo duro integrale, profilo STL, idonee per acciai alto legati, acciai inossidabili ferritici, ghise e materiali non ferrosi.
<p>p. 13</p>	<p>Solid carbide drills, STL geometry, suitable for high alloy steels, ferritic stainless steels, cast irons and non-ferrous materials.</p>



Descrizione famiglia prodotto | Family product description

► Metallo Duro Integrale | Solid Carbide

RECORD STL i	Punte in metallo duro integrale con refrigerazione interna, profilo STL idonee alla foratura profonda di acciai alto legati, acciai inossidabili ferritici, ghise e materiali non ferrosi.
<p>p. 13</p>	<p>Solide carbide drills with internal coolant, STL geometry, suitable for drilling deep holes high alloy steels, ferritic stainless steels, cast irons and non-ferrous materials.</p>
RECORD 3S	Punte in metallo duro integrale a 3 eliche per elevati avanzamenti, idonee alla foratura di acciai a truciolo corto, ghise, leghe di alluminio e bronzo.
<p>p. 13</p>	<p>Solid carbide drills, with 3 flutes for high feed rates suitable for drilling short chips steels, cast irons, aluminium and bronze alloys.</p>
RECORD 3BX	Punte in metallo duro integrale a 3 eliche per elevati avanzamenti, geometria speciale BX idonee alla foratura di ghise, leghe di Alluminio, materiali non ferrosi e leghe di Titanio.
<p>p. 14</p>	<p>Solid carbide drills, with 3 flutes for high feed rates, special BX geometry suitable for drilling cast irons, Aluminium alloys, non-ferrous materials and Titanium alloys.</p>

► PKD | PCD

PKD	Punte in metallo duro integrale con riporto in diamante policristallino sui taglienti idonee alla foratura di materiali non ferrosi.
<p>p. 14</p>	<p>Solid carbide drills, with polycrystalline diamond coating on cutting edges suitable for drilling non-ferrous materials.</p>

Codice Utensile Tool code		Materiale utensile Tool material	Profondità di taglio Cutting depth	Tipologia Type	DIN	Angolo di testa Point angle	Rivestimento Coating	Codolo Shank	Gamma diametri Diameters range	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
► RECORD HD																	
6133TN		HSS-Co	≤3xd	HD	1897 DIN	130°	TiN		1 ÷ 32	h8							17
6143TF		HSS-Co	≤3xd	HD	1897 DIN	130°	TiAN FUTURA		1 ÷ 20	h8							17
6208TN		HSS-Co	≤8xd	HD	338 DIN	130°	TiN		1 ÷ 20	h8							19
6228TF		HSS-Co	≤8xd	HD	338 DIN	130°	TiAN FUTURA		1 ÷ 16	h8							19
6248TP		HSS-Co	≤12xd	HD	340 DIN	130°	TiN TOP		1 ÷ 12	h8							21
6248TF		HSS-Co	≤12xd	HD	340 DIN	130°	TiAN FUTURA		1 ÷ 12	h8							21
► RECORD EVOLUTION VA																	
6134TN		HSS-Co	≤3xd	VA	~1897 DIN	120-130 140°	TiN		1 ÷ 20	h8							24
6229TN		HSS-Co	≤8xd	VA	~338 DIN	120-130°	TiN		1 ÷ 20	h8							26
► RECORD HD i (con fori di lubrificazione interna with internal coolant)																	
6522TN		HSS-Co	≤5xd	HD i	ILIX NORM DIN	130°	TiN		5 ÷ 24	h8							29
► RECORD HX																	
NEW 6205NX		HSS-Co 8%	≤3xd	HX	ILIX NORM DIN	135°	TiSiN PLUS		2 ÷ 12	h8							32

Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	Profondità di taglio Cutting depth	Tipologia Type	DIN	Angolo di testa Point angle	Rivestimento Coating	Codolo Shank	Gamma diametri Diameters range	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	P M K N S H	Pagina utensile Tool page
-----------------------------	-------------------------------------	---------------------------------------	-------------------	-----	--------------------------------	-------------------------	-----------------	-----------------------------------	---	-------------	------------------------------

► RECORD PM

NEW 6178NX		HSS-Co PM	≤3xd	PM	1897 DIN	130° 	TiSiN 	2 ÷ 12	h8		34
----------------------	--	--------------	------	----	-------------	----------	-----------	--------	----	--	----

► RECORD 2S

6213TN		M.D.I. HM	≤3xd	2S	1897 DIN	140° 	TiN 	1,5 ÷ 20	h7		37
--------	--	--------------	------	----	-------------	----------	---------	----------	----	--	----

6015TF		M.D.I. HM	≤3xd	2S	6537 K DIN	140° 	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA 	3 ÷ 20	m7		39
--------	--	--------------	------	----	------------------	----------	--	--------	----	--	----

6016TF		M.D.I. HM	≤3xd	2S	6537 K DIN	140° 	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HE 	3 ÷ 20	m7		41
--------	--	--------------	------	----	------------------	----------	--	--------	----	--	----

6017TT		M.D.I. HM	≤5xd	2S	6537 L DIN	140° 	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA 	3 ÷ 20	m7		43
--------	--	--------------	------	----	------------------	----------	--	--------	----	--	----

6018TT		M.D.I. HM	≤5xd	2S	6537 L DIN	140° 	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HE 	3 ÷ 20	m7		45
--------	--	--------------	------	----	------------------	----------	--	--------	----	--	----

► RECORD 2S i

(con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

6011TF		M.D.I. HM	≤3xd	2S i	6537 K DIN	140° 	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA 	3 ÷ 20	m7		47
--------	--	--------------	------	------	------------------	----------	--	--------	----	--	----

6012TF		M.D.I. HM	≤3xd	2S i	6537 K DIN	140° 	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HE 	3 ÷ 20	m7		49
--------	--	--------------	------	------	------------------	----------	--	--------	----	--	----

6020TF		M.D.I. HM	≤5xd	2S i	6537 L DIN	140° 	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA 	3 ÷ 20	m7		51
--------	--	--------------	------	------	------------------	----------	--	--------	----	--	----

6021TF		M.D.I. HM	≤5xd	2S i	6537 L DIN	140° 	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HE 	3 ÷ 20	m7		53
--------	--	--------------	------	------	------------------	----------	--	--------	----	--	----

Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	Profondità di taglio Cutting depth	Tipologia Type	DIN	Angolo di testa Point angle	Rivestimento Coating	Codolo Shank	Gamma diametri Diameter's range	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
-----------------------------	-------------------------------------	---------------------------------------	-------------------	-----	--------------------------------	-------------------------	-----------------	------------------------------------	---	---	---	---	---	---	---	------------------------------

▶ RECORD HP i

(con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

6022TF		M.D.I. HM	≤5xd	HP i	6537 L DIN	140°	TiAIN FUTURA PLUS	6535 HA	3 ÷ 20	m7	-	-	-	-	-	56
--------	--	--------------	------	------	------------------	------	-------------------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

▶ RECORD VA

6051XB		M.D.I. HM	≤3xd	VA	6537 K DIN	140°	TiAIN BLUE EVO	6535 HA	3 ÷ 16	m7	-	-	-	-	-	59
--------	--	--------------	------	----	------------------	------	-------------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

▶ RECORD VA i

(con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

NEW 6050XB		M.D.I. HM	≤3xd	VA i	6537 K DIN	140°	TiAIN BLUE EVO	6535 HA	3 ÷ 14	m7	-	-	-	-	-	60
----------------------	--	--------------	------	------	------------------	------	-------------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

6052XB		M.D.I. HM	≤5xd	VA i	6537 L DIN	140°	TiAIN BLUE EVO	6535 HA	3 ÷ 16	m7	-	-	-	-	-	61
--------	--	--------------	------	------	------------------	------	-------------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

NEW 6053XB		M.D.I. HM	≤8xd	VA i	ILIX NORM DIN	140°	TiAIN BLUE EVO	6535 HA	3 ÷ 16	m7	-	-	-	-	-	63
----------------------	--	--------------	------	------	---------------------	------	-------------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

▶ RECORD EVOLUTION TP

NEW 6014NX		M.D.I. HM	≤5xd	TP	ILIX NORM DIN	140°	TiSIN PLUS	6535 HA	3 ÷ 12	m7	-	-	-	-	-	66
----------------------	--	--------------	------	----	---------------------	------	---------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

▶ RECORD DH i

(con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

NEW Tech 6025TT		M.D.I. HM	≤8xd	DH i	ILIX NORM DIN	140°	TiAIN FUTURA PLUS	6535 HA	3 ÷ 20	m7	-	-	-	-	-	68
------------------------------	--	--------------	------	------	---------------------	------	-------------------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

NEW Tech 6026TT		M.D.I. HM	≤8xd	DH i	ILIX NORM DIN	140°	TiAIN FUTURA PLUS	6535 HE	3 ÷ 20	m7	-	-	-	-	-	70
------------------------------	--	--------------	------	------	---------------------	------	-------------------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

NEW Tech 6027TT		M.D.I. HM	≤12xd	DH i	ILIX NORM DIN	140°	TiAIN FUTURA PLUS	6535 HA	3 ÷ 20	h7	-	-	-	-	-	72
------------------------------	--	--------------	-------	------	---------------------	------	-------------------------	---------	--------	----	---	---	---	---	---	----

Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	Profondità di taglio Cutting depth	Tipologia Type	DIN	Angolo di testa Point angle	Rivestimento Coating	Codolo Shank	Gamma diametri Diameters range	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	P M K N S H	Pagina utensile Tool page
-----------------------------	-------------------------------------	---------------------------------------	-------------------	-----	--------------------------------	-------------------------	-----------------	-----------------------------------	---	-------------	------------------------------

► RECORD DH i

(con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

NEW Tech 6028TT		M.D.I. HM	≤12xd	DH i	ILIX NORM DIN	140°	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HE	3 ÷ 20	h7		74
6032TT		M.D.I. HM	≤15xd	DH i	ILIX NORM DIN	135°	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA	3 ÷ 12	h7		76
6034TT		M.D.I. HM	≤20xd	DH i	ILIX NORM DIN	135°	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA	2 ÷ 12	h7		77
NEW 6035TT		M.D.I. HM	≤25xd	DH i	ILIX NORM DIN	135°	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA	3 ÷ 12	h7		78
6036TT		M.D.I. HM	≤30xd	DH i	ILIX NORM DIN	135°	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA	2 ÷ 12	h7		79
6038TT		M.D.I. HM	≤40xd	DH i	ILIX NORM DIN	135°	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA	3 ÷ 9	fg6		80
NEW 6039TT		M.D.I. HM	≤50xd	DH i	ILIX NORM DIN	135°	TiAIN FUTURA PLUS 6535 HA	3 ÷ 6	fg6		81

► RECORD DH i ALU

(con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

NEW ∅ 6041		M.D.I. HM	≤15xd	DH i ALU	ILIX NORM DIN	137°	- 6535 HA	3 ÷ 14	h7		83
NEW ∅ 6042		M.D.I. HM	≤20xd	DH i ALU	ILIX NORM DIN	137°	- 6535 HA	2 ÷ 12	h7		84
NEW 6043		M.D.I. HM	≤25xd	DH i ALU	ILIX NORM DIN	137°	- 6535 HA	3 ÷ 12	h7		85
NEW ∅ 6044		M.D.I. HM	≤30xd	DH i ALU	ILIX NORM DIN	137°	- 6535 HA	2 ÷ 12	h7		86
NEW 6045		M.D.I. HM	≤40xd	DH i ALU	ILIX NORM DIN	137°	- 6535 HA	4 ÷ 5	h7		87

Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	Profondità di taglio Cutting depth	Tipologia Type	DIN	Angolo di testa Point angle	Rivestimento Coating	Codolo Shank	Gamma diametri Diameter's range	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
-----------------------------	-------------------------------------	---------------------------------------	-------------------	-----	--------------------------------	-------------------------	-----------------	------------------------------------	---	---	---	---	---	---	---	------------------------------

► MICRO DRILL

NEW 6118TF		M.D.I. HM	≤5xd	MICRO DRILL	ILIX NORM DIN	140°	TIAIN FUTURA TOP	6535 HA	0,1 ÷ 3	m7							89
----------------------	---	--------------	------	----------------	---------------------	------	------------------------	---------	---------	----	---	--	--	--	--	--	-----------

► MICRO DRILL i (con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

NEW Tech 6019TF		M.D.I. HM	≤5xd	MICRO DRILL i	ILIX NORM DIN	135°	TIAIN FUTURA TOP	6535 HA	0,8 ÷ 3	h7							91
------------------------------	---	--------------	------	------------------	---------------------	------	------------------------	---------	---------	----	---	--	--	--	--	--	-----------

NEW Tech 6029TF		M.D.I. HM	≤8xd	MICRO DRILL i	ILIX NORM DIN	135°	TIAIN FUTURA TOP	6535 HA	0,8 ÷ 3	h7							92
------------------------------	---	--------------	------	------------------	---------------------	------	------------------------	---------	---------	----	---	--	--	--	--	--	-----------

NEW Tech 6030TF		M.D.I. HM	≤12xd	MICRO DRILL i	ILIX NORM DIN	135°	TIAIN FUTURA TOP	6535 HA	0,8 ÷ 3	h7							93
------------------------------	---	--------------	-------	------------------	---------------------	------	------------------------	---------	---------	----	--	--	--	--	--	--	-----------

NEW 6136TF		M.D.I. HM	≤15xd	MICRO DRILL i	ILIX NORM DIN	135°	TIAIN FUTURA TOP	6535 HA	0,8 ÷ 3	h7							94
----------------------	---	--------------	-------	------------------	---------------------	------	------------------------	---------	---------	----	---	--	--	--	--	--	-----------

NEW Tech 6031TF		M.D.I. HM	≤20xd	MICRO DRILL i	ILIX NORM DIN	135°	TIAIN FUTURA TOP	6535 HA	0,8 ÷ 3	h7							95
------------------------------	---	--------------	-------	------------------	---------------------	------	------------------------	---------	---------	----	---	--	--	--	--	--	-----------

► RECORD 4S i (con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

6040F5		M.D.I. HM	≤5xd	4S i	ILIX NORM DIN	130°	TIAIN FUTURA	6535 HA	4 ÷ 20	m7							97
--------	---	--------------	------	------	---------------------	------	-----------------	---------	--------	----	---	--	--	--	--	--	-----------

6040/5		M.D.I. HM	≤5xd	4S i	ILIX NORM DIN	130°	-	6535 HA	4 ÷ 20	m7							98
--------	---	--------------	------	------	---------------------	------	---	---------	--------	----	---	--	--	--	--	--	-----------

6040/7		M.D.I. HM	≤7xd	4S i	ILIX NORM DIN	130°	-	6535 HA	5 ÷ 20	m7							99
--------	---	--------------	------	------	---------------------	------	---	---------	--------	----	---	--	--	--	--	--	-----------

6040/L		M.D.I. HM	≤10xd	4S i	ILIX NORM DIN	130°	-	6535 HA	5 ÷ 20	m7							100
--------	---	--------------	-------	------	---------------------	------	---	---------	--------	----	---	--	--	--	--	--	------------

Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	Profondità di taglio Cutting depth	Tipologia Type	DIN	Angolo di testa Point angle	Rivestimento Coating	Codolo Shank	Gamma diametri Diameters range	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
-----------------------------	-------------------------------------	---------------------------------------	-------------------	-----	--------------------------------	-------------------------	-----------------	-----------------------------------	---	---	---	---	---	---	---	------------------------------

► RECORD STL

6236TF		M.D.I. HM	≤5xd	STL	6537 L DIN	130°	TiAIN FUTURA 6535 HA	3 ÷ 12	h7		-	-	-	-	-	102
6238TF		M.D.I. HM	≤8xd	STL	~338 DIN	130°	TiAIN FUTURA	3 ÷ 12	h7		-	-	-	-	-	103



► RECORD STL i

(con fori di lubrificazione interna | with internal coolant)

6080TP		M.D.I. HM	≤7/8 xd	STL i	~338 DIN	130°	TiN TOP 6535 HA	5 ÷ 11.5	h7		-	-	-	-	-	104
6081TP		M.D.I. HM	≤7/8 xd	STL i	~338 DIN	130°	TiN TOP 6535 HE	5 ÷ 12	h7		-	-	-	-	-	105

► RECORD 3S

6126K		M.D.I. HM	≤3xd	3S	~1897 DIN	150°	-	6535 HA	3 ÷ 20	h7		-	-	-	-	107
6126TF		M.D.I. HM	≤3xd	3S	~1897 DIN	150°	TiAIN FUTURA	6535 HA	3 ÷ 20	h7		-	-	-	-	107
6123K		M.D.I. HM	≤4xd	3S	ILIX NORM DIN	150°	-	6535 HA	3 ÷ 20	h7		-	-	-	-	109
6123TF		M.D.I. HM	≤4xd	3S	ILIX NORM DIN	150°	TiAIN FUTURA	6535 HA	3 ÷ 20	h7		-	-	-	-	109
6127K		M.D.I. HM	≤4xd	3S	ILIX NORM DIN	150°	-	6535 HA	3 ÷ 20	h7		-	-	-	-	111
6001K		M.D.I. HM	≤5xd	3S	ILIX NORM DIN	150°	-	6535 HA	3 ÷ 20	h7		-	-	-	-	113

Codice Utensile Tool code		Materiale utensile Tool material	Profondità di taglio Cutting depth	Tipologia Type	DIN	Angolo di testa Point angle	Rivestimento Coating	Codolo Shank	Gamma diametri Diameters range	Tolleranza costruttiva Manufacturing tolerance	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
► RECORD 3BX																	
6003K		M.D.I. HM	≤5xd	3BX	6537 L DIN	130° 	-	 6535 HA	3 ÷ 16	h7	-	-	-	-	-	-	115
6003TF		M.D.I. HM	≤5xd	3BX	6537 L DIN	130° 	TiAIN FUTURA	 6535 HA	3 ÷ 16	h7	-	-	-	-	-	-	115
6002K		M.D.I. HM	≤5xd	3BX	6537 L DIN	130° 	-	 6535 HE	3 ÷ 16	h7	-	-	-	-	-	-	116
6002TF		M.D.I. HM	≤5xd	3BX	6537 L DIN	130° 	TiAIN FUTURA	 6535 HE	3 ÷ 16	h7	-	-	-	-	-	-	116
► PKD																	
6005		PKD	≤3xd	PKD	1897 L DIN	120° 	-		3 ÷ 20	h7	-	-	-	-	-	-	118
6007		PKD	≤8xd	PKD	338 L DIN	120° 	-		3 ÷ 20	h7	-	-	-	-	-	-	119



PUNTE EVOLUTE
HIGH PERFORMANCE DRILLS

A.01.02

Gamma prodotti
Products range



Le punte in HSS-Co della serie RECORD HD sono progettate in modo specifico per applicazioni generali su acciai e ghise garantendo elevate prestazioni ed affidabilità di processo.

HSS-Co drills of the RECORD HD series are specifically designed for general applications on steel and cast iron ensuring high performances and process reliability.

Record HD



I RIVESTIMENTI TiN E TiAlN CON TECNICA PVD ASSICURANO UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA ED UNA RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI A TRUCIOLO LUNGO.
TiN and TiAlN coating, with PVD technique, ensure high wear resistance minimizing adhesion on long chip steels.

IL DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO ED IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE GARANTISCONO UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO ANCHE NEL CASO IN CUI CI FOSSE UNA BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE.
The specific flute and the polished surface ensure better chip evacuation even in case of low coolant pressure.

MIGLIORE QUALITÀ DI FORATURA GRAZIE A RIDOTTE FORZE ASSIALI RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE HSS.
Better drilling quality thanks to reduced axial forces compared to traditional HSS drills.

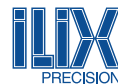
ECCELLENTI RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE E TORSIONE IN CONDIZIONI DI LAVORO INSTABILI.
Excellent resistance to compression and torsion during unstable working conditions.

OTTIMA CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.
Excellent self-centring capability.

RIDUZIONE DEGLI STEP DI SCARICO TRUCIOLO RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE HSS.
Reduction of peck drilling compared to traditional HSS drills.

RECORD HD

Punte Evolute in HSS-Co | HSS-Co high performance twist drills



A
01

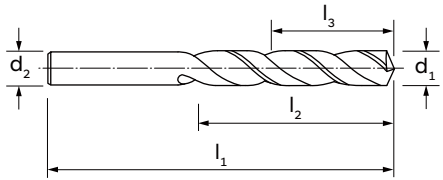
1897

DIN

$\leq 3 \times d$

130°

P. 122



MATERIALE MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
RIVESTIMENTO COATING	TiN	TiAlN Futura
DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION	↻	↻
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	P Acciai Steels	P
	M Acciai Inossidabili Stainless Steels	M
	K Ghise Cast Irons	K
	N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals	N
	S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium	-
	H Acciai Temprati Hardened Steels	-

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6133TN	6143TF
1,0	26	6	5	1,0	●	●
1,1	28	7	5	1,1	●	●
1,2	30	8	6	1,2	●	●
1,3	30	8	6	1,3	●	●
1,4	32	9	7	1,4	●	●
1,5	32	9	7	1,5	●	●
1,6	34	10	8	1,6	●	●
1,7	34	10	8	1,7	●	●
1,8	36	11	8	1,8	●	●
1,9	36	11	8	1,9	●	●
2,0	38	12	9	2,0	●	●
2,1	38	12	9	2,1	●	●
2,2	40	13	10	2,2	●	●
2,3	40	13	10	2,3	●	●
2,4	43	14	10	2,4	●	●
2,5	43	14	10	2,5	●	●
2,6	43	14	10	2,6	●	●
2,7	46	16	12	2,7	●	●
2,8	46	16	12	2,8	●	●
2,9	46	16	12	2,9	●	●
3,0	46	16	12	3,0	●	●
3,1	49	18	13	3,1	●	●
3,2	49	18	13	3,2	●	●
3,3	49	18	13	3,3	●	●
3,4	52	20	15	3,4	●	●
3,5	52	20	15	3,5	●	●
3,6	52	20	15	3,6	●	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6133TN	6143TF
3,7	52	20	15	3,7	●	●
3,8	55	22	16	3,8	●	●
3,9	55	22	16	3,9	●	●
4,0	55	22	16	4,0	●	●
4,1	55	22	16	4,1	●	●
4,2	55	22	16	4,2	●	●
4,3	58	24	18	4,3	●	●
4,4	58	24	17	4,4	●	●
4,5	58	24	17	4,5	●	●
4,6	58	24	17	4,6	●	●
4,7	58	24	17	4,7	●	●
4,8	62	26	19	4,8	●	●
4,9	62	26	19	4,9	●	●
5,0	62	26	19	5,0	●	●
5,1	62	26	18	5,1	●	●
5,2	62	26	18	5,2	●	●
5,3	62	26	18	5,3	●	●
5,4	66	28	20	5,4	●	●
5,5	66	28	20	5,5	●	●
5,6	66	28	20	5,6	●	●
5,7	66	28	20	5,7	●	●
5,8	66	28	19	5,8	●	●
5,9	66	28	19	5,9	●	●
6,0	66	28	19	6,0	●	●
6,1	70	31	22	6,1	●	●
6,2	70	31	22	6,2	●	●
6,3	70	31	22	6,3	●	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6133TN	6143TF
6,4	70	31	21	6,4	●	●
6,5	70	31	21	6,5	●	●
6,6	70	31	21	6,6	●	●
6,7	70	31	21	6,7	●	●
6,8	74	34	24	6,8	●	●
6,9	74	34	24	6,9	●	●
7,0	74	34	24	7,0	●	●
7,1	74	34	23	7,1	●	●
7,2	74	34	23	7,2	●	●
7,3	74	34	23	7,3	●	●
7,4	74	34	23	7,4	●	●
7,5	74	34	23	7,5	●	●
7,6	79	37	26	7,6	●	●
7,7	79	37	26	7,7	●	●
7,8	79	37	25	7,8	●	●
7,9	79	37	25	7,9	●	●
8,0	79	37	25	8,0	●	●
8,1	79	37	25	8,1	●	●
8,2	79	37	25	8,2	●	●
8,3	79	37	25	8,3	●	●
8,4	79	37	24	8,4	●	●
8,5	79	37	24	8,5	●	●
8,6	84	40	27	8,6	●	●
8,7	84	40	27	8,7	●	●
8,8	84	40	27	8,8	●	●
8,9	84	40	27	8,9	●	●
9,0	84	40	27	9,0	●	●
9,1	84	40	26	9,1	●	●
9,2	84	40	26	9,2	●	●
9,3	84	40	26	9,3	●	●
9,4	84	40	26	9,4	●	●
9,5	84	40	26	9,5	●	●
9,6	89	43	29	9,6	●	●
9,7	89	43	29	9,7	●	●
9,8	89	43	28	9,8	●	●
9,9	89	43	28	9,9	●	●
10,0	89	43	28	10,0	●	●
10,1	89	43	28	10,1	●	-
10,2	89	43	28	10,2	●	●
10,3	89	43	28	10,3	●	-
10,5	89	43	27	10,5	●	●
10,8	95	47	31	10,8	●	●
11,0	95	47	31	11,0	●	●
11,2	95	47	30	11,2	●	●
11,3	95	47	30	11,3	●	●
11,5	95	47	30	11,5	●	●
11,8	95	47	29	11,8	●	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6133TN	6143TF
12,0	102	51	33	12,0	●	●
12,5	102	51	32	12,5	●	●
12,8	102	51	32	12,8	●	-
13,0	102	51	32	13,0	●	●
13,3	107	54	34	13,3	●	-
13,5	107	54	34	13,5	●	●
13,8	107	54	33	13,8	●	-
14,0	107	54	33	14,0	●	●
14,5	111	56	34	14,5	●	●
14,8	111	56	34	14,8	●	-
15,0	111	56	34	15,0	●	●
15,3	111	56	33	15,3	●	-
15,5	115	58	35	15,5	●	●
15,8	115	58	34	15,8	●	-
16,0	115	58	34	16,0	●	●
16,5	115	58	33	16,5	●	●
17,0	119	60	35	17,0	●	●
17,5	123	60	34	17,5	●	●
17,8	123	60	33	17,8	●	-
18,0	123	62	35	18,0	●	●
18,5	127	64	36	18,5	●	●
19,0	127	64	36	19,0	●	●
19,5	131	66	37	19,5	●	●
19,7	131	66	37	19,7	●	-
20,0	131	66	36	20,0	●	●
20,5	136	68	37	20,0	●	-
21,0	136	68	37	20,0	●	-
21,5	141	68	36	20,0	●	-
22,0	141	68	35	20,0	●	-
22,5	146	72	38	20,0	●	-
23,0	146	72	38	20,0	●	-
23,5	146	72	37	20,0	●	-
24,0	151	75	39	20,0	●	-
24,5	151	75	38	20,0	●	-
25,0	151	75	38	25,0	●	-
25,5	156	78	40	25,0	●	-
26,0	156	78	39	25,0	●	-
26,5	156	78	38	25,0	●	-
27,0	162	81	41	25,0	●	-
27,5	162	81	40	25,0	●	-
28,0	162	81	39	25,0	●	-
28,5	168	84	41	25,0	●	-
29,0	168	84	41	25,0	●	-
29,5	168	84	40	25,0	●	-
30,0	168	84	39	25,0	●	-
31,0	168	84	38	25,0	●	-
32,0	180	90	42	25,0	●	-

RECORD HD

Punte Evolute in HSS-Co | HSS-Co high performance twist drills



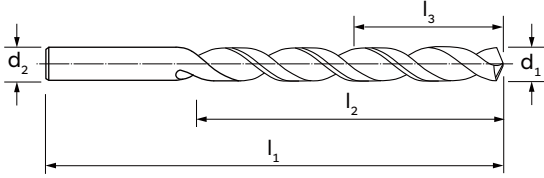
A
01

338
DIN

$\leq 8 \times d$

130°

P. 122



MATERIALE MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
RIVESTIMENTO COATING	TiN	TiAlN Futura
DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION	↻	↻
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	P Acciai Steels	P
	M Acciai Inossidabili Stainless Steels	M
	K Ghise Cast Irons	K
	N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals	N
	S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium	-
	H Acciai Temprati Hardened Steels	-

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6208TN	6228TF
1,0	34	12	11	1,0	●	●
1,1	36	14	12	1,1	●	●
1,2	38	16	14	1,2	●	●
1,3	38	18	16	1,3	●	●
1,4	40	18	16	1,4	●	●
1,5	40	20	18	1,5	●	●
1,6	43	20	18	1,6	●	●
1,7	43	22	20	1,7	●	●
1,8	46	22	19	1,8	●	●
1,9	46	24	21	1,9	●	●
2,0	49	24	21	2,0	●	●
2,1	49	24	21	2,1	●	●
2,2	53	27	24	2,2	●	●
2,3	53	27	24	2,3	●	●
2,4	57	30	26	2,4	●	●
2,5	57	30	26	2,5	●	●
2,6	57	30	26	2,6	●	●
2,7	61	33	29	2,7	●	●
2,8	61	33	29	2,8	●	●
2,9	61	33	29	2,9	●	●
3,0	61	33	29	3,0	●	●
3,1	65	36	31	3,1	●	●
3,2	65	36	31	3,2	●	●
3,3	65	36	31	3,3	●	●
3,4	70	39	34	3,4	●	●
3,5	70	39	34	3,5	●	●
3,6	70	39	34	3,6	●	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6208TN	6228TF
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	40	4,4	●	●
4,5	80	47	40	4,5	●	●
4,6	80	47	40	4,6	●	●
4,7	80	47	40	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	44	5,1	●	●
5,2	86	52	44	5,2	●	●
5,3	86	52	44	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	48	5,8	●	●
5,9	93	57	48	5,9	●	●
6,0	93	57	48	6,0	●	●
6,1	101	63	54	6,1	●	●
6,2	101	63	54	6,2	●	●
6,3	101	63	54	6,3	●	●

01/02 →

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6208TN	6228TF
6,4	101	63	53	6,4	●	●
6,5	101	63	53	6,5	●	●
6,6	101	63	53	6,6	●	●
6,7	101	63	53	6,7	●	●
6,8	109	69	59	6,8	●	●
6,9	109	69	59	6,9	●	●
7,0	109	69	59	7,0	●	●
7,1	109	69	58	7,1	●	●
7,2	109	69	58	7,2	●	●
7,3	109	69	58	7,3	●	●
7,4	109	69	58	7,4	●	●
7,5	109	69	58	7,5	●	●
7,6	117	75	64	7,6	●	●
7,7	117	75	64	7,7	●	●
7,8	117	75	63	7,8	●	●
7,9	117	75	63	7,9	●	●
8,0	117	75	63	8,0	●	●
8,1	117	75	63	8,1	●	●
8,2	117	75	63	8,2	●	●
8,3	117	75	63	8,3	●	●
8,4	117	75	62	8,4	●	●
8,5	117	75	62	8,5	●	●
8,6	125	81	68	8,6	●	●
8,7	125	81	68	8,7	●	●
8,8	125	81	68	8,8	●	●
8,9	125	81	68	8,9	●	●
9,0	125	81	68	9,0	●	●
9,1	125	81	67	9,1	●	●
9,2	125	81	67	9,2	●	●
9,3	125	81	67	9,3	●	●
9,4	125	81	67	9,4	●	●
9,5	125	81	67	9,5	●	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6208TN	6228TF
9,6	133	87	73	9,6	●	●
9,7	133	87	73	9,7	●	●
9,8	133	87	72	9,8	●	●
9,9	133	87	72	9,9	●	●
10,0	133	87	72	10,0	●	●
10,2	133	87	72	10,2	●	●
10,5	133	87	71	10,5	●	●
11,0	142	94	78	11,0	●	●
11,2	142	94	77	11,2	●	●
11,3	142	94	77	11,3	-	●
11,5	142	94	77	11,5	●	●
12,0	151	101	83	12,0	●	●
12,5	151	101	82	12,5	●	●
13,0	151	101	82	13,0	●	●
13,1	151	101	81	13,1	-	●
13,3	160	108	88	13,3	-	●
13,5	160	108	88	13,5	●	●
14,0	160	108	87	14,0	●	●
14,5	169	114	92	14,5	●	●
15,0	169	114	92	15,0	●	●
15,1	178	120	97	15,1	-	●
15,3	178	120	97	15,3	-	●
15,5	178	120	97	15,5	●	●
16,0	178	120	96	16,0	●	●
16,5	184	125	100	16,5	●	-
17,0	184	125	100	17,0	●	-
17,5	191	130	104	17,5	●	-
18,0	191	130	103	18,0	●	-
18,5	198	135	107	18,5	●	-
19,0	198	135	107	19,0	●	-
19,5	205	140	111	19,5	●	-
20,0	205	140	110	20,0	●	-

RECORD HD

Punte Evolute in HSS-Co | HSS-Co high performance twist drills



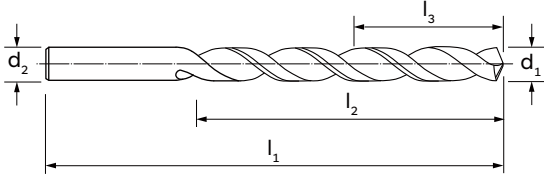
A
01

340
DIN

$\leq 12 \times d$

130°

P. 122



HSS-Co	HSS-Co
TiN Top	TiAlN Futura
↻	↻
P	P
M	M
K	K
N	N
-	-
-	-

MATERIALE MATERIAL
RIVESTIMENTO COATING
DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION
P Acciai Steels
M Acciai Inossidabili Stainless Steels
K Ghise Cast Irons
N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals
S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium
H Acciai Temprati Hardened Steels

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6248TP	6248TF
1,0	56	33	32	1,0	●	●
1,1	60	37	35	1,1	●	●
1,2	65	41	39	1,2	●	●
1,3	65	41	39	1,3	●	●
1,4	70	45	43	1,4	●	●
1,5	70	45	43	1,5	●	●
1,6	76	50	48	1,6	●	●
1,7	76	50	48	1,7	●	●
1,8	80	53	50	1,8	●	●
1,9	80	53	50	1,9	●	●
2,0	85	56	53	2,0	●	●
2,1	85	56	53	2,1	●	●
2,2	90	59	56	2,2	●	●
2,3	90	59	56	2,3	●	●
2,4	95	62	58	2,4	●	●
2,5	95	62	58	2,5	●	●
2,6	95	62	58	2,6	●	●
2,7	100	66	62	2,7	●	●
2,8	100	66	62	2,8	●	●
2,9	100	66	62	2,9	●	●
3,0	100	66	62	3,0	●	●
3,1	106	69	64	3,1	●	●
3,2	106	69	64	3,2	●	●
3,3	106	69	64	3,3	●	●
3,4	112	73	68	3,4	●	●
3,5	112	73	68	3,5	●	●
3,6	112	73	68	3,6	●	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6248TP	6248TF
3,7	112	73	68	3,7	●	●
3,8	119	78	72	3,8	●	●
3,9	119	78	72	3,9	●	●
4,0	119	78	72	4,0	●	●
4,1	119	78	72	4,1	●	●
4,2	119	78	72	4,2	●	●
4,3	126	82	76	4,3	●	●
4,4	126	82	75	4,4	●	●
4,5	126	82	75	4,5	●	●
4,6	126	82	75	4,6	●	●
4,7	126	82	75	4,7	●	●
4,8	132	87	80	4,8	●	●
4,9	132	87	80	4,9	●	●
5,0	132	87	80	5,0	●	●
5,1	132	87	79	5,1	●	●
5,2	132	87	79	5,2	●	●
5,3	132	87	79	5,3	●	●
5,4	139	91	83	5,4	●	●
5,5	139	91	83	5,5	●	●
5,6	139	91	83	5,6	●	●
5,7	139	91	83	5,7	●	●
5,8	139	91	82	5,8	●	●
5,9	139	91	82	5,9	●	●
6,0	139	91	82	6,0	●	●
6,1	148	97	88	6,1	●	●
6,2	148	97	88	6,2	●	●
6,3	148	97	88	6,3	●	●

01/02 →

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2	6248TP	6248TF
6,4	148	97	87	6,4	●	●
6,5	148	97	87	6,5	●	●
6,6	148	97	87	6,6	●	●
6,7	148	97	87	6,7	●	●
6,8	156	102	92	6,8	●	●
6,9	156	102	92	6,9	●	●
7,0	156	102	92	7,0	●	●
7,1	156	102	91	7,1	●	●
7,2	156	102	91	7,2	●	●
7,3	156	102	91	7,3	●	●
7,4	156	102	91	7,4	●	●
7,5	156	102	91	7,5	●	●
7,6	165	109	98	7,6	●	●
7,7	165	109	98	7,7	●	●
7,8	165	109	97	7,8	●	●
7,9	165	109	97	7,9	●	●
8,0	165	109	97	8,0	●	●
8,1	165	109	97	8,1	●	●
8,2	165	109	97	8,2	●	●
8,3	165	109	97	8,3	●	●
8,4	165	109	96	8,4	●	●

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2	6248TP	6248TF
8,5	165	109	96	8,5	●	●
8,6	175	115	102	8,6	●	●
8,7	175	115	102	8,7	●	●
8,8	175	115	102	8,8	●	●
8,9	175	115	102	8,9	●	●
9,0	175	115	102	9,0	●	●
9,1	175	115	101	9,1	●	●
9,2	175	115	101	9,2	●	●
9,3	175	115	101	9,3	●	●
9,4	175	115	101	9,4	●	●
9,5	175	115	101	9,5	●	●
9,6	184	121	107	9,6	●	●
9,7	184	121	107	9,7	●	●
9,8	184	121	106	9,8	●	●
9,9	184	121	106	9,9	●	●
10,0	184	121	106	10,0	●	●
10,2	184	121	106	10,2	●	●
10,5	184	121	105	10,5	●	●
11,0	195	128	112	11,0	●	●
11,5	195	128	111	11,5	●	●
12,0	205	134	116	12,0	●	●

02/02



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 ed affidabilità.

HSS-Co drills of the RECORD EVOLUTION VA series are specifically designed for machining stainless steels and Titanium alloys, ensuring high performances and reliability.

Record EVOLUTION VA



IL RIVESTIMENTO TiN CON TECNICA PVD ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA ED UNA RIDOTTA ADESIONE SU MATERIALI ABRASIVI.

TiN coating, with PVD technique, ensures high wear resistance minimizing adhesion on abrasive materials.

LA GAMMA È DISPONIBILE IN STANDARDIZZAZIONE DIN 1897 E DIN 338.

The range is available in DIN 1897 and DIN 338.

IL DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO ED IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE GARANTISCONO UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO ANCHE NEL CASO IN CUI CI FOSSE UNA BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE.

Specific flute and polished surface to ensure better chip evacuation even in case of low coolant pressure.

MIGLIORE QUALITÀ DI FORATURA GRAZIE A RIDOTTE FORZE ASSIALI RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE HSS.

Better drilling quality thanks to reduced axial forces compared to traditional HSS drills.

ECCELLENTE RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE E TORSIONE IN CONDIZIONI DI LAVORO INSTABILI.

Excellent resistance to compression and torsion during unstable working conditions.

OTTIMA CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.

Excellent self-centring capability.

RIDUZIONE DEGLI STEP DI SCARICO TRUCIOLO RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE HSS.

Reduction of peck drilling compared to traditional HSS drills.

~**1897**

DIN

≤3xd

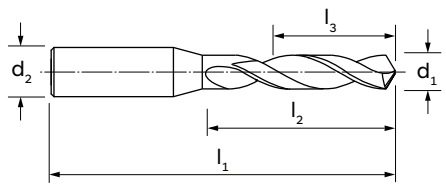
1835 A

120°

130°

140°

P. 122



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

HSS-Co

TiN



GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

P

M

-

N

S

-

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h7)		6134TN
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

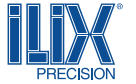
1,0	38	6	5	3	140°	●
1,1	39	7	5	3	140°	●
1,2	40	8	6	3	140°	●
1,3	40	8	6	3	140°	●
1,4	41	9	7	3	140°	●
1,5	41	9	7	3	140°	●
1,6	42	10	8	3	140°	●
1,7	42	10	8	3	140°	●
1,8	43	11	8	3	140°	●
1,9	43	11	8	3	140°	●
2,0	44	12	9	3	130°	●
2,1	44	12	9	3	130°	●
2,2	45	13	10	3	130°	●
2,3	45	13	10	3	130°	●
2,4	46	14	10	3	130°	●
2,5	46	14	10	3	130°	●
2,6	46	14	10	3	130°	●
2,7	46	16	12	3	130°	●
2,8	46	16	12	3	130°	●
2,9	46	16	12	3	130°	●
3,0	46	16	12	3	130°	●
3,1	49	18	13	4	130°	●
3,2	49	18	13	4	130°	●
3,3	49	18	13	4	130°	●
3,4	52	20	15	4	130°	●
3,5	52	20	15	4	130°	●
3,6	52	20	15	4	130°	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h7)		6134TN
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

3,7	52	20	15	4	130°	●
3,8	55	22	16	4	130°	●
3,9	55	22	16	4	130°	●
4,0	55	22	16	4	130°	●
4,1	55	22	16	6	120°	●
4,2	55	22	16	6	120°	●
4,3	58	24	18	6	120°	●
4,4	58	24	17	6	120°	●
4,5	58	24	17	6	120°	●
4,6	58	24	17	6	120°	●
4,7	58	24	17	6	120°	●
4,8	62	26	19	6	120°	●
4,9	62	26	19	6	120°	●
5,0	62	26	19	6	120°	●
5,1	62	26	18	6	120°	●
5,2	62	26	18	6	120°	●
5,3	62	26	18	6	120°	●
5,4	66	28	20	6	120°	●
5,5	66	28	20	6	120°	●
5,6	66	28	20	6	120°	●
5,7	66	28	20	6	120°	●
5,8	66	28	19	6	120°	●
5,9	66	28	19	6	120°	●
6,0	66	28	19	6	120°	●
6,1	70	31	22	8	120°	●
6,2	70	31	22	8	120°	●
6,3	70	31	22	8	120°	●

RECORD EVOLUTION VA

Punte Evolute in HSS-Co | HSS-Co high performance twist drills



A
01

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h7)		6134TN
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

6,4	70	31	21	8	120°	●
6,5	70	31	21	8	120°	●
6,6	70	31	21	8	120°	●
6,7	70	31	21	8	120°	●
6,8	74	34	24	8	120°	●
6,9	74	34	24	8	120°	●
7,0	74	34	24	8	120°	●
7,1	74	34	23	8	120°	●
7,2	74	34	23	8	120°	●
7,3	74	34	23	8	120°	●
7,4	74	34	23	8	120°	●
7,5	74	34	23	8	120°	●
7,6	79	37	26	8	120°	●
7,7	79	37	26	8	120°	●
7,8	79	37	25	8	120°	●
7,9	79	37	25	8	120°	●
8,0	79	37	25	8	120°	●
8,1	79	37	25	10	120°	●
8,2	79	37	25	10	120°	●
8,3	79	37	25	10	120°	●
8,4	79	37	24	10	120°	●
8,5	79	37	24	10	120°	●
8,6	84	40	27	10	120°	●
8,7	84	40	27	10	120°	●
8,8	84	40	27	10	120°	●
8,9	84	40	27	10	120°	●
9,0	84	40	27	10	120°	●
9,1	84	40	26	10	120°	●
9,2	84	40	26	10	120°	●
9,3	84	40	26	10	120°	●
9,4	84	40	26	10	120°	●
9,5	84	40	26	10	120°	●
9,6	89	43	29	10	120°	●
9,7	89	43	29	10	120°	●
9,8	89	43	28	10	120°	●
9,9	89	43	28	10	120°	●
10,0	89	43	28	10	120°	●
10,1	89	43	28	10	120°	●
10,2	89	43	28	10	120°	●
10,3	89	43	28	10	120°	●
10,4	89	43	27	10	120°	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h7)		6134TN
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

10,5	89	43	27	10	120°	●
10,6	89	43	27	12	120°	●
10,7	95	47	31	12	120°	●
10,8	95	47	31	12	120°	●
10,9	95	47	31	12	120°	●
11,0	95	47	31	12	120°	●
11,1	95	47	30	12	120°	●
11,2	95	47	30	12	120°	●
11,3	95	47	30	12	120°	●
11,4	95	47	30	12	120°	●
11,5	95	47	30	12	120°	●
11,6	95	47	30	12	120°	●
11,7	95	47	30	12	120°	●
11,8	95	47	29	12	120°	●
11,9	102	51	33	12	120°	●
12,0	102	51	33	12	120°	●
12,1	102	51	33	12	120°	●
12,2	102	51	33	12	120°	●
12,3	102	51	33	12	120°	●
12,4	102	51	32	12	120°	●
12,5	102	51	32	12	120°	●
12,6	102	51	32	12	120°	●
12,7	102	51	32	12	120°	●
12,8	102	51	32	12	120°	●
12,9	102	51	32	12	120°	●
13,0	102	51	32	12	120°	●
13,5	107	54	34	16	120°	●
14,0	107	54	33	16	120°	●
14,5	111	56	34	16	120°	●
15,0	111	56	34	16	120°	●
15,5	115	58	35	16	120°	●
16,0	115	58	34	16	120°	●
16,5	119	60	35	20	120°	●
17,0	119	60	35	20	120°	●
17,5	123	62	36	20	120°	●
18,0	123	62	35	20	120°	●
18,5	127	64	36	20	120°	●
19,0	127	64	36	20	120°	●
19,5	131	66	37	20	120°	●
20,0	131	66	36	20	120°	●

02/02

~338

DIN

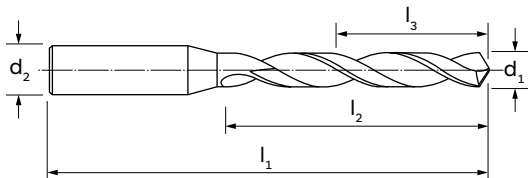


≤8xd

1835 A



P. 122



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

HSS-Co

TiN



GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

P

M

-

N

S

-

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h7)		6229TN
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

1,0	41	12	11	3	130°	●
1,1	43	14	12	3	130°	●
1,2	44	16	14	3	130°	●
1,3	44	16	14	3	130°	●
1,4	46	18	16	3	130°	●
1,5	46	18	16	3	130°	●
1,6	47	20	18	3	130°	●
1,7	47	20	18	3	130°	●
1,8	49	22	19	3	130°	●
1,9	49	22	19	3	130°	●
2,0	49	24	21	3	130°	●
2,1	49	24	21	3	130°	●
2,2	53	28	25	3	130°	●
2,3	53	28	25	3	130°	●
2,4	57	31	27	3	130°	●
2,5	57	31	27	3	130°	●
2,6	57	31	27	3	130°	●
2,7	61	34	30	3	130°	●
2,8	61	34	30	3	130°	●
2,9	61	34	30	3	130°	●
3,0	61	33	29	3	130°	●
3,1	65	36	31	4	130°	●
3,2	65	36	31	4	130°	●
3,3	65	36	31	4	130°	●
3,4	70	39	34	4	130°	●
3,5	70	39	34	4	130°	●
3,6	70	39	34	4	130°	●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h7)		6229TN
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

3,7	70	39	34	4	130°	●
3,8	75	43	37	4	130°	●
3,9	75	43	37	4	130°	●
4,0	75	43	37	4	130°	●
4,1	75	43	37	6	120°	●
4,2	75	43	37	6	120°	●
4,3	80	47	41	6	120°	●
4,4	80	47	40	6	120°	●
4,5	80	47	40	6	120°	●
4,6	80	47	40	6	120°	●
4,7	80	47	40	6	120°	●
4,8	86	52	45	6	120°	●
4,9	86	52	45	6	120°	●
5,0	86	52	45	6	120°	●
5,1	86	52	44	6	120°	●
5,2	86	52	44	6	120°	●
5,3	86	52	44	6	120°	●
5,4	93	57	49	6	120°	●
5,5	93	57	49	6	120°	●
5,6	93	57	49	6	120°	●
5,7	93	57	49	6	120°	●
5,8	93	57	48	6	120°	●
5,9	93	57	48	6	120°	●
6,0	93	57	48	6	120°	●
6,1	101	63	54	8	120°	●
6,2	101	63	54	8	120°	●
6,3	101	63	54	8	120°	●

01/02 →

RECORD EVOLUTION VA

Punte Evolute in HSS-Co | HSS-Co high performance twist drills



A
01

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h7)		6229TN
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

6,4	101	63	53	8	120°	●
6,5	101	63	53	8	120°	●
6,6	101	63	53	8	120°	●
6,7	101	63	53	8	120°	●
6,8	109	69	59	8	120°	●
6,9	109	69	59	8	120°	●
7,0	109	69	59	8	120°	●
7,1	109	69	58	8	120°	●
7,2	109	69	58	8	120°	●
7,3	109	69	58	8	120°	●
7,4	109	69	58	8	120°	●
7,5	109	69	58	8	120°	●
7,6	117	75	64	8	120°	●
7,7	117	75	64	8	120°	●
7,8	117	75	63	8	120°	●
7,9	117	75	63	8	120°	●
8,0	117	75	63	8	120°	●
8,1	117	75	63	10	120°	●
8,2	117	75	63	10	120°	●
8,3	117	75	63	10	120°	●
8,4	117	75	62	10	120°	●
8,5	117	75	62	10	120°	●
8,6	125	81	68	10	120°	●
8,7	125	81	68	10	120°	●
8,8	125	81	68	10	120°	●
8,9	125	81	68	10	120°	●
9,0	125	81	68	10	120°	●
9,1	125	81	67	10	120°	●
9,2	125	81	67	10	120°	●
9,3	125	81	67	10	120°	●
9,4	125	81	67	10	120°	●
9,5	125	81	67	10	120°	●
9,6	133	87	73	10	120°	●
9,7	133	87	73	10	120°	●
9,8	133	87	72	10	120°	●
9,9	133	87	72	10	120°	●
10,0	133	87	72	10	120°	●
10,1	133	87	72	10	120°	●
10,2	133	87	72	10	120°	●
10,3	133	87	72	10	120°	●
10,4	133	87	71	10	120°	●

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h7)		6229TN
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

10,5	133	87	71	10	120°	●
10,6	133	87	71	12	120°	●
10,7	142	94	78	12	120°	●
10,8	142	94	78	12	120°	●
10,9	142	94	78	12	120°	●
11,0	142	94	78	12	120°	●
11,1	142	94	77	12	120°	●
11,2	142	94	77	12	120°	●
11,3	142	94	77	12	120°	●
11,4	142	94	77	12	120°	●
11,5	142	94	77	12	120°	●
11,6	142	94	77	12	120°	●
11,7	142	94	77	12	120°	●
11,8	142	94	76	12	120°	●
11,9	151	94	76	12	120°	●
12,0	151	101	83	12	120°	●
12,1	151	101	83	12	120°	●
12,2	151	101	83	12	120°	●
12,3	151	101	83	12	120°	●
12,4	151	101	82	12	120°	●
12,5	151	101	82	12	120°	●
12,6	151	101	82	12	120°	●
12,7	151	101	82	12	120°	●
12,8	151	101	82	12	120°	●
12,9	151	101	82	12	120°	●
13,0	151	101	82	12	120°	●
13,5	160	108	88	16	120°	●
14,0	160	108	87	16	120°	●
14,5	169	114	92	16	120°	●
15,0	169	114	92	16	120°	●
15,5	178	120	97	16	120°	●
16,0	178	120	96	16	120°	●
16,5	184	125	100	20	120°	●
17,0	184	125	100	20	120°	●
17,5	191	130	104	20	120°	●
18,0	191	130	103	20	120°	●
18,5	198	135	107	20	120°	●
19,0	198	135	107	20	120°	●
19,5	205	140	111	20	120°	●
20,0	205	140	110	20	120°	●

02/02



Le punte in HSS-Co della serie RECORD HD i con fori di refrigerazione interna sono progettate in modo specifico per applicazioni generali su acciai e ghise garantendo elevate prestazioni ed affidabilità.

HSS-Co drills of the RECORD HD i serie, with internal coolant, are specifically designed for general applications on steels and cast irons ensuring high performances and reliability.

Record HD i



IL RIVESTIMENTO TiN CON TECNICA PVD ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA ED UNA RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI A TRUCIOLO LUNGO.

TiN coating, with PVD technique, ensures high wear resistance minimizing adhesion on long chip steels.

IL DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO ED IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE GARANTISCONO UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO ANCHE NEL CASO IN CUI CI FOSSE UNA BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE.

The specific flute and the polished surface ensure better chip evacuation even in case of low coolant pressure.

MIGLIORE QUALITÀ DI FORATURA GRAZIE A RIDOTTE FORZE ASSIALI RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE HSS.

Better drilling quality thanks to reduced axial forces compared to traditional HSS drills.

ECCELLENTI RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE E TORSIONE IN CONDIZIONI DI LAVORO INSTABILI.

Excellent resistance to compression and torsion during unstable working conditions.

OTTIMA CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.

Excellent self-centring capability.

RIDUZIONE DEGLI STEP DI SCARICO TRUCIOLO RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE HSS.

Reduction of peck drilling compared to traditional HSS drills.

RECORD HD i

Punte Evolute in HSS-Co | HSS-Co high performance twist drills



A
01

ILIX
NORM

DIN

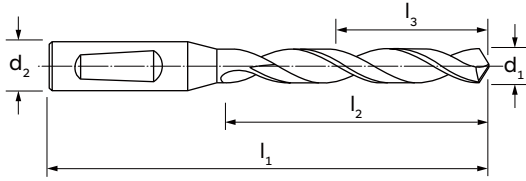
$\leq 5 \times d$

1835 E

130°

A

P. 122



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

HSS-Co

TiN



P

M

K

N

S

-

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2	6522TN
5,0	82	44	37	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	35	6	●
5,9	82	44	35	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,1	91	53	44	8	●
6,2	91	53	44	8	●
6,3	91	53	44	8	●
6,4	91	53	43	8	●
6,5	91	53	43	8	●
6,6	91	53	43	8	●
6,7	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
6,9	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,1	91	53	42	8	●
7,2	91	53	42	8	●
7,3	91	53	42	8	●
7,4	91	53	42	8	●
7,5	91	53	42	8	●
7,6	91	53	42	8	●

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2	6522TN
7,7	91	53	42	8	●
7,8	91	53	41	8	●
7,9	91	53	41	8	●
8,0	91	53	41	8	●
8,1	103	61	49	10	●
8,2	103	61	49	10	●
8,3	103	61	49	10	●
8,4	103	61	48	10	●
8,5	103	61	48	10	●
8,6	103	61	48	10	●
8,7	103	61	48	10	●
8,8	103	61	48	10	●
8,9	103	61	48	10	●
9,0	103	61	48	10	●
9,1	103	61	47	10	●
9,2	103	61	47	10	●
9,3	103	61	47	10	●
9,4	103	61	47	10	●
9,5	103	61	47	10	●
9,6	103	61	47	10	●
9,7	103	61	47	10	●
9,8	103	61	46	10	●
9,9	103	61	46	10	●
10,0	103	61	46	10	●
10,2	122	75	60	12	●
10,5	122	75	59	12	●
11,0	122	75	59	12	●

01/02 →

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2		6522TN
---------------	-------	-------	-------	-------	--	--------

11,5	122	75	58	12		●
12,0	122	75	57	12		●
12,5	134	87	68	14		●
13,0	134	87	68	14		●
13,5	134	87	67	14		●
14,0	134	87	66	14		●
14,5	150	100	78	16		●
15,0	150	100	78	16		●
15,5	150	100	77	16		●
16,0	150	100	76	16		●
16,5	162	112	87	18		●
17,0	162	112	87	18		●
17,5	162	112	86	18		●

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2		6522TN
---------------	-------	-------	-------	-------	--	--------

18,0	162	112	85	18		●
18,5	176	124	96	20		●
19,0	176	124	96	20		●
19,5	176	124	95	20		●
20,0	176	124	94	20		●
20,5	207	145	114	25		●
21,0	210	145	114	25		●
21,5	207	145	113	25		●
22,0	207	145	112	25		●
22,5	207	145	111	25		●
23,0	207	145	111	25		●
23,5	207	145	110	25		●
24,0	207	145	109	25		●

02/02



Le punte in HSS-Co-8% della serie RECORD HX sono progettate per il settore delle macchine movimento terra, garantendo elevate prestazioni ed affidabilità nella foratura di acciai ad alta resistenza come HARDOX e WELDOX.

The HSS-Co-8% drills of the RECORD HX series are designed for the construction machinery sector, ensuring high performances and reliability when drilling high-strength steels such as HARDOX and WELDOX.

RECORD HX



IL NUOVO RIVESTIMENTO NX (TiSiN Plus) ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA.

NX (TiSiN Plus) coating ensures high wear resistance.

BASSO COEFFICIENTE D'ATTRITO GRAZIE ALLA PRESENZA DI PATTINI DI GUIDA PIÙ STRETTI.

Low coefficient of friction thanks to narrower guide chamfers.

ELICA PIÙ CORTA CON NOCCIOLO RINFORZATO PER UNA FORATURA PIÙ STABILE CON RIDOTTE FORZE ASSIALI.

Short flute with specially reinforced core for stable drilling process.

OTTIMA CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.

Excellent self-centring capability.

Punte Evolute in HSS-Co-8%, simile a DIN 338 | HSS-Co-8% high performance twist drills, similar to DIN 338

NEW

**ILIX
NORM**
DIN

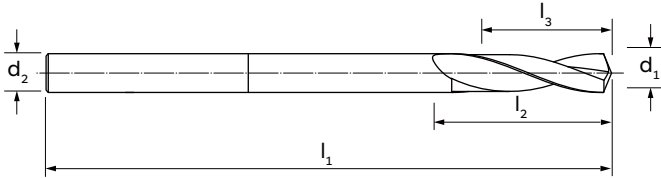


≤3xd



135°

P. 122



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

HSS-Co 8%

TiSiN
Plus



GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

P

M

K

N

S

H

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (f11)	6205NX
------------------------	----------------	----------------	----------------	-------------------------	--------

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (f11)	6205NX
------------------------	----------------	----------------	----------------	-------------------------	--------

2,0	49	12	9	2,0	●
2,5	57	14	10	2,5	●
3,0	61	16	12	3,0	●
3,3	65	18	13	3,3	●
3,5	70	20	15	3,5	●
4,0	75	22	16	4,0	●
4,2	75	22	16	4,2	●
4,5	80	24	17	4,5	●
5,0	86	26	19	5,0	●
5,5	93	28	20	5,5	●
6,0	93	28	19	6,0	●
6,5	101	31	21	6,5	●
6,8	109	34	24	6,8	●
7,0	109	34	24	7,0	●
7,5	109	34	23	7,5	●
8,0	117	37	25	8,0	●
8,5	117	37	24	8,5	●
9,0	125	40	27	9,0	●
9,5	125	40	26	9,5	●
10,0	133	43	28	10,0	●
10,2	133	43	28	10,2	●
10,5	133	43	27	10,5	●
11,0	142	47	31	11,0	●
11,5	142	47	30	11,5	●
12,0	151	51	33	12,0	●



Le punte in HSS-Co-PM della serie RECORD PM sono progettate in modo specifico per applicazioni generali su acciai e ghise garantendo elevate prestazioni ed affidabilità rispetto alle tradizionali punte in HSS-Co.

HSS-Co-PM drills of the RECORD PM series are specifically designed for general applications on steels and cast irons ensuring high performances and reliability compared to traditional HSS-Co drills.

Record PM



IL RIVESTIMENTO TiSiN CON TECNICA PVD ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA ED UNA RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI A TRUCIOLO LUNGO E A BASSO TENORE DI CARBONIO.

TiSiN coating obtained with PVD technique, ensures high wear resistance minimizing adherence on long-chip low-carbon steels.

IL DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO ED IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE GARANTISCONO UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.

The specific flute and the polished surface ensure better chip evacuation.

MIGLIORE QUALITÀ DI FORATURA GRAZIE A RIDOTTE FORZE ASSIALI RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE HSS-Co.

Better drilling quality thanks to reduced axial forces compared to traditional HSS-Co drills.

ECCELLENTE RESISTENZA ALLA COMPRESSIONE E TORSIONE IN CONDIZIONI DI LAVORO INSTABILI.

Excellent resistance to compression and torsion during unstable working conditions.

OTTIMA CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.

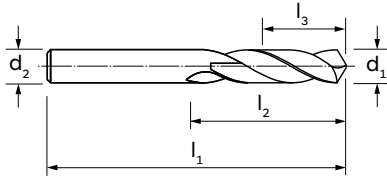
Excellent self-centring capability.

RIDUZIONE DEGLI STEP DI SCARICO TRUCIOLO RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE HSS-Co.

Reduction of peck drilling compared to traditional HSS-Co drills.

NEW
1897
 DIN

 $\leq 3 \times d$


P. 122


MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

 GRUPPO MATERIALI
 MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

HSS-Co-PM

TiSiN



P

M

K

N

-

-

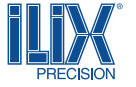
d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2 (f11)	6178NX
2,0	38	12	9	2,0	●
2,1	38	12	9	2,1	●
2,2	40	13	10	2,2	●
2,3	40	13	10	2,3	●
2,4	43	14	10	2,4	●
2,5	43	14	10	2,5	●
2,6	43	14	10	2,6	●
2,7	43	14	10	2,7	●
2,8	46	16	12	2,8	●
2,9	46	16	12	2,9	●
3,0	46	16	12	3,0	●
3,1	49	18	13	3,1	●
3,2	49	18	13	3,2	●
3,3	49	18	13	3,3	●
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	16	3,8	●
3,9	55	22	16	3,9	●
4,0	55	22	16	4,0	●
4,1	55	22	16	4,1	●
4,2	55	22	16	4,2	●
4,3	58	24	18	4,3	●
4,4	58	24	17	4,4	●
4,5	58	24	17	4,5	●
4,6	58	24	17	4,6	●

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2 (f11)	6178NX
4,7	58	24	17	4,7	●
4,8	62	26	19	4,8	●
4,9	62	26	19	4,9	●
5,0	62	26	19	5,0	●
5,1	62	26	18	5,1	●
5,2	62	26	18	5,2	●
5,3	62	26	18	5,3	●
5,4	66	28	20	5,4	●
5,5	66	28	20	5,5	●
5,6	66	28	20	5,6	●
5,7	66	28	20	5,7	●
5,8	66	28	19	5,8	●
5,9	66	28	19	5,9	●
6,0	66	28	19	6,0	●
6,1	70	31	22	6,1	●
6,2	70	31	22	6,2	●
6,3	70	31	22	6,3	●
6,4	70	31	21	6,4	●
6,5	70	31	21	6,5	●
6,6	70	31	21	6,6	●
6,7	70	31	21	6,7	●
6,8	74	34	24	6,8	●
6,9	74	34	24	6,9	●
7,0	74	34	24	7,0	●
7,1	74	34	23	7,1	●
7,2	74	34	23	7,2	●
7,3	74	34	23	7,3	●

01/02 →

RECORD PM

Punte Evolute in HSS-Co-PM | HSS-Co-PM high performance twist drills



**A
01**

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (f11)		6178NX
------------------------	----------------	----------------	----------------	-------------------------	--	--------

7,4	74	34	23	7,4		●
7,5	74	34	23	7,5		●
7,6	79	37	26	7,6		●
7,7	79	37	26	7,7		●
7,8	79	37	25	7,8		●
7,9	79	37	25	7,9		●
8,0	79	37	25	8,0		●
8,1	79	37	25	8,1		●
8,2	79	37	25	8,2		●
8,3	79	37	25	8,3		●

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (f11)		6178NX
------------------------	----------------	----------------	----------------	-------------------------	--	--------

8,4	79	37	24	8,4		●
8,5	79	37	24	8,5		●
9,0	84	40	27	9,0		●
9,5	84	40	26	9,5		●
10,0	89	43	28	10,0		●
10,2	89	43	28	10,2		●
10,5	89	43	27	10,5		●
11,0	95	47	31	11,0		●
11,5	95	47	30	11,5		●
12,0	102	51	33	12,0		●

02/02



Le punte in metallo duro della serie RECORD 2S e 2S i, garantiscono il massimo volume di truciolo asportato e la maggior durata dell'utensile nelle lavorazioni di acciai, ghise.

The solid carbide drills RECORD 2S and 2S i series guarantee maximum chip removal and longer tool life in steels and cast irons machining.

Record 2S-2S i



GEOMETRIA 2S.
2S geometry.

DISPONIBILI NELLE VERSIONI 3xD E 5xD CON E SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.

Available in 3xD and 5xD versions with and without internal coolant.

I RIVESTIMENTI TF (TiAlN Futura Plus) E TN (TiN), OTTENUTI CON TECNICA PVD, ASSICURANO ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA, BASSO COEFFICIENTE D'ATTRITO ANCHE SU APPLICAZIONI CON QUANTITÀ MINIMA DI REFRIGERANTE (MQL).

The coatings TF (TiAlN Futura Plus) and TN (TiN), obtained with PVD technique, ensure high wear resistance, low coefficient of friction even during applications with minimum quantity of lubrication (MQL).

CODOLI DIN 6535HA E DIN6535HE IN TOLLERANZA h6 IDONEI PER MANDRINI A CALETTAMENTO A CALDO.

DIN 6535HA and DIN 6535HE shanks in tolerance h6 suitable for shrink fit.

MIGLIORE QUALITÀ DI FORATURA GRAZIE A RIDOTTE FORZE ASSIALI.

Improved drilling quality thanks to reduced axial forces.

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.

Excellent self-centring capability.

RECORD 2S

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



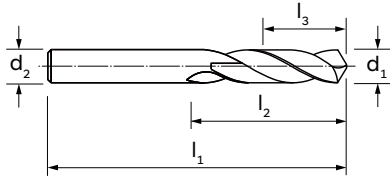
A
01

~1897
DIN

$\leq 3 \times d$

140°

P. 124



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiN



P

M

K

N

-

-

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2	6213TN
1,5	32	9	7	1,5	●
1,6	34	10	8	1,6	●
1,7	34	10	8	1,7	●
1,8	36	11	8	1,8	●
1,9	36	11	8	1,9	●
2,0	38	12	9	2,0	●
2,1	38	12	9	2,1	●
2,2	40	13	10	2,2	●
2,3	40	13	10	2,3	●
2,4	43	14	10	2,4	●
2,5	43	14	10	2,5	●
2,6	43	14	10	2,6	●
2,7	46	16	12	2,7	●
2,8	46	16	12	2,8	●
2,9	46	16	12	2,9	●
3,0	46	16	12	3,0	●
3,1	49	18	13	3,1	●
3,2	49	18	13	3,2	●
3,3	49	18	13	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	16	3,8	●
3,9	55	22	16	3,9	●
4,0	55	22	16	4,0	●
4,1	55	22	16	4,1	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2	6213TN
4,2	55	22	16	4,2	●
4,3	58	24	18	4,3	●
4,4	58	24	17	4,4	●
4,5	58	24	17	4,5	●
4,6	58	24	17	4,6	●
4,7	58	24	17	4,7	●
4,8	62	26	19	4,8	●
4,9	62	26	19	4,9	●
5,0	62	26	19	5,0	●
5,1	62	26	18	5,1	●
5,2	62	26	18	5,2	●
5,3	62	26	18	5,3	●
5,4	66	28	20	5,4	●
5,5	66	28	20	5,5	●
5,6	66	28	20	5,6	●
5,7	66	28	20	5,7	●
5,8	66	28	19	5,8	●
5,9	66	28	19	5,9	●
6,0	66	28	19	6,0	●
6,1	70	31	22	6,1	●
6,2	70	31	22	6,2	●
6,3	70	31	22	6,3	●
6,4	70	31	21	6,4	●
6,5	70	31	21	6,5	●
6,6	70	31	21	6,6	●
6,7	70	31	21	6,7	●
6,8	74	34	24	6,8	●

01/02 →

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6213TN
6,9	74	34	24	6,9	●
7,0	74	34	24	7,0	●
7,1	74	34	23	7,1	●
7,2	74	34	23	7,2	●
7,3	74	34	23	7,3	●
7,4	74	34	23	7,4	●
7,5	74	34	23	7,5	●
7,6	79	37	26	7,6	●
7,7	79	37	26	7,7	●
7,8	79	37	25	7,8	●
7,9	79	37	25	7,9	●
8,0	79	37	25	8,0	●
8,1	79	37	25	8,1	●
8,2	79	37	25	8,2	●
8,3	79	37	25	8,3	●
8,4	79	37	24	8,4	●
8,5	79	37	24	8,5	●
8,6	84	40	27	8,6	●
8,7	84	40	27	8,7	●
8,8	84	40	27	8,8	●
8,9	84	40	27	8,9	●
9,0	84	40	27	9,0	●
9,1	84	40	26	9,1	●
9,2	84	40	26	9,2	●
9,3	84	40	26	9,3	●
9,4	84	40	26	9,4	●
9,5	84	40	26	9,5	●
9,6	89	43	29	9,6	●
9,7	89	43	29	9,7	●
9,8	89	43	28	9,8	●
9,9	89	43	28	9,9	●
10,0	89	43	28	10,0	●
10,1	89	43	28	10,1	●
10,2	89	43	28	10,2	●
10,3	89	43	28	10,3	●
10,4	89	43	27	10,4	●
10,5	89	43	27	10,5	●
10,6	89	43	27	10,6	●
10,7	95	47	31	10,7	●
10,8	95	47	31	10,8	●
10,9	95	47	31	10,9	●
11,0	95	47	31	11,0	●
11,1	95	47	30	11,1	●
11,2	95	47	30	11,2	●
11,3	95	47	30	11,3	●
11,4	95	47	30	11,4	●
11,5	95	47	30	11,5	●
11,6	95	47	30	11,6	●
11,7	95	47	30	11,7	●
11,8	95	47	29	11,8	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6213TN
11,9	102	51	33	11,9	●
12,0	102	51	33	12,0	●
12,1	102	51	33	12,1	●
12,2	102	51	33	12,2	●
12,3	102	51	33	12,3	●
12,4	102	51	32	12,4	●
12,5	102	51	32	12,5	●
12,6	102	51	32	12,6	●
12,7	102	51	32	12,7	●
12,8	102	51	32	12,8	●
12,9	102	51	32	12,9	●
13,0	102	51	32	13,0	●
13,1	102	51	31	13,1	●
13,2	102	51	31	13,2	●
13,3	107	54	34	13,3	●
13,4	107	54	34	13,4	●
13,5	107	54	34	13,5	●
13,6	107	54	34	13,6	●
13,7	107	54	34	13,7	●
13,8	107	54	33	13,8	●
13,9	107	54	33	13,9	●
14,0	107	54	33	14,0	●
14,1	111	56	35	14,1	●
14,2	111	56	35	14,2	●
14,3	111	56	35	14,3	●
14,4	111	56	34	14,4	●
14,5	111	56	34	14,5	●
14,6	111	56	34	14,6	●
14,7	111	56	34	14,7	●
14,8	111	56	34	14,8	●
14,9	111	56	34	14,9	●
15,0	111	56	34	15,0	●
15,1	115	58	35	15,1	●
15,2	115	58	35	15,2	●
15,3	115	58	35	15,3	●
15,4	115	58	35	15,4	●
15,5	115	58	35	15,5	●
15,6	115	58	35	15,6	●
15,7	115	58	35	15,7	●
15,8	115	58	34	15,8	●
15,9	115	58	34	15,9	●
16,0	115	58	34	16,0	●
16,5	119	60	35	16,5	●
17,0	119	60	35	17,0	●
17,5	123	62	36	17,5	●
18,0	123	62	35	18,0	●
18,5	127	64	36	18,5	●
19,0	127	64	36	19,0	●
19,5	131	66	37	19,5	●
20,0	131	66	36	20,0	●

RECORD 2S

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

**6537
K**
DIN



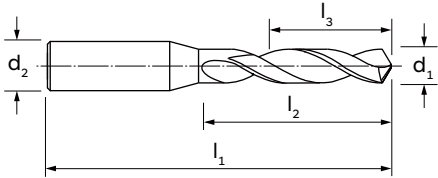
$\leq 3 \times d$

6535 HA



SHRINK FIT

P. 124



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAIN
Futura Plus



P

M

K

-

S

H

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6015TF
3,0	62	20	16	6	●
3,1	62	20	15	6	●
3,2	62	20	15	6	●
3,3	62	20	15	6	●
3,4	62	20	15	6	●
3,5	62	20	15	6	●
3,6	62	20	15	6	●
3,7	62	20	15	6	●
3,8	66	24	18	6	●
3,9	66	24	18	6	●
4,0	66	24	18	6	●
4,1	66	24	18	6	●
4,2	66	24	18	6	●
4,3	66	24	18	6	●
4,4	66	24	17	6	●
4,5	66	24	17	6	●
4,6	66	24	17	6	●
4,7	66	24	17	6	●
4,8	66	28	21	6	●
4,9	66	28	21	6	●
5,0	66	28	21	6	●
5,1	66	28	20	6	●
5,2	66	28	20	6	●
5,3	66	28	20	6	●
5,4	66	28	20	6	●
5,5	66	28	20	6	●
5,6	66	28	20	6	●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6015TF
5,7	66	28	20	6	●
5,8	66	28	19	6	●
5,9	66	28	19	6	●
6,0	66	28	19	6	●
6,1	79	34	25	8	●
6,2	79	34	25	8	●
6,3	79	34	25	8	●
6,4	79	34	24	8	●
6,5	79	34	24	8	●
6,6	79	34	24	8	●
6,7	79	34	24	8	●
6,8	79	34	24	8	●
6,9	79	34	24	8	●
7,0	79	41	31	8	●
7,1	79	41	30	8	●
7,2	79	41	30	8	●
7,3	79	41	30	8	●
7,4	79	41	30	8	●
7,5	79	41	30	8	●
7,6	79	41	30	8	●
7,7	79	41	30	8	●
7,8	79	41	29	8	●
7,9	79	41	29	8	●
8,0	79	41	29	8	●
8,1	89	47	35	10	●
8,2	89	47	35	10	●
8,3	89	47	35	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6015TF
8,4	89	47	34	10	●
8,5	89	47	34	10	●
8,6	89	47	34	10	●
8,7	89	47	34	10	●
8,8	89	47	34	10	●
8,9	89	47	34	10	●
9,0	89	47	34	10	●
9,1	89	47	33	10	●
9,2	89	47	33	10	●
9,3	89	47	33	10	●
9,4	89	47	33	10	●
9,5	89	47	33	10	●
9,6	89	47	33	10	●
9,7	89	47	33	10	●
9,8	89	47	32	10	●
9,9	89	47	32	10	●
10,0	89	47	32	10	●
10,1	102	55	40	12	●
10,2	102	55	40	12	●
10,3	102	55	40	12	●
10,4	102	55	39	12	●
10,5	102	55	39	12	●
10,6	102	55	39	12	●
10,7	102	55	39	12	●
10,8	102	55	39	12	●
10,9	102	55	39	12	●
11,0	102	55	39	12	●
11,1	102	55	38	12	●
11,2	102	55	38	12	●
11,3	102	55	38	12	●
11,4	102	55	38	12	●
11,5	102	55	38	12	●
11,6	102	55	38	12	●
11,7	102	55	38	12	●
11,8	102	55	37	12	●
11,9	102	55	37	12	●
12,0	102	55	37	12	●
12,1	107	60	42	14	●
12,2	107	60	42	14	●
12,3	107	60	42	14	●
12,4	107	60	41	14	●
12,5	107	60	41	14	●
12,6	107	60	41	14	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6015TF
12,7	107	60	41	14	●
12,8	107	60	41	14	●
12,9	107	60	41	14	●
13,0	107	60	41	14	●
13,1	107	60	40	14	●
13,2	107	60	40	14	●
13,3	107	60	40	14	●
13,4	107	60	40	14	●
13,5	107	60	40	14	●
13,6	107	60	40	14	●
13,7	107	60	40	14	●
13,8	107	60	39	14	●
13,9	107	60	39	14	●
14,0	107	60	39	14	●
14,1	115	65	44	16	●
14,2	115	65	44	16	●
14,3	115	65	44	16	●
14,4	115	65	43	16	●
14,5	115	65	43	16	●
14,6	115	65	43	16	●
14,7	115	65	43	16	●
14,8	115	65	43	16	●
14,9	115	65	43	16	●
15,0	115	65	43	16	●
15,1	115	65	42	16	●
15,2	115	65	42	16	●
15,3	115	65	42	16	●
15,4	115	65	42	16	●
15,5	115	65	42	16	●
15,6	115	65	42	16	●
15,7	115	65	42	16	●
15,8	115	65	41	16	●
15,9	115	65	41	16	●
16,0	115	65	41	16	●
16,5	123	73	48	18	●
17,0	123	73	48	18	●
17,5	123	73	47	18	●
18,0	123	73	46	18	●
18,5	131	79	51	20	●
19,0	131	79	51	20	●
19,5	131	79	50	20	●
20,0	131	79	49	20	●

RECORD 2S

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



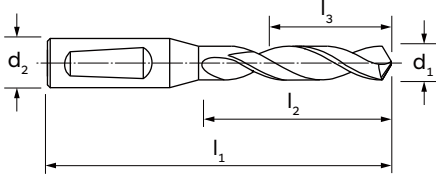
A
01

**6537
K**

DIN



$\leq 3 \times d$



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM



d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6016TF
3,0	62	20	16	6	●
3,1	62	20	15	6	●
3,2	62	20	15	6	●
3,3	62	20	15	6	●
3,4	62	20	15	6	●
3,5	62	20	15	6	●
3,6	62	20	15	6	●
3,7	62	20	15	6	●
3,8	66	24	18	6	●
3,9	66	24	18	6	●
4,0	66	24	18	6	●
4,1	66	24	18	6	●
4,2	66	24	18	6	●
4,3	66	24	18	6	●
4,4	66	24	17	6	●
4,5	66	24	17	6	●
4,6	66	24	17	6	●
4,7	66	24	17	6	●
4,8	66	28	21	6	●
4,9	66	28	21	6	●
5,0	66	28	21	6	●
5,1	66	28	20	6	●
5,2	66	28	20	6	●
5,3	66	28	20	6	●
5,4	66	28	20	6	●
5,5	66	28	20	6	●
5,6	66	28	20	6	●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6016TF
5,7	66	28	20	6	●
5,8	66	28	19	6	●
5,9	66	28	19	6	●
6,0	66	28	19	6	●
6,1	79	34	25	8	●
6,2	79	34	25	8	●
6,3	79	34	25	8	●
6,4	79	34	24	8	●
6,5	79	34	24	8	●
6,6	79	34	24	8	●
6,7	79	34	24	8	●
6,8	79	34	24	8	●
6,9	79	34	24	8	●
7,0	79	41	31	8	●
7,1	79	41	30	8	●
7,2	79	41	30	8	●
7,3	79	41	30	8	●
7,4	79	41	30	8	●
7,5	79	41	30	8	●
7,6	79	41	30	8	●
7,7	79	41	30	8	●
7,8	79	41	29	8	●
7,9	79	41	29	8	●
8,0	79	41	29	8	●
8,1	89	47	35	10	●
8,2	89	47	35	10	●
8,3	89	47	35	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6016TF
8,4	89	47	34	10	●
8,5	89	47	34	10	●
8,6	89	47	34	10	●
8,7	89	47	34	10	●
8,8	89	47	34	10	●
8,9	89	47	34	10	●
9,0	89	47	34	10	●
9,1	89	47	33	10	●
9,2	89	47	33	10	●
9,3	89	47	33	10	●
9,4	89	47	33	10	●
9,5	89	47	33	10	●
9,6	89	47	33	10	●
9,7	89	47	33	10	●
9,8	89	47	32	10	●
9,9	89	47	32	10	●
10,0	89	47	32	10	●
10,1	102	55	40	12	●
10,2	102	55	40	12	●
10,3	102	55	40	12	●
10,4	102	55	39	12	●
10,5	102	55	39	12	●
10,6	102	55	39	12	●
10,7	102	55	39	12	●
10,8	102	55	39	12	●
10,9	102	55	39	12	●
11,0	102	55	39	12	●
11,1	102	55	38	12	●
11,2	102	55	38	12	●
11,3	102	55	38	12	●
11,4	102	55	38	12	●
11,5	102	55	38	12	●
11,6	102	55	38	12	●
11,7	102	55	38	12	●
11,8	102	55	37	12	●
11,9	102	55	37	12	●
12,0	102	55	37	12	●
12,1	107	60	42	14	●
12,2	107	60	42	14	●
12,3	107	60	42	14	●
12,4	107	60	41	14	●
12,5	107	60	41	14	●
12,6	107	60	41	14	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6016TF
12,7	107	60	41	14	●
12,8	107	60	41	14	●
12,9	107	60	41	14	●
13,0	107	60	41	14	●
13,1	107	60	40	14	●
13,2	107	60	40	14	●
13,3	107	60	40	14	●
13,4	107	60	40	14	●
13,5	107	60	40	14	●
13,6	107	60	40	14	●
13,7	107	60	40	14	●
13,8	107	60	39	14	●
13,9	107	60	39	14	●
14,0	107	60	39	14	●
14,1	115	65	44	16	●
14,2	115	65	44	16	●
14,3	115	65	44	16	●
14,4	115	65	43	16	●
14,5	115	65	43	16	●
14,6	115	65	43	16	●
14,7	115	65	43	16	●
14,8	115	65	43	16	●
14,9	115	65	43	16	●
15,0	115	65	43	16	●
15,1	115	65	42	16	●
15,2	115	65	42	16	●
15,3	115	65	42	16	●
15,4	115	65	42	16	●
15,5	115	65	42	16	●
15,6	115	65	42	16	●
15,7	115	65	42	16	●
15,8	115	65	41	16	●
15,9	115	65	41	16	●
16,0	115	65	41	16	●
16,5	123	73	48	18	●
17,0	123	73	48	18	●
17,5	123	73	47	18	●
18,0	123	73	46	18	●
18,5	131	79	51	20	●
19,0	131	79	51	20	●
19,5	131	79	50	20	●
20,0	131	79	49	20	●

RECORD 2S

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A 01

6537
L
DIN



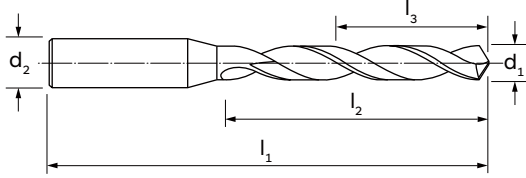
$\leq 5 \times d$

6535 HA



SHRINK FIT

P. 124



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Plus

- P**
- M**
- K**
-
- S**
- H**

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6017TT
3,0	66	28	24	6	●
3,1	66	28	23	6	●
3,2	66	28	23	6	●
3,3	66	28	23	6	●
3,4	66	28	23	6	●
3,5	66	28	23	6	●
3,6	66	28	23	6	●
3,7	66	28	23	6	●
3,8	74	36	30	6	●
3,9	74	36	30	6	●
4,0	74	36	30	6	●
4,1	74	36	30	6	●
4,2	74	36	30	6	●
4,3	74	36	30	6	●
4,4	74	36	29	6	●
4,5	74	36	29	6	●
4,6	74	36	29	6	●
4,7	74	36	29	6	●
4,8	82	44	37	6	●
4,9	82	44	37	6	●
5,0	82	44	37	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	●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6017TT
5,7	82	44	36	6	●
5,8	82	44	35	6	●
5,9	82	44	35	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,1	91	53	44	8	●
6,2	91	53	44	8	●
6,3	91	53	44	8	●
6,4	91	53	43	8	●
6,5	91	53	43	8	●
6,6	91	53	43	8	●
6,7	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
6,9	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,1	91	53	42	8	●
7,2	91	53	42	8	●
7,3	91	53	42	8	●
7,4	91	53	42	8	●
7,5	91	53	42	8	●
7,6	91	53	42	8	●
7,7	91	53	42	8	●
7,8	91	53	41	8	●
7,9	91	53	41	8	●
8,0	91	53	41	8	●
8,1	103	61	49	10	●
8,2	103	61	49	10	●
8,3	103	61	49	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6017TT
8,4	103	61	48	10		●
8,5	103	61	48	10		●
8,6	103	61	48	10		●
8,7	103	61	48	10		●
8,8	103	61	48	10		●
8,9	103	61	48	10		●
9,0	103	61	48	10		●
9,1	103	61	47	10		●
9,2	103	61	47	10		●
9,3	103	61	47	10		●
9,4	103	61	47	10		●
9,5	103	61	47	10		●
9,6	103	61	47	10		●
9,7	103	61	47	10		●
9,8	103	61	46	10		●
9,9	103	61	46	10		●
10,0	103	61	46	10		●
10,1	118	71	56	12		●
10,2	118	71	56	12		●
10,3	118	71	56	12		●
10,4	118	71	55	12		●
10,5	118	71	55	12		●
10,6	118	71	55	12		●
10,7	118	71	55	12		●
10,8	118	71	55	12		●
10,9	118	71	55	12		●
11,0	118	71	55	12		●
11,1	118	71	54	12		●
11,2	118	71	54	12		●
11,3	118	71	54	12		●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6017TT
11,5	118	71	54	12		●
11,6	118	71	54	12		●
11,7	118	71	54	12		●
11,8	118	71	53	12		●
11,9	118	71	53	12		●
12,0	118	71	53	12		●
12,2	124	77	59	14		●
12,5	124	77	58	14		●
12,7	124	77	58	14		●
12,8	124	77	58	14		●
13,0	124	77	58	14		●
13,1	124	77	57	14		●
13,5	124	77	57	14		●
13,8	124	77	56	14		●
14,0	124	77	56	14		●
14,5	133	83	61	16		●
14,8	133	83	61	16		●
15,0	133	83	61	16		●
15,1	133	83	60	16		●
15,5	133	83	60	16		●
15,8	133	83	59	16		●
16,0	133	83	59	16		●
16,5	143	93	68	18		●
17,0	143	93	68	18		●
17,5	143	93	67	18		●
18,0	143	93	66	18		●
18,5	153	101	73	20		●
19,0	153	101	73	20		●
19,5	153	101	72	20		●
20,0	153	101	71	20		●

RECORD 2S

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

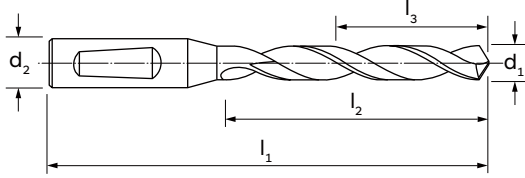
6537

L

DIN



$\leq 5 \times d$



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM



d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6018TT
3,0	66	28	24	6	●
3,1	66	28	23	6	●
3,2	66	28	23	6	●
3,3	66	28	23	6	●
3,4	66	28	23	6	●
3,5	66	28	23	6	●
3,6	66	28	23	6	●
3,7	66	28	23	6	●
3,8	74	36	30	6	●
3,9	74	36	30	6	●
4,0	74	36	30	6	●
4,1	74	36	30	6	●
4,2	74	36	30	6	●
4,3	74	36	30	6	●
4,4	74	36	29	6	●
4,5	74	36	29	6	●
4,6	74	36	29	6	●
4,7	74	36	29	6	●
4,8	82	44	37	6	●
4,9	82	44	37	6	●
5,0	82	44	37	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	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6018TT
5,7	82	44	36	6	●
5,8	82	44	35	6	●
5,9	82	44	35	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,1	91	53	44	8	●
6,2	91	53	44	8	●
6,3	91	53	44	8	●
6,4	91	53	43	8	●
6,5	91	53	43	8	●
6,6	91	53	43	8	●
6,7	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
6,9	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,1	91	53	42	8	●
7,2	91	53	42	8	●
7,3	91	53	42	8	●
7,4	91	53	42	8	●
7,5	91	53	42	8	●
7,6	91	53	42	8	●
7,7	91	53	42	8	●
7,8	91	53	41	8	●
7,9	91	53	41	8	●
8,0	91	53	41	8	●
8,1	103	61	49	10	●
8,2	103	61	49	10	●
8,3	103	61	49	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6018TT
8,4	103	61	48	10	●
8,5	103	61	48	10	●
8,6	103	61	48	10	●
8,7	103	61	48	10	●
8,8	103	61	48	10	●
8,9	103	61	48	10	●
9,0	103	61	48	10	●
9,1	103	61	47	10	●
9,2	103	61	47	10	●
9,3	103	61	47	10	●
9,4	103	61	47	10	●
9,5	103	61	47	10	●
9,6	103	61	47	10	●
9,7	103	61	47	10	●
9,8	103	61	46	10	●
9,9	103	61	46	10	●
10,0	103	61	46	10	●
10,1	118	71	56	12	●
10,2	118	71	56	12	●
10,3	118	71	56	12	●
10,4	118	71	55	12	●
10,5	118	71	55	12	●
10,6	118	71	55	12	●
10,7	118	71	55	12	●
10,8	118	71	55	12	●
10,9	118	71	55	12	●
11,0	118	71	55	12	●
11,1	118	71	54	12	●
11,2	118	71	54	12	●
11,3	118	71	54	12	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6018TT
11,5	118	71	54	12	●
11,6	118	71	54	12	●
11,7	118	71	54	12	●
11,8	118	71	53	12	●
11,9	118	71	53	12	●
12,0	118	71	53	12	●
12,2	124	77	59	14	●
12,5	124	77	58	14	●
12,7	124	77	58	14	●
12,8	124	77	58	14	●
13,0	124	77	58	14	●
13,1	124	77	57	14	●
13,5	124	77	57	14	●
13,8	124	77	56	14	●
14,0	124	77	56	14	●
14,5	133	83	61	16	●
14,8	133	83	61	16	●
15,0	133	83	61	16	●
15,1	133	83	60	16	●
15,5	133	83	60	16	●
15,8	133	83	59	16	●
16,0	133	83	59	16	●
16,5	143	93	68	18	●
17,0	143	93	68	18	●
17,5	143	93	67	18	●
18,0	143	93	66	18	●
18,5	153	101	73	20	●
19,0	153	101	73	20	●
19,5	153	101	72	20	●
20,0	153	101	71	20	●

RECORD 2S i

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills

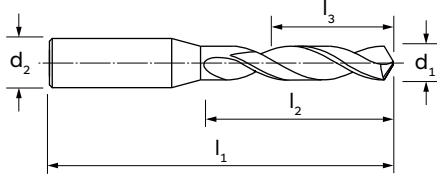


A
01

6537
K
DIN



≤3xd



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

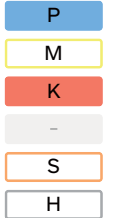
K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM



d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6011TF
3,0	62	20	16	6	●
3,1	62	20	15	6	●
3,2	62	20	15	6	●
3,3	62	20	15	6	●
3,4	62	20	15	6	●
3,5	62	20	15	6	●
3,6	62	20	15	6	●
3,7	62	20	15	6	●
3,8	66	24	18	6	●
3,9	66	24	18	6	●
4,0	66	24	18	6	●
4,1	66	24	18	6	●
4,2	66	24	18	6	●
4,3	66	24	18	6	●
4,4	66	24	17	6	●
4,5	66	24	17	6	●
4,6	66	24	17	6	●
4,7	66	24	17	6	●
4,8	66	28	21	6	●
4,9	66	28	21	6	●
5,0	66	28	21	6	●
5,1	66	28	20	6	●
5,2	66	28	20	6	●
5,3	66	28	20	6	●
5,4	66	28	20	6	●
5,5	66	28	20	6	●
5,6	66	28	20	6	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6011TF
5,7	66	28	20	6	●
5,8	66	28	19	6	●
5,9	66	28	19	6	●
6,0	66	28	19	6	●
6,1	79	34	25	8	●
6,2	79	34	25	8	●
6,3	79	34	25	8	●
6,4	79	34	24	8	●
6,5	79	34	24	8	●
6,6	79	34	24	8	●
6,7	79	34	24	8	●
6,8	79	34	24	8	●
6,9	79	34	24	8	●
7,0	79	41	31	8	●
7,1	79	41	30	8	●
7,2	79	41	30	8	●
7,3	79	41	30	8	●
7,4	79	41	30	8	●
7,5	79	41	30	8	●
7,6	79	41	30	8	●
7,7	79	41	30	8	●
7,8	79	41	29	8	●
7,9	79	41	29	8	●
8,0	79	41	29	8	●
8,1	89	47	35	10	●
8,2	89	47	35	10	●
8,3	89	47	35	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6011TF
8,4	89	47	34	10	●
8,5	89	47	34	10	●
8,6	89	47	34	10	●
8,7	89	47	34	10	●
8,8	89	47	34	10	●
8,9	89	47	34	10	●
9,0	89	47	34	10	●
9,1	89	47	33	10	●
9,2	89	47	33	10	●
9,3	89	47	33	10	●
9,4	89	47	33	10	●
9,5	89	47	33	10	●
9,6	89	47	33	10	●
9,7	89	47	33	10	●
9,8	89	47	32	10	●
9,9	89	47	32	10	●
10,0	89	47	32	10	●
10,1	102	55	40	12	●
10,2	102	55	40	12	●
10,3	102	55	40	12	●
10,4	102	55	39	12	●
10,5	102	55	39	12	●
10,6	102	55	39	12	●
10,7	102	55	39	12	●
10,8	102	55	39	12	●
10,9	102	55	39	12	●
11,0	102	55	39	12	●
11,1	102	55	38	12	●
11,2	102	55	38	12	●
11,3	102	55	38	12	●
11,4	102	55	38	12	●
11,5	102	55	38	12	●
11,6	102	55	38	12	●
11,7	102	55	38	12	●
11,8	102	55	37	12	●
11,9	102	55	37	12	●
12,0	102	55	37	12	●
12,1	107	60	42	14	●
12,2	107	60	42	14	●
12,3	107	60	42	14	●
12,4	107	60	41	14	●
12,5	107	60	41	14	●
12,6	107	60	41	14	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6011TF
12,7	107	60	41	14	●
12,8	107	60	41	14	●
12,9	107	60	41	14	●
13,0	107	60	41	14	●
13,1	107	60	40	14	●
13,2	107	60	40	14	●
13,3	107	60	40	14	●
13,4	107	60	40	14	●
13,5	107	60	40	14	●
13,6	107	60	40	14	●
13,7	107	60	40	14	●
13,8	107	60	39	14	●
13,9	107	60	39	14	●
14,0	107	60	39	14	●
14,1	115	65	44	16	●
14,2	115	65	44	16	●
14,3	115	65	44	16	●
14,4	115	65	43	16	●
14,5	115	65	43	16	●
14,6	115	65	43	16	●
14,7	115	65	43	16	●
14,8	115	65	43	16	●
14,9	115	65	43	16	●
15,0	115	65	43	16	●
15,1	115	65	42	16	●
15,2	115	65	42	16	●
15,3	115	65	42	16	●
15,4	115	65	42	16	●
15,5	115	65	42	16	●
15,6	115	65	42	16	●
15,7	115	65	42	16	●
15,8	115	65	41	16	●
15,9	115	65	41	16	●
16,0	115	65	41	16	●
16,5	123	73	48	18	●
17,0	123	73	48	18	●
17,5	123	73	47	18	●
18,0	123	73	46	18	●
18,5	131	79	51	20	●
19,0	131	79	51	20	●
19,5	131	79	50	20	●
20,0	131	79	49	20	●

RECORD 2S i

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

6537
K
DIN

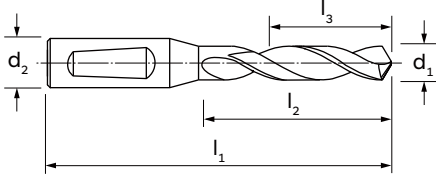


$\leq 3 \times d$

6535 HE



P. 124



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAIN
Futura Plus

- P**
- M**
- K**
-
- S**
- H**

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6012TF
3,0	62	20	16	6	●
3,1	62	20	15	6	●
3,2	62	20	15	6	●
3,3	62	20	15	6	●
3,4	62	20	15	6	●
3,5	62	20	15	6	●
3,6	62	20	15	6	●
3,7	62	20	15	6	●
3,8	66	24	18	6	●
3,9	66	24	18	6	●
4,0	66	24	18	6	●
4,1	66	24	18	6	●
4,2	66	24	18	6	●
4,3	66	24	18	6	●
4,4	66	24	17	6	●
4,5	66	24	17	6	●
4,6	66	24	17	6	●
4,7	66	24	17	6	●
4,8	66	28	21	6	●
4,9	66	28	21	6	●
5,0	66	28	21	6	●
5,1	66	28	20	6	●
5,2	66	28	20	6	●
5,3	66	28	20	6	●
5,4	66	28	20	6	●
5,5	66	28	20	6	●
5,6	66	28	20	6	●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6012TF
5,7	66	28	20	6	●
5,8	66	28	19	6	●
5,9	66	28	19	6	●
6,0	66	28	19	6	●
6,1	79	34	25	8	●
6,2	79	34	25	8	●
6,3	79	34	25	8	●
6,4	79	34	24	8	●
6,5	79	34	24	8	●
6,6	79	34	24	8	●
6,7	79	34	24	8	●
6,8	79	34	24	8	●
6,9	79	34	24	8	●
7,0	79	41	31	8	●
7,1	79	41	30	8	●
7,2	79	41	30	8	●
7,3	79	41	30	8	●
7,4	79	41	30	8	●
7,5	79	41	30	8	●
7,6	79	41	30	8	●
7,7	79	41	30	8	●
7,8	79	41	29	8	●
7,9	79	41	29	8	●
8,0	79	41	29	8	●
8,1	89	47	35	10	●
8,2	89	47	35	10	●
8,3	89	47	35	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6012TF
8,4	89	47	34	10	●
8,5	89	47	34	10	●
8,6	89	47	34	10	●
8,7	89	47	34	10	●
8,8	89	47	34	10	●
8,9	89	47	34	10	●
9,0	89	47	34	10	●
9,1	89	47	33	10	●
9,2	89	47	33	10	●
9,3	89	47	33	10	●
9,4	89	47	33	10	●
9,5	89	47	33	10	●
9,6	89	47	33	10	●
9,7	89	47	33	10	●
9,8	89	47	32	10	●
9,9	89	47	32	10	●
10,0	89	47	32	10	●
10,1	102	55	40	12	●
10,2	102	55	40	12	●
10,3	102	55	40	12	●
10,4	102	55	39	12	●
10,5	102	55	39	12	●
10,6	102	55	39	12	●
10,7	102	55	39	12	●
10,8	102	55	39	12	●
10,9	102	55	39	12	●
11,0	102	55	39	12	●
11,1	102	55	38	12	●
11,2	102	55	38	12	●
11,3	102	55	38	12	●
11,4	102	55	38	12	●
11,5	102	55	38	12	●
11,6	102	55	38	12	●
11,7	102	55	38	12	●
11,8	102	55	37	12	●
11,9	102	55	37	12	●
12,0	102	55	37	12	●
12,1	107	60	42	14	●
12,2	107	60	42	14	●
12,3	107	60	42	14	●
12,4	107	60	41	14	●
12,5	107	60	41	14	●
12,6	107	60	41	14	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6012TF
12,7	107	60	41	14	●
12,8	107	60	41	14	●
12,9	107	60	41	14	●
13,0	107	60	41	14	●
13,1	107	60	40	14	●
13,2	107	60	40	14	●
13,3	107	60	40	14	●
13,4	107	60	40	14	●
13,5	107	60	40	14	●
13,6	107	60	40	14	●
13,7	107	60	40	14	●
13,8	107	60	39	14	●
13,9	107	60	39	14	●
14,0	107	60	39	14	●
14,1	115	65	44	16	●
14,2	115	65	44	16	●
14,3	115	65	44	16	●
14,4	115	65	43	16	●
14,5	115	65	43	16	●
14,6	115	65	43	16	●
14,7	115	65	43	16	●
14,8	115	65	43	16	●
14,9	115	65	43	16	●
15,0	115	65	43	16	●
15,1	115	65	42	16	●
15,2	115	65	42	16	●
15,3	115	65	42	16	●
15,4	115	65	42	16	●
15,5	115	65	42	16	●
15,6	115	65	42	16	●
15,7	115	65	42	16	●
15,8	115	65	41	16	●
15,9	115	65	41	16	●
16,0	115	65	41	16	●
16,5	123	73	48	18	●
17,0	123	73	48	18	●
17,5	123	73	47	18	●
18,0	123	73	46	18	●
18,5	131	79	51	20	●
19,0	131	79	51	20	●
19,5	131	79	50	20	●
20,0	131	79	49	20	●

RECORD 2S i

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

6537
L
DIN



≤5×d

6535 HA



140°



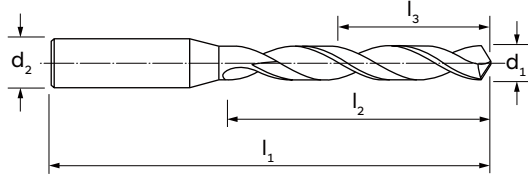
A



SHRINK
FIT



P. 124



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Plus



P

M

K

-

S

H

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6020TF
3,0	66	28	24	6	●
3,1	66	28	23	6	●
3,2	66	28	23	6	●
3,3	66	28	23	6	●
3,4	66	28	23	6	●
3,5	66	28	23	6	●
3,6	66	28	23	6	●
3,7	66	28	23	6	●
3,8	74	36	30	6	●
3,9	74	36	30	6	●
4,0	74	36	30	6	●
4,1	74	36	30	6	●
4,2	74	36	30	6	●
4,3	74	36	30	6	●
4,4	74	36	29	6	●
4,5	74	36	29	6	●
4,6	74	36	29	6	●
4,7	74	36	29	6	●
4,8	82	44	37	6	●
4,9	82	44	37	6	●
5,0	82	44	37	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	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6020TF
5,7	82	44	36	6	●
5,8	82	44	35	6	●
5,9	82	44	35	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,1	91	53	44	8	●
6,2	91	53	44	8	●
6,3	91	53	44	8	●
6,4	91	53	43	8	●
6,5	91	53	43	8	●
6,6	91	53	43	8	●
6,7	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
6,9	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,1	91	53	42	8	●
7,2	91	53	42	8	●
7,3	91	53	42	8	●
7,4	91	53	42	8	●
7,5	91	53	42	8	●
7,6	91	53	42	8	●
7,7	91	53	42	8	●
7,8	91	53	41	8	●
7,9	91	53	41	8	●
8,0	91	53	41	8	●
8,1	103	61	49	10	●
8,2	103	61	49	10	●
8,3	103	61	49	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6020TF
8,4	103	61	48	10	●
8,5	103	61	48	10	●
8,6	103	61	48	10	●
8,7	103	61	48	10	●
8,8	103	61	48	10	●
8,9	103	61	48	10	●
9,0	103	61	48	10	●
9,1	103	61	47	10	●
9,2	103	61	47	10	●
9,3	103	61	47	10	●
9,4	103	61	47	10	●
9,5	103	61	47	10	●
9,6	103	61	47	10	●
9,7	103	61	47	10	●
9,8	103	61	46	10	●
9,9	103	61	46	10	●
10,0	103	61	46	10	●
10,1	118	71	56	12	●
10,2	118	71	56	12	●
10,3	118	71	56	12	●
10,4	118	71	55	12	●
10,5	118	71	55	12	●
10,6	118	71	55	12	●
10,7	118	71	55	12	●
10,8	118	71	55	12	●
10,9	118	71	55	12	●
11,0	118	71	55	12	●
11,1	118	71	54	12	●
11,2	118	71	54	12	●
11,3	118	71	54	12	●
11,4	118	71	54	12	●
11,5	118	71	54	12	●
11,6	118	71	54	12	●
11,7	118	71	54	12	●
11,8	118	71	53	12	●
11,9	118	71	53	12	●
12,0	118	71	53	12	●
12,1	124	77	59	14	●
12,2	124	77	59	14	●
12,3	124	77	59	14	●
12,4	124	77	58	14	●
12,5	124	77	58	14	●
12,6	124	77	58	14	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6020TF
12,7	124	77	58	14	●
12,8	124	77	58	14	●
12,9	124	77	58	14	●
13,0	124	77	58	14	●
13,1	124	77	57	14	●
13,2	124	77	57	14	●
13,3	124	77	57	14	●
13,4	124	77	57	14	●
13,5	124	77	57	14	●
13,6	124	77	57	14	●
13,7	124	77	57	14	●
13,8	124	77	56	14	●
13,9	124	77	56	14	●
14,0	124	77	56	14	●
14,1	133	83	62	16	●
14,2	133	83	62	16	●
14,3	133	83	62	16	●
14,4	133	83	61	16	●
14,5	133	83	61	16	●
14,6	133	83	61	16	●
14,7	133	83	61	16	●
14,8	133	83	61	16	●
14,9	133	83	61	16	●
15,0	133	83	61	16	●
15,1	133	83	60	16	●
15,2	133	83	60	16	●
15,3	133	83	60	16	●
15,4	133	83	60	16	●
15,5	133	83	60	16	●
15,6	133	83	60	16	●
15,7	133	83	60	16	●
15,8	133	83	59	16	●
15,9	133	83	59	16	●
16,0	133	83	59	16	●
16,5	143	93	68	18	●
17,0	143	93	68	18	●
17,5	143	93	67	18	●
18,0	143	93	66	18	●
18,5	153	101	73	20	●
19,0	153	101	73	20	●
19,5	153	101	72	20	●
20,0	153	101	71	20	●

RECORD 2S i

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

6537

L

DIN



$\leq 5 \times d$



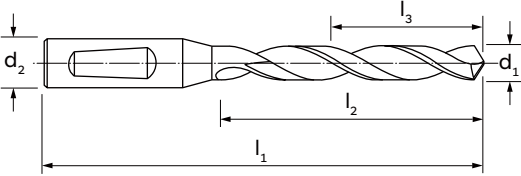
140°



A



P. 124



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAIN
Futura Plus



P

M

K

-

S

H

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6021TF
3,0	66	28	24	6	●
3,1	66	28	23	6	●
3,2	66	28	23	6	●
3,3	66	28	23	6	●
3,4	66	28	23	6	●
3,5	66	28	23	6	●
3,6	66	28	23	6	●
3,7	66	28	23	6	●
3,8	74	36	30	6	●
3,9	74	36	30	6	●
4,0	74	36	30	6	●
4,1	74	36	30	6	●
4,2	74	36	30	6	●
4,3	74	36	30	6	●
4,4	74	36	29	6	●
4,5	74	36	29	6	●
4,6	74	36	29	6	●
4,7	74	36	29	6	●
4,8	82	44	37	6	●
4,9	82	44	37	6	●
5,0	82	44	37	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	●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6021TF
5,7	82	44	36	6	●
5,8	82	44	35	6	●
5,9	82	44	35	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,1	91	53	44	8	●
6,2	91	53	44	8	●
6,3	91	53	44	8	●
6,4	91	53	43	8	●
6,5	91	53	43	8	●
6,6	91	53	43	8	●
6,7	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
6,9	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,1	91	53	42	8	●
7,2	91	53	42	8	●
7,3	91	53	42	8	●
7,4	91	53	42	8	●
7,5	91	53	42	8	●
7,6	91	53	42	8	●
7,7	91	53	42	8	●
7,8	91	53	41	8	●
7,9	91	53	41	8	●
8,0	91	53	41	8	●
8,1	103	61	49	10	●
8,2	103	61	49	10	●
8,3	103	61	49	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6021TF
8,4	103	61	48	10	●
8,5	103	61	48	10	●
8,6	103	61	48	10	●
8,7	103	61	48	10	●
8,8	103	61	48	10	●
8,9	103	61	48	10	●
9,0	103	61	48	10	●
9,1	103	61	47	10	●
9,2	103	61	47	10	●
9,3	103	61	47	10	●
9,4	103	61	47	10	●
9,5	103	61	47	10	●
9,6	103	61	47	10	●
9,7	103	61	47	10	●
9,8	103	61	46	10	●
9,9	103	61	46	10	●
10,0	103	61	46	10	●
10,1	118	71	56	12	●
10,2	118	71	56	12	●
10,3	118	71	56	12	●
10,4	118	71	55	12	●
10,5	118	71	55	12	●
10,6	118	71	55	12	●
10,7	118	71	55	12	●
10,8	118	71	55	12	●
10,9	118	71	55	12	●
11,0	118	71	55	12	●
11,1	118	71	54	12	●
11,2	118	71	54	12	●
11,3	118	71	54	12	●
11,4	118	71	54	12	●
11,5	118	71	54	12	●
11,6	118	71	54	12	●
11,7	118	71	54	12	●
11,8	118	71	53	12	●
11,9	118	71	53	12	●
12,0	118	71	53	12	●
12,1	124	77	59	14	●
12,2	124	77	59	14	●
12,3	124	77	59	14	●
12,4	124	77	58	14	●
12,5	124	77	58	14	●
12,6	124	77	58	14	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6021TF
12,7	124	77	58	14	●
12,8	124	77	58	14	●
12,9	124	77	58	14	●
13,0	124	77	58	14	●
13,1	124	77	57	14	●
13,2	124	77	57	14	●
13,3	124	77	57	14	●
13,4	124	77	57	14	●
13,5	124	77	57	14	●
13,6	124	77	57	14	●
13,7	124	77	57	14	●
13,8	124	77	56	14	●
13,9	124	77	56	14	●
14,0	124	77	56	14	●
14,1	133	83	62	16	●
14,2	133	83	62	16	●
14,3	133	83	62	16	●
14,4	133	83	61	16	●
14,5	133	83	61	16	●
14,6	133	83	61	16	●
14,7	133	83	61	16	●
14,8	133	83	61	16	●
14,9	133	83	61	16	●
15,0	133	83	61	16	●
15,1	133	83	60	16	●
15,2	133	83	60	16	●
15,3	133	83	60	16	●
15,4	133	83	60	16	●
15,5	133	83	60	16	●
15,6	133	83	60	16	●
15,7	133	83	60	16	●
15,8	133	83	59	16	●
15,9	133	83	59	16	●
16,0	133	83	59	16	●
16,5	143	93	68	18	●
17,0	143	93	68	18	●
17,5	143	93	67	18	●
18,0	143	93	66	18	●
18,5	153	101	73	20	●
19,0	153	101	73	20	●
19,5	153	101	72	20	●
20,0	153	101	71	20	●



Le punte in metallo duro della serie RECORD HP i garantiscono il massimo volume di truciolo asportato e la maggior durata dell'utensile nelle lavorazioni di acciai medio/alto legati e ghise.

The solid carbide drills of the RECORD HP i series ensures maximum chip removal and longer tool life in medium/high alloy steels and cast irons machining.

Record HP i



GEOMETRIA HP.
HP geometry.

DISPONIBILE NELLA VERSIONE 5xD CON FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.
Available in 5xD version with internal coolant.

IL RIVESTIMENTO TF (TiAlN Futura Plus), OTTENUTO CON TECNICA PVD, ASSICURA ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA, BASSO COEFFICIENTE D'ATTRITO.
TF coating (TiAlN Futura Plus), with PVD technique, ensures high wear resistance and low coefficient of friction.

CODOLO DIN 6535HA IN TOLLERANZA h6 IDONEO PER MANDRINI A CALETTAMENTO A CALDO.
DIN 6535HA shank in h6 tolerance suitable for shrink fit.

MIGLIOR RETTILINEITÀ E QUALITÀ DEL FORO GRAZIE AI QUATTRO PATTINI DI GUIDA.
Better straightness and hole quality thanks to four margin lands.

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.
Excellent self-centring capability.

6537

L

DIN



≤5xd



6535 HA



140°



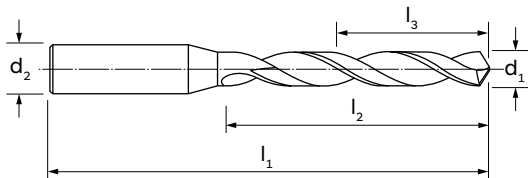
A



SHRINK FIT



P. 124



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Plus



P

-

K

-

-

-

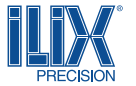
d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6022TF
3,0	66	28	24	6	●
3,1	66	28	23	6	●
3,2	66	28	23	6	●
3,3	66	28	23	6	●
3,4	66	28	23	6	●
3,5	66	28	23	6	●
3,6	66	28	23	6	●
3,7	66	28	23	6	●
3,8	74	36	30	6	●
3,9	74	36	30	6	●
4,0	74	36	30	6	●
4,1	74	36	30	6	●
4,2	74	36	30	6	●
4,3	74	36	30	6	●
4,4	74	36	29	6	●
4,5	74	36	29	6	●
4,6	74	36	29	6	●
4,7	74	36	29	6	●
4,8	82	44	37	6	●
4,9	82	44	37	6	●
5,0	82	44	37	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	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6022TF
5,7	82	44	36	6	●
5,8	82	44	35	6	●
5,9	82	44	35	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,1	91	53	44	8	●
6,2	91	53	44	8	●
6,3	91	53	44	8	●
6,4	91	53	43	8	●
6,5	91	53	43	8	●
6,6	91	53	43	8	●
6,7	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
6,9	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,1	91	53	42	8	●
7,2	91	53	42	8	●
7,3	91	53	42	8	●
7,4	91	53	42	8	●
7,5	91	53	42	8	●
7,6	91	53	42	8	●
7,7	91	53	42	8	●
7,8	91	53	41	8	●
7,9	91	53	41	8	●
8,0	91	53	41	8	●
8,1	103	61	49	10	●
8,2	103	61	49	10	●
8,3	103	61	49	10	●

01/02 →

RECORD HP i

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6022TF
8,4	103	61	48	10	●
8,5	103	61	48	10	●
8,6	103	61	48	10	●
8,7	103	61	48	10	●
8,8	103	61	48	10	●
8,9	103	61	48	10	●
9,0	103	61	48	10	●
9,1	103	61	47	10	●
9,2	103	61	47	10	●
9,3	103	61	47	10	●
9,4	103	61	47	10	●
9,5	103	61	47	10	●
9,6	103	61	47	10	●
9,7	103	61	47	10	●
9,8	103	61	46	10	●
9,9	103	61	46	10	●
10,0	103	61	46	10	●
10,2	118	71	56	12	●
10,5	118	71	55	12	●
10,7	118	71	55	12	●
10,8	118	71	55	12	●
11,0	118	71	55	12	●
11,2	118	71	54	12	●
11,5	118	71	54	12	●
11,8	118	71	53	12	●
12,0	118	71	53	12	●
12,2	124	77	59	14	●
12,5	124	77	58	14	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6022TF
12,75	124	77	58	14	●
12,80	124	77	58	14	●
13,00	124	77	58	14	●
13,10	124	77	57	14	●
13,50	124	77	57	14	●
13,80	124	77	56	14	●
14,00	124	77	56	14	●
14,20	133	83	62	16	●
14,50	133	83	61	16	●
14,80	133	83	61	16	●
15,00	133	83	61	16	●
15,10	133	83	60	16	●
15,20	133	83	60	16	●
15,50	133	83	60	16	●
15,80	133	83	59	16	●
15,90	133	83	59	16	●
16,00	133	83	59	16	●
16,50	143	93	68	18	●
16,70	143	93	68	18	●
16,75	143	93	68	18	●
17,00	143	93	68	18	●
17,20	143	93	67	18	●
17,50	143	93	67	18	●
18,00	143	93	66	18	●
18,50	153	101	73	20	●
19,00	153	101	73	20	●
19,50	153	101	72	20	●
20,00	153	101	71	20	●

02/02



Le punte in metallo duro della serie RECORD VA e VA i sono progettate in modo specifico per le lavorazioni di acciai inossidabili e leghe resistenti al calore, ma garantiscono ottime performance anche su acciai a basso tenore di Carbonio e leghe di Titanio.

The solid carbide drills of the RECORD VA and VA i series are specifically designed for machining stainless steels and heat-resistant alloys but they can also guarantee excellent performances on low carbon steels and Titanium alloys.

Record VA-VA i



GEOMETRIA VA.
VA geometry.

DISPONIBILI NELLE VERSIONI 3xD, 5xD E 8xD CON E SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.

Available in 3xD, 5xD and 8xD versions with and without internal coolant.

IL RIVESTIMENTO NANOCOMPOSITO XB (TiAlN Blue Evo) ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E RIDOTTA ADESIONE SU ACCIAI INOSSIDABILI.

The XB (TiAlN Blue Evo) nanocomposite coating ensures high wear resistance minimizing adhesion on stainless steels.

CODOLO DIN 6535HA IN TOLLERANZA h6 IDONEO PER MANDRINI A CALETTAMENTO A CALDO.

DIN 6535HA shank in h6 tolerance suitable for shrink fit.

IL DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO ED IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE GARANTISCONO UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO ANCHE NEL CASO IN CUI CI FOSSE UNA BASSA PRESSIONE DEL REFRIGERANTE.

The specific design of the flute and the polished surface ensure better chip evacuation even in case of low coolant pressure.

MIGLIORE QUALITÀ DI FORATURA GRAZIE A RIDOTTE FORZE ASSIALI.

Improved drilling quality thanks to reduced axial forces.

ECCELLENTI CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.

Excellent self-centring capability.

RECORD VA

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

6537
K
DIN



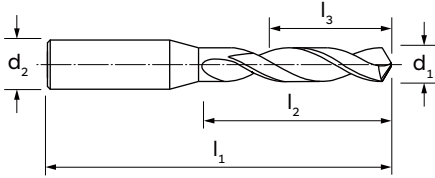
$\leq 3 \times d$

6535 HA



SHRINK FIT

P. 126



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Blue Evo



-

M

K

N

S

-

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6051XB
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

3,0	62	20	16	6	●
3,3	62	20	15	6	●
3,5	62	20	15	6	●
3,8	66	24	18	6	●
4,0	66	24	18	6	●
4,2	66	24	18	6	●
4,3	66	24	18	6	●
4,5	66	24	17	6	●
5,0	66	28	21	6	●
5,1	66	28	20	6	●
5,5	66	28	20	6	●
5,8	66	28	19	6	●
6,0	66	28	19	6	●
6,2	79	34	25	8	●
6,5	79	34	24	8	●
6,6	79	34	24	8	●
6,8	79	34	24	8	●
7,0	79	34	24	8	●
7,5	79	41	30	8	●
7,8	79	41	29	8	●
8,0	79	41	29	8	●
8,5	89	47	34	10	●
8,6	89	47	34	10	●
8,8	89	47	34	10	●
9,0	89	47	34	10	●
9,5	89	47	33	10	●
9,8	89	47	32	10	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6051XB
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

10,0	89	47	32	10	●
10,2	102	55	40	12	●
10,5	102	55	39	12	●
11,0	102	55	39	12	●
11,2	102	55	38	12	●
11,5	102	55	38	12	●
11,8	102	55	37	12	●
12,0	102	55	37	12	●
13,0	107	60	41	14	●
13,5	107	60	40	14	●
13,8	107	60	39	14	●
14,0	107	60	39	14	●
15,0	115	65	43	16	●
16,0	115	65	41	16	●

NEW

**6537
K**
DIN

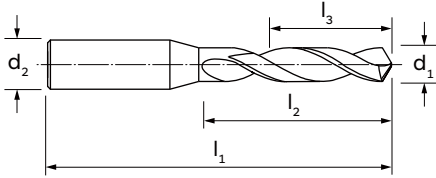


$\leq 3 \times d$

6535 HA



P. 126



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

TiAlN
Blue Evo



-

M

K

N

S

-

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6050XB
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6050XB
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

3,0	62	20	14	6	●
3,2	62	20	14	6	●
3,3	62	20	14	6	●
3,5	62	20	14	6	●
3,8	66	24	17	6	●
4,0	66	24	17	6	●
4,2	66	24	17	6	●
4,5	66	24	17	6	●
4,8	66	28	20	6	●
5,0	66	28	20	6	●
5,5	66	28	20	6	●
5,8	66	28	20	6	●
6,0	66	28	20	6	●
6,5	79	34	24	8	●
6,8	79	34	24	8	●
7,0	79	34	24	8	●
7,5	79	41	29	8	●
7,8	79	41	29	8	●
8,0	79	41	29	8	●
8,5	89	47	35	10	●
8,8	89	47	35	10	●
9,0	89	47	35	10	●
9,8	89	47	35	10	●
10,0	89	47	35	10	●
10,2	102	55	40	12	●
10,8	102	55	40	12	●
11,8	102	55	40	12	●

12,0	102	55	40	12	●
14,0	107	60	43	14	●

RECORD VA i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills

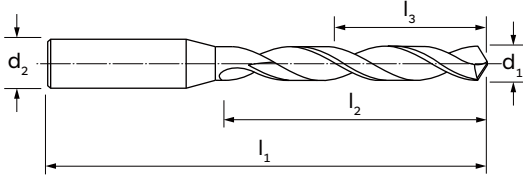


A
01

6537
L
DIN



≤5xd



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Blue Evo



-

M

K

N

S

-

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6052XB
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

3,0	66	28	24	6	●
3,1	66	28	23	6	●
3,2	66	28	23	6	●
3,3	66	28	23	6	●
3,4	66	28	23	6	●
3,5	66	28	23	6	●
3,6	66	28	23	6	●
3,7	66	28	23	6	●
3,8	74	36	30	6	●
3,9	74	36	30	6	●
4,0	74	36	30	6	●
4,1	74	36	30	6	●
4,2	74	36	30	6	●
4,3	74	36	30	6	●
4,4	74	36	29	6	●
4,5	74	36	29	6	●
4,6	74	36	29	6	●
4,7	74	36	29	6	●
4,8	82	44	37	6	●
4,9	82	44	37	6	●
5,0	82	44	37	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	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6052XB
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

5,7	82	44	36	6	●
5,8	82	44	35	6	●
5,9	82	44	35	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,1	91	53	44	8	●
6,2	91	53	44	8	●
6,3	91	53	44	8	●
6,4	91	53	43	8	●
6,5	91	53	43	8	●
6,6	91	53	43	8	●
6,7	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
6,9	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,1	91	53	42	8	●
7,2	91	53	42	8	●
7,3	91	53	42	8	●
7,4	91	53	42	8	●
7,5	91	53	42	8	●
7,6	91	53	42	8	●
7,7	91	53	42	8	●
7,8	91	53	41	8	●
7,9	91	53	41	8	●
8,0	91	53	41	8	●
8,1	103	61	49	10	●
8,2	103	61	49	10	●
8,3	103	61	49	10	●

01/02 →

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)		6052XB
8,4	103	61	48	10		●
8,5	103	61	48	10		●
8,6	103	61	48	10		●
8,7	103	61	48	10		●
8,8	103	61	48	10		●
8,9	103	61	48	10		●
9,0	103	61	48	10		●
9,1	103	61	47	10		●
9,2	103	61	47	10		●
9,3	103	61	47	10		●
9,4	103	61	47	10		●
9,5	103	61	47	10		●
9,6	103	61	47	10		●
9,7	103	61	47	10		●
9,8	103	61	46	10		●
9,9	103	61	46	10		●
10,0	103	61	46	10		●
10,1	118	71	56	12		●
10,2	118	71	56	12		●
10,3	118	71	56	12		●
10,4	118	71	55	12		●
10,5	118	71	55	12		●
10,6	118	71	55	12		●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)		6052XB
10,7	118	71	55	12		●
10,8	118	71	55	12		●
10,9	118	71	55	12		●
11,0	118	71	55	12		●
11,1	118	71	54	12		●
11,2	118	71	54	12		●
11,3	118	71	54	12		●
11,4	118	71	54	12		●
11,5	118	71	54	12		●
11,6	118	71	54	12		●
11,7	118	71	54	12		●
11,8	118	71	53	12		●
11,9	118	71	53	12		●
12,0	118	71	53	12		●
12,5	124	77	58	14		●
13,0	124	77	58	14		●
13,5	124	77	57	14		●
14,0	124	77	56	14		●
14,5	133	83	61	16		●
15,0	133	83	61	16		●
15,5	133	83	60	16		●
16,0	133	83	59	16		●

RECORD VA i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

NEW

**ILIX
NORM**
DIN

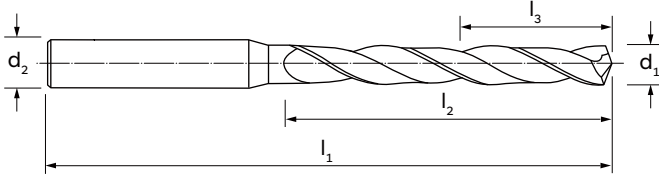


$\leq 8 \times d$

6535 HA



P. 126



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Blue Evo



-

M

K

N

S

-

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6053XB
---------------	-------	-------	-------	---------------	--------

3,0	72	34	30	6	●
3,1	72	34	29	6	●
3,2	72	34	29	6	●
3,3	72	34	29	6	●
3,4	72	34	29	6	●
3,5	72	34	29	6	●
3,6	72	34	29	6	●
3,7	72	34	29	6	●
3,8	81	43	37	6	●
3,9	81	43	37	6	●
4,0	81	43	37	6	●
4,1	81	43	37	6	●
4,2	81	43	37	6	●
4,3	81	43	37	6	●
4,4	81	43	36	6	●
4,5	81	43	36	6	●
4,6	81	43	36	6	●
4,7	81	43	36	6	●
4,8	95	57	50	6	●
4,9	95	57	50	6	●
5,0	95	57	50	6	●
5,1	95	57	49	6	●
5,2	95	57	49	6	●
5,3	95	57	49	6	●
5,4	95	57	49	6	●
5,5	95	57	49	6	●
5,6	95	57	49	6	●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6053XB
---------------	-------	-------	-------	---------------	--------

5,7	95	57	49	6	●
5,8	95	57	48	6	●
5,9	95	57	48	6	●
6,0	95	57	48	6	●
6,1	114	76	67	8	●
6,2	114	76	67	8	●
6,3	114	76	67	8	●
6,4	114	76	66	8	●
6,5	114	76	66	8	●
6,6	114	76	66	8	●
6,7	114	76	66	8	●
6,8	114	76	66	8	●
6,9	114	76	66	8	●
7,0	114	76	66	8	●
7,1	114	76	65	8	●
7,2	114	76	65	8	●
7,3	114	76	65	8	●
7,4	114	76	65	8	●
7,5	114	76	65	8	●
7,6	114	76	65	8	●
7,7	114	76	65	8	●
7,8	114	76	64	8	●
7,9	114	76	64	8	●
8,0	114	76	64	8	●
8,1	142	95	83	10	●
8,2	142	95	83	10	●
8,3	142	95	83	10	●

01/02 →

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6053XB
8,4	142	95	82	10		●
8,5	142	95	82	10		●
8,6	142	95	82	10		●
8,7	142	95	82	10		●
8,8	142	95	82	10		●
8,9	142	95	82	10		●
9,0	142	95	82	10		●
9,1	142	95	81	10		●
9,2	142	95	81	10		●
9,3	142	95	81	10		●
9,4	142	95	81	10		●
9,5	142	95	81	10		●
9,6	142	95	81	10		●
9,7	142	95	81	10		●
9,8	142	95	80	10		●
9,9	142	95	80	10		●
10,0	142	95	80	10		●
10,1	162	114	99	12		●
10,2	162	114	99	12		●
10,3	162	114	99	12		●
10,4	162	114	98	12		●
10,5	162	114	98	12		●
10,6	162	114	98	12		●
10,7	162	114	98	12		●
10,8	162	114	98	12		●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6053XB
10,9	162	114	98	12		●
11,0	162	114	98	12		●
11,1	162	114	97	12		●
11,2	162	114	97	12		●
11,3	162	114	97	12		●
11,4	162	114	97	12		●
11,5	162	114	97	12		●
11,6	162	114	97	12		●
11,7	162	114	97	12		●
11,8	162	114	96	12		●
11,9	162	114	96	12		●
12,0	162	114	96	12		●
12,5	178	131	112	14		●
12,8	178	131	112	14		●
13,0	178	131	112	14		●
13,5	178	131	111	14		●
13,8	178	131	110	14		●
14,0	178	131	110	14		●
14,5	203	152	130	16		●
14,8	203	152	130	16		●
15,0	203	152	130	16		●
15,5	203	152	129	16		●
15,8	203	152	128	16		●
16,0	203	152	128	16		●



Le punte in metallo duro della serie RECORD EVOLUTION TP sono progettate in modo specifico per le lavorazioni di acciai temprati con durezza superiori a 50 HRC.

The solid carbide drills of the RECORD EVOLUTION TP series are specifically designed for machining hardened steels with hardness more than 50 HRC.

Record EVOLUTION TP



GEOMETRIA TP.
TP geometry.

DISPONIBILE NELLA VERSIONE 5xD SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.
Available in 5xD version without internal coolant.

IL NUOVO SPECIFICO RIVESTIMENTO NX (TiSiN Plus) ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA.

The new NX (TiSiN Plus) specific coating ensures high wear resistance.

CODOLO DIN 6535HA IN TOLLERANZA h6 IDONEO PER MANDRINI A CALETTAMENTO A CALDO.

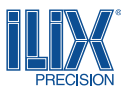
DIN 6535HA shank in h6 tolerance suitable for shrink fit.

OTTIMA STABILITÀ NELLA FORATURA DI MATERIALI TERMICAMENTE TRATTATI.

Excellent stability while drilling heat-treated materials.

ECCELLENTI CAPACITÀ DI AUTO-CENTRATURA.

Excellent self-centring capability.



Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills

NEW

ILIX
NORM

DIN

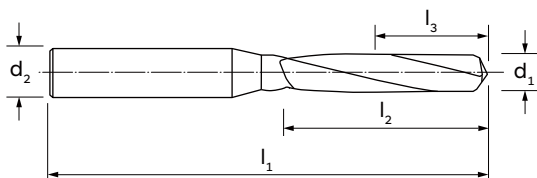
≤5xd

6535 HA

140°

>50
HRC

P. 126



M.D.I.-HM

TiSiN
Plus



-

-

K

-

-

H

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6014NX
3,0	46	16	12	3	●
3,4	50	20	15	4	●
3,5	50	20	15	4	●
4,0	52	22	16	4	●
4,3	68	28	22	6	●
4,5	68	28	21	6	●
5,0	72	32	25	6	●
5,1	72	32	24	6	●
5,5	75	35	27	6	●
6,0	75	35	26	6	●
6,5	75	35	25	6	●
6,9	85	45	35	8	●
7,0	85	45	35	8	●
7,5	85	45	34	8	●
8,0	98	50	38	8	●
8,5	98	50	37	10	●
8,6	105	57	44	10	●
9,0	105	57	44	10	●
9,5	105	57	43	10	●
10,0	111	63	48	10	●
10,4	111	63	47	12	●
10,5	111	63	47	12	●
11,0	119	71	55	12	●
12,0	127	71	53	12	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6014NX



Le punte in metallo duro della serie RECORD DH i sono state progettate per eseguire forature profonde su acciai, acciai inossidabili, ghise e leghe resistenti al calore.

The solid carbide drills of the RECORD DH i series have been designed for drilling deep holes on steels, stainless steels, cast irons and heat-resistant alloys.

Record DH i



GEOMETRIA DH.
DH geometry.

FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.
Internal coolant.

IL RIVESTIMENTO TT (TiAlN Futura Plus), OTTENUTO CON TECNICA PVD, ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA, BASSO COEFFICIENTE D'ATTRITO ANCHE SU APPLICAZIONI CON QUANTITÀ MINIMA DI REFRIGERANTE (MQL).

TT (TiAlN Futura Plus) coating, with PVD technique, ensures high wear resistance, low coefficient of friction even on applications with minimum quantity lubrication (MQL).

CODOLI DIN 6535HA E DIN 6535HE IN TOLLERANZA h6 IDONEI PER MANDRINI A CALETTAMENTO.

DIN 6535HA and DIN 6535HE shanks in tolerance h6 suitable for shrink fit.

IL DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO ED IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE GARANTISCONO UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.

Specific flute shape and polished surface process ensure better chip evacuation.

I 4 PATTINI DI GUIDA PERMETTONO ALLA PUNTA DI AVERE UN MIGLIOR ALLINEAMENTO E MAGGIORE STABILITÀ E RIGIDITÀ IN CASO DI FORI INCROCIATI.

The four margin lands allow the drill to better perform during cross-holes machining.

**NEW
TECH**

**ILIX
NORM**
DIN

$\leq 8 \times d$

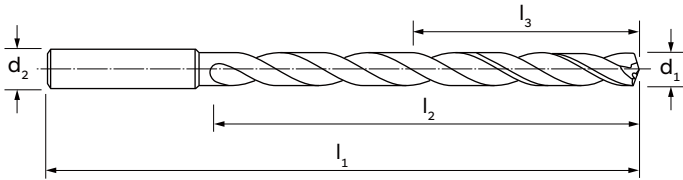
6535 HA

140°

A

SHRINK
FIT

P. 128



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

- P** | Acciai | Steels
- M** | Acciai Inossidabili | Stainless Steels
- K** | Ghise | Cast Irons
- N** | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals
- S** | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium
- H** | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Plus

↻

P

M

K

-

S

H

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6025TT
3,0	70	32	28	6	●
3,1	70	32	27	6	●
3,2	70	32	27	6	●
3,3	70	32	27	6	●
3,4	70	32	27	6	●
3,5	70	32	27	6	●
3,6	70	32	27	6	●
3,7	70	32	27	6	●
3,8	80	42	36	6	●
3,9	80	42	36	6	●
4,0	80	42	36	6	●
4,1	80	42	36	6	●
4,2	80	42	36	6	●
4,3	80	42	36	6	●
4,4	80	42	35	6	●
4,5	80	42	35	6	●
4,6	80	42	35	6	●
4,7	80	42	35	6	●
4,8	92	54	47	6	●
4,9	92	54	47	6	●
5,0	92	54	47	6	●
5,1	92	54	46	6	●
5,2	92	54	46	6	●
5,3	92	54	46	6	●
5,4	92	54	46	6	●
5,5	92	54	46	6	●
5,6	92	54	46	6	●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6025TT
5,7	92	54	46	6	●
5,8	92	54	45	6	●
5,9	92	54	45	6	●
6,0	92	54	45	6	●
6,1	100	62	53	8	●
6,2	100	62	53	8	●
6,3	100	62	53	8	●
6,4	100	62	52	8	●
6,5	100	62	52	8	●
6,6	100	62	52	8	●
6,7	100	62	52	8	●
6,8	100	62	52	8	●
6,9	100	62	52	8	●
7,0	108	70	60	8	●
7,1	108	70	59	8	●
7,2	108	70	59	8	●
7,3	108	70	59	8	●
7,4	108	70	59	8	●
7,5	108	70	59	8	●
7,6	108	70	59	8	●
7,7	108	70	59	8	●
7,8	108	70	58	8	●
7,9	108	70	58	8	●
8,0	108	70	58	8	●
8,1	122	80	68	10	●
8,2	122	80	68	10	●
8,3	122	80	68	10	●

RECORD DH i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6025TT
8,4	122	80	67	10	●
8,5	122	80	67	10	●
8,6	122	80	67	10	●
8,7	122	80	67	10	●
8,8	122	80	67	10	●
8,9	122	80	67	10	●
9,0	122	80	67	10	●
9,1	130	88	74	10	●
9,2	130	88	74	10	●
9,3	130	88	74	10	●
9,4	130	88	74	10	●
9,5	130	88	74	10	●
9,6	130	88	74	10	●
9,7	130	88	74	10	●
9,8	130	88	73	10	●
9,9	130	88	73	10	●
10,0	130	88	73	10	●
10,1	152	105	90	12	●
10,2	152	105	90	12	●
10,3	152	105	90	12	●
10,4	152	105	89	12	●
10,5	152	105	89	12	●
10,6	152	105	89	12	●
10,7	152	105	89	12	●
10,8	152	105	89	12	●
10,9	152	105	89	12	●
11,0	152	105	89	12	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6025TT
11,1	152	105	88	12	●
11,2	152	105	88	12	●
11,3	152	105	88	12	●
11,4	152	105	88	12	●
11,5	152	105	88	12	●
11,6	152	105	88	12	●
11,7	152	105	88	12	●
11,8	152	105	87	12	●
11,9	152	105	87	12	●
12,0	152	105	87	12	●
12,5	170	123	104	14	●
13,0	170	123	104	14	●
13,5	170	123	103	14	●
14,0	170	123	102	14	●
14,5	192	142	120	16	●
15,0	192	142	120	16	●
15,5	192	142	119	16	●
16,0	192	142	118	16	●
16,5	223	171	146	18	●
17,0	223	171	146	18	●
17,5	223	171	145	18	●
18,0	223	171	144	18	●
18,5	244	190	162	20	●
19,0	244	190	162	20	●
19,5	244	190	161	20	●
20,0	244	190	160	20	●

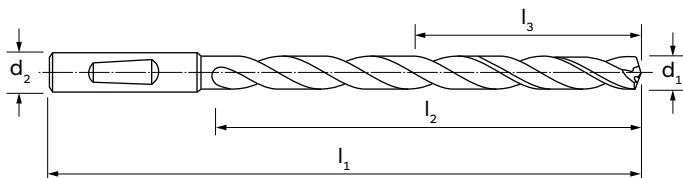
02/02

**NEW
TECH**

**ILIX
NORM**
DIN



≤8xd



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Plus



P

-

K

-

-

-

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6026TT
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

3,0	70	32	28	6	●
3,1	70	32	27	6	●
3,2	70	32	27	6	●
3,3	70	32	27	6	●
3,4	70	32	27	6	●
3,5	70	32	27	6	●
3,6	70	32	27	6	●
3,7	70	32	27	6	●
3,8	80	42	36	6	●
3,9	80	42	36	6	●
4,0	80	42	36	6	●
4,1	80	42	36	6	●
4,2	80	42	36	6	●
4,3	80	42	36	6	●
4,4	80	42	35	6	●
4,5	80	42	35	6	●
4,6	80	42	35	6	●
4,7	80	42	35	6	●
4,8	92	54	47	6	●
4,9	92	54	47	6	●
5,0	92	54	47	6	●
5,1	92	54	46	6	●
5,2	92	54	46	6	●
5,3	92	54	46	6	●
5,4	92	54	46	6	●
5,5	92	54	46	6	●
5,6	92	54	46	6	●

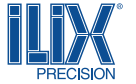
d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6026TT
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

5,7	92	54	46	6	●
5,8	92	54	45	6	●
5,9	92	54	45	6	●
6,0	92	54	45	6	●
6,1	100	62	53	8	●
6,2	100	62	53	8	●
6,3	100	62	53	8	●
6,4	100	62	52	8	●
6,5	100	62	52	8	●
6,6	100	62	52	8	●
6,7	100	62	52	8	●
6,8	100	62	52	8	●
6,9	100	62	52	8	●
7,0	108	70	60	8	●
7,1	108	70	59	8	●
7,2	108	70	59	8	●
7,3	108	70	59	8	●
7,4	108	70	59	8	●
7,5	108	70	59	8	●
7,6	108	70	59	8	●
7,7	108	70	59	8	●
7,8	108	70	58	8	●
7,9	108	70	58	8	●
8,0	108	70	58	8	●
8,1	122	80	68	10	●
8,2	122	80	68	10	●
8,3	122	80	68	10	●

01/02 →

RECORD DH i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



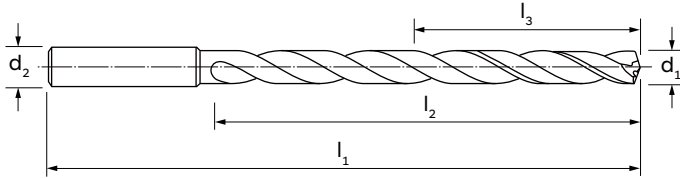
A
01

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6026TT
8,4	122	80	67	10	●
8,5	122	80	67	10	●
8,6	122	80	67	10	●
8,7	122	80	67	10	●
8,8	122	80	67	10	●
8,9	122	80	67	10	●
9,0	122	80	67	10	●
9,1	130	88	74	10	●
9,2	130	88	74	10	●
9,3	130	88	74	10	●
9,4	130	88	74	10	●
9,5	130	88	74	10	●
9,6	130	88	74	10	●
9,7	130	88	74	10	●
9,8	130	88	73	10	●
9,9	130	88	73	10	●
10,0	130	88	73	10	●
10,1	152	105	90	12	●
10,2	152	105	90	12	●
10,3	152	105	90	12	●
10,4	152	105	89	12	●
10,5	152	105	89	12	●
10,6	152	105	89	12	●
10,7	152	105	89	12	●
10,8	152	105	89	12	●
10,9	152	105	89	12	●
11,0	152	105	89	12	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6026TT
11,1	152	105	88	12	●
11,2	152	105	88	12	●
11,3	152	105	88	12	●
11,4	152	105	88	12	●
11,5	152	105	88	12	●
11,6	152	105	88	12	●
11,7	152	105	88	12	●
11,8	152	105	87	12	●
11,9	152	105	87	12	●
12,0	152	105	87	12	●
12,5	170	123	104	14	●
13,0	170	123	104	14	●
13,5	170	123	103	14	●
14,0	170	123	102	14	●
14,5	192	142	120	16	●
15,0	192	142	120	16	●
15,5	192	142	119	16	●
16,0	192	142	118	16	●
16,5	223	171	146	18	●
17,0	223	171	146	18	●
17,5	223	171	145	18	●
18,0	223	171	144	18	●
18,5	244	190	162	20	●
19,0	244	190	162	20	●
19,5	244	190	161	20	●
20,0	244	190	160	20	●

02/02

**NEW
TECH**
**ILIX
NORM**
DIN

 $\leq 12 \times d$


MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

 GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

 TiAlN
Futura Plus


P

M

K

-

S

H

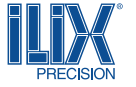
d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6027TT
3,0	92	54	50	6	●
3,3	92	54	49	6	●
3,4	92	54	49	6	●
3,5	92	54	49	6	●
3,8	102	64	58	6	●
4,0	102	64	58	6	●
4,2	102	64	58	6	●
4,3	102	64	58	6	●
4,5	102	64	57	6	●
4,8	121	83	76	6	●
5,0	121	83	76	6	●
5,1	121	83	75	6	●
5,2	121	83	75	6	●
5,5	121	83	75	6	●
5,6	121	83	75	6	●
5,8	121	83	74	6	●
6,0	121	83	74	6	●
6,1	148	110	101	8	●
6,5	148	110	100	8	●
6,6	148	110	100	8	●
6,8	148	110	100	8	●
6,9	148	110	100	8	●
7,0	148	110	100	8	●
7,4	148	110	99	8	●
7,5	148	110	99	8	●
7,8	148	110	98	8	●
8,0	148	110	98	8	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6027TT
8,1	180	138	126	10	●
8,3	180	138	126	10	●
8,4	180	138	125	10	●
8,5	180	138	125	10	●
8,6	180	138	125	10	●
8,7	180	138	125	10	●
8,8	180	138	125	10	●
9,0	180	138	125	10	●
9,3	180	138	124	10	●
9,5	180	138	124	10	●
9,8	180	138	123	10	●
10,0	180	138	123	10	●
10,2	206	158	143	12	●
10,3	206	158	143	12	●
10,4	206	158	142	12	●
10,5	206	158	142	12	●
10,8	206	158	142	12	●
11,0	206	158	142	12	●
11,2	206	158	141	12	●
11,5	206	158	141	12	●
11,8	206	158	140	12	●
12,0	206	158	140	12	●
12,5	230	182	163	14	●
13,0	230	182	163	14	●
13,5	230	182	162	14	●
14,0	230	182	161	14	●
14,5	260	208	186	16	●

01/02 →

RECORD DH i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)		6027TT
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

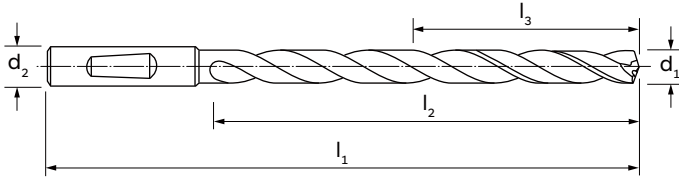
15,0	260	208	186	16		●
15,5	260	208	185	16		●
16,0	260	208	184	16		●
16,5	285	234	209	18		●
17,0	285	234	209	18		●
17,5	285	234	208	18		●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)		6027TT
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

18,0	285	234	207	18		●
18,5	310	258	230	20		●
19,0	310	258	230	20		●
19,5	310	258	229	20		●
20,0	310	258	228	20		●

02/02

**NEW
TECH**
**ILIX
NORM**
DIN

 $\leq 12 \times d$


MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

 GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

 TiAlN
Futura Plus

P
M
K

-

S
H

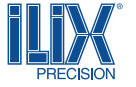
d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6028TT
3,0	92	54	50	6	●
3,3	92	54	49	6	●
3,4	92	54	49	6	●
3,5	92	54	49	6	●
3,8	102	64	58	6	●
4,0	102	64	58	6	●
4,2	102	64	58	6	●
4,3	102	64	58	6	●
4,5	102	64	57	6	●
4,8	121	83	76	6	●
5,0	121	83	76	6	●
5,1	121	83	75	6	●
5,2	121	83	75	6	●
5,5	121	83	75	6	●
5,6	121	83	75	6	●
5,8	121	83	74	6	●
6,0	121	83	74	6	●
6,1	148	110	101	8	●
6,5	148	110	100	8	●
6,6	148	110	100	8	●
6,8	148	110	100	8	●
6,9	148	110	100	8	●
7,0	148	110	100	8	●
7,4	148	110	99	8	●
7,5	148	110	99	8	●
7,8	148	110	98	8	●
8,0	148	110	98	8	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6028TT
8,1	180	138	126	10	●
8,3	180	138	126	10	●
8,4	180	138	125	10	●
8,5	180	138	125	10	●
8,6	180	138	125	10	●
8,7	180	138	125	10	●
8,8	180	138	125	10	●
9,0	180	138	125	10	●
9,3	180	138	124	10	●
9,5	180	138	124	10	●
9,8	180	138	123	10	●
10,0	180	138	123	10	●
10,2	206	158	143	12	●
10,3	206	158	143	12	●
10,4	206	158	142	12	●
10,5	206	158	142	12	●
10,8	206	158	142	12	●
11,0	206	158	142	12	●
11,2	206	158	141	12	●
11,5	206	158	141	12	●
11,8	206	158	140	12	●
12,0	206	158	140	12	●
12,5	230	182	163	14	●
13,0	230	182	163	14	●
13,5	230	182	162	14	●
14,0	230	182	161	14	●
14,5	260	208	186	16	●

01/02 →

RECORD DH i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)		6028TT
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

15,0	260	208	186	16		●
15,5	260	208	185	16		●
16,0	260	208	184	16		●
16,5	285	234	209	18		●
17,0	285	234	209	18		●
17,5	285	234	208	18		●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)		6028TT
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

18,0	285	234	207	18		●
18,5	310	258	230	20		●
19,0	310	258	230	20		●
19,5	310	258	229	20		●
20,0	310	258	228	20		●

02/02

**ILIX
NORM**
DIN

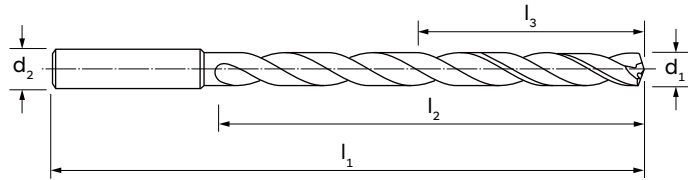


≤15x*d*

6535 HA



P. 128



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Plus



GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

P

M

K

-

S

-

<i>d</i> ₁ (h7)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>l</i> ₃	<i>d</i> ₂ (h6)	6032TT
-------------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-------------------------------	--------

<i>d</i> ₁ (h7)	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>l</i> ₃	<i>d</i> ₂ (h6)	6032TT
-------------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-------------------------------	--------

3,0	100	60	55	6	●
3,2	100	60	55	6	●
3,5	100	60	55	6	●
3,8	115	75	69	6	●
4,0	115	75	69	6	●
4,2	115	75	69	6	●
4,5	130	90	83	6	●
4,8	130	90	83	6	●
5,0	130	90	83	6	●
5,5	150	108	99	6	●
5,8	150	108	99	6	●
6,0	150	108	99	6	●
6,5	165	125	115	8	●
6,8	165	125	115	8	●
7,0	165	125	115	8	●
7,5	180	140	128	8	●
8,0	180	140	128	8	●
8,5	205	160	147	10	●
8,8	205	160	147	10	●
9,0	205	160	147	10	●
10,0	225	180	165	10	●
10,2	240	190	174	12	●
12,0	265	215	197	12	●

RECORD DH i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

**ILIX
NORM**
DIN

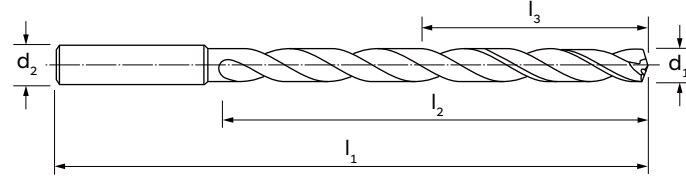


≤20Xd

6535 HA



P. 128



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAIN
Futura Plus



P

M

K

-

S

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6034TT
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

2,0	92	50	47	4	●
2,5	112	70	66	4	●
3,0	120	80	75	6	●
3,1	120	80	75	6	●
3,2	120	80	75	6	●
3,3	120	80	75	6	●
3,4	120	80	75	6	●
3,5	120	80	75	6	●
3,7	130	90	84	6	●
3,8	130	90	84	6	●
3,9	130	90	84	6	●
4,0	130	90	84	6	●
4,2	160	110	103	6	●
4,5	160	110	103	6	●
4,7	160	110	103	6	●
4,8	160	120	113	6	●
4,9	160	120	113	6	●
5,0	160	120	113	6	●
5,1	160	120	113	6	●
5,2	160	120	113	6	●
5,4	160	120	113	6	●
5,5	185	140	131	6	●
5,9	185	140	131	6	●
6,0	185	140	131	6	●
6,2	210	160	150	8	●
6,4	210	160	150	8	■
6,5	210	160	150	8	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6034TT
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

6,8	210	160	150	8	●
7,0	210	160	150	8	●
7,1	230	180	168	8	●
7,4	230	180	168	8	●
7,5	230	180	168	8	●
7,8	230	180	168	8	●
8,0	230	180	168	8	●
8,5	260	195	182	10	●
9,0	290	230	216	10	●
9,5	290	230	216	10	●
10,0	290	230	216	10	●
10,2	315	268	251	12	●
10,5	315	268	251	12	●
10,9	315	268	251	12	●
11,0	315	268	251	12	●
12,0	315	268	251	12	●

■ Fino ad esaurimento scorte | Till stocks last

NEW
**ILIX
NORM**
DIN

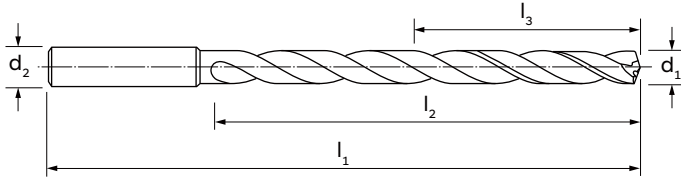
 $\leq 25 \times d$

6535 HA

135°

A

**SHRINK
FIT**

P. 128

MATERIALE | MATERIAL
RIVESTIMENTO | COATING
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION
M.D.I.-HM
TiAlN
Futura Plus

**GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS**
P | Acciai | Steels
M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels
K | Ghise | Cast Irons
N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals
S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium
H | Acciai Temprati | Hardened Steels
P
M
K

-

S

-

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6035TT
---------------	-------	-------	-------	---------------	--------

3,0	135	98	93	6	●
3,2	135	98	93	6	●
3,3	150	110	105	6	●
3,5	150	110	105	6	●
3,8	160	120	114	6	●
4,0	160	120	114	6	●
4,2	160	120	114	6	●
4,5	180	135	128	6	●
4,8	180	135	128	6	●
5,0	180	135	128	6	●
5,5	205	168	159	6	●
5,8	205	168	159	6	●
6,0	205	168	159	6	●
6,5	240	200	190	8	●
6,8	240	200	190	8	●
7,0	240	200	190	8	●
7,5	260	220	208	8	●
7,8	260	220	208	8	●
8,0	260	220	208	8	●
8,5	285	240	227	10	●
8,8	310	268	254	10	●
9,0	310	268	254	10	●
9,8	310	268	254	10	●
10,0	310	268	254	10	●
10,2	375	325	308	12	●
10,8	375	325	308	12	●
11,8	375	325	308	12	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6035TT
---------------	-------	-------	-------	---------------	--------

12,0	375	325	308	12	●

RECORD DH i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

**ILIX
NORM**
DIN

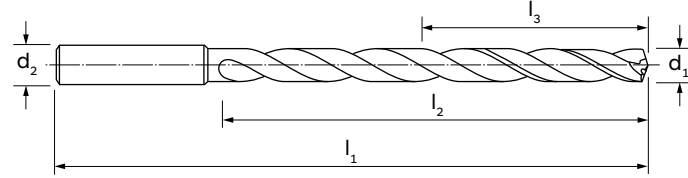


≤30Xd

6535 HA



P. 128



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Plus

- P
- M
- K
-
- S
-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6036TT
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

2,0	115	70	67	4	●
2,5	138	90	86	4	●
3,0	150	105	100	6	●
3,2	150	105	100	6	●
3,3	185	135	130	6	●
3,5	185	135	130	6	●
3,6	185	135	130	6	●
3,7	185	135	130	6	●
3,8	185	135	130	6	●
4,0	185	135	130	6	●
4,2	185	135	130	6	●
4,5	215	165	158	6	●
4,8	215	165	158	6	●
5,0	215	165	158	6	●
5,1	230	180	171	6	●
5,2	230	180	171	6	●
5,5	230	180	171	6	●
5,8	230	180	171	6	●
6,0	230	180	171	6	●
6,5	280	215	205	8	●
6,8	280	230	220	8	●
7,0	280	230	220	8	●
7,5	280	230	220	8	●
8,0	315	265	253	8	●
8,5	350	295	282	10	●
9,0	380	330	316	10	●
10,0	380	330	316	10	●

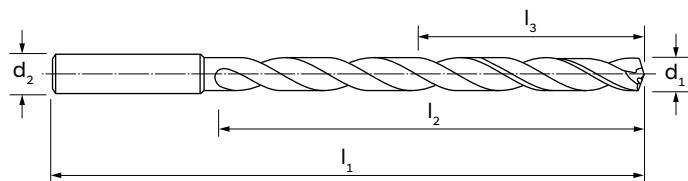
d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6036TT
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

10,2	430	380	365	12	●
12,0	430	380	365	12	●

**ILIX
NORM**
DIN

 $\leq 40 \times d$

6535 HA
135°

P. 128

MATERIALE | MATERIAL
RIVESTIMENTO | COATING
DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION
**GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS**
P | Acciai | Steels
M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels
K | Ghise | Cast Irons
N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals
S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium
H | Acciai Temprati | Hardened Steels
M.D.I.-HM
**TiAIN
Futura Plus**

P
M
K

-

S

-

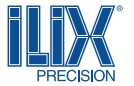
d_1 (fg6)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6038TT
----------------	-------	-------	-------	---------------	--------

3,0	195	150	146	6	●
4,0	220	175	169	6	●
4,2	245	200	194	6	●
4,5	245	200	194	6	●
4,8	275	230	223	6	●
5,0	275	230	223	6	●
5,5	305	260	251	6	●
5,8	305	260	251	6	●
6,0	305	260	251	6	●
6,5	345	300	290	8	●
6,8	345	300	290	8	●
7,0	345	300	290	8	●
7,5	385	340	328	8	●
8,0	385	340	328	8	●
9,0	430	380	367	10	●

d_1 (fg6)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6038TT
----------------	-------	-------	-------	---------------	--------

RECORD DH i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

NEW

**ILIX
NORM**
DIN



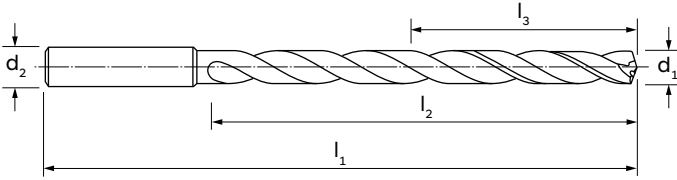
$\leq 50 \times d$

6535 HA



SHRINK
FIT

P. 128



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Plus

P

M

K

-

S

-

d ₁ (fg6)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6039TT
-------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

3	220	175	170	6		●
4	265	220	214	6		●
5	320	275	268	6		●
6	355	315	306	6		●

d ₁ (fg6)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6039TT
-------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------



Le punte in metallo duro della serie RECORD DH I ALU sono progettate per eseguire forature profonde su Alluminio, leghe in Alluminio e materiali non ferrosi.

The solid carbide drills of the RECORD DH I ALU series are designed for drilling deep holes on Aluminium, Aluminium alloys and non-ferrous materials.

Record DH I ALU



GEOMETRIA DH I ALU.
Geometry DH I ALU.

DISPONIBILI DALLA VERSIONE 15xD ALLA 40xD CON FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.

Available from 15xD to 40xD with internal coolant.

IL DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO PERMETTE UN'EFFICIENTE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.

The exclusive special flute execution allows efficient chip evacuation.

IL VANO TRUCIOLO LUCIDATO E LAPPATO, TRAMITE UN SISTEMA DI TECNOLOGIA INNOVATIVO, GARANTISCE UN BASSO COEFFICIENTE D'ATTRITO ANCHE SU APPLICAZIONI CON QUANTITÀ MINIMA DI REFRIGERANTE (MQL) E PREVIENE LA FORMAZIONE DEL TAGLIENTE DI RIPORTO.

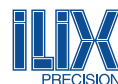
The polished and lapped flute surface, through an innovative technology system, ensures low coefficient of friction even on applications with minimum quantity lubrication (MQL) and prevents the formation of a built up edge.

I 4 PATTINI DI GUIDA PERMETTONO ALLA PUNTA DI AVERE UN MIGLIOR ALLINEAMENTO E MAGGIORE STABILITÀ E RIGIDITÀ IN CASO DI FORI INCROCIATI.

The four margin lands allow the drill to better perform during cross-holes machining.

RECORD DH i ALU

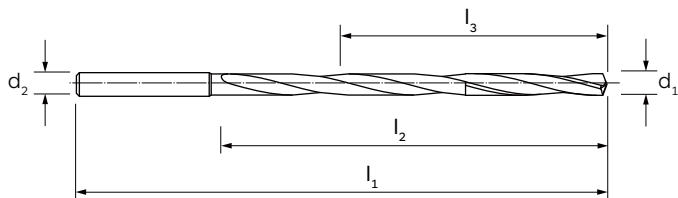
Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01



≤15Xd



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

-

↻

-

-

-

N

-

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6041
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	------

3,0	95	51,0	45	6	●
• 3,2	100	54,4	48	6	●
• 3,3	100	56,1	50	6	●
• 3,5	110	59,5	53	6	●
• 3,8	110	64,6	57	6	●
4,0	110	68,0	60	6	●
4,2	120	71,4	63	6	●
• 4,5	120	76,5	68	6	●
• 4,8	125	81,6	72	6	●
5,0	125	85,0	75	6	●
5,5	135	93,5	83	6	●
• 5,8	140	98,6	87	6	●
6,0	140	100,0	90	6	●
6,5	150	110,5	98	8	●
• 6,8	160	115,6	102	8	●
7,0	160	119,0	105	8	●
• 7,5	165	127,5	113	8	●
• 7,8	170	132,6	117	8	●
8,0	180	136,0	120	8	●
8,5	190	144,5	128	10	●
• 8,8	200	149,6	132	10	●
• 9,0	200	153,0	135	10	●
• 9,8	215	166,6	147	10	●
10,0	215	170,0	150	10	●
• 10,2	230	173,4	153	12	●
• 10,8	235	183,6	162	12	●
• 11,8	255	200,6	177	12	●

• Nuovi diametri | New diameters

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6041
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	------

12,0	255	204,0	180	12	●
• 14,0	285	238,0	210	14	●

NEW

**ILIX
NORM**
DIN

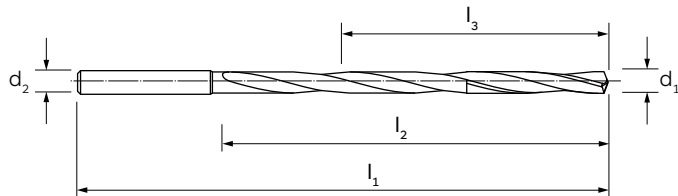


≤20×d

6535 HA



P. 126



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

-

↻

-

-

-

N

-

-

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6042
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	------

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6042
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	------

• 2,0	80	44,0	40	4	●
• 2,2	85	48,4	44	4	●
• 2,3	85	50,6	46	4	●
• 2,4	90	52,8	48	4	●
• 2,5	90	55,0	50	4	●
• 2,7	95	59,4	54	4	●
• 2,8	95	61,6	56	4	●
• 3,0	110	66,0	60	6	●
• 3,2	115	70,4	64	6	●
• 3,3	115	72,6	66	6	●
• 3,5	120	77,0	70	6	●
• 3,8	130	83,6	76	6	●
• 4,0	130	88,0	80	6	●
• 4,2	140	92,4	84	6	●
• 4,5	140	99,0	90	6	●
• 4,8	150	105,6	96	6	●
• 5,0	150	110,0	100	6	●
• 5,5	160	121,0	110	6	●
• 5,8	170	127,6	116	6	●
• 6,0	170	132,0	120	6	●
• 6,5	185	143,0	130	8	●
• 6,8	195	149,6	136	8	●
• 7,0	195	154,0	140	8	●
• 7,5	210	165,0	150	8	●
• 7,8	215	171,6	156	8	●
• 8,0	215	176,0	160	8	●
• 8,5	230	187,0	170	10	●

• 8,8	240	193,6	176	10	●
• 9,0	250	198,0	180	10	●
• 9,8	265	215,6	196	10	●
• 10,0	265	220,0	200	10	●
• 10,2	275	224,4	204	12	●
• 10,8	295	237,6	216	12	●
• 11,8	315	259,6	236	12	●
• 12,0	315	264,0	240	12	●

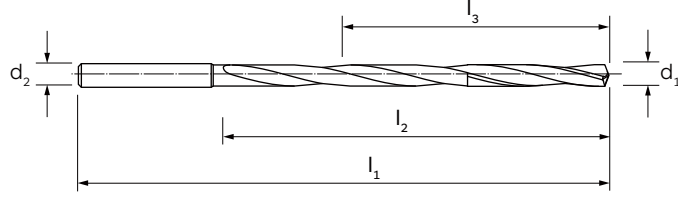
• Nuovi diametri | New diameters



RECORD DH i ALU

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills

NEW **ILIX NORM** **DIN** $\leq 25 \times d$ **6535 HA** **137°** **A** **SHRINK FIT** **P. 126**



MATERIALE MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO COATING	-
DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION	↻
P Acciai Steels	-
M Acciai Inossidabili Stainless Steels	-
K Ghise Cast Irons	-
N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals	N
S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium	-
H Acciai Temprati Hardened Steels	-

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6043
3,0	125	81,0	75	6	●
3,3	140	89,1	83	6	●
4,0	150	108,0	100	6	●
4,2	160	113,4	105	6	●
4,5	165	121,5	113	6	●
5,0	175	135,0	125	6	●
5,5	190	148,5	138	6	●
6,0	200	162,0	150	6	●
6,5	215	175,5	163	8	●
6,8	230	183,6	170	8	●
7,0	230	189,0	175	8	●
8,0	255	216,0	200	8	●
8,5	285	229,5	213	10	●
8,8	310	237,6	220	10	●
9,0	310	243,0	225	10	●
10,0	315	270,0	250	10	●
10,2	325	275,4	255	12	●
10,8	340	291,6	270	12	●
12,0	375	324,0	300	12	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6043

NEW

ILIX NORM
DIN



≤30×d

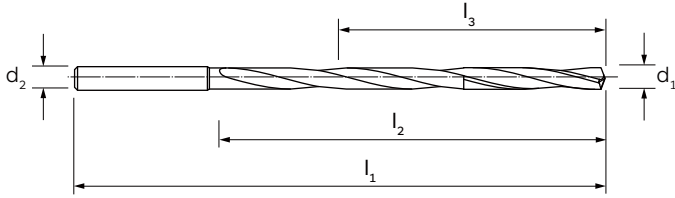
6535 HA

137°

A

SHRINK FIT

P. 126



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

-

↻

-

-

-

N

-

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6044
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	------

• 2,0	110	64,0	60	4	●
• 2,2	110	70,4	66	4	●
• 2,3	110	73,6	69	4	●
• 2,4	110	76,8	72	4	●
• 2,5	115	80,0	75	4	●
• 2,7	120	86,4	81	4	●
• 2,8	125	89,6	84	4	●
• 3,0	140	96,0	90	6	●
• 3,2	150	102,4	96	6	●
• 3,3	150	105,6	99	6	●
• 3,5	155	112,0	105	6	●
• 3,8	170	121,6	114	6	●
• 4,0	170	128,0	120	6	●
• 4,2	185	134,4	126	6	●
• 4,5	185	144,0	135	6	●
• 4,8	200	153,6	144	6	●
• 5,0	200	160,0	150	6	●
• 5,5	215	176,0	165	6	●
• 5,8	230	185,6	174	6	●
• 6,0	230	192,0	180	6	●
• 6,5	250	208,0	195	8	●
• 6,8	265	217,6	204	8	●
• 7,0	265	224,0	210	8	●
• 7,5	280	240,0	225	8	●
• 7,8	315	249,6	234	8	●
• 8,0	315	256,0	240	8	●
• 8,5	315	272,0	255	10	●

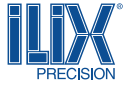
d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6044
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	------

• 8,8	325	281,6	264	10	●
• 9,0	335	288,0	270	10	●
• 9,8	360	313,6	294	10	●
• 10,0	365	320,0	300	10	●
• 10,2	375	326,4	306	12	●
• 10,8	395	345,6	324	12	●
• 11,8	425	377,6	354	12	●
• 12,0	430	384,0	360	12	●

• Nuovi diametri | New diameters

RECORD DH i ALU

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01



NEW

**ILIX
NORM**

DIN

$\leq 40 \times d$

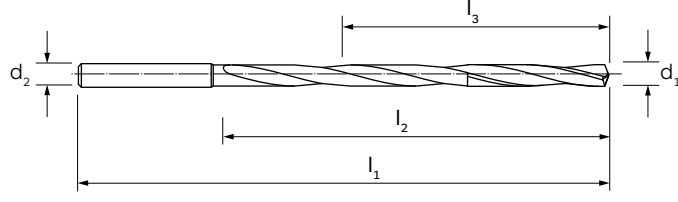
6535 HA

137°

A

SHRINK
FIT

P. 126



	MATERIALE MATERIAL	M.D.I.-HM
	RIVESTIMENTO COATING	-
	DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION	
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	P Acciai Steels	-
	M Acciai Inossidabili Stainless Steels	-
	K Ghise Cast Irons	-
	N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals	N
	S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium	-
	H Acciai Temprati Hardened Steels	-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6045
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	------

4	210	168	160	6	●
5	250	210	210	6	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6045
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	------



Le punte in metallo duro della serie MICRO DRILL sono progettate per eseguire microforature profonde su acciai, acciai inossidabili, ghise e leghe resistenti al calore.

The solid carbide MICRO DRILL series are designed to perform deep micro-drilling on steels, stainless steels, cast irons and heat-resistant alloys.

Micro drill

MICRO DRILL i

DISPONIBILE DALLA VERSIONE 5xD FINO ALLA 20xD CON E SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.

Available from 5xD to 20xD with and without internal coolant.

IL RIVESTIMENTO TF (TiAlN Futura Top), DEPOSITATO CON TECNICA PVD SUL TRATTO INIZIALE DELLA PUNTA, ASSICURA UN' ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E BASSO COEFFICIENTE D'ATTRITO.

The TF (TiAlN Futura Top) coating, with PVD technique on the drill's tip, ensures high wear resistance and low friction coefficient.

CODOLO DIN 6535HA IN TOLLERANZA h6 IDONEO PER MANDRINI A CALETTAMENTO A CALDO.

DIN 6535HA shank in h6 tolerance suitable for shrink fit.

IL DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO ED IL PROCESSO DI LUCIDATURA SUPERFICIALE GARANTISCONO UNA MIGLIORE EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.

Special flute design and polished surface ensure better chip evacuation.

I QUATTRO PATTINI DI GUIDA CONSENTONO UNA MIGLIORE LINEARITÀ DEL FORO.

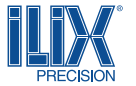
The four margin lands allow a better straightness of the hole.

DAL DIAMETRO 0.8 mm A 1.45 mm COMPRESO, È STATA SVILUPPATA UNA SPECIALE CAMERA PER IL REFRIGERANTE CHE, RISPETTO ALLE TRADIZIONALI PUNTE CON FORI DI REFRIGERAZIONE, MIGLIORA NOTEVOLMENTE LA PORTATA CON LA STESSA PRESSIONE.

A special coolant chamber has been studied, from diameter 0.80 mm to 1.45 mm, to improve the flow rate by considerably with the same pressure, compared to traditional drills with internal coolant lubrication.

MICRO DRILL

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A 01

NEW

**ILIX
NORM**
DIN

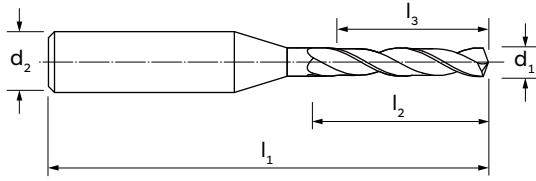
≤5xd

6535 HA

140°

SHRINK
FIT

P. 132



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

- P** | Acciai | Steels
- M** | Acciai Inossidabili | Stainless Steels
- K** | Ghise | Cast Irons
- N** | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals
- S** | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium
- H** | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Top

- P**
- M**
- K**
-
- S**
- H**

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6118TF
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

0,10	38	1,50	0,50	3	●
0,15	38	1,80	0,75	3	●
0,20	38	2,40	1,00	3	●
0,25	38	2,70	1,25	3	●
0,30	38	3,00	1,50	3	●
0,35	38	3,30	1,75	3	●
0,40	38	3,60	2,00	3	●
0,45	38	3,80	2,25	3	●
0,50	38	4,00	2,50	3	●
0,55	38	4,60	2,75	3	●
0,60	38	4,80	3,00	3	●
0,65	38	5,00	3,25	3	●
0,70	38	6,00	3,50	3	●
0,75	38	6,20	3,75	3	●
0,80	38	6,40	4,00	3	●
0,85	38	6,70	4,25	3	●
0,90	38	7,00	4,50	3	●
0,95	38	7,25	4,75	3	●
1,00	38	7,50	5,00	3	●
1,05	38	7,75	5,25	3	●
1,10	38	8,00	5,50	3	●
1,15	38	8,25	5,75	3	●
1,20	38	8,50	6,00	3	●
1,25	38	8,75	6,25	3	●
1,30	38	9,00	6,50	3	●
1,35	38	9,50	6,75	3	●
1,40	38	10,00	7,00	3	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6118TF
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

1,45	38	10,50	7,25	3	●
1,50	38	11,00	7,50	3	●
1,55	38	11,25	7,75	3	●
1,60	38	11,50	8,00	3	●
1,65	38	11,75	8,25	3	●
1,70	38	12,00	8,50	3	●
1,75	38	12,25	8,75	3	●
1,80	38	12,50	9,00	3	●
1,85	38	12,75	9,25	3	●
1,90	38	13,00	9,50	3	●
1,95	38	13,50	9,75	3	●
2,00	46	14,00	10,00	4	●
2,05	46	14,50	10,25	4	●
2,10	46	15,00	10,50	4	●
2,15	46	15,50	10,75	4	●
2,20	46	16,00	11,00	4	●
2,25	46	16,50	11,25	4	●
2,30	46	17,00	11,50	4	●
2,35	46	17,50	11,75	4	●
2,40	46	18,00	12,00	4	●
2,45	46	18,50	12,25	4	●
2,50	46	19,00	12,50	4	●
2,55	50	19,50	12,75	4	●
2,60	50	20,00	13,00	4	●
2,65	50	20,50	13,25	4	●
2,70	50	21,00	13,50	4	●
2,75	50	21,50	13,75	4	●

01/02 →

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)		6118TF
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

2,80	50	22,00	14,00	4		●
2,85	50	22,50	14,25	4		●
2,90	50	23,00	14,50	4		●

d_1 (m7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)		6118TF
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

2,95	50	23,50	14,75	4		●
3,00	50	24,00	15,00	4		●

02/02

MICRO DRILL i

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

NEW
TECH

ILIX
NORM
DIN

$\leq 5 \times d$

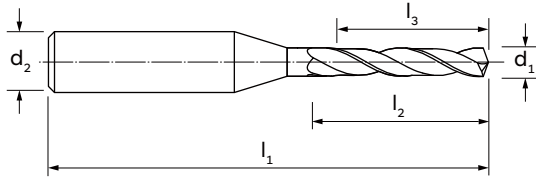
6535 HA

135°

A

SHRINK
FIT

P. 132



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

- P | Acciai | Steels
- M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels
- K | Ghise | Cast Irons
- N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals
- S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium
- H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Top



P

M

K

-

S

-

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6019TF
0,80	50	5,5	4,00	3	●
0,85	50	5,8	4,25	3	●
0,90	50	6,0	4,50	3	●
0,95	50	6,2	4,75	3	●
1,00	50	6,5	5,0	3	●
1,05	50	6,8	5,2	3	●
1,10	50	7,2	5,6	3	●
1,15	50	7,5	5,8	3	●
1,20	50	7,8	6,0	3	●
1,25	50	8,1	6,2	3	●
1,30	50	8,5	6,6	3	●
1,35	50	8,8	6,8	3	●
1,40	50	9,1	7,0	3	●
1,45	50	9,4	7,2	3	●
1,50	50	9,8	7,6	3	●
1,55	50	10,1	7,8	3	●
1,60	50	10,4	8,0	3	●
1,65	55	10,7	8,2	3	●
1,70	55	11,1	8,6	3	●
1,75	55	11,4	8,8	3	●
1,80	55	11,7	9,0	3	●
1,85	55	12,0	9,2	3	●
1,90	55	12,4	9,6	3	●
1,95	55	12,7	9,8	3	●
2,00	55	13,0	10,0	3	●
2,05	55	13,3	10,2	3	●
2,10	55	13,7	10,6	3	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6019TF
2,15	55	14,0	10,8	3	●
2,20	55	14,3	11,0	3	●
2,25	55	14,6	11,2	3	●
2,30	55	15,0	11,6	3	●
2,35	55	15,3	11,8	3	●
2,40	55	15,6	12,0	3	●
2,45	55	15,9	12,2	3	●
2,50	55	16,3	12,6	3	●
2,55	55	16,6	12,8	3	●
2,60	55	16,9	13,0	3	●
2,65	55	17,2	13,2	3	●
2,70	55	17,6	13,6	3	●
2,75	55	17,9	13,8	3	●
2,80	55	18,2	14,0	3	●
2,85	55	18,5	14,2	3	●
2,90	55	18,9	14,6	3	●
2,95	55	19,2	14,8	3	●
3,00	55	19,5	15,0	3	●

● Nei diametri da 0,8 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di refrigerazione, migliora notevolmente la portata con la stessa pressione. | In the diameters from 0,8 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves considerably the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes.

**NEW
TECH**

**ILIX
NORM**
DIN

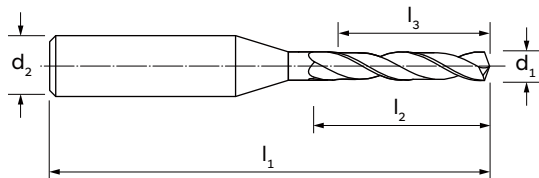


≤8xd

6535 HA



P. 132



CAMERA REFRIGERANTE | COOLANT HOLE



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Top



P

M

K

-

S

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6029TF
0,80	50	8,0	6,4	3	●
0,85	50	8,5	6,8	3	●
0,90	50	9,0	7,2	3	●
0,95	50	9,5	7,6	3	●
1,00	50	9,5	8,0	3	●
1,05	50	10,0	8,4	3	●
1,10	50	10,5	8,9	3	●
1,15	50	10,9	9,2	3	●
1,20	50	11,4	9,6	3	●
1,25	50	11,9	10,0	3	●
1,30	50	12,4	10,5	3	●
1,35	50	12,8	10,8	3	●
1,40	50	13,3	11,2	3	●
1,45	50	13,8	11,6	3	●
1,50	50	14,3	12,1	3	●
1,55	50	14,7	12,4	3	●
1,60	50	15,2	12,8	3	●
1,65	60	15,7	13,2	3	●
1,70	60	16,2	13,7	3	●
1,75	60	16,6	14,0	3	●
1,80	60	17,1	14,4	3	●
1,85	60	17,6	14,8	3	●
1,90	60	18,1	15,3	3	●
1,95	60	18,5	15,6	3	●
2,00	60	19,0	16,0	3	●
2,05	60	19,5	16,4	3	●
2,10	60	20,0	16,9	3	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6029TF
2,15	60	20,4	17,2	3	●
2,20	60	20,9	17,6	3	●
2,25	60	21,4	18,0	3	●
2,30	60	21,9	18,5	3	●
2,35	60	22,3	18,8	3	●
2,40	60	22,8	19,2	3	●
2,45	60	23,3	19,6	3	●
2,50	60	23,8	20,1	3	●
2,55	60	24,2	20,4	3	●
2,60	60	24,7	20,8	3	●
2,65	60	25,2	21,2	3	●
2,70	60	25,7	21,7	3	●
2,75	60	26,1	22,0	3	●
2,80	60	26,6	22,4	3	●
2,85	60	27,1	22,8	3	●
2,90	60	27,6	23,3	3	●
2,95	60	28,0	23,6	3	●
3,00	60	28,5	24,0	3	●

● Nei diametri da 0,8 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di refrigerazione, migliora notevolmente la portata con la stessa pressione. | In the diameters from 0,8 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves considerably the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes.

MICRO DRILL I

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

NEW
TECH

**ILIX
NORM**
DIN

$\leq 12 \times d$

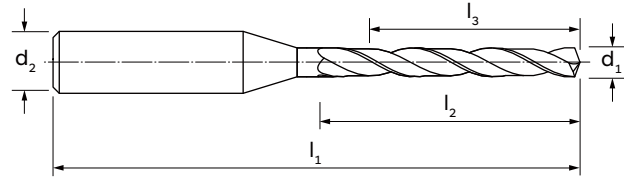
6535 HA

135°

A

SHRINK
FIT

P. 132



	MATERIALE MATERIAL
	RIVESTIMENTO COATING
	DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	P Acciai Steels
	M Acciai Inossidabili Stainless Steels
	K Ghise Cast Irons
	N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals
	S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium
	H Acciai Temprati Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Top



P

M

K

-

S

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6030TF
0,80	55	11,2	9,6	3	●
0,85	55	11,9	10,2	3	●
0,90	55	12,6	10,8	3	●
0,95	55	13,5	11,4	3	●
1,00	55	13,5	12,0	3	●
1,05	55	14,2	12,6	3	●
1,10	55	14,9	13,3	3	●
1,15	55	15,5	13,8	3	●
1,20	55	16,2	14,4	3	●
1,25	55	16,9	15,0	3	●
1,30	55	17,6	15,7	3	●
1,35	55	18,2	16,2	3	●
1,40	55	18,9	16,8	3	●
1,45	55	19,6	17,4	3	●
1,50	55	20,3	18,1	3	●
1,55	55	20,9	18,6	3	●
1,60	65	21,6	19,2	3	●
1,65	65	22,3	19,8	3	●
1,70	65	23,0	20,5	3	●
1,75	65	23,6	21,0	3	●
1,80	65	24,3	21,6	3	●
1,85	65	25,0	22,2	3	●
1,90	65	25,7	22,9	3	●
1,95	65	26,3	23,4	3	●
2,00	65	27,0	24,0	3	●
2,05	65	27,7	24,6	3	●
2,10	65	28,4	25,3	3	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6030TF
2,15	65	29,0	25,8	3	●
2,20	65	29,7	26,4	3	●
2,25	65	30,4	27,0	3	●
2,30	65	31,1	27,7	3	●
2,35	75	31,7	28,2	3	●
2,40	75	32,4	28,8	3	●
2,45	75	33,1	29,4	3	●
2,50	75	33,8	30,1	3	●
2,55	75	34,4	30,6	3	●
2,60	75	35,1	31,2	3	●
2,65	75	35,8	31,8	3	●
2,70	75	36,5	32,5	3	●
2,75	75	37,1	33,0	3	●
2,80	75	37,8	33,6	3	●
2,85	75	38,5	34,2	3	●
2,90	75	39,2	34,9	3	●
2,95	75	39,8	35,4	3	●
3,00	75	40,5	36,0	3	●

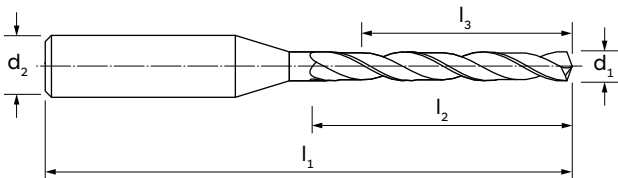
● Nei diametri da 0,8 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di refrigerazione, migliora notevolmente la portata con la stessa pressione. | In the diameters from 0,8 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves considerably the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes.

NEW

**ILIX
NORM**
DIN



≤15×d



CAMERA REFRIGERANTE | COOLANT HOLE



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAIN
Futura Top



P

M

K

-

S

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6136TF
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

0,80	60	13,60	12,00	3	●
0,85	60	14,45	12,75	3	●
0,90	60	15,30	13,50	3	●
0,95	60	16,15	14,25	3	●
1,00	60	16,50	15,00	3	●
1,05	60	17,30	15,80	3	●
1,10	60	18,20	16,50	3	●
1,15	60	19,00	17,30	3	●
1,20	60	19,80	18,00	3	●
1,25	60	20,60	18,80	3	●
1,30	60	21,50	19,50	3	●
1,35	60	22,30	20,30	3	●
1,40	60	23,10	21,00	3	●
1,45	60	23,90	21,80	3	●
1,50	60	24,80	22,50	3	●
1,55	60	25,60	23,30	3	●
1,60	65	26,40	24,00	3	●
1,65	65	27,20	24,80	3	●
1,70	65	28,10	25,50	3	●
1,75	65	28,90	26,30	3	●
1,80	65	29,70	27,00	3	●
1,85	75	30,50	27,80	3	●
1,90	75	31,40	28,50	3	●
1,95	75	32,20	29,30	3	●
2,00	75	33,00	30,00	3	●
2,05	75	33,80	30,80	3	●
2,10	75	34,70	31,50	3	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6136TF
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

2,15	75	35,50	32,30	3	●
2,20	75	36,30	33,00	3	●
2,25	75	37,10	33,80	3	●
2,30	82	38,00	34,50	3	●
2,35	82	38,80	35,30	3	●
2,40	82	39,60	36,00	3	●
2,45	82	40,40	36,80	3	●
2,50	82	41,30	37,50	3	●
2,55	82	42,10	38,30	3	●
2,60	82	42,90	39,00	3	●
2,65	82	43,70	39,80	3	●
2,70	82	44,60	40,50	3	●
2,75	82	45,40	41,30	3	●
2,80	82	46,20	42,00	3	●
2,85	82	47,00	42,80	3	●
2,90	82	47,90	43,50	3	●
2,95	82	48,70	44,30	3	●
3,00	82	49,50	45,00	3	●

● Nei diametri da 0,8 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di refrigerazione, migliora notevolmente la portata con la stessa pressione. | In the diameters from 0,8 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves considerably the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes.

MICRO DRILL I

Punte Evolute in Metallo Duro Micro Grana | Solid Carbide Micro Grain high performance twist drills



A
01

NEW
TECH

**ILIX
NORM**

DIN

≤20xd

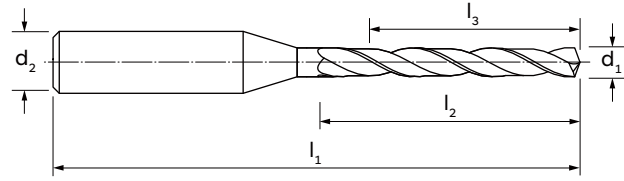
6535 HA

135°

A

SHRINK
FIT

P. 132



	MATERIALE MATERIAL
	RIVESTIMENTO COATING
	DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	P Acciai Steels
	M Acciai Inossidabili Stainless Steels
	K Ghise Cast Irons
	N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals
	S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium
	H Acciai Temprati Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAlN
Futura Top

↻

P

M

K

-

S

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6031TF
0,80	65	17,6	16	3	●
0,85	65	18,7	17	3	●
0,90	65	19,8	18	3	●
0,95	65	20,9	19	3	●
1,00	65	21,5	20	3	●
1,05	65	22,6	21	3	●
1,10	65	23,7	22	3	●
1,15	65	24,7	23	3	●
1,20	65	25,8	24	3	●
1,25	65	26,9	25	3	●
1,30	65	28,0	26	3	●
1,35	65	29,0	27	3	●
1,40	65	30,1	28	3	●
1,45	75	31,2	29	3	●
1,50	75	32,3	30	3	●
1,55	75	33,3	31	3	●
1,60	75	34,4	32	3	●
1,65	75	35,5	33	3	●
1,70	75	36,6	34	3	●
1,75	75	37,6	35	3	●
1,80	75	38,7	36	3	●
1,85	75	39,8	37	3	●
1,90	75	40,9	38	3	●
1,95	75	41,9	39	3	●
2,00	82	43,0	40	3	●
2,05	82	44,1	41	3	●
2,10	82	45,2	42	3	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6031TF
2,15	82	46,2	43	3	●
2,20	82	47,3	44	3	●
2,25	82	48,4	45	3	●
2,30	100	49,5	46	3	●
2,35	100	50,5	47	3	●
2,40	100	51,6	48	3	●
2,45	100	52,7	49	3	●
2,50	100	53,8	50	3	●
2,55	100	54,8	51	3	●
2,60	100	55,9	52	3	●
2,65	100	57,0	53	3	●
2,70	100	58,1	54	3	●
2,75	100	59,1	55	3	●
2,80	100	60,2	56	3	●
2,85	100	61,3	57	3	●
2,90	100	62,4	58	3	●
2,95	100	63,4	59	3	●
3,00	100	64,5	60	3	●

● Nei diametri da 0,8 mm a 1,45 mm compreso è stata sviluppata una speciale "camera per il refrigerante". Rispetto alle punte convenzionali con fori di refrigerazione, migliora notevolmente la portata con la stessa pressione. | In the diameters from 0,8 mm to 1,45 mm included it has been developed a special coolant hole. It improves considerably the flow rate with the same pressure, compared to the conventional drills with internal coolant holes.



Le punte in metallo duro della serie 4S i sono progettate per lavorazioni di materiali in lega di Alluminio, ghise e materiali non ferrosi.

The solid carbide drills of the 4S i series are designed for machining Aluminum alloy materials, cast irons and non-ferrous materials.

Record 4S i



GEOMETRIA X IDONEA PER FORI DA PRESSOFUSIONE, LAVORAZIONI DI FORI INCROCIATI E SUPERFICI INCLINATE.

Geometry X suitable for die-casting holes, cross-holes machining and inclined surfaces.

DISPONIBILI NELLE VERSIONI 5xD, 7xD E 10xD CON FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.

Available in 5xD, 7xD and 10xD versions with internal coolant.

NELLA VERSIONE 5xD È DISPONIBILE IL RIVESTIMENTO TF (TiAlN Futura Plus), DEPOSITATO CON TECNICA PVD CHE ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E BASSO COEFFICIENTE D'ATTRITO SU GHISE SFEROIDALI E ALLUMINIO AD ALTO CONTENUTO DI SILICIO.

In the 5xD version, the TF (TiAlN Futura Plus) coating, with PVD technology, is available to ensure high wear resistance and low coefficient of friction on nodular cast irons and aluminium with a high silicon content.

CODOLI DIN 6535HA IN TOLLERANZA h6 IDONEI PER MANDRINI A CALETTAMENTO A CALDO.

DIN 6535HA shanks in h6 tolerance suitable for shrink fit.

DUE TAGLIENTI CON VANO TRUCIOLO DRITTO E QUATTRO PATTINI DI GUIDA.

Two cutting edges with straight flute and four margin lands.

IL DOPPIO PATTINO DI GUIDA MIGLIORA LA QUALITÀ SUPERFICIALE DEL FORO OTTENENDO TOLLERANZE PIÙ PRECISE E OTTIMA LINEARITÀ.

The double margins lands improves the hole surface quality achieving more precise tolerances and excellent straightness.

RECORD 4S i

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

**ILIX
NORM**

DIN



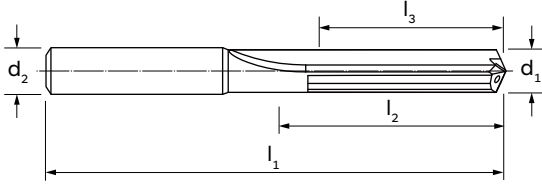
≤5×d



130°



A



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAIN
Futura



-
-
- K
- N
-
-

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6040F5
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

4,0	74	36	30	6		●
4,2	74	36	30	6		●
5,0	82	44	37	6		●
5,5	82	44	36	6		●
6,0	82	44	35	6		●
6,5	91	53	43	8		●
6,8	91	53	43	8		●
7,0	91	53	43	8		●
7,5	91	53	42	8		●
8,0	91	53	41	8		●
8,5	103	61	48	10		●
9,0	103	61	48	10		●
10,0	103	61	46	10		●
10,2	118	71	56	12		●
10,5	118	71	55	12		●
11,0	118	71	55	12		●
11,5	118	71	54	12		●
12,0	118	71	53	12		●
12,5	124	77	58	14		●
13,0	124	77	58	14		●
14,0	124	77	56	14		●
15,0	133	83	61	16		●
15,5	133	83	60	16		●
16,0	133	83	59	16		●
17,0	143	93	68	18		●
17,5	143	93	67	18		●
18,0	143	93	66	18		●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)		6040F5
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

19,5	153	101	72	20		●
20,0	153	101	71	20		●

**ILIX
NORM**
DIN

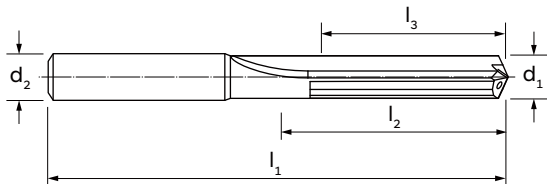


≤5xd

6535 HA



P. 130



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

-

↻

-

-

K

N

-

-

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6040/5
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

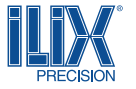
4,0	74	36	30	6	●
4,2	74	36	30	6	●
5,0	82	44	37	6	●
5,5	82	44	36	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,5	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,5	91	53	42	8	●
8,0	91	53	41	8	●
8,5	103	61	48	10	●
9,0	103	61	48	10	●
10,0	103	61	46	10	●
10,2	118	71	56	12	●
10,5	118	71	55	12	●
11,0	118	71	55	12	●
11,5	118	71	54	12	●
12,0	118	71	53	12	●
12,5	124	77	58	14	●
13,0	124	77	58	14	●
14,0	124	77	56	14	●
15,0	133	83	61	16	●
15,5	133	83	60	16	●
16,0	133	83	59	16	●
17,0	143	93	68	18	●
17,5	143	93	67	18	●
18,0	143	93	66	18	●

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6040/5
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

19,5	153	101	72	20	●
20,0	153	101	71	20	●

RECORD 4S i

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

ILIX NORM
DIN

≤7×d

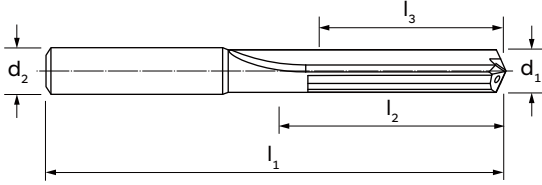
6535 HA

130°

A

SHRINK FIT

P. 130



MATERIALE MATERIAL	M.D.I.-HM
RIVESTIMENTO COATING	-
DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION	↻
GRUPPO MATERIALI MATERIAL GROUPS	P Acciai Steels
	M Acciai Inossidabili Stainless Steels
	K Ghise Cast Irons
	N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals
	S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium
H Acciai Temprati Hardened Steels	-

d₁ (m7)	l₁	l₂	l₃	d₂ (h6)	6040/7
------------------------------	----------------------	----------------------	----------------------	------------------------------	--------

5,0	98	60	53	6	●
6,0	98	60	51	6	●
7,0	114	76	66	8	●
8,0	114	76	64	8	●
9,0	134	92	79	10	●
10,0	134	92	77	10	●
11,0	155	108	92	12	●
12,0	155	108	90	12	●
14,0	172	125	104	14	●
15,0	193	143	121	16	●
16,0	193	143	119	16	●
17,0	210	160	135	18	●
17,5	210	160	134	18	●
18,0	210	160	133	18	●
20,0	229	177	147	20	●

d₁ (m7)	l₁	l₂	l₃	d₂ (h6)	6040/7
------------------------------	----------------------	----------------------	----------------------	------------------------------	--------

**ILIX
NORM**

DIN



≤10×d



6535 HA



130°



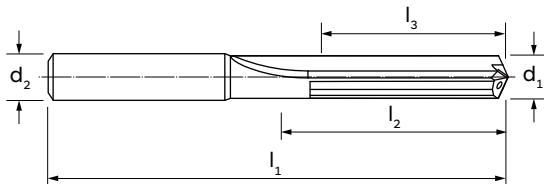
A



SHRINK
FIT



P. 130



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

-

↻

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

-

-

K

N

-

-

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6040/L
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

d ₁ (m7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6040/L
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

5,0	121	82	75	6	●
5,5	121	82	74	6	●
6,0	121	82	73	6	●
6,5	146	106	96	8	●
6,8	146	106	96	8	●
7,0	146	106	96	8	●
7,5	146	106	95	8	●
8,0	146	106	94	8	●
8,5	175	130	117	10	●
9,0	175	130	117	10	●
10,0	175	130	115	10	●
10,2	209	159	144	12	●
10,5	209	159	143	12	●
11,0	209	159	143	12	●
11,5	209	159	142	12	●
12,0	209	159	141	12	●
12,5	233	183	164	14	●
13,0	233	183	164	14	●
14,0	233	183	162	14	●
15,0	260	207	185	16	●
16,0	260	207	183	16	●
17,0	284	231	206	18	●
18,0	284	231	204	18	●
20,0	308	255	225	20	●

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

The solid carbide drills of the RECORD STL and STL i series ensure maximum chip removal on steels and cast irons.

Record STL-STL i

GEOMETRIA STL.
STL geometry.

DISPONIBILI NELLE VERSIONI 5xD, 7xD E 8xD CON E SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNA.

Available in versions 5xD, 7xD and 8xD with and without internal coolant.

IL RIVESTIMENTO TF (TiAlN Futura Plus), DEPOSITATO CON TECNICA PVD ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA E BASSO COEFFICIENTE D'ATTRITO E STABILITÀ ANCHE SU APPLICAZIONI CON QUANTITÀ MINIMA DI REFRIGERAZIONE (MQL).
TF coating (TiAlN Futura Plus), with PVD technology, ensures high wear resistance, low coefficient of friction and stability even in case of applications with minimum quantity lubrication (MQL).

NELLA VERSIONE 7/8xD È DISPONIBILE IL RIVESTIMENTO TP (TIN), DEPOSITATO CON TECNICA PVD SUL TRATTO INIZIALE DELLA PUNTA, GARANTISCE MAGGIOR DURATA DELL' UTENSILE E TEMPI DI LAVORAZIONE RIDOTTI.

In version 7/8xD is available the coating TP (Tin on the tip), with PVD technique, ensures longer tool life and reduced machining time.

CODOLI DIN 6535HA DIN6535HE IN TOLLERANZA h6 IDONEI PER MANDRINI A CALETTAMENTO A CALDO.

DIN 6535HA and DIN 6535HE shanks in tolerance h6 suitable for shrink fit.

DESIGN ESCLUSIVO DEL VANO PER UN'EFFICIENTE E RAPIDA EVACUAZIONE DEL TRUCIOLO.

Specific flute designed for an efficient and fast chip evacuation.

MIGLIORE QUALITÀ DI FORATURA GRAZIE A RIDOTTE FORZE ASSIALI.
Improved drilling quality thanks to reduced axial forces.

ECCELLENTE CAPACITÀ DI AUTO CENTRATURA.
Excellent self-centering capability.

6537

L

DIN



≤5xd



6535 HA



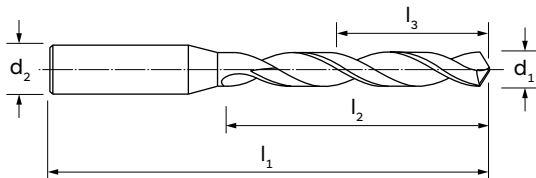
130°



SHRINK FIT



P. 128



M.D.I.-HM

TiAIN Futura



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

P

M

K

N

S

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6236TF
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

3,0	66	28	24	6	■
3,3	66	28	23	6	■
3,5	66	28	23	6	■
4,0	74	36	30	6	■
4,2	74	36	30	6	■
5,0	82	44	37	6	■
5,5	82	44	36	6	■
6,0	82	44	35	6	■
6,5	91	53	43	8	■
6,8	91	53	43	8	■
7,0	91	53	43	8	■
7,5	91	53	42	8	■
8,0	91	53	41	8	■
9,0	103	61	48	10	■
9,5	103	61	47	10	■
10,0	103	61	46	10	■
10,2	118	71	56	12	■
10,5	118	71	55	12	■
11,5	118	71	54	12	■
12,0	118	71	53	12	■

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6236TF
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

■ Fino ad esaurimento scorte | Till stocks last

RECORD STL

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A 01

~338

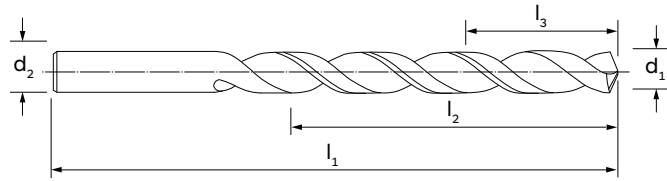
DIN

$\leq 8 \times d$

130°

SHRINK FIT

P. 128



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

- P | Acciai | Steels
- M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels
- K | Ghise | Cast Irons
- N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals
- S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium
- H | Acciai Temprati | Hardened Steels

M.D.I.-HM

TiAIN Futura



- P
- M
- K
- N
- S
-

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6238TF
3,0	61	33	29	3,0	●
3,1	65	36	31	3,1	●
3,2	65	36	31	3,2	●
3,3	65	36	31	3,3	●
3,4	70	39	34	3,4	●
3,5	70	39	34	3,5	●
3,7	70	39	34	3,7	●
3,8	75	43	37	3,8	●
4,0	75	43	37	4,0	●
4,2	75	43	37	4,2	●
4,3	80	47	41	4,3	●
4,5	80	47	40	4,5	●
4,7	80	47	40	4,7	●
4,8	86	52	45	4,8	●
5,0	86	52	45	5,0	●
5,1	86	52	44	5,1	●
5,2	86	52	44	5,2	●
5,5	93	57	49	5,5	●
5,8	93	57	48	5,8	●
6,0	93	57	48	6,0	●
6,1	101	63	54	6,1	●
6,5	101	63	53	6,5	●
6,6	101	63	53	6,6	●
6,8	109	69	59	6,8	●
7,0	109	69	59	7,0	●
7,5	109	69	58	7,5	●
7,8	117	75	63	7,8	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6238TF
8,0	117	75	63	8,0	●
8,1	117	75	63	8,1	●
8,5	117	75	62	8,5	●
9,0	125	81	68	9,0	●
9,5	125	81	67	9,5	●
10,0	133	87	72	10,0	●
10,2	133	87	72	10,2	●
10,5	133	87	71	10,5	●
11,0	142	94	78	11,0	●
11,5	142	94	77	11,5	●
12,0	151	101	83	12,0	●

~338

$\leq 7/8$
x_d

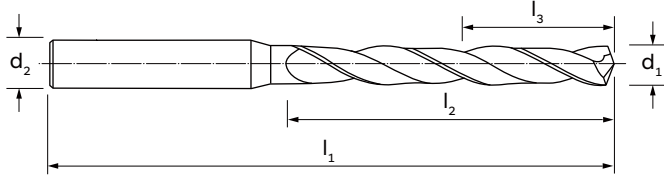
6535 HA

130°

A

SHRINK FIT

P. 128



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

TiN
Top



GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

P

M

K

N

S

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6080TP
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

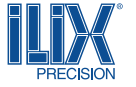
d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6080TP
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--------

5,0	101	63	56	6	■
5,1	101	63	55	6	■
5,2	101	63	55	6	■
5,5	101	63	55	6	■
5,8	101	63	54	6	■
6,0	101	63	54	6	■
6,1	117	79	70	8	■
6,6	117	79	69	8	■
6,8	117	79	69	8	■
7,0	117	79	69	8	■
7,5	117	79	68	8	■
7,8	117	79	67	8	■
8,0	117	79	67	8	■
8,1	133	91	79	10	■
8,5	133	91	78	10	■
9,0	133	91	78	10	■
9,5	133	91	77	10	■
10,0	133	91	76	10	■
10,2	151	104	89	12	■
10,5	151	104	88	12	■
11,0	151	104	88	12	■
11,5	151	104	87	12	■

■ Fino ad esaurimento scorte | Till stocks last

RECORD STL i

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

~338

DIN

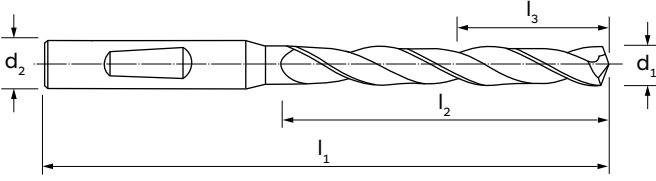
≤7/8
×d

6535 HE

130°

A

P. 128



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

TiN
Top



P

M

K

N

S

-

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6081TP
5,0	101	63	56	6	■
5,1	101	63	55	6	■
5,2	101	63	55	6	■
5,5	101	63	55	6	■
5,8	101	63	54	6	■
6,0	101	63	54	6	■
6,1	117	79	70	8	■
6,6	117	79	69	8	■
6,8	117	79	69	8	■
7,0	117	79	69	8	■
7,5	117	79	68	8	■
7,8	117	79	67	8	■
8,0	117	79	67	8	■
8,1	133	91	79	10	■
8,5	133	91	78	10	■
9,0	133	91	78	10	■
9,5	133	91	77	10	■
10,0	133	91	76	10	■
10,2	151	104	89	12	■
10,5	151	104	88	12	■
11,0	151	104	88	12	■
11,5	151	104	87	12	■
12,0	151	104	86	12	■

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6081TP

■ Fino ad esaurimento scorte | Till stocks last



Le punte in metallo duro della serie RECORD 3S-3BX sono progettate per applicazioni su ghise grigie, ghise duttili e alluminio garantendo un elevato volume truciolo asportato.

The solid carbide drills of the RECORD 3S-3BX series are designed for applications on grey cast iron, ductile cast iron and aluminium ensuring high chip removal volume.

Record 3S-3BX



GEOMETRIA 3S E 3BX.
Geometry 3S and 3BX.

DISPONIBILI NELLE VERSIONI 3xD, 4xD E 5xD SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNI.
Available in 3xD, 4xD and 5xD versions without internal coolant.

IL RIVESTIMENTO TF (TiAlN Futura Plus), DEPOSITATO CON TECNICA PVD ASSICURA UN'ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA ANCHE AD ALTA VELOCITÀ DI TAGLIO.
TF (TiAlN Futura Plus) coating, with PVD technique, ensures high wear resistance even at high cutting speed.

TRE TAGLIENTI EFFETTIVI PER UNA VELOCITÀ DI AVANZAMENTO MAGGIORE RISPETTO ALLE PUNTE A DUE TAGLIENTI.
Three effective cutting edges for a faster feed rate than two-edges drills.

TRE AMPI VANI ELICA PER UNA RAPIDA EVACUAZIONE TRUCIOLO.
Three large flutes for rapid chip evacuation.

TRE PATTINI DI GUIDA FORNISCONO UNA MIGLIORE QUALITÀ DI FORATURA E LINEARITÀ RISPETTO ALLE PUNTE A DUE VANI.
Three guide margin lands provide better drilling quality and straightness than two-fluted drills.

RECORD 3S

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes



A
01

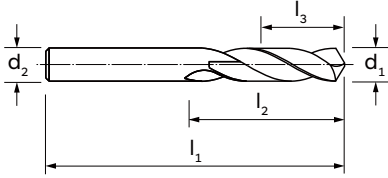
~1897

DIN

$\leq 3 \times d$

150°

P. 130



M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
-	TiAlN Futura
↻	↻
P	P
M	M
-	-
-	-
S	-
-	-

MATERIALE MATERIAL
RIVESTIMENTO COATING
DIREZIONE TAGLIO CUTTING DIRECTION
P Acciai Steels
M Acciai Inossidabili Stainless Steels
K Ghise Cast Irons
N Metalli non ferrosi Non-ferrous metals
S Leghe resistenti al calore e Titanio HRSA and Titanium
H Acciai Temprati Hardened Steels

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6126K	6126TF
3,0	46	16	12	3,0	●	●
3,1	49	18	13	3,1	●	●
3,2	49	18	13	3,2	●	●
3,3	49	18	13	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	16	3,8	●	●
3,9	55	22	16	3,9	●	●
4,0	55	22	16	4,0	●	●
4,1	55	22	16	4,1	●	●
4,2	55	22	16	4,2	●	●
4,3	58	24	18	4,3	●	●
4,4	58	24	17	4,4	●	●
4,5	58	24	17	4,5	●	●
4,6	58	24	17	4,6	●	●
4,7	58	24	17	4,7	●	●
4,8	62	26	19	4,8	●	●
4,9	62	26	19	4,9	●	●
5,0	62	26	19	5,0	●	●
5,1	62	26	18	5,1	●	●
5,2	62	26	18	5,2	●	●
5,3	62	26	18	5,3	●	●
5,4	66	28	20	5,4	●	●
5,5	66	28	20	5,5	●	●
5,6	66	28	20	5,6	●	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6126K	6126TF
5,7	66	28	20	5,7	●	●
5,8	66	28	19	5,8	●	●
5,9	66	28	19	5,9	●	●
6,0	66	28	19	6,0	●	●
6,1	70	31	22	6,1	●	●
6,2	70	31	22	6,2	●	●
6,3	70	31	22	6,3	●	●
6,4	70	31	21	6,4	●	●
6,5	70	31	21	6,5	●	●
6,6	70	31	21	6,6	●	●
6,7	70	31	21	6,7	●	●
6,8	74	34	24	6,8	●	●
6,9	74	34	24	6,9	●	●
7,0	74	34	24	7,0	●	●
7,1	74	34	23	7,1	●	●
7,2	74	34	23	7,2	●	●
7,3	74	34	23	7,3	●	●
7,4	74	34	23	7,4	●	●
7,5	74	34	23	7,5	●	●
7,6	79	37	26	7,6	●	●
7,7	79	37	26	7,7	●	●
7,8	79	37	25	7,8	●	●
7,9	79	37	25	7,9	●	●
8,0	79	37	25	8,0	●	●
8,1	79	37	25	8,1	●	●
8,2	79	37	25	8,2	●	●
8,3	79	37	25	8,3	●	●

01/02 →

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6126K	6126TF
8,4	79	37	24	8,4	●	●
8,5	79	37	24	8,5	●	●
8,6	84	40	27	8,6	●	●
8,7	84	40	27	8,7	●	●
8,8	84	40	27	8,8	●	●
8,9	84	40	27	8,9	●	●
9,0	84	40	27	9,0	●	●
9,1	84	40	26	9,1	●	●
9,2	84	40	26	9,2	●	●
9,3	84	40	26	9,3	●	●
9,4	84	40	26	9,4	●	●
9,5	84	40	26	9,5	●	●
9,6	89	43	29	9,6	●	●
9,7	89	43	29	9,7	●	●
9,8	89	43	28	9,8	●	●
9,9	89	43	28	9,9	●	●
10,0	89	43	28	10,0	●	●
10,1	89	43	28	10,1	●	●
10,2	89	43	28	10,2	●	●
10,3	89	43	28	10,3	●	●
10,4	89	43	27	10,4	●	●
10,5	89	43	27	10,5	●	●
10,6	89	43	27	10,6	●	●
10,7	95	47	31	10,7	●	●
10,8	95	47	31	10,8	●	●
10,9	95	47	31	10,9	●	●
11,0	95	47	31	11,0	●	●
11,1	95	47	30	11,1	●	●
11,2	95	47	30	11,2	●	●
11,3	95	47	30	11,3	●	●
11,4	95	47	30	11,4	●	●
11,5	95	47	30	11,5	●	●
11,6	95	47	30	11,6	●	●
11,7	95	47	30	11,7	●	●
11,8	95	47	29	11,8	●	●
11,9	102	51	33	11,9	●	●
12,0	102	51	33	12,0	●	●
12,1	102	51	33	12,1	●	●
12,2	102	51	33	12,2	●	●
12,3	102	51	33	12,3	●	●
12,4	102	51	32	12,4	●	●
12,5	102	51	32	12,5	●	●
12,6	102	51	32	12,6	●	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6126K	6126TF
12,7	102	51	32	12,7	●	●
12,8	102	51	32	12,8	●	●
12,9	102	51	32	12,9	●	●
13,0	102	51	32	13,0	●	●
13,1	102	51	31	13,1	●	●
13,2	102	51	31	13,2	●	●
13,3	107	54	34	13,3	●	●
13,4	107	54	34	13,4	●	●
13,5	107	54	34	13,5	●	●
13,6	107	54	34	13,6	●	●
13,7	107	54	34	13,7	●	●
13,8	107	54	33	13,8	●	●
13,9	107	54	33	13,9	●	●
14,0	107	54	33	14,0	●	●
14,1	111	56	35	14,1	●	●
14,2	111	56	35	14,2	●	●
14,3	111	56	35	14,3	●	●
14,4	111	56	34	14,4	●	●
14,5	111	56	34	14,5	●	●
14,6	111	56	34	14,6	●	●
14,7	111	56	34	14,7	●	●
14,8	111	56	34	14,8	●	●
14,9	111	56	34	14,9	●	●
15,0	111	56	34	15,0	●	●
15,1	115	58	35	15,1	●	●
15,2	115	58	35	15,2	●	●
15,3	115	58	35	15,3	●	●
15,4	115	58	35	15,4	●	●
15,5	115	58	35	15,5	●	●
15,6	115	58	35	15,6	●	●
15,7	115	58	35	15,7	●	●
15,8	115	58	34	15,8	●	●
15,9	115	58	34	15,9	●	●
16,0	115	58	34	16,0	●	●
16,5	119	60	35	16,5	●	●
17,0	119	60	35	17,0	●	●
17,5	123	62	36	17,5	●	●
18,0	123	62	35	18,0	●	●
18,5	127	64	36	18,5	●	●
19,0	127	64	36	19,0	●	●
19,5	131	66	37	19,5	●	●
20,0	131	66	36	20,0	●	●

RECORD 3S

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes

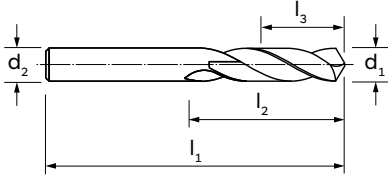


A
01

**ILIX
NORM**
DIN



$\leq 4 \times d$



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM M.D.I.-HM

- TiAIN Futura



- -

- -

K K

N N

- -

- -

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2	6123K	6123TF
3,0	46	22	18	3,0	●	●
3,1	49	24	19	3,1	●	●
3,2	49	24	19	3,2	●	●
3,3	49	24	19	3,3	●	●
3,4	52	27	22	3,4	●	●
3,5	52	27	22	3,5	●	●
3,6	52	27	22	3,6	●	●
3,7	52	27	22	3,7	●	●
3,8	55	30	24	3,8	●	●
3,9	55	30	24	3,9	●	●
4,0	55	30	24	4,0	●	●
4,1	55	30	24	4,1	●	●
4,2	55	30	24	4,2	●	●
4,3	58	32	26	4,3	●	●
4,4	58	32	25	4,4	●	●
4,5	58	32	25	4,5	●	●
4,6	58	32	25	4,6	●	●
4,7	58	32	25	4,7	●	●
4,8	62	35	28	4,8	●	●
4,9	62	35	28	4,9	●	●
5,0	62	35	28	5,0	●	●
5,1	62	35	27	5,1	●	●
5,2	62	35	27	5,2	●	●
5,3	62	35	27	5,3	●	●
5,4	66	39	31	5,4	●	●
5,5	66	39	31	5,5	●	●
5,6	66	39	31	5,6	●	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2	6123K	6123TF
5,7	66	39	31	5,7	●	●
5,8	66	39	30	5,8	●	●
5,9	66	39	30	5,9	●	●
6,0	66	39	30	6,0	●	●
6,1	70	42	33	6,1	●	●
6,2	70	42	33	6,2	●	●
6,3	70	42	33	6,3	●	●
6,4	70	42	32	6,4	●	●
6,5	70	42	32	6,5	●	●
6,6	70	42	32	6,6	●	●
6,7	70	42	32	6,7	●	●
6,8	74	42	32	6,8	●	●
6,9	74	42	32	6,9	●	●
7,0	74	45	35	7,0	●	●
7,1	74	45	34	7,1	●	●
7,2	74	45	34	7,2	●	●
7,3	74	45	34	7,3	●	●
7,4	74	45	34	7,4	●	●
7,5	74	45	34	7,5	●	●
7,6	79	48	37	7,6	●	●
7,7	79	48	37	7,7	●	●
7,8	79	48	36	7,8	●	●
7,9	79	48	36	7,9	●	●
8,0	79	48	36	8,0	●	●
8,1	79	48	36	8,1	●	●
8,2	79	48	36	8,2	●	●
8,3	79	48	36	8,3	●	●

01/02 →

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes

Ø (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6123K	6123TF
8,4	79	48	35	8,4	●	●
8,5	79	48	35	8,5	●	●
8,6	84	52	39	8,6	●	●
8,7	84	52	39	8,7	●	●
8,8	84	52	39	8,8	●	●
8,9	84	52	39	8,9	●	●
9,0	84	52	39	9,0	●	●
9,1	84	52	38	9,1	●	●
9,2	84	52	38	9,2	●	●
9,3	84	52	38	9,3	●	●
9,4	84	52	38	9,4	●	●
9,5	84	52	38	9,5	●	●
9,6	89	55	41	9,6	●	●
9,7	89	55	41	9,7	●	●
9,8	89	55	40	9,8	●	●
9,9	89	55	40	9,9	●	●
10,0	89	55	40	10,0	●	●
10,1	89	55	40	10,1	●	●
10,2	89	55	40	10,2	●	●
10,3	89	55	40	10,3	●	●
10,4	89	55	39	10,4	●	●
10,5	89	55	39	10,5	●	●
10,6	89	55	39	10,6	●	●
10,7	95	60	44	10,7	●	●
10,8	95	60	44	10,8	●	●
10,9	95	60	44	10,9	●	●
11,0	95	60	44	11,0	●	●
11,1	95	60	43	11,1	●	●
11,2	95	60	43	11,2	●	●
11,3	95	60	43	11,3	●	●
11,4	95	60	43	11,4	●	●
11,5	95	60	43	11,5	●	●
11,6	95	60	43	11,6	●	●
11,7	95	60	43	11,7	●	●
11,8	95	60	42	11,8	●	●
11,9	102	65	47	11,9	●	●
12,0	102	65	47	12,0	●	●
12,1	102	65	47	12,1	●	●
12,2	102	65	47	12,2	●	●
12,3	102	65	47	12,3	●	●
12,4	102	65	46	12,4	●	●
12,5	102	65	46	12,5	●	●
12,6	102	65	46	12,6	●	●

Ø (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6123K	6123TF
12,7	102	65	46	12,7	●	●
12,8	102	65	46	12,8	●	●
12,9	102	65	46	12,9	●	●
13,0	102	65	46	13,0	●	●
13,1	102	65	45	13,1	●	●
13,2	102	65	45	13,2	●	●
13,3	107	66	46	13,3	●	●
13,4	107	66	46	13,4	●	●
13,5	107	66	46	13,5	●	●
13,6	107	66	46	13,6	●	●
13,7	107	66	46	13,7	●	●
13,8	107	66	45	13,8	●	●
13,9	107	66	45	13,9	●	●
14,0	107	66	45	14,0	●	●
14,1	111	70	49	14,1	●	●
14,2	111	70	49	14,2	●	●
14,3	111	70	49	14,3	●	●
14,4	111	70	48	14,4	●	●
14,5	111	70	48	14,5	●	●
14,6	111	70	48	14,6	●	●
14,7	111	70	48	14,7	●	●
14,8	111	70	48	14,8	●	●
14,9	111	70	48	14,9	●	●
15,0	111	70	48	15,0	●	●
15,1	115	73	50	15,1	●	●
15,2	115	73	50	15,2	●	●
15,3	115	73	50	15,3	●	●
15,4	115	73	50	15,4	●	●
15,5	115	73	50	15,5	●	●
15,6	115	73	50	15,6	●	●
15,7	115	73	50	15,7	●	●
15,8	115	73	49	15,8	●	●
15,9	115	73	49	15,9	●	●
16,0	115	73	49	16,0	●	●
16,5	119	73	48	16,5	●	●
17,0	119	73	48	17,0	●	●
17,5	123	76	50	17,5	●	●
18,0	123	76	49	18,0	●	●
18,5	127	76	48	18,5	●	●
19,0	127	76	48	19,0	●	●
19,5	131	79	50	19,5	●	●
20,0	131	79	49	20,0	●	●

RECORD 3S

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes



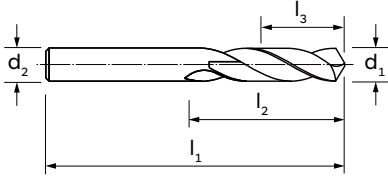
A
01

**ILIX
NORM**
DIN

$\leq 4 \times d$

150°

P. 130



M.D.I.-HM

-

↻

-

-

-

N

-

-

MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2		6127K
3,0	46	22	18	3,0		●
3,1	49	24	19	3,1		●
3,2	49	24	19	3,2		●
3,3	49	24	19	3,3		●
3,4	52	27	22	3,4		●
3,5	52	27	22	3,5		●
3,6	52	27	22	3,6		●
3,7	52	27	22	3,7		●
3,8	55	30	24	3,8		●
3,9	55	30	24	3,9		●
4,0	55	30	24	4,0		●
4,1	55	30	24	4,1		●
4,2	55	30	24	4,2		●
4,3	58	32	26	4,3		●
4,4	58	32	25	4,4		●
4,5	58	32	25	4,5		●
4,6	58	32	25	4,6		●
4,7	58	32	25	4,7		●
4,8	62	35	28	4,8		●
4,9	62	35	28	4,9		●
5,0	62	35	28	5,0		●
5,1	62	35	27	5,1		●
5,2	62	35	27	5,2		●
5,3	62	35	27	5,3		●
5,4	66	39	31	5,4		●
5,5	66	39	31	5,5		●
5,6	66	39	31	5,6		●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2		6127K
5,7	66	39	31	5,7		●
5,8	66	39	30	5,8		●
5,9	66	39	30	5,9		●
6,0	66	39	30	6,0		●
6,1	70	42	33	6,1		●
6,2	70	42	33	6,2		●
6,3	70	42	33	6,3		●
6,4	70	42	32	6,4		●
6,5	70	42	32	6,5		●
6,6	70	42	32	6,6		●
6,7	70	42	32	6,7		●
6,8	74	42	32	6,8		●
6,9	74	42	32	6,9		●
7,0	74	45	35	7,0		●
7,1	74	45	34	7,1		●
7,2	74	45	34	7,2		●
7,3	74	45	34	7,3		●
7,4	74	45	34	7,4		●
7,5	74	45	34	7,5		●
7,6	79	48	37	7,6		●
7,7	79	48	37	7,7		●
7,8	79	48	36	7,8		●
7,9	79	48	36	7,9		●
8,0	79	48	36	8,0		●
8,1	79	48	36	8,1		●
8,2	79	48	36	8,2		●
8,3	79	48	36	8,3		●

01/02 →

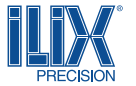
Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6127K
8,4	79	48	35	8,4	●
8,5	79	48	35	8,5	●
8,6	84	52	39	8,6	●
8,7	84	52	39	8,7	●
8,8	84	52	39	8,8	●
8,9	84	52	39	8,9	●
9,0	84	52	39	9,0	●
9,1	84	52	38	9,1	●
9,2	84	52	38	9,2	●
9,3	84	52	38	9,3	●
9,4	84	52	38	9,4	●
9,5	84	52	38	9,5	●
9,6	89	55	41	9,6	●
9,7	89	55	41	9,7	●
9,8	89	55	40	9,8	●
9,9	89	55	40	9,9	●
10,0	89	55	40	10,0	●
10,1	89	55	40	10,1	●
10,2	89	55	40	10,2	●
10,3	89	55	40	10,3	●
10,4	89	55	39	10,4	●
10,5	89	55	39	10,5	●
10,6	89	55	39	10,6	●
10,7	95	60	44	10,7	●
10,8	95	60	44	10,8	●
10,9	95	60	44	10,9	●
11,0	95	60	44	11,0	●
11,1	95	60	43	11,1	●
11,2	95	60	43	11,2	●
11,3	95	60	43	11,3	●
11,4	95	60	43	11,4	●
11,5	95	60	43	11,5	●
11,6	95	60	43	11,6	●
11,7	95	60	43	11,7	●
11,8	95	60	42	11,8	●
11,9	102	65	47	11,9	●
12,0	102	65	47	12,0	●
12,1	102	65	47	12,1	●
12,2	102	65	47	12,2	●
12,3	102	65	47	12,3	●
12,4	102	65	46	12,4	●
12,5	102	65	46	12,5	●
12,6	102	65	46	12,6	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6127K
12,7	102	65	46	12,7	●
12,8	102	65	46	12,8	●
12,9	102	65	46	12,9	●
13,0	102	65	46	13,0	●
13,1	102	65	45	13,1	●
13,2	102	65	45	13,2	●
13,3	107	66	46	13,3	●
13,4	107	66	46	13,4	●
13,5	107	66	46	13,5	●
13,6	107	66	46	13,6	●
13,7	107	66	46	13,7	●
13,8	107	66	45	13,8	●
13,9	107	66	45	13,9	●
14,0	107	66	45	14,0	●
14,1	111	70	49	14,1	●
14,2	111	70	49	14,2	●
14,3	111	70	49	14,3	●
14,4	111	70	48	14,4	●
14,5	111	70	48	14,5	●
14,6	111	70	48	14,6	●
14,7	111	70	48	14,7	●
14,8	111	70	48	14,8	●
14,9	111	70	48	14,9	●
15,0	111	70	48	15,0	●
15,1	115	73	50	15,1	●
15,2	115	73	50	15,2	●
15,3	115	73	50	15,3	●
15,4	115	73	50	15,4	●
15,5	115	73	50	15,5	●
15,6	115	73	50	15,6	●
15,7	115	73	50	15,7	●
15,8	115	73	49	15,8	●
15,9	115	73	49	15,9	●
16,0	115	73	49	16,0	●
16,5	119	73	48	16,5	●
17,0	119	73	48	17,0	●
17,5	123	76	50	17,5	●
18,0	123	76	49	18,0	●
18,5	127	76	48	18,5	●
19,0	127	76	48	19,0	●
19,5	131	79	50	19,5	●
20,0	131	79	49	20,0	●

RECORD 3S

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes



A
01

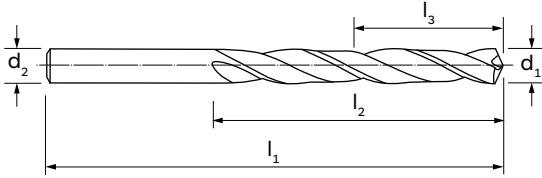
**ILIX
NORM**
DIN



≤5×d



P. 130



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

-

↻

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

P

M

-

-

-

-

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6001K
3,0	61	22	18	3,0	●
3,1	65	24	19	3,1	●
3,2	65	24	19	3,2	●
3,3	65	24	19	3,3	●
3,5	70	27	22	3,5	●
3,6	70	27	22	3,6	●
3,7	70	27	22	3,7	●
3,8	75	30	24	3,8	●
3,9	75	30	24	3,9	●
4,0	75	30	24	4,0	●
4,1	75	30	24	4,1	●
4,2	75	30	24	4,2	●
4,3	80	32	26	4,3	●
4,5	80	32	25	4,5	●
4,6	80	32	25	4,6	●
4,7	80	32	25	4,7	●
5,0	86	35	28	5,0	●
5,1	86	35	27	5,1	●
5,2	86	35	27	5,2	●
5,4	93	39	31	5,4	■
5,5	93	39	31	5,5	●
5,7	93	39	31	5,7	●
5,8	93	39	30	5,8	●
5,9	93	39	30	5,9	■
6,0	93	39	30	6,0	●
6,2	101	42	33	6,2	●
6,5	101	42	32	6,5	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6001K
6,6	101	43	33	6,6	●
6,8	109	45	35	6,8	●
7,0	109	45	35	7,0	●
7,2	109	47	36	7,2	●
7,4	109	48	37	7,4	●
7,5	109	49	38	7,5	●
7,8	117	51	39	7,8	●
7,9	117	51	39	7,9	■
8,0	117	52	40	8,0	●
8,5	117	55	42	8,5	●
8,7	125	57	44	8,7	●
8,8	125	57	44	8,8	●
9,0	125	59	46	9,0	●
9,2	125	60	46	9,2	●
9,3	125	60	46	9,3	●
9,4	125	61	47	9,4	●
9,5	125	62	48	9,5	●
9,8	133	64	49	9,8	●
9,9	133	64	49	9,9	■
10,0	133	65	50	10,0	●
10,2	133	66	51	10,2	●
10,5	133	68	52	10,5	●
10,7	142	70	54	10,7	●
10,8	142	70	54	10,8	●
11,0	142	71	55	11,0	●
11,2	142	73	56	11,2	●
11,5	142	75	58	11,5	●

01/02 →

■ Fino ad esaurimento scorte | Till stocks last

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2		6001K
---------------	-------	-------	-------	-------	--	-------

11,8	142	77	59	11,8		●
11,9	151	77	59	11,9		■
12,0	151	78	60	12,0		●
12,2	151	79	61	12,2		●
12,5	151	81	62	12,5		●
12,8	151	83	64	12,8		●
13,0	151	84	65	13,0		●
13,5	160	88	68	13,5		●
14,0	160	91	70	14,0		●
14,5	169	94	72	14,5		●
15,0	169	98	76	15,0		●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2		6001K
---------------	-------	-------	-------	-------	--	-------

15,5	178	101	78	15,5		●
16,0	178	104	80	16,0		●
16,5	184	108	83	16,5		●
17,0	184	111	86	17,0		●
17,5	191	114	88	17,5		●
18,0	191	117	90	18,0		●
18,5	198	120	92	18,5		●
19,0	198	124	96	19,0		●
19,5	205	125	96	19,5		●
20,0	205	130	100	20,0		●

02/02

RECORD 3BX

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes



A
01

6537
L
DIN



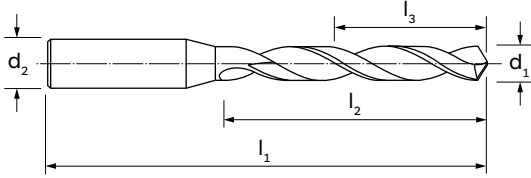
$\leq 5 \times d$

6535 HA



SHRINK FIT

P. 130



M.D.I.-HM	M.D.I.-HM
-	TiAlN Futura
↻	↻
-	-
-	-
K	K
N	N
S	S
-	-

MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6003K	6003TF
3,00	66	28	24	6	●	●
3,15	66	28	23	6	●	●
3,30	66	28	23	6	●	●
3,50	66	28	23	6	●	●
3,70	66	28	23	6	●	●
3,80	74	36	30	6	●	●
4,00	74	36	30	6	●	●
4,20	74	36	30	6	●	●
4,30	74	36	30	6	●	●
4,45	74	36	29	6	●	●
4,50	74	36	29	6	●	●
4,65	74	36	29	6	●	●
5,00	82	44	37	6	●	●
5,50	82	44	36	6	●	●
5,55	82	44	36	6	●	●
5,75	82	44	35	6	●	●
5,90	82	44	35	6	●	●
6,00	82	44	35	6	●	●
6,50	91	53	43	8	●	●
6,55	91	53	43	8	●	●
6,80	91	53	43	8	●	●
7,00	91	53	43	8	●	●
7,25	91	53	42	8	●	●
7,40	91	53	42	8	●	●
7,50	91	53	42	8	●	●
7,55	91	53	42	8	●	●
8,00	91	53	41	8	●	●

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6003K	6003TF
8,50	103	61	48	10	●	●
8,75	103	61	48	10	●	●
9,00	103	61	48	10	●	●
9,30	103	61	47	10	●	●
9,40	103	61	47	10	●	●
9,50	103	61	47	10	●	●
10,00	103	61	46	10	●	●
10,20	118	71	56	12	●	●
10,50	118	71	55	12	●	●
11,00	118	71	55	12	●	●
11,20	118	71	54	12	●	●
11,30	118	71	54	12	●	●
11,50	118	71	54	12	●	●
11,70	118	71	54	12	●	●
12,00	118	71	53	12	●	●
12,50	124	77	58	14	●	●
13,00	124	77	58	14	●	●
13,10	124	77	57	14	●	●
13,30	124	77	57	14	●	●
13,50	124	77	57	14	●	●
14,00	124	77	56	14	●	●
14,50	133	83	61	16	●	●
15,00	133	83	61	16	●	●
15,10	133	83	60	16	●	●
15,30	133	83	60	16	●	●
15,50	133	83	60	16	●	●
16,00	133	83	59	16	●	●

Punte Evolute a 3 taglienti in Metallo Duro Integrale
Solid Carbide high performance twist drills with 3 flutes

6537

L

DIN



≤5×d



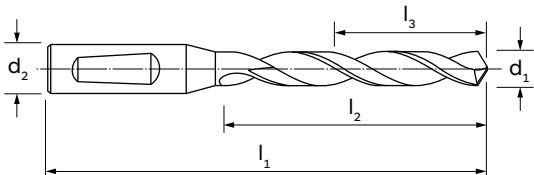
6535 HE



130°



P. 130



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

M.D.I.-HM

M.D.I.-HM

-

TiAlN Futura



-

-

-

-

K

K

N

N

S

S

-

-

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6002K	6002TF
3,00	66	28	24	6	●	●
3,15	66	28	23	6	●	●
3,30	66	28	23	6	●	●
3,50	66	28	23	6	●	●
3,70	66	28	23	6	●	●
3,80	74	36	30	6	●	●
4,00	74	36	30	6	●	●
4,20	74	36	30	6	●	●
4,30	74	36	30	6	●	●
4,45	74	36	29	6	●	●
4,50	74	36	29	6	●	●
4,65	74	36	29	6	●	●
5,00	82	44	37	6	●	●
5,50	82	44	36	6	●	●
5,55	82	44	36	6	●	●
5,75	82	44	35	6	●	●
5,90	82	44	35	6	●	●
6,00	82	44	35	6	●	●
6,50	91	53	43	8	●	●
6,55	91	53	43	8	●	●
6,80	91	53	43	8	●	●
7,00	91	53	43	8	●	●
7,25	91	53	42	8	●	●
7,40	91	53	42	8	●	●
7,50	91	53	42	8	●	●
7,55	91	53	42	8	●	●
8,00	91	53	41	8	●	●

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6002K	6002TF
8,50	103	61	48	10	●	●
8,75	103	61	48	10	●	●
9,00	103	61	48	10	●	●
9,30	103	61	47	10	●	●
9,40	103	61	47	10	●	●
9,50	103	61	47	10	●	●
10,00	103	61	46	10	●	●
10,20	118	71	56	12	●	●
10,50	118	71	55	12	●	●
11,00	118	71	55	12	●	●
11,20	118	71	54	12	●	●
11,30	118	71	54	12	●	●
11,50	118	71	54	12	●	●
11,70	118	71	54	12	●	●
12,00	118	71	53	12	●	●
12,50	124	77	58	14	●	●
13,00	124	77	58	14	●	●
13,10	124	77	57	14	●	●
13,30	124	77	57	14	●	●
13,50	124	77	57	14	●	●
14,00	124	77	56	14	●	●
14,50	133	83	61	16	●	●
15,00	133	83	61	16	●	●
15,10	133	83	60	16	●	●
15,30	133	83	60	16	●	●
15,50	133	83	60	16	●	●
16,00	133	83	59	16	●	●



Le punte in metallo duro con riporto in diamante policristallino della serie PKD sono progettate per far fronte alle nuove esigenze di mercato dell'industria automobilistica e aerospaziale.

The solide carbide drills with polycrystalline diamond coating of the PCD series are designed to meet the new market needs of the automotive and aerospace industry.

PKD DRILLS



GEOMETRIA TIPO N.

Geometry type N.

DISPONIBILE NELLE VERSIONI 3xD E 8xD SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE INTERNI.

Available in 3xD and 8xD versions without internal coolant.

PATTINI DI GUIDA PER UNA MIGLIORE RETTILINEITÀ DEL FORO.

Margin lands for better hole straightness.

CODOLO CILINDRICO IN TOLLERANZA h6 IDONEO PER MANDRINI A CALETTAMENTO A CALDO.

Cylindrical shank in h6 tolerance suitable for shrink fit.

IDONEA PER LAVORAZIONI DI ALLUMINIO, MATERIALI COMPOSITI E LEGHE LEGGERE.

Suitable for processing Aluminium, composite materials and light alloys.

Punte Evolute in metallo duro integrale con riporto in diamante policristallino
Solid Carbide with polycrystalline diamond high performance twist drills

1897

DIN



≤3xd



PKD

-



-

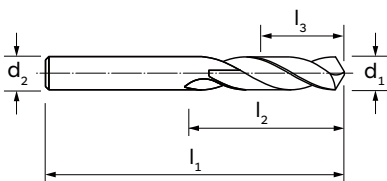
-

-

N

-

-



MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6005
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	------

3,0	46	16	12	3,0	▲
3,1	49	18	13	3,1	▲
3,2	49	18	13	3,2	▲
3,3	49	18	13	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	16	3,8	▲
3,9	55	22	16	3,9	▲
4,0	55	22	16	4,0	▲
4,1	55	22	16	4,1	▲
4,2	55	22	16	4,2	▲
4,3	52	24	18	4,3	▲
4,4	52	24	17	4,4	▲
4,5	52	24	17	4,5	▲
4,6	52	24	17	4,6	▲
4,7	52	24	17	4,7	▲
4,8	62	26	19	4,8	▲
4,9	62	26	19	4,9	▲
5,0	62	26	19	5,0	▲
5,1	62	26	18	5,1	▲
5,2	62	26	18	5,2	▲
5,3	62	26	18	5,3	▲
5,4	66	28	20	5,4	▲
5,5	66	28	20	5,5	▲
5,6	66	28	20	5,6	▲

d ₁ (h7)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h6)	6005
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	------

5,7	66	28	20	5,7	▲
5,8	66	28	19	5,8	▲
5,9	66	28	19	5,9	▲
6,0	66	28	19	6,0	▲
6,1	70	31	22	6,1	▲
6,2	70	31	22	6,2	▲
6,3	70	31	22	6,3	▲
6,4	70	31	21	6,4	▲
6,5	70	31	21	6,5	▲
7,0	74	34	24	7,0	▲
7,5	74	34	23	7,5	▲
8,0	79	37	25	8,0	▲
8,5	79	37	24	8,5	▲
9,0	84	40	27	9,0	▲
9,5	84	40	26	9,5	▲
10,0	89	43	28	10,0	▲
10,5	89	43	27	10,5	▲
11,0	95	47	31	11,0	▲
11,5	95	47	30	11,5	▲
12,0	102	51	33	12,0	▲
12,7	102	51	32	12,7	▲
14,0	107	54	33	14,0	▲
16,0	115	58	34	16,0	▲
20,0	131	66	36	20,0	▲

▲ Su richiesta | On request

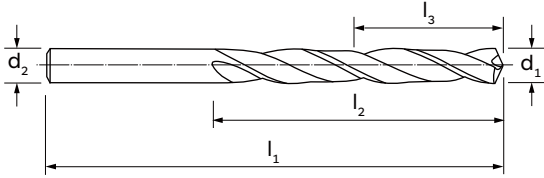
338

DIN

$\leq 8 \times d$

120°

P. 126



PKD

-

↻

-

-

-

N

-

-

MATERIALE | MATERIAL

RIVESTIMENTO | COATING

DIREZIONE TAGLIO | CUTTING DIRECTION

GRUPPO MATERIALI
MATERIAL GROUPS

P | Acciai | Steels

M | Acciai Inossidabili | Stainless Steels

K | Ghise | Cast Irons

N | Metalli non ferrosi | Non-ferrous metals

S | Leghe resistenti al calore e Titanio | HRSA and Titanium

H | Acciai Temprati | Hardened Steels

d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6007
3,0	61	33	29	3,0	▲
3,1	65	36	31	3,1	▲
3,2	65	36	31	3,2	▲
3,3	65	36	31	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	40	4,4	▲
4,5	80	47	40	4,5	▲
4,6	80	47	40	4,6	▲
4,7	80	47	40	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	44	5,1	▲
5,2	86	52	44	5,2	▲
5,3	86	52	44	5,3	▲
5,4	93	57	49	5,4	▲
5,5	93	57	49	5,5	▲
5,6	93	57	49	5,6	▲












d_1 (h7)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h6)	6007
5,7	93	57	49	5,7	▲
5,8	93	57	48	5,8	▲
5,9	93	57	48	5,9	▲
6,0	93	57	48	6,0	▲
6,1	101	63	54	6,1	▲
6,2	101	63	54	6,2	▲
6,3	101	63	54	6,3	▲
6,4	101	63	53	6,4	▲
6,5	101	63	53	6,5	▲
7,0	109	69	59	7,0	▲
7,5	109	69	58	7,5	▲
8,0	117	75	63	8,0	▲
8,5	117	75	62	8,5	▲
9,0	125	81	68	9,0	▲
9,5	125	81	67	9,5	▲
10,0	133	87	72	10,0	▲
10,5	133	87	71	10,5	▲
11,0	142	94	78	11,0	▲
11,5	142	94	77	11,5	▲
12,0	151	101	83	12,0	▲
12,7	151	101	82	12,7	▲
14,0	160	108	87	14,0	▲
16,0	178	120	96	16,0	▲
20,0	205	140	110	20,0	▲

▲ Su richiesta | On request

PUNTE EVOLUTE
HIGH PERFORMANCE DRILLS

A.01.03

Parametri di taglio
Cutting data

Gruppo Materiali Materials Group			Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²		Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²		Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²		Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic		Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic		Ghisa grigia Grey cast iron		Ghisa sferoidale Nodular cast iron	
Gruppo Materiali Materials Group			P1		P2		P3		M1		M2		K1		K2	
			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f
RECORD HD	6133TN		40	6	25	4	18	3	15	3	10	3	45	6	30	6
	6143TF		45	7	28	5	20	4	18	4	12	3	50	7	35	7
	6208TN		40	6	25	4	18	3	15	3	10	3	45	6	30	6
	6228TF		45	7	28	5	20	4	18	4	12	3	50	7	35	7
	6248TF		40	6	20	4	15	3	15	3	10	3	35	6	27	6
	6248TP		37	6	18	4	12	3	12	3	8	3	32	6	25	6
RECORD EVO. VA	6134TN		50	5	-	-	-	-	25	4	15	4	-	-	-	-
	6229TN		50	5	-	-	-	-	25	4	15	4	-	-	-	-
RECORD HD i	6522TN		50	7	35	5	25	4	20	4	13	3	55	7	40	6
RECORD HX	6205NX		40	7	25	5	15	3	15	4	10	3	35	7	15	5
RECORD PM	6178NX		45	6	30	5	17	4	18	3	-	-	50	6	35	5

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f_n (mm/g) per punte in HSS-Co / HSS-Co-PM | Feed f_n (mm/rev) for HSS-Co / HSS-Co-PM drills

		Ø 1	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6
Numero avanzamento Feed Number	1	0,005	0,018	0,025	0,032	0,035	0,048
	2	0,008	0,023	0,032	0,040	0,045	0,060
	3	0,011	0,030	0,040	0,045	0,055	0,073
	4	0,013	0,037	0,045	0,053	0,070	0,090
	5	0,017	0,045	0,053	0,066	0,080	0,100
	6	0,020	0,053	0,066	0,080	0,092	0,110
	7	0,023	0,066	0,080	0,088	0,100	0,125
	8	0,027	0,080	0,088	0,100	0,110	0,140
	9	0,030	0,088	0,100	0,110	0,125	0,155
	10	0,033	0,100	0,110	0,125	0,140	0,162
	11	0,037	0,110	0,125	0,140	0,155	0,170
	12	0,037	0,110	0,125	0,140	0,155	0,170

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6133TN Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare P1 | V_c = 40 m/min | f_n = 0,092 mm/giro (coefficiente f=6)
 Cutting data example: 6133TN Ø 5 | Working material group P1 | V_c = 40 m/min | f_n = 0,092 mm/rev (coefficient f=6)

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Punte Evolute in HSS-Co / HSS-Co-PM | HSS-Co / HSS-Co-PM high performance twist drills













A
01

Aluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC				
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group			
							Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page		

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
-	-	50	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6133TN	17
-	-	60	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6143TF	17
-	-	50	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6208TN	19
-	-	60	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6228TF	19
70	7	40	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6248TF	21
-	-	36	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6248TP	21
80	6	50	5	10	2	-	-	-	-	-	-	-	-		6134TN	24
80	6	50	5	10	2	-	-	-	-	-	-	-	-		6229TN	26
70	7	60	5	8	2	-	-	-	-	-	-	-	-		6522TN	29
70	7	35	5	9	2	7	2	5	2	-	-	-	-		6205NX	32
60	6	40	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6178NX	34

Ø 8	Ø 10	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 32		Numero avanzamento Feed Number
0,060	0,080	0,092	0,125	0,140	0,140	1	
0,073	0,092	0,110	0,140	0,165	0,165	2	
0,092	0,110	0,130	0,165	0,180	0,180	3	
0,100	0,130	0,155	0,180	0,210	0,210	4	
0,110	0,155	0,162	0,210	0,235	0,235	5	
0,125	0,162	0,170	0,235	0,250	0,250	6	
0,140	0,170	0,185	0,250	0,280	0,280	7	
0,155	0,185	0,190	0,280	0,310	0,310	8	
0,162	0,190	0,200	0,310	0,345	0,345	9	
0,170	0,200	0,220	0,335	0,370	0,370	10	
0,185	0,220	0,235	0,360	0,420	0,420	12	

► 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

Famiglia prodotto Family product	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron							
Gruppo Materiali Materials Group			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2							
			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f				
RECORD 2S	6213TN		85	7	60	6	50	6	30	3	20	2	85	7	65	5
	6015TF		90	7	65	7	50	6	35	3	25	2	85	7	65	5
	6016TF		90	7	65	7	50	6	35	3	25	2	85	7	65	5
	6017TT		90	7	65	7	50	6	35	3	25	2	85	7	65	5
	6018TT		90	7	65	7	50	6	35	3	25	2	85	7	65	5
RECORD 2S i	6011TF		130	8	90	8	70	7	40	3	30	3	120	8	90	5
	6012TF		130	8	90	8	70	7	40	3	30	3	120	8	90	5
	6020TF		130	8	90	8	70	7	40	3	30	3	120	8	90	5
	6021TF		130	8	90	8	70	7	40	3	30	3	120	8	90	5
RECORD HP i	6022TF		150	7	120	6	100	6	-	-	-	-	160	7	130	6

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

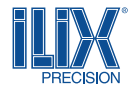
Avanzamento f_n (mm/g) per Metallo Duro Integrale | Feed f_n (mm/rev) for solid carbide drills

		Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6
Numero avanzamento Feed Number	1	0,008	0,010	0,020	0,030	0,040
	2	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050
	3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060
	4	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070
	5	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120
	6	0,050	0,080	0,120	0,140	0,170
	7	0,070	0,100	0,150	0,180	0,200
	8	0,090	0,120	0,170	0,200	0,220

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6213TN Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare P1 | V_c = 85 m/min | f_n = **0,180 mm/giro** (coefficiente f=7)
 Cutting data example: 6213TN Ø 5 | Working material group P1 | V_c = 85 m/min | f_n = **0,180 mm/rev** (coefficient f=7)

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills












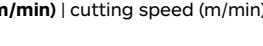


Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC		Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group		

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
110	7	100	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6213TN	37
-	-	-	-	25	2	35	3	15	1	-	-	-	-		6015TF	39
-	-	-	-	25	2	35	3	15	1	-	-	-	-		6016TF	41
-	-	-	-	25	2	35	3	15	1	-	-	-	-		6017TT	43
-	-	-	-	25	2	35	3	15	1	-	-	-	-		6018TT	45
-	-	-	-	30	2	40	4	15	1	-	-	-	-		6011TF	47
-	-	-	-	30	2	40	4	15	1	-	-	-	-		6012TF	49
-	-	-	-	30	2	40	4	15	1	-	-	-	-		6020TF	51
-	-	-	-	30	2	40	4	15	1	-	-	-	-		6021TF	53
-	-	-	-	-	-	-	-	20	2	10	1	-	-		6022TF	56

Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20		Numero avanzamento Feed Number
0,050	0,060	0,070	0,090	0,120	1	
0,060	0,070	0,085	0,110	0,125	2	
0,070	0,090	0,110	0,130	0,150	3	
0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	4	
0,140	0,180	0,200	0,240	0,280	5	
0,190	0,230	0,280	0,350	0,400	6	
0,250	0,300	0,350	0,400	0,500	7	
0,270	0,320	0,370	0,450	0,550	8	

► 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

Gruppo Materiali Materials Group			Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²		Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²		Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²		Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic		Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic		Ghisa grigia Grey cast iron		Ghisa sferoidale Nodular cast iron	
			P1		P2		P3		M1		M2		K1		K2	
			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f
RECORD VA	6051XB		-	-	-	-	-	-	50	3	35	2	80	7	-	-
	6050XB		-	-	-	-	-	-	70	3	45	2	120	7	-	-
RECORD VA I	6052XB		-	-	-	-	-	-	70	3	45	2	120	7	-	-
	6053XB		-	-	-	-	-	-	70	3	45	2	120	7	-	-
RECORD EVO. TP	6014NX		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	75	4	-	-
	6041		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6042		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RECORD DHI ALU	6043		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6044		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6045		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6005		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
PKD	6007		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f_n (mm/g) per Metallo Duro Integrale e PKD | Feed f_n (mm/rev) for solid carbide and PKD drills

		Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6
Numero avanzamento Feed Number	1	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030
	2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060
	3	0,030	0,040	0,050	0,055	0,065
	4	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100
	5	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150
	6	0,070	0,085	0,110	0,140	0,170
	7	0,080	0,100	0,120	0,180	0,230

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6051XB Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare M1 | V_c = 50 m/min | f_n = 0,055 mm/giro (coefficiente f=3)
Cutting data example: 6051XB Ø 5 | Working material group M1 | V_c = 50 m/min | f_n = 0,055 mm/rev (coefficient f=3)

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale e PKD | Solid Carbide high performance twist drills and PKD



A
01















Aluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC						Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page	
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group							

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
220	5	120	5	35	2	40	2	-	-	-	-	-	-		6051XB	59
270	6	150	5	40	2	45	2	-	-	-	-	-	-		6050XB	60
270	6	150	5	40	2	45	2	-	-	-	-	-	-		6052XB	61
270	6	150	5	40	2	45	2	-	-	-	-	-	-		6053XB	62
-	-	-	-	-	-	-	-	23	2	18	1	12	1		6014NX	66
200	6	140	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6041	83
200	6	140	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6042	84
200	6	140	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6043	85
200	6	140	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6044	86
200	6	140	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6045	87
350	7	200	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6005	118
350	7	200	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6007	119

Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20		Numero avanzamento Feed Number
0,035	0,040	0,050	0,065	0,080	1	
0,070	0,080	0,100	0,140	0,170	2	
0,080	0,100	0,120	0,180	0,210	3	
0,120	0,140	0,180	0,250	0,300	4	
0,180	0,220	0,250	0,300	0,400	5	
0,230	0,290	0,330	0,450	0,550	6	
0,270	0,350	0,400	0,550	0,650	7	

► 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

Famiglia prodotto Family product	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron
Gruppo Materiali Materials Group			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2

			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f
RECORD STL	6236TF		70	6	60	5	50	4	40	4	-	-	70	7	45	6
	6238TF		70	6	60	5	50	4	40	4	-	-	70	7	45	6
RECORD STL I	6080TP		90	6	70	5	60	4	45	4	30	3	80	7	50	7
	6081TP		90	6	70	5	60	4	45	4	30	3	80	7	50	7
RECORD DH I	6025TT		130	8	90	8	70	7	40	3	30	3	120	8	90	5
	6026TT		130	8	90	8	70	7	40	3	30	3	120	8	90	5
	6027TT		115	6	80	6	60	5	45	3	30	2	100	6	80	5
	6028TT		115	6	80	6	60	5	45	3	30	2	100	6	80	5
	6032TT		105	5	75	4	55	3	45	3	30	3	105	6	95	4
	6034TT		100	5	70	4	50	3	45	3	30	3	105	6	95	4
	6035TT		100	5	70	4	50	3	45	3	30	3	105	6	95	4
	6036TT		90	5	60	4	40	3	40	3	30	3	90	6	80	4
	6038TT		70	4	50	4	40	3	35	3	30	2	70	5	60	4
	6039TT		70	4	50	4	40	3	35	3	30	2	70	5	60	4

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

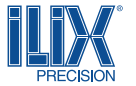
Avanzamento f_n (mm/g) per Metallo Duro Integrale | Feed f_n (mm/rev) for solid carbide drills

		Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6
Numero avanzamento Feed Number	1	0,008	0,010	0,020	0,030	0,040
	2	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050
	3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060
	4	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070
	5	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120
	6	0,050	0,080	0,120	0,140	0,170
	7	0,070	0,100	0,150	0,180	0,200
	8	0,090	0,120	0,170	0,200	0,220

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6236TF Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare P1 | V_c = 70 m/min | f_n = 0,140 mm/giro (coefficiente f=6)
Cutting data example: 6236TF Ø 5 | Working material group P1 | V_c = 70 m/min | f_n = 0,140 mm/rev (coefficient f=6)

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01














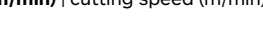
Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC		Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group		

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
150	8	100	6	15	2	-	-	-	-	-	-	-	-		6236TF	102
150	8	100	6	15	2	-	-	-	-	-	-	-	-		6238TF	103
180	7	120	6	15	2	20	2	-	-	-	-	-	-		6080TP	104
180	7	120	6	15	2	20	2	-	-	-	-	-	-		6081TP	105
-	-	-	-	30	2	40	4	15	1	-	-	-	-		6025TT	68
-	-	-	-	30	2	40	4	15	1	-	-	-	-		6026TT	70
-	-	-	-	25	2	45	3	10	1	-	-	-	-		6027TT	72
-	-	-	-	25	2	45	3	10	1	-	-	-	-		6028TT	74
-	-	-	-	25	1	45	2	-	-	-	-	-	-		6032TT	76
-	-	-	-	25	1	45	2	-	-	-	-	-	-		6034TT	77
-	-	-	-	25	1	45	2	-	-	-	-	-	-		6035TT	78
-	-	-	-	-	-	35	2	-	-	-	-	-	-		6036TT	79
-	-	-	-	-	-	30	2	-	-	-	-	-	-		6038TT	80
-	-	-	-	-	-	30	2	-	-	-	-	-	-		6039TT	81

Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20		Numero avanzamento Feed Number
0,050	0,060	0,070	0,090	0,120	1	
0,060	0,070	0,085	0,110	0,125	2	
0,070	0,090	0,110	0,130	0,150	3	
0,100	0,120	0,140	0,160	0,200	4	
0,140	0,180	0,200	0,240	0,280	5	
0,190	0,230	0,280	0,350	0,400	6	
0,250	0,300	0,350	0,400	0,500	7	
0,270	0,320	0,370	0,450	0,550	8	

► 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

Famiglia prodotto Family product	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron
Gruppo Materiali Materials Group			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2

			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f
RECORD 3S	6126K		60	5	50	4	35	3	40	4	-	-	-	-	-	-
	6126TF		65	5	55	4	35	3	40	4	-	-	-	-	-	-
	6123K		-	-	-	-	-	-	-	-	90	7	80	7	-	-
	6123TF		-	-	-	-	-	-	-	-	95	7	85	7	-	-
	6127K		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6001K		60	5	50	4	35	3	40	4	-	-	-	-	-	-
RECORD 3BX	6002K		-	-	-	-	-	-	-	-	90	8	80	8	-	-
	6002TF		-	-	-	-	-	-	-	-	95	8	85	8	-	-
	6003K		-	-	-	-	-	-	-	-	90	8	80	8	-	-
	6003TF		-	-	-	-	-	-	-	-	95	8	85	8	-	-
RECORD 4S1	6040F5		-	-	-	-	-	-	-	-	130	8	-	-	-	-
	6040/5		-	-	-	-	-	-	-	-	120	8	-	-	-	-
	6040/7		-	-	-	-	-	-	-	-	120	8	-	-	-	-
	6040/L		-	-	-	-	-	-	-	-	80	7	-	-	-	-

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f_n (mm/g) per Metallo Duro Integrale | Feed f_n (mm/rev) for solid carbide drills

		Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6
Numero avanzamento Feed Number	1	0,020	0,025	0,040	0,050	0,055
	2	0,030	0,035	0,055	0,065	0,075
	3	0,035	0,040	0,065	0,085	0,090
	4	0,040	0,050	0,080	0,100	0,110
	5	0,050	0,060	0,100	0,120	0,130
	6	0,060	0,070	0,120	0,130	0,150
	7	0,070	0,080	0,130	0,160	0,180
	8	0,080	0,100	0,160	0,200	0,220

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6126K Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare P1 | V_c = 60 m/min | f_n = 0,120 mm/giro (coefficiente f=5)
Cutting data example: 6126K Ø 5 | Working material group P1 | V_c = 60 m/min | f_n = 0,120 mm/rev (coefficient f=5)

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01







Aluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC		Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group		

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
-	-	-	-	10	1	15	1	-	-	-	-	-	-		6126K	107
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6126TF	107
130	6	130	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6123K	109
140	6	140	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6123TF	109
200	7	150	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6127K	111
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6001K	113
180	8	140	7	10	2	-	-	-	-	-	-	-	-		6002K	116
190	8	160	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6002TF	116
180	8	140	7	10	2	-	-	-	-	-	-	-	-		6003K	115
190	8	160	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6003TF	115
350	7	220	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6040F5	97
350	7	220	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6040/5	98
350	7	220	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6040/7	99
300	7	180	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6040/L	100

Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20		Numero avanzamento Feed Number
0,065	0,070	0,080	0,090	0,100	1	
0,085	0,095	0,100	0,120	0,130	2	
0,110	0,120	0,130	0,140	0,170	3	
0,130	0,140	0,150	0,170	0,200	4	
0,150	0,160	0,180	0,200	0,230	5	
0,170	0,190	0,210	0,230	0,270	6	
0,210	0,240	0,260	0,290	0,340	7	
0,250	0,280	0,310	0,350	0,400	8	

► 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

Famiglia prodotto Family product	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron
Gruppo Materiali Materials Group			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2

			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f
MICRO DRILL	6118TF		90	6	70	5	50	4	35	1	30	1	85	6	60	5
	6019TF		100	7	70	6	55	5	35	4	30	4	100	7	60	7
	6029TF		100	7	70	6	55	5	35	4	30	4	100	7	60	7
MICRO DRILL I	6030TF		100	7	70	6	55	5	35	4	30	4	100	7	60	7
	6136TF		95	6	65	4	50	4	35	3	30	3	95	6	55	6
	6031TF		95	6	65	4	50	4	35	3	30	3	95	6	55	6

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

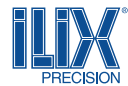
Avanzamento f_n (mm/g) per Metallo Duro Integrale | Feed f_n (mm/rev) for solid carbide drills

		Ø 0,25	Ø 0,5	Ø 0,8	Ø 1	Ø 1,25	Ø 1,5
Numero avanzamento Feed Number	1	0,004	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020
	2	0,005	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025
	3	0,006	0,010	0,015	0,018	0,025	0,030
	4	0,070	0,012	0,018	0,020	0,030	0,040
	5	0,008	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050
	6	0,010	0,020	0,030	0,040	0,055	0,075
	7	0,010	0,020	0,040	0,050	0,070	0,085

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6118TF Ø 1 | Gruppo di materiale da lavorare P1 | V_c = 90 m/min | f_n = **0,040 mm/giro** (coefficiente f=6)
 Cutting data example: 6118TF Ø 1 | Working material group P1 | V_c = 90 m/min | f_n = **0,040 mm/rev** (coefficient f=6)

PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Punte Evolute in Metallo Duro Integrale | Solid Carbide high performance twist drills



A
01

Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC		Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group		

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
-	-	-	-	30	1	-	-	30	2	-	-	-	-		6118TF	89
-	-	-	-	30	4	40	4	-	-	-	-	-	-		6019TF	91
-	-	-	-	30	4	40	4	-	-	-	-	-	-		6029TF	92
-	-	-	-	30	4	40	4	-	-	-	-	-	-		6030TF	93
-	-	-	-	25	3	35	3	-	-	-	-	-	-		6136TF	94
-	-	-	-	25	3	35	3	-	-	-	-	-	-		6031TF	95

Ø 1,75	Ø 2	Ø 2,25	Ø 2,5	Ø 3		Numero avanzamento Feed Number
0,025	0,030	0,033	0,036	0,040	1	
0,030	0,033	0,036	0,040	0,050	2	
0,033	0,036	0,040	0,050	0,080	3	
0,045	0,050	0,070	0,080	0,100	4	
0,060	0,080	0,085	0,090	0,120	5	
0,090	0,100	0,110	0,125	0,140	6	
0,100	0,110	0,120	0,140	0,160	7	

► 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