Un più vasto orizzonte

NUI UTENSILI EUROPA è la nuova società nata da Nui Utensili, ossia la Nuova Utensileria Italiana sorta a sua volta dallo scorporo dell'Utensileria Ansaldo dall'ambito dell'omonima grande industria genovese. La nuova realtà può quindi vantare una solida esperienza nella costruzione e nella commercializzazione di utensili per la lavorazione dei metalli e pertanto intende proporsi sul nuovo scenario dei mercati europei in via di integrazione, facendo valere questo prezioso "know-how" accumulato nei decenni passati. Per compiere questo importante passo avanti, sia quantitativo che qualitativo, NUI UTENSILI EUROPA si avvale di nuove risorse e sinergie il cui esito è immediatamente riscontrabile nel presente catalogo, dove la gamma è stata straordinariamente ampliata e approfondita. Con questa completezza dell'offerta, NUI UTENSILI EUROPA intende segnalarsi come partner affidabile e competente agli operatori dell'industria e della distribuzione industriale in ambito comunitario e globale.

Chi già conosceva e apprezzava i prodotti NUI, troverà qui numerose novità, come ad esempio l'intera sezione della fresatura (con l'aggiunta di un intero programma di metallo duro e frese ad alta velocità) e buona parte della sezione filettatura. Ma non mancano le innovazioni importanti anche nell'ambito della foratura (come le punte in metallo duro con fori di lubrificazione) e dell'alesatura che sono i campi in cui NUI è da sempre altamente specializzata e qualificata. Tutte queste importanti novità vanno pertanto ad aggiungersi alla qualità, alle garanzie e alla consulenza specializzata offerte da sempre dal marchio NUI, creando le premesse per la miglior riuscita della nuova impresa e della sua clientela vecchia e nuova.

A wider horizon

NUI UTENSILI EUROPA is a brand new company born from Nui Utensili, i.e. Nuova Utensileria Italiana (New Italian Tools) derived in turn from the break up of Ansaldo Tools from the homonymous great Genoese industry.

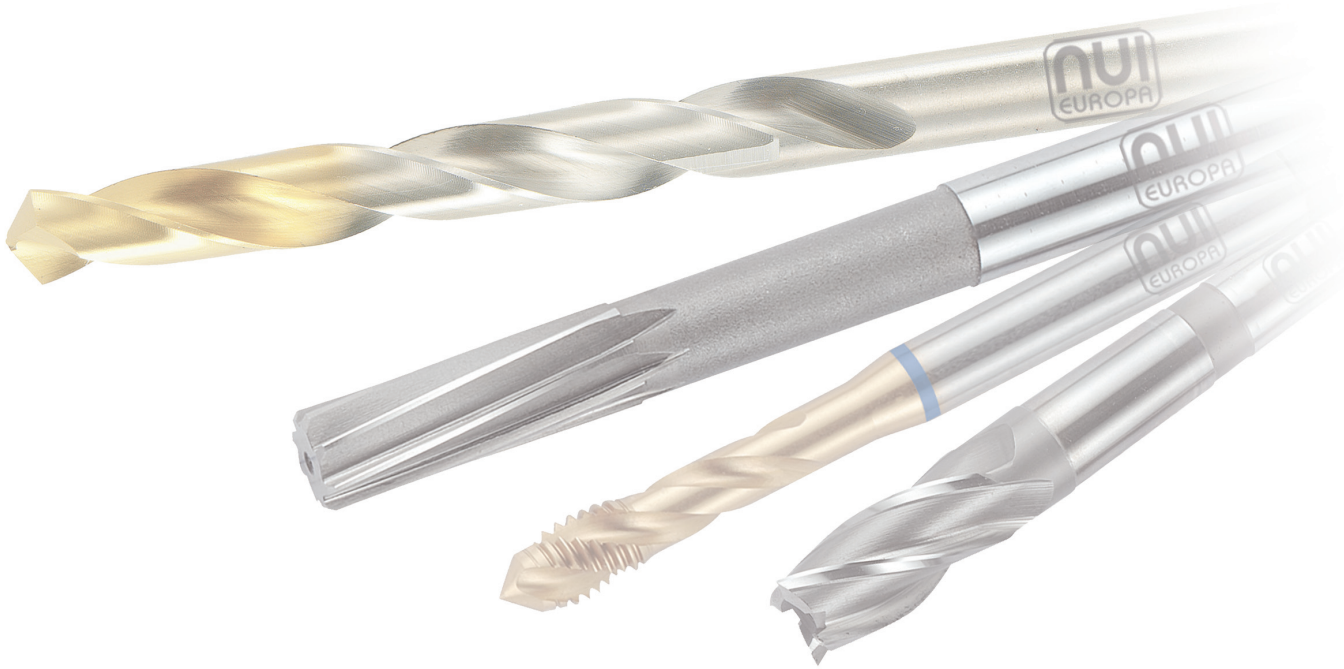
The new company can boast its great experience in building and selling metal cutting tools and therefore aims to propose itself on the new European global markets, relying on this precious "know-how" gained during the past decades.

In order to take such an important step forward to both quantity and quality, NUI UTENSILI EUROPA avails itself of new resources and synergies, whose result can be easily seen in this catalogue, as the range has been exceptionally increased and extended.

With this complete offer, NUI UTENSILI EUROPA aims to stand out as a reliable and experienced partner for both industry and industrial distribution operators on EU and global markets.

Those who already know and appreciate NUI products, can find here numbers of novelties as, for instance, the entire milling section (with the addition of an entire program of solid carbide and high speed cutting tools) and a large part of taps. But important innovations are present in the drilling (as the solid carbide drills with internal cooling) and reaming sections as well, fields where NUI has always been specialized and qualified.

Therefore, all these important novelties are to be added to quality, guarantees and professional consulting that NUI brand has always offered, creating the ground for the best success of the new company and of its old and new customers.



Capitoli e gruppi di prodotto
Chapters and product groups

Assortimenti
Sets

Pg. 8 - 9

Punte elicoidali
Twist drills

Pg. 10 - 36

Punte a centrare
Center drills

Pg. 37 - 39

Punte a due diametri
Subland twist drills

Pg. 40

PUNTE ELICOIDALI A CODOLO CILINDRICO - *STRAIGHT SHANK TWIST DRILLS*

Serie extra corte
Stub series

Pg. 46 - 54

Serie corte
Jobber series

Pg. 55 - 62

Serie lunghe/extra lunghe
Long/extra long series

Pg. 63 - 68

Punte a centrare per CNC
Center drills for CNC

Pg. 69 - 70

PUNTE EVOLUTE A CODOLO CILINDRICO - *ADVANCED STRAIGHT SHANK TWIST DRILLS*

Punte serie extra lunghe
Extra long series drills

Pg. 73 - 75

Punte a centrare serie extra lunga
Extra long series center drills

Pg. 76

PUNTE A CODOLO CILINDRICO NORMA NUI - *NUI NORM STRAIGHT SHANK TWIST DRILLS*

Serie extra corte
Stub series

Pg. 82 - 87

Serie corte
Jobber series

Pg. 88- 93

Serie lunghe/extra lunghe
Long/extra long series

Pg. 94 - 101

Punte a centrare per CNC
Center drills for CNC

Pg. 102

PUNTE A CODOLO CILINDRICO IN METALLO DURO - *SOLID CARBIDE STRAIGHT SHANK TWIST DRILLS*

Punte IK con fori di lubrificazione
IK internal cooling twist drills

Pg. 107 - 109

Inserti in metallo duro
Solid carbide tips

Pg. 110

PUNTE CON INSERTO IN METALLO DURO CON LUBRIFICAZIONE INTERNA - *CARBIDE TIPPED TWIST DRILLS AND INTERNAL COOLING*

Capitoli e gruppi di prodotto
Chapters and product groups

Serie normali
Standard series

Pg. 118 - 125

Serie lunghe
Long series

Pg. 126 - 129

Punte a due diametri
Subland twist drills

Pg. 130

PUNTE A CODOLO CONICO - *MORSE TAPER SHANK TWIST DRILLS*

Serie normali
Standard series

Pg. 134 - 136

Serie lunghe
Long series

Pg. 137 - 140

PUNTE EVOLUTE A CODOLO CONICO - *ADVANCED MORSE TAPER SHANK TWIST DRILLS*

Serie extra lunghe
Extra long series

Pg. 146 - 165

Punte IK a codolo conico rinforzato
IK reinforced Morse taper shank twist drills

Pg. 166 - 170

Accessori per punte IK
IK Morse taper shank twist drills accessories

Pg. 171 - 172

PUNTE A NORMA NUI CON CODOLO CONICO - *NUI NORM MORSE TAPER SHANK TWIST DRILLS*

Alesatori a mano
Hand reamers

Pg. 180 - 183

Alesatori a macchina
Machine reamers

Pg. 184 - 189

Allargatori svasatori sbavatori
Counterbores countersinks deburrers

Pg. 190 - 194

ALESATORI ALLARGATORI SVASATORI SBAVATORI A CODOLO CILINDRICO - *STRAIGHT SHANK REAMERS COUNTERBORES COUNTERSINKS DEBURRERS*

Alesatori a macchina
Machine reamers

Pg. 198 - 199

Mandrini e alesatori a manicotto
Arbors and shell reamers

Pg. 200 - 202

Alesatori per fori da chiodi
Bridge reamers

Pg. 203

Allargatori svasatori sbavatori
Counterbores countersinks deburrers

Pg. 204 - 208

ALESATORI ALLARGATORI SVASATORI SBAVATORI A CODOLO CONICO - *MORSE TAPER SHANK REAMERS COUNTERBORES COUNTERSINKS DEBURRERS*

Indice generale per articoli
General summary by item groups

punte - *drills*

COD	pag.	COD	pag.	COD	pag.	COD	pag.	COD	pag.	COD	pag.
10000	10	10230TIALN	63	10450	38	10800	88	11125	155	14720	60
10002	14	10341	65	10460	39	11000	118	11180	158	14730	60
10002TIN	14	10341TIN	65	10500	40	11011	124	11181	161	15000	82
10030TIN	46	10342	67	10510	40	11012	136	11182	163	15010	82
10050	70	10342TIN	67	10520	40	11012TIN	136	11211	137	15020	85
10050TIN	70	10343	68	10600	9	11050	134	11211TIN	137	15050	102
10050TIALN	70	10343TIN	68	10604	9	11050TIN	134	11212	139	15051	102
10051	69	10361	33	10620	9	11101	146	11400	166	15100	88
10051TIN	69	10362	35	10624	9	11102	147	11410	166	15110	91
10051TIALN	69	10363	36	10630	9	11103	148	11410TIN	166	15120	91
10100	19	10380	73	10635	9	11104	149	11420	168	15130	91
10101	55	10381	74	10640	8	11111	126	11420TIN	168	15200	94
10102	25	10382	75	10644	9	11112	128	11421	170	15380	97
10102TIN	25	10410	37	10650	8	11115	150	11470	171	15381	99
10108	25	10414	37	10654	9	11117	151	11480	172	15382	101
10110	19	10414TIN	37	10660	8	11118	153	11510	130	15800	110
10120	19	10415	76	10664	9	11119	154	11520	130	15830	107
10130	58	10420	38	10680	9	11120	156	11530	130	15850	108
10130TIN	58	10424	38	10690	57	11121	159	11800	134	15880	109
10200	29	10424TIN	38	10695	57	11122	162	14700	49		
10230	63	10430	39	10700	18	11123	164	14710	49		
10230TIN	63	10440	37	10701	18	11124	165	14715	52		

alesatori e altri utensili - *reamers and other tools*

COD	pag.	COD	pag.	COD	pag.	COD	pag.	COD	pag.	COD	pag.
12000	180	12130	198	12310	203	12508	204	12530	192	12564	207
12010	182	12140	198	12400	183	12510	191	12540	208	12568	200
12100	185	12200	201	12420	184	12510TIN	191	12560	194	12610	191
12120	185	12220	201	12505	190	12520	206	12562	193	15660	188

Assortimenti
Sets

Pg. 8 - 9

Punte elicoidali
Twist drills

Pg. 10- 36

Punte a centrare
Center drills

Pg. 37 - 39

Punte a due diametri
Subland twist drills

Pg. 40

PUNTE ELICOIDALI A CODOLO CILINDRICO
STRAIGHT SHANK TWIST DRILLS

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*							
	≤10	≤20	≤30	≤40	≤50	≤60	≤70	≤90
0,2	DIN 338							
0,25	DIN 338							
0,3	DIN 338/DIN 340							
0,35	DIN 338							
0,4	DIN 338/DIN 340							
0,45	DIN 338							
0,5	DIN 338	DIN 340						
0,55	DIN 338							
0,6	DIN 338	DIN 340						
0,65	DIN 338							
0,7	DIN 338		DIN 340					
0,75	DIN 338		DIN 340					
1/32"	DIN 338							
0,8 #	DIN 338		DIN 340					
0,85	DIN 338							
0,9		DIN 338	DIN 340					
0,95		DIN 338						
1 *	DIN 1897	DIN 338		DIN 340				
1,05		DIN 338						
1,1	DIN 1897	DIN 338		DIN 340				
1,15		DIN 338						
3/64"		DIN 338			DIN 340			
1,2	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			
1,25 *	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			
1,3	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			
1,35		DIN 338						
1,4	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			
1,45		DIN 338						
1,5	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			
1,55		DIN 338						
1/16"	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			
1,6	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			
1,65		DIN 338						
1,7	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			
1,75	DIN 1897		DIN 338			DIN 340		
1,8	DIN 1897		DIN 338			DIN 340		
1,85			DIN 338					
1,9		DIN 1897	DIN 338			DIN 340		
1,95			DIN 338					
5/64"			DIN 338			DIN 340		
2 *		DIN 1897	DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1
2,05			DIN 338					
2,1		DIN 1897	DIN 338			DIN 340		
2,15			DIN 338					
2,2		DIN 1897	DIN 338			DIN 340		
2,25		DIN 1897	DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1
2,3		DIN 1897	DIN 338			DIN 340		
2,35			DIN 338					
3/32"		DIN 1897	DIN 338				DIN 340	
2,4		DIN 1897	DIN 338				DIN 340	
2,45			DIN 338					

* = +DIN 333A-B-R ; # = +solo/*only* DIN 333A-R
§ = +Metrico/*Metric* DIN 8374-76-78

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*											
	≤20	≤30	≤40	≤50	≤70	≤80	≤90	≤100	≤125	≤150	≤175	≤200
2,5 *	DIN 1897	DIN 338			DIN 340			DIN 1869/1				
2,55		DIN 338										
2,6	DIN 1897	DIN 338			DIN 340							
2,65		DIN 338										
2,7	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
2,75	DIN 1897		DIN 338		DIN 340			DIN 1869/1				
7/64"			DIN 338		DIN 340							
2,8	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
2,85			DIN 338									
2,9	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
2,95			DIN 338									
3 §	DIN 1897		DIN 338		DIN 340			DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
3,05			DIN 338									
3,1	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
3,15 *			DIN 338									
1/8"	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
3,2	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
3,25	DIN 1897		DIN 338		DIN 340				DIN 1869/1	DIN 1869/2		
3,3	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
3,35			DIN 338									
3,4	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
3,45			DIN 338									
3,5	DIN 1897		DIN 338			DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		
3,55			DIN 338									
9/64"			DIN 338			DIN 340						
3,6	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
3,65			DIN 338									
3,7	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
3,75	DIN 1897		DIN 338			DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
3,8		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
3,85				DIN 338								
3,9		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
3,95				DIN 338								
5/32"		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
4 * §		DIN 1897		DIN 338		DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
4,05				DIN 338								
4,1		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
4,15				DIN 338								
4,2		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
4,25		DIN 1897		DIN 338		DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
4,3		DIN 1897		DIN 338			DIN 340					
4,35				DIN 338								
11/64"				DIN 338			DIN 340					
4,4		DIN 1897		DIN 338			DIN 340					
4,45				DIN 338								
4,5		DIN 1897		DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3
4,55				DIN 338								
4,6		DIN 1897		DIN 338			DIN 340					
4,65				DIN 338								
4,7		DIN 1897		DIN 338			DIN 340					
4,75		DIN 1897		DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*											
	≤30	≤40	≤60	≤70	≤90	≤100	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225	≤250
3/16"	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
4,8	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
4,85			DIN 338									
4,9	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
4,95			DIN 338									
5 * §	DIN 1897		DIN 338		DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3	
5,05			DIN 338									
5,1	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
5,15			DIN 338									
13/64"			DIN 338		DIN 340							
5,2	DIN 1897		DIN 338		DIN 340							
5,25	DIN 1897		DIN 338		DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3	
5,3	DIN 1897		DIN 338									
5,35			DIN 338									
5,4	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
5,45			DIN 338									
5,5	DIN 1897		DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3	
5,55			DIN 338									
7/32"	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
5,6	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
5,65			DIN 338									
5,7	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
5,75	DIN 1897		DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3	
5,8	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
5,85			DIN 338									
5,9	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
5,95			DIN 338									
15/64"			DIN 338			DIN 340						
6 * §	DIN 1897		DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3	
6,05				DIN 338								
6,1		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
6,15				DIN 338								
6,2		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
6,25		DIN 1897		DIN 338		DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
6,3 *		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
6,35				DIN 338								
1/4"		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
6,4		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
6,45				DIN 338								
6,5		DIN 1897		DIN 338		DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
6,55				DIN 338								
6,6		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
6,65				DIN 338								
6,7		DIN 1897		DIN 338		DIN 340						
17/64"				DIN 338			DIN 340					
6,75		DIN 1897		DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
6,8		DIN 1897		DIN 338			DIN 340					
6,85				DIN 338								
6,9		DIN 1897		DIN 338			DIN 340					
6,95				DIN 338								
7		DIN 1897		DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3

* = +DIN 333A-B-R ; # = +solo/*only* DIN 333A-R
§ = +Metrico/*Metric* DIN 8374-76-78

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*											
	≤40	≤50	≤70	≤80	≤90	≤125	≤175	≤200	≤225	≤250	≤275	≤300
7,05			DIN 338									
7,1	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
9/32"	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
7,15			DIN 338									
7,2	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
7,25	DIN 1897		DIN 338			DIN 340	DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3		
7,3	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
7,35			DIN 338									
7,4	DIN 1897		DIN 338			DIN 340						
7,45			DIN 338									
7,5	DIN 1897		DIN 338			DIN 340	DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3		
19/64"				DIN 338		DIN 340						
7,55				DIN 338								
7,6	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
7,65				DIN 338								
7,7	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
7,75	DIN 1897			DIN 338		DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
7,8	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
7,85				DIN 338								
7,9	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
5/16"	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
7,95				DIN 338								
8 # §	DIN 1897			DIN 338		DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
8,1	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
8,2	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
8,25	DIN 1897			DIN 338		DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
8,3	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
21/64"				DIN 338		DIN 340						
8,4	DIN 1897			DIN 338		DIN 340						
8,5	DIN 1897			DIN 338		DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
8,6	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
8,7	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
11/32"	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
8,75	DIN 1897				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
8,8	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
8,9	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
9	DIN 1897				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
9,1	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
23/64"					DIN 338	DIN 340						
9,2	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
9,25	DIN 1897				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
9,3	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
9,4	DIN 1897				DIN 338	DIN 340						
9,5	DIN 1897				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
3/8"		DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
9,6		DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
9,7		DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
9,75		DIN 1897			DIN 338	DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
9,8		DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
9,9		DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
25/64"					DIN 338	DIN 340						

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*												
	≤50	≤60	≤90	≤100	≤125	≤150	≤200	≤225	≤250	≤275	≤300	≤325	≤350
10 # §	DIN 1897		DIN 338		DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3		
10,1	DIN 1897		DIN 338		DIN 340								
10,2	DIN 1897		DIN 338										
10,25	DIN 1897		DIN 338		DIN 340								
10,3			DIN 338										
13/32"			DIN 338		DIN 340								
10,4			DIN 338										
10,5	DIN 1897		DIN 338		DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3		
10,6			DIN 338										
10,7				DIN 338									
27/64"				DIN 338		DIN 340							
10,75	DIN 1897			DIN 338		DIN 340							
10,8				DIN 338									
10,9				DIN 338									
11	DIN 1897			DIN 338		DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3	
11,1				DIN 338									
7/16"	DIN 1897			DIN 338		DIN 340							
11,2				DIN 338									
11,25	DIN 1897			DIN 338		DIN 340							
11,3				DIN 338									
11,4				DIN 338									
11,5	DIN 1897			DIN 338		DIN 340		DIN 1869/1	DIN 1869/2			DIN 1869/3	
29/64"				DIN 338		DIN 340							
11,6				DIN 338									
11,7				DIN 338									
11,75	DIN 1897			DIN 338		DIN 340							
11,8				DIN 338									
11,9					DIN 338								
15/32"					DIN 338	DIN 340							
12		DIN 1897			DIN 338	DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
12,1					DIN 338								
12,2					DIN 338								
12,25		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							
12,3					DIN 338								
31/64"					DIN 338	DIN 340							
12,4					DIN 338								
12,5		DIN 1897			DIN 338	DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
12,6					DIN 338								
12,7					DIN 338								
1/2"		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							
12,75		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							
12,8					DIN 338								
12,9					DIN 338								
13		DIN 1897			DIN 338	DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
13,25		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							
13,5		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							
13,75		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							
14		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							
14,25		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							
9/16"					DIN 338	DIN 340							
14,5		DIN 1897			DIN 338	DIN 340							

* = +DIN 333A-B-R ; # = +solo/*only* DIN 333A-R
§ = +Metrico/*Metric* DIN 8374-76-78

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*								
	≤60	≤70	≤80	≤90	≤125	≤150	≤175	≤275	≤300
14,5	DIN 1897				DIN 338	DIN 340			
14,75	DIN 1897				DIN 338	DIN 340			
15	DIN 1897				DIN 338	DIN 340			
15,25	DIN 1897				DIN 338	DIN 340			
15,5	DIN 1897				DIN 338	DIN 340			
15,75	DIN 1897				DIN 338	DIN 340			
5/8"					DIN 338	DIN 340			
16	DIN 1897				DIN 338	DIN 340			
16,25	DIN 1897				DIN 338		DIN 340		
16,5	DIN 1897				DIN 338		DIN 340		
16,75	DIN 1897				DIN 338		DIN 340		
17	DIN 1897				DIN 338		DIN 340		
17,25		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
11/16"						DIN 338	DIN 340		
17,5		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
17,75		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
18		DIN 1897				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/3	
18,25		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
18,5		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
18,75		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
19		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
3/4"						DIN 338	DIN 340		
19,25		DIN 1897				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/3	
19,5		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
19,75		DIN 1897				DIN 338	DIN 340		
20		DIN 1897				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/3	
20,5		DIN 1897							
21		DIN 1897							
21,5			DIN 1897						
22			DIN 1897					DIN 1869/3	
22,5			DIN 1897						
23			DIN 1897						
23,5			DIN 1897						
24			DIN 1897						DIN 1869/3
24,5			DIN 1897						
25			DIN 1897						
25,5			DIN 1897						DIN 1869/3
26			DIN 1897						
26,5			DIN 1897						
27				DIN 1897					
27,5				DIN 1897					DIN 1869/3
28				DIN 1897					
28,5				DIN 1897					
29				DIN 1897					DIN 1869/3
29,5				DIN 1897					
30				DIN 1897					
30,5				DIN 1897					
31				DIN 1897					DIN 1869/3
31,5				DIN 1897					
32				DIN 1897					

Assortimenti punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills in set
jobber series

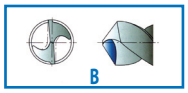
DIN 338

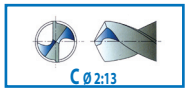
5xD

Codice - ***Code***	**10650**	**10640**	**10660**
Materiale - *Material*	HSS	HSS	HSS
Tipo - *Type*	RN	RN	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°	118°
Affilatura - *Point shape*			
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*	Vap-*Ox*	Vap-*Ox*
Ampiezza gamma - Size range	1:6x0,5	1:10x0,5	1:13x0,5
N° di punte - No. of drills	11	19	25
	in stock	**in stock**	**in stock**
	o	o	o

Assortimenti punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills in set
jobber series

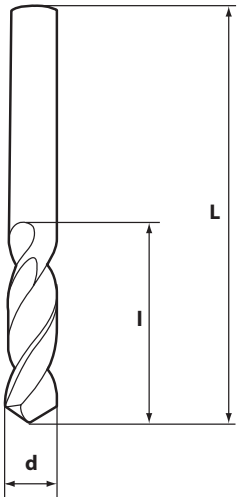




10635	10630	10600	10620	10680	10654	10644	10664	10604	10624
HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSSCO	HSSCO	HSSCO	HSSCO	HSSCO
RN	RN	RN	RN	RN	RW	RW	RW	RW	RW
118°	118°	118°	118°	118°	130°	130°	130°	130°	130°
					B/C	B/C	B/C	B/C	C
Vap-*Ox*	Vap-*Ox*	Vap-*Ox*	Vap-*Ox*	Vap-*Ox*					
1:10x0,25	1:13x0,25	1:5,9x0,1	6:10x0,1	1:10x0,1	1:6x0,5	1:10x0,5	1:13x0,5	1:5,9x0,1	6:10x0,1
37	49	50	41	91	11	19	25	50	41
in stock	in stock	in stock	in stock	in stock	in stock	in stock	in stock	in stock	in stock
o	o	o	o	o	o	o	o	o	o

Punte a codolo cilindrico
serie extra corta

Straight shank twist drills
stub series



DIN 1897

≤ 3xD

confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤Ø7
5 pz./*pcs* >Ø7 ≤Ø12

10000

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	in stock
1	26	6	o
1,1	28	7	o
1,2	30	8	o
1,25	30	8	o
1,3	30	8	o
1,4	32	9	o
1,5	32	9	o
1/16"	34	10	o
1,6	34	10	o
1,7	34	10	o
1,75	34	10	o
1,8	36	11	o
1,9	36	11	o
2	38	12	o
2,1	38	12	o
2,2	40	13	o
2,25	40	13	o
2,3	40	13	o
3/32"	43	14	o
2,4	43	14	o
2,5	43	14	o
2,6	43	14	o
2,7	46	16	o
2,75	46	16	o
2,8	46	16	o
2,9	46	16	o
3	46	16	o
3,1	49	18	o
1/8"	49	18	o
3,2	49	18	o
3,25	49	18	o
3,3	49	18	o
3,4	52	20	o

d h8 mm	L mm	l mm	10000 in stock
3,5	52	20	o
3,6	52	20	o
3,7	52	20	o
3,75	52	20	o
3,8	55	22	o
3,9	55	22	o
5/32"	55	22	o
4	55	22	o
4,1	55	22	o
4,2	55	22	o
4,25	55	22	o
4,3	58	24	o
4,4	58	24	o
4,5	58	24	o
4,6	58	24	o
4,7	58	24	o
4,75	58	24	o
3/16"	62	26	o
4,8	62	26	o
4,9	62	26	o
5	62	26	o
5,1	62	26	o
5,2	62	26	o
5,25	62	26	o
5,3	62	26	o
5,4	66	28	o
5,5	66	28	o
7/32"	66	28	o
5,6	66	28	o
5,7	66	28	o
5,75	66	28	o
5,8	66	28	o
5,9	66	28	o
6	66	28	o
6,1	70	31	o
6,2	70	31	o
6,25	70	31	o
6,3	70	31	o
1/4"	70	31	o
6,4	70	31	o
6,5	70	31	o
6,6	70	31	o
6,7	70	31	o
6,75	74	34	o
6,8	74	34	o
6,9	74	34	o
7	74	34	o
7,1	74	34	o
9/32"	74	34	o
7,2	74	34	o
7,25	74	34	o
7,3	74	34	o
7,4	74	34	o
7,5	74	34	o
7,6	79	37	o
7,7	79	37	o
7,75	79	37	o

d h8 mm	L mm	l mm	10000 in stock
7,8	79	37	o
7,9	79	37	o
5/16"	79	37	o
8	79	37	o
8,1	79	37	o
8,2	79	37	o
8,25	79	37	o
8,3	79	37	o
8,4	79	37	o
8,5	79	37	o
8,6	84	40	o
8,7	84	40	o
11/32"	84	40	o
8,75	84	40	o
8,8	84	40	o
8,9	84	40	o
9	84	40	o
9,1	84	40	o
9,2	84	40	o
9,25	84	40	o
9,3	84	40	o
9,4	84	40	o
9,5	84	40	o
3/8"	89	43	o
9,6	89	43	o
9,7	89	43	o
9,75	89	43	o
9,8	89	43	o
9,9	89	43	o
10	89	43	o
10,25	89	43	o
10,5	89	43	o
10,75	95	47	o
11	95	47	o
7/16"	95	47	o
11,25	95	47	o
11,5	95	47	o
11,75	95	47	o
12	102	51	o
12,25	102	51	o
12,5	102	51	o
1/2"	102	51	o
12,75	102	51	o
13	102	51	o
13,25	107	54	o
13,5	107	54	o
13,75	107	54	o
14	107	54	o
14,25	111	56	o
14,5	111	56	o
14,75	111	56	o
15	111	56	o
15,25	115	58	o
15,5	115	58	o
15,75	115	58	o
16	115	58	o
16,25	119	60	o

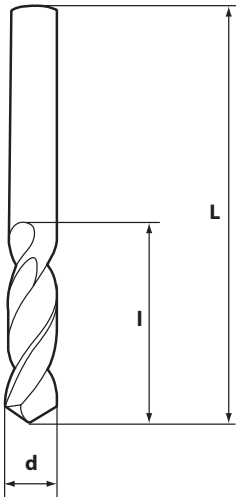
Punte a codolo cilindrico
serie extra corta

Straight shank twist drills
stub series

d h8 mm	L mm	l mm	10000 in stock
16,5	119	60	o
16,75	119	60	o
17	119	60	o
17,25	123	62	o
17,5	123	62	o
17,75	123	62	o
18	123	62	o
18,25	127	64	o
18,5	127	64	o
18,75	127	64	o
19	127	64	o
19,25	131	66	o
19,5	131	66	o
19,75	131	66	o
20	131	66	o
20,5	136	68	o
21	136	68	o
21,5	141	70	o
22	141	70	o
22,5	146	72	o
23	146	72	o
23,5	146	72	o
24	151	75	o
24,5	151	75	o
25	151	75	o
25,5	156	78	o
26	156	78	o
26,5	156	78	o
27	162	81	o
27,5	162	81	o
28	162	81	o
28,5	168	84	o
29	168	84	o
29,5	168	84	o
30	168	84	o
30,5	174	87	o
31	174	87	o
31,5	174	87	o
32	180	90	o

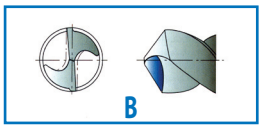
Punte a codolo cilindrico
serie extra corta

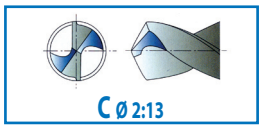
Straight shank twist drills
stub series



DIN 1897

≤ 3xD





confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤Ø7
5 pz./*pcs* >Ø7 ≤Ø12

10002-TICN/TIALN = su richiesta - *on demand*

Codice - ***Code***	**10002**	**10002TIN**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RW	RW
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	B/C	B/C
Rivestimento - *Coating*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock
1	26	6	o	
1,1	28	7	o	
1,2	30	8	o	
1,25	30	8	o	
1,3	30	8	o	
1,4	32	9	o	
1,5	32	9	o	
1,6	34	10	o	
1,7	34	10	o	
1,75	34	10	o	
1,8	36	11	o	
1,9	36	11	o	o
2	38	12	o	o
2,1	38	12	o	o
2,2	40	13	o	o
2,25	40	13	o	o
2,3	40	13	o	o
2,4	43	14	o	o
2,5	43	14	o	o
2,6	43	14	o	o
2,7	46	16	o	o
2,75	46	16	o	o
2,8	46	16	o	o
2,9	46	16	o	o
3	46	16	o	o
3,1	49	18	o	o
3,2	49	18	o	o
3,25	49	18	o	o
3,3	49	18	o	o
3,4	52	20	o	o
3,5	52	20	o	o
3,6	52	20	o	o
3,7	52	20	o	o

d h8 mm	L mm	l mm	10002 in stock	10002TIN in stock
3,75	52	20	o	o
3,8	55	22	o	o
3,9	55	22	o	o
4	55	22	o	o
4,1	55	22	o	o
4,2	55	22	o	o
4,25	55	22	o	o
4,3	58	24	o	o
4,4	58	24	o	o
4,5	58	24	o	o
4,6	58	24	o	o
4,7	58	24	o	o
4,75	58	24	o	o
4,8	62	26	o	o
4,9	62	26	o	o
5	62	26	o	o
5,1	62	26	o	o
5,2	62	26	o	o
5,25	62	26	o	o
5,3	62	26	o	o
5,4	66	28	o	o
5,5	66	28	o	o
5,6	66	28	o	o
5,7	66	28	o	o
5,75	66	28	o	o
5,8	66	28	o	o
5,9	66	28	o	o
6	66	28	o	o
6,1	70	31	o	o
6,2	70	31	o	o
6,25	70	31	o	o
6,3	70	31	o	o
6,4	70	31	o	o
6,5	70	31	o	o
6,6	70	31	o	o
6,7	70	31	o	o
6,75	74	34	o	o
6,8	74	34	o	o
6,9	74	34	o	o
7	74	34	o	o
7,1	74	34	o	o
7,2	74	34	o	o
7,25	74	34	o	o
7,3	74	34	o	o
7,4	74	34	o	o
7,5	74	34	o	o
7,6	79	37	o	o
7,7	79	37	o	o
7,75	79	37	o	o
7,8	79	37	o	o
7,9	79	37	o	o
8	79	37	o	o
8,1	79	37	o	o
8,2	79	37	o	o
8,25	79	37	o	o
8,3	79	37	o	o
8,4	79	37	o	o

Punte a codolo cilindrico
serie extra corta

Straight shank twist drills
stub series

d h8 mm	L mm	l mm	10002 in stock	10002TIN in stock
8,5	79	37	o	o
8,6	84	40	o	o
8,7	84	40	o	o
8,75	84	40	o	o
8,8	84	40	o	o
8,9	84	40	o	o
9	84	40	o	o
9,1	84	40	o	o
9,2	84	40	o	o
9,25	84	40	o	o
9,3	84	40	o	o
9,4	84	40	o	o
9,5	84	40	o	o
9,6	89	43	o	o
9,7	89	43	o	o
9,75	89	43	o	o
9,8	89	43	o	o
9,9	89	43	o	o
10	89	43	o	o
10,2	89	43	o	o
10,25	89	43	o	o
10,5	89	43	o	o
10,75	95	47	o	o
11	95	47	o	o
11,25	95	47	o	o
11,5	95	47	o	o
11,75	95	47	o	o
12	102	51	o	o
12,25	102	51	o	o
12,5	102	51	o	o
12,75	102	51	o	o
13	102	51	o	o
13,25	107	54	o	o
13,5	107	54	o	o
13,75	107	54	o	o
14	107	54	o	o
14,25	111	56	o	o
14,5	111	56	o	o
14,75	111	56	o	o
15	111	56	o	o
15,25	115	58	o	o
15,5	115	58	o	o
15,75	115	58	o	o
16	115	58	o	o
16,25	119	60	o	o
16,5	119	60	o	o
16,75	119	60	o	o
17	119	60	o	o
17,25	123	62	o	o
17,5	123	62	o	o
17,75	123	62	o	o
18	123	62	o	o
18,25	127	64	o	o
18,5	127	64	o	o
18,75	127	64	o	o
19	127	64	o	o
19,25	131	66	o	o

Punte a codolo cilindrico
serie extra corta

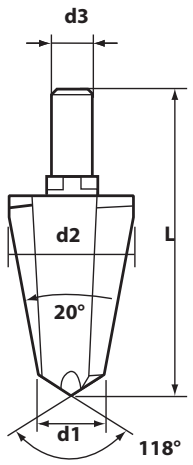
Straight shank twist drills
stub series

d h8 mm	L mm	l mm	10002 in stock	10002TIN in stock
19,5	131	66	o	o
19,75	131	66	o	o
20	131	66	o	o
20,5	136	68	o	
21	136	68	o	
21,5	141	70	o	
22	141	70	o	
22,5	146	72	o	
23	146	72	o	
23,5	146	72	o	
24	151	75	o	
24,5	151	75	o	
25	151	75	o	
25,5	156	78	⊙	
26	156	78	o	
26,5	156	78	⊙	
27	162	81	o	
27,5	162	81	⊙	
28	162	81	o	
28,5	168	84	⊙	
29	168	84	o	
29,5	168	84	⊙	
30	168	84	o	
30,5	174	87	⊙	
31	174	87	o	
31,5	174	87	⊙	
32	180	90	o	

⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo cilindrico
a forma conica
per lamiere

Straight shank twist drills
taper form
for sheet iron



Norma NUI

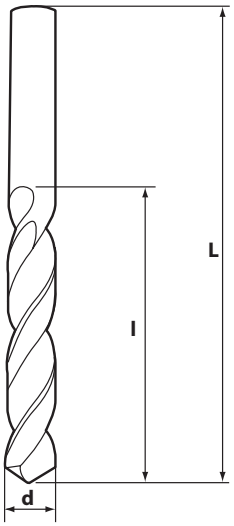
Codice - *Code*	10700	10701
Materiale - *Material*	HSS	HSS
Tipo - *Type*		
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°
Affilatura - *Point shape*		
Rivestimento - *Coating*		

Tipo	d1 mm	d2 mm	d3 h9 mm	L mm	in stock	
K1	3	14	6	62	o	X
K2	8	20	8	66	o	X
K3	16	30	9	73	o	X
K4	26	40	9	86	o	
K5	36	50	9	87	o	
K6	46	60	9	94	o	

in stock
o

Punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills
jobber series



DIN 338

≤ 5xD

confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤ Ø7
5 pz./*pcs* >Ø7 ≤ Ø12

Codice - ***Code***	**10100**	**10110**	**10120**
Materiale - *Material*	HSS	HSS	HSS
Tipo - *Type*	RN	RH	RW
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°	130°
Affilatura - *Point shape*			
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*		

d h8 mm	**L mm**	**l mm**	**in stock**	**in stock**	**in stock**
0,2	19	2,5	o		
0,25	19	3	o		
0,3	19	3	o		
0,35	19	4	o		
1/64"	20	5	o		
0,4	20	5	o		
0,45	20	5	o		
0,5	22	6	o		
0,55	24	7	o		
0,6	24	7	o		
0,65	26	8	o		
0,7	28	9	o		
0,75	28	9	o		
1/32"	30	10	o		
0,8	30	10	o	o	
0,85	30	10	o	o	
0,9	32	11	o	o	
0,95	32	11	o	o	
1	34	12	o	o	o
1,05	34	12	r o		
1,1	36	14	o	o	o
1,15	36	14	r o		
3/64"	38	16	o		
1,2	38	16	o	o	o
1,25	38	16	o	o	o
1,3	38	16	o	o	o
1,35	40	18	r o		
1,4	40	18	o	o	o
1,45	40	18	r o		
1,5	40	18	o	o	o
1,55	43	20	r o		
1/16"	43	20	o		
1,6	43	20	o	o	o

r su richiesta - *on demand*

Punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills
jobber series

			10100	10110	10120
d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock	in stock
1,65	43	20	r o		
1,7	43	20	o	o	o
1,75	46	22	o	o	o
1,8	46	22	o	o	o
1,85	46	22	r o		
1,9	46	22	o	o	o
1,95	49	24	r o		
5/64"	49	24	o		
2	49	24	o	o	o
2,05	49	24	r o		
2,1	49	24	o	o	o
2,15	53	27	r o		
2,2	53	27	o	o	o
2,25	53	27	o	o	o
2,3	53	27	o	o	o
2,35	53	27	r o		
3/32"	57	30	o		
2,4	57	30	o	o	o
2,45	57	30	r o		
2,5	57	30	o	o	o
2,55	57	30	r o		
2,6	57	30	o	o	o
2,65	57	30	r o		
2,7	61	33	o	o	o
2,75	61	33	o	o	o
7/64"	61	33	o		
2,8	61	33	o	o	o
2,85	61	33	r o		
2,9	61	33	o	o	o
2,95	61	33	r o		
3	61	33	o	o	o
3,05	65	36	r o		
3,1	65	36	o	o	o
3,15	65	36	r o		
1/8"	65	36	o		
3,2	65	36	o	o	o
3,25	65	36	o	o	o
3,3	65	36	o	o	o
3,35	65	36	r o		
3,4	70	39	o	o	o
3,45	70	39	r o		
3,5	70	39	o	o	o
3,55	70	39	r o		
9/64"	70	39	o		
3,6	70	39	o	o	o
3,65	70	39	r o		
3,7	70	39	o	o	o
3,75	70	39	o	o	o
3,8	75	43	o	o	o
3,85	75	43	r o		
3,9	75	43	o	o	o
3,95	75	43	r o		
5/32"	75	43	o		
4	75	43	o	o	o
4,05	75	43	r o		
4,1	75	43	o	o	o
4,15	75	43	r o		

r su richiesta - *on demand*

Punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills
jobber series

d h8 mm	L mm	l mm	10100 in stock	10110 in stock	10120 in stock
4,2	75	43	o	o	o
4,25	75	43	o	o	o
4,3	80	47	o	o	o
4,35	80	47	r o		
11/64"	80	47	o		
4,4	80	47	o	o	o
4,45	80	47	r o		
4,5	80	47	o	o	o
4,55	80	47	r o		
4,6	80	47	o	o	o
4,65	80	47	r o		
4,7	80	47	o	o	o
4,75	80	47	o	o	o
3/16"	86	52	o		
4,8	86	52	o	o	o
4,85	86	52	r o		
4,9	86	52	o	o	o
4,95	86	52	r o		
5	86	52	o	o	o
5,05	86	52	r o		
5,1	86	52	o	o	o
5,15	86	52	r o		
13/64"	86	52	o		
5,2	86	52	o	o	o
5,25	86	52	o	o	o
5,3	86	52	o	o	o
5,35	93	57	r o		
5,4	93	57	o	o	o
5,45	93	57	r o		
5,5	93	57	o	o	o
5,55	93	57	r o		
7/32"	93	57	o		
5,6	93	57	o	o	o
5,65	93	57	r o		
5,7	93	57	o	o	o
5,75	93	57	o	o	o
5,8	93	57	o	o	o
5,85	93	57	o		
5,9	93	57	r o	o	o
5,95	93	57	o		
15/64"	93	57	r o		
6	93	57	o	o	o
6,05	101	63	r o		
6,1	101	63	o	o	o
6,15	101	63	o		
6,2	101	63	r o	o	o
6,25	101	63	o	o	o
6,3	101	63	o	o	o
6,35	101	63	o		
1/4"	101	63	r o		
6,4	101	63	o	o	o
6,45	101	63	r o		
6,5	101	63	o	o	o
6,55	101	63	r o		
6,6	101	63	o	o	o
6,65	101	63	r o		
6,7	101	63	o	o	o

r su richiesta - *on demand*

Punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills
jobber series

d h8 mm	L mm	l mm	10100 in stock	10110 in stock	10120 in stock
17/64"	109	69	o		
6,75	109	69	o	o	o
6,8	109	69	o	o	o
6,85	109	69	r o		
6,9	109	69	o	o	o
6,95	109	69	r o		
7	109	69	o	o	o
7,05	109	69	r o		
7,1	109	69	o	o	o
9/32"	109	69	o		
7,15	109	69	r o		
7,2	109	69	o	o	o
7,25	109	69	o	o	o
7,3	109	69	o	o	o
7,35	109	69	r o		
7,4	109	69	o	o	o
7,45	109	69	r o		
7,5	109	69	o	o	o
19/64"	117	75	o		
7,55	117	75	r o		
7,6	117	75	o	o	o
7,65	117	75	r o		
7,7	117	75	o	o	o
7,75	117	75	o	o	o
7,8	117	75	o	o	o
7,85	117	75	r o		
7,9	117	75	o	o	o
5/16"	117	75	o		
7,95	117	75	r o		
8	117	75	o	o	o
8,1	117	75	o	o	o
8,2	117	75	o	o	o
8,25	117	75	o	o	o
8,3	117	75	o	o	o
21/64"	117	75	o		
8,4	117	75	o	o	o
8,5	117	75	o	o	o
8,6	125	81	o	o	o
8,7	125	81	o	o	o
11/32"	125	81	o		
8,75	125	81	o	o	o
8,8	125	81	o	o	o
8,9	125	81	o	o	o
9	125	81	o	o	o
9,1	125	81	o	o	o
23/64"	125	81	o		
9,2	125	81	o	o	o
9,25	125	81	o	o	o
9,3	125	81	o	o	o
9,4	125	81	o	o	o
9,5	125	81	o	o	o
3/8"	133	87	o		
9,6	133	87	o	o	o
9,7	133	87	o	o	o
9,75	133	87	o	o	o
9,8	133	87	o	o	o
9,9	133	87	o	o	o

r su richiesta - *on demand*

Punte a codolo cilindrico
serie corta

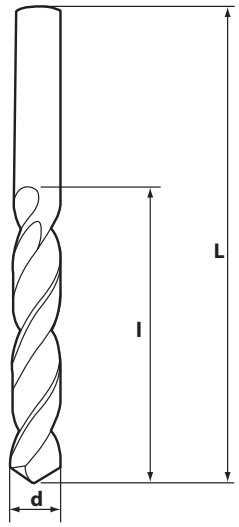
Straight shank twist drills
jobber series

d h8 mm	L mm	l mm	10100 in stock	10110 in stock	10120 in stock
25/64"	133	87	o		
10	133	87	o	o	o
10,1	133	87	o	o	o
10,2	133	87	o	o	o
10,25	133	87	o	o	o
10,3	133	87	o		
13/32"	133	87	o		
10,4	133	87	o		
10,5	133	87	o	o	o
10,6	133	87	o		
10,7	142	94	o		
27/64"	142	94	o		
10,75	142	94	o	o	o
10,8	142	94	o		
10,9	142	94	o		
11	142	94	o	o	o
11,1	142	94	o		
7/16"	142	94	o		
11,2	142	94	o		
11,25	142	94	o	o	o
11,3	142	94	o		
11,4	142	94	o		
11,5	142	94	o	o	o
29/64"	142	94	o		
11,6	142	94	o		
11,7	142	94	o		
11,75	142	94	o	o	o
11,8	142	94	o		
11,9	151	101	o		
15/32"	151	101	o		
12	151	101	o	o	o
12,1	151	101	o		
12,2	151	101	o		
12,25	151	101	o	o	o
12,3	151	101	o		
31/64"	151	101	o		
12,4	151	101	o		
12,5	151	101	o	o	o
12,6	151	101	o		
12,7	151	101	o		
1/2"	151	101	o		
12,75	151	101	o	o	o
12,8	151	101	o		
12,9	151	101	o		
13	151	101	o	o	o
13,25	160	108	o		
13,5	160	108	o	o	
13,75	160	108	o		
14	160	108	o	o	
14,25	169	114	o		
9/16"	169	114	o		
14,5	169	114	o		
14,75	169	114	o	o	
15	169	114	o		
15,25	178	120	o	o	
15,5	178	120	o	o	
15,75	178	120	o		

			10100	10110	10120
d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock	in stock
5/8"	178	120	o		
16	178	120	o	o	
16,25	184	125	o		
16,5	184	125	o		
16,75	184	125	o		
17	184	125	o		
17,25	191	130	o		
11/16"	191	130	o		
17,5	191	130	o		
17,75	191	130	o		
18	191	130	o		
18,25	198	135	o		
18,5	198	135	o		
18,75	198	135	o		
19	198	135	o		
3/4"	205	140	o		
19,25	205	140	o		
19,5	205	140	o		
19,75	205	140	o		
20	205	140	o		

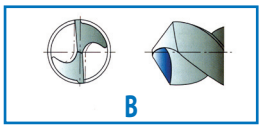
Punte a codolo cilindrico
serie corta

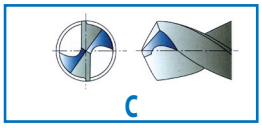
Straight shank twist drills
jobber series



DIN 338

≤ 5xD





confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤ Ø7
5 pz./*pcs* >Ø7 ≤ Ø12

10102, 10102TIN = C Ø 2:13
10102-TICN/TIALN = su richiesta - *on demand*
10108 = 8% Co

Codice - ***Code***	**10102**	**10102TIN**	**10108**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO	HSSCO 8
Tipo - *Type*	RW	RW	RW
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°	140°
Affilatura - *Point shape*	B/C	B/C	C
Rivestimento - *Coating*		TiN	

d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock	in stock
0,3	19	3	⊙		
0,4	20	5	⊙		
0,5	22	6	o		
0,6	24	7	o		
0,7	28	9	o		
0,75	28	9	o		
0,8	30	10	o		
0,9	32	11	o		
1	34	12	o		
1,1	36	14	o		
1,2	38	16	o		
1,25	38	16	o		
1,3	38	16	o		
1,4	40	18	o		
1,5	40	18	o		
1,6	43	20	o		
1,7	43	20	o		
1,75	46	22	o		
1,8	46	22	o		
1,9	46	22	o		
2	49	24	o	o	o
2,1	49	24	o	o	o
2,2	53	27	o	o	o
2,25	53	27	o	o	
2,3	53	27	o	o	o
2,4	57	30	o	o	o
2,5	57	30	o	o	o
2,6	57	30	o	o	o
2,7	61	33	o	o	o
2,75	61	33	o	o	
2,8	61	33	o	o	o
2,9	61	33	o	o	o
3	61	33	o	o	o

⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills
jobber series

d h8 mm	L mm	l mm	10102 in stock	10102TIN in stock	10108 in stock
3,1	65	36	o	o	o
3,2	65	36	o	o	o
3,25	65	36	o	o	
3,3	65	36	o	o	o
3,4	70	39	o	o	o
3,5	70	39	o	o	o
3,6	70	39	o	o	o
3,7	70	39	o	o	o
3,75	70	39	o	o	
3,8	75	43	o	o	o
3,9	75	43	o	o	o
4	75	43	o	o	o
4,1	75	43	o	o	o
4,2	75	43	o	o	o
4,25	75	43	o	o	
4,3	80	47	o	o	o
4,4	80	47	o	o	o
4,5	80	47	o	o	o
4,6	80	47	o	o	o
4,7	80	47	o	o	o
4,75	80	47	o	o	
4,8	86	52	o	o	o
4,9	86	52	o	o	o
5	86	52	o	o	o
5,1	86	52	o	o	o
5,2	86	52	o	o	o
5,25	86	52	o	o	
5,3	86	52	o	o	o
5,4	93	57	o	o	o
5,5	93	57	o	o	o
5,6	93	57	o	o	o
5,7	93	57	o	o	o
5,75	93	57	o	o	
5,8	93	57	o	o	o
5,9	93	57	o	o	o
6	93	57	o	o	o
6,1	101	63	o	o	o
6,2	101	63	o	o	o
6,25	101	63	o	o	
6,3	101	63	o	o	o
6,4	101	63	o	o	o
6,5	101	63	o	o	o
6,6	101	63	o	o	o
6,7	101	63	o	o	o
6,75	109	69	o	o	
6,8	109	69	o	o	o
6,9	109	69	o	o	o
7	109	69	o	o	o
7,1	109	69	o	o	o
7,2	109	69	o	o	o
7,25	109	69	o	o	
7,3	109	69	o	o	o
7,4	109	69	o	o	o
7,5	109	69	o	o	o
7,6	117	75	o	o	o
7,7	117	75	o	o	o
7,75	117	75	o	o	

Punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills
jobber series

d h8 mm	L mm	l mm	10102 in stock	10102TIN in stock	10108 in stock
7,8	117	75	o	o	o
7,9	117	75	o	o	
8	117	75	o	o	o
8,1	117	75	o	o	o
8,2	117	75	o	o	o
8,25	117	75	o	o	
8,3	117	75	o	o	o
8,4	117	75	o	o	o
8,5	117	75	o	o	o
8,6	125	81	o	o	o
8,7	125	81	o	o	o
8,75	125	81	o	o	
8,8	125	81	o	o	o
8,9	125	81	o	o	o
9	125	81	o	o	o
9,1	125	81	o	o	o
9,2	125	81	o	o	o
9,25	125	81	o	o	
9,3	125	81	o	o	o
9,4	125	81	o	o	o
9,5	125	81	o	o	o
9,6	133	87	o	o	o
9,7	133	87	o	o	o
9,75	133	87	o	o	
9,8	133	87	o	o	o
9,9	133	87	o	o	o
10	133	87	o	o	o
10,1	133	87			o
10,2	133	87	o	o	o
10,3	133	87			o
10,4	133	87			o
10,5	133	87	o	o	o
10,6	133	87			o
10,7	142	94			o
10,8	142	94			o
10,9	142	94			o
11	142	94	o	o	o
11,1	142	94			o
11,2	142	94			o
11,3	142	94			o
11,4	142	94			o
11,5	142	94	o	o	o
11,6	142	94			o
11,7	142	94			o
11,8	142	94			o
11,9	151	101			o
12	151	101	o	o	o
12,1	151	101			o
12,2	151	101			o
12,3	151	101			o
12,4	151	101			o
12,5	151	101	o	o	o
12,6	151	101			o
12,7	151	101			o
12,8	151	101			o
12,9	151	101			o
13	151	101	o	o	o

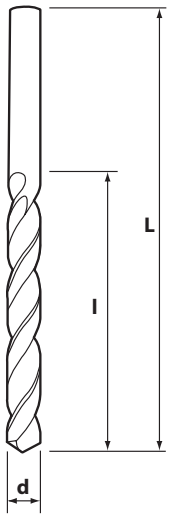
Punte a codolo cilindrico
serie corta

Straight shank twist drills
jobber series

d h8 mm	L mm	l mm	10102 in stock	10102TIN in stock	10108 in stock
13,5	160	108	o	o	o
14	160	108	o	o	o
14,5	169	114	o	o	o
15	169	114	o	o	o
15,5	178	120	o	o	o
16	178	120	o	o	o
16,5	184	125	o	o	
17	184	125	o	o	
17,5	191	130	o	o	
18	191	130	o	o	
18,5	198	135	o	o	
19	198	135	o	o	
19,5	205	140	o	o	
20	205	140	o	o	

Punte a codolo cilindrico
serie lunga

Straight shank twist drills
long series



DIN 340

≤ 8xD

confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤ Ø7; 5 pz./*pcs* >Ø7 ≤ Ø12

Codice - ***Code***	**10200**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	Vap-*Ox*
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	in stock
0,3	30	10	⊙
0,4	30	10	o
0,5	32	12	o
0,6	35	15	o
0,7	42	21	o
0,75	42	21	o
0,8	46	25	o
0,9	51	29	o
1	56	33	o
1,1	60	37	o
3/64"	65	41	o
1,2	65	41	o
1,25	65	41	o
1,3	65	41	o
1,4	70	45	o
1,5	70	45	o
1/16"	76	50	o
1,6	76	50	o
1,7	76	50	o
1,75	80	53	o
1,8	80	53	o
1,9	80	53	o
5/64"	85	56	o
2	85	56	o
2,1	85	56	o
2,2	90	59	o
2,25	90	59	o
2,3	90	59	o
3/32"	95	62	o
2,4	95	62	o
2,5	95	62	o
2,6	95	62	o
2,7	100	66	o

⊙ Nuove misure-*New sizes*

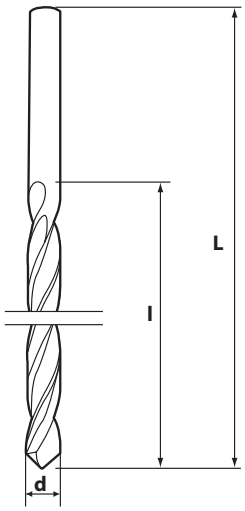
d h8 mm	L mm	l mm	10200 in stock
2,75	100	66	o
7/64"	100	66	o
2,8	100	66	o
2,9	100	66	o
3	100	66	o
3,1	106	69	o
1/8"	106	69	o
3,2	106	69	o
3,25	106	69	o
3,3	106	69	o
3,4	112	73	o
3,5	112	73	o
9/64"	112	73	o
3,6	112	73	o
3,7	112	73	o
3,75	112	73	o
3,8	119	78	o
3,9	119	78	o
5/32"	119	78	o
4	119	78	o
4,1	119	78	o
4,2	119	78	o
4,25	119	78	o
4,3	126	82	o
11/64"	126	82	o
4,4	126	82	o
4,5	126	82	o
4,6	126	82	o
4,7	126	82	o
4,75	126	82	o
3/16"	132	87	o
4,8	132	87	o
4,9	132	87	o
5	132	87	o
5,1	132	87	o
13/64"	132	87	o
5,2	132	87	o
5,25	132	87	o
5,3	132	87	o
5,4	139	91	o
5,5	139	91	o
7/32"	139	91	o
5,6	139	91	o
5,7	139	91	o
5,75	139	91	o
5,8	139	91	o
5,9	139	91	o
15/64"	139	91	o
6	139	91	o
6,1	148	97	o
6,2	148	97	o
6,25	148	97	o
6,3	148	97	o
1/4"	148	97	o
6,4	148	97	o
6,5	148	97	o
6,6	148	97	o

d h8 mm	L mm	l mm	10200 in stock
6,7	148	97	o
17/64"	156	102	o
6,75	156	102	o
6,8	156	102	o
6,9	156	102	o
7	156	102	o
7,1	156	102	o
9/32"	156	102	o
7,2	156	102	o
7,25	156	102	o
7,3	156	102	o
7,4	156	102	o
7,5	156	102	o
19/64"	165	109	o
7,6	165	109	o
7,7	165	109	o
7,75	165	109	o
7,8	165	109	o
7,9	165	109	o
5/16"	165	109	o
8	165	109	o
8,1	165	109	o
8,2	165	109	o
8,25	165	109	o
8,3	165	109	o
21/64"	165	109	o
8,4	165	109	o
8,5	165	109	o
8,6	175	115	o
8,7	175	115	o
11/32"	175	115	o
8,75	175	115	o
8,8	175	115	o
8,9	175	115	o
9	175	115	o
9,1	175	115	o
23/64"	175	115	o
9,2	175	115	o
9,25	175	115	o
9,3	175	115	o
9,4	175	115	o
9,5	175	115	o
3/8"	184	121	o
9,6	184	121	o
9,7	184	121	o
9,75	184	121	o
9,8	184	121	o
9,9	184	121	o
25/64"	184	121	o
10	184	121	o
10,1	184	121	o
10,25	184	121	o
13/32"	184	121	o
10,5	184	121	o
27/64"	195	128	o
10,75	195	128	o
11	195	128	o

d h8 mm	L mm	l mm	10200 in stock
7/16"	195	128	o
11,25	195	128	o
11,5	195	128	o
29/64"	195	128	o
11,75	195	128	o
15/32"	205	134	o
12	205	134	o
12,25	205	134	o
31/64"	205	134	o
12,5	205	134	o
1/2"	205	134	o
12,75	205	134	o
13	205	134	o
13,25	214	140	o
13,5	214	140	o
13,75	214	140	o
14	214	140	o
14,25	220	144	o
9/16"	220	144	o
14,5	220	144	o
14,75	220	144	o
15	220	144	o
15,25	227	149	o
15,5	227	149	o
15,75	227	149	o
5/8"	227	149	o
16	227	149	o
16,25	235	154	o
16,5	235	154	o
16,75	235	154	o
17	235	154	o
17,25	241	158	o
11/16"	241	158	o
17,5	241	158	o
17,75	241	158	o
18	241	158	o
18,25	247	162	o
18,5	247	162	o
18,75	247	162	o
19	247	162	o
3/4"	254	166	o
19,25	254	166	o
19,5	254	166	o
19,75	254	166	o
20	254	166	o

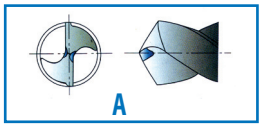
Punte a codolo cilindrico
serie extra lunga

Straight shank twist drills
extra long series



DIN 1869/1

≤ 10xD



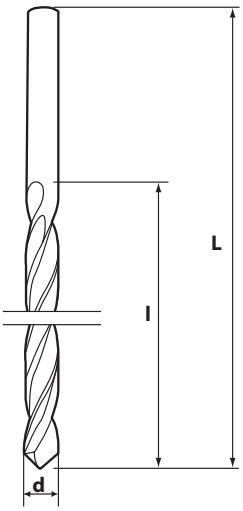
Codice - *Code*	10361
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	in stock
2	125	85	o
2,25	135	90	o
2,5	140	95	o
2,75	150	100	o
3	150	100	o
3,25	155	105	o
3,5	165	115	o
3,75	165	115	o
4	175	120	o
4,25	175	120	o
4,5	185	125	o
4,75	185	125	o
5	195	135	o
5,25	195	135	o
5,5	205	140	o
5,75	205	140	o
6	205	140	o
6,25	215	150	o
6,5	215	150	o
6,75	225	155	o
7	225	155	o
7,25	225	155	o
7,5	225	155	o
7,75	240	165	o
8	240	165	o
8,25	240	165	o
8,5	240	165	o
8,75	240	165	o
9	250	175	o
9,25	250	175	o
9,5	250	175	o
9,75	265	185	o
10	265	185	o

d h8 mm	L mm	l mm	10361 in stock
10,5	265	185	o
11	280	195	o
11,5	280	195	o
12	295	205	o
12,5	295	205	o
13	295	205	o

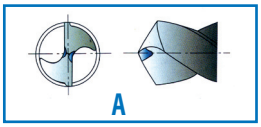
Punte a codolo cilindrico
serie extra lunga

Straight shank twist drills
extra long series



DIN 1869/2

> 10xD

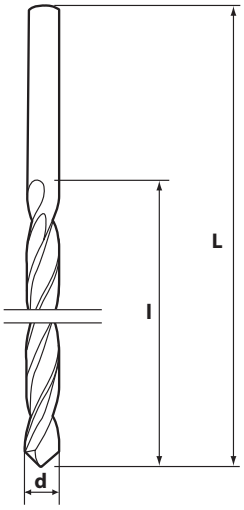


Codice - *Code*	10362
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	in stock
3	190	130	o
3,25	200	135	o
3,5	210	145	o
3,75	210	145	o
4	220	150	o
4,25	220	150	o
4,5	235	160	o
4,75	235	160	o
5	245	170	o
5,25	245	170	o
5,5	260	180	o
5,75	260	180	o
6	260	180	o
6,25	275	190	o
6,5	275	190	o
6,75	290	200	o
7	290	200	o
7,25	290	200	o
7,5	290	200	o
7,75	305	210	o
8	305	210	o
8,25	305	210	o
8,5	305	210	o
8,75	320	220	o
9	320	220	o
9,25	320	220	o
9,5	320	220	o
9,75	340	235	o
10	340	235	o
10,5	340	235	o
11	365	250	o
11,5	365	250	o
12	375	260	o
12,5	375	260	o
13	375	260	o

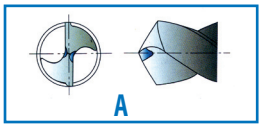
Punte a codolo cilindrico
serie extra lunga

Straight shank twist drills
extra long series



DIN 1869/3

> 10xD



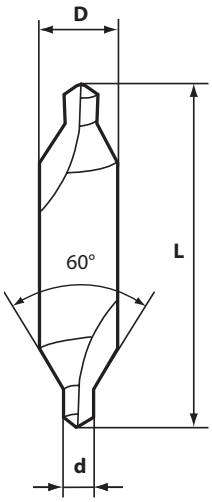
10363

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	in stock
3,5	265	180	o
3,75	265	180	o
4	280	190	o
4,25	280	190	o
4,5	295	200	o
4,75	295	200	o
5	315	210	o
5,25	315	210	o
5,5	330	225	o
5,75	330	225	o
6	330	225	o
6,25	350	235	o
6,5	350	235	o
6,75	370	250	o
7	370	250	o
7,25	370	250	o
7,5	370	250	o
7,75	390	265	o
8	390	265	o
8,25	390	265	o
8,5	390	265	o
8,75	410	280	o
9	410	280	o
9,25	410	280	o
9,5	410	280	o
9,75	430	295	o
10	430	295	o
10,5	430	295	o
11	455	310	o
11,5	455	310	o
12	480	330	o
12,5	480	330	o
13	480	330	o

Punte a centrare

Center drills



DIN 333 A

≤ 1xD

confezione - *package*
5 pz./*pcs* ≤ Ø5

10440 = con piano - *flat*;
S=spessore - *thickness*

10410-TIN
su richiesta - *on demand*

10410

10414

10414TIN

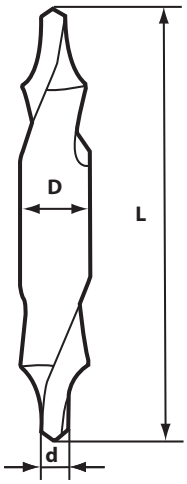
10440

Codice - ***Code***	**10410**	**10414**	**10414TIN**	**10440**
Materiale - *Material*	HSS	HSSCO	HSSCO	HSS
Tipo - *Type*	60°	60°	60°	60°
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°	118°	118°
Affilatura - *Point shape*				
Rivestimento - *Coating*			TiN	

d k12 mm	D h8 mm	L mm	in stock	in stock	in stock	S mm	in stock
0,8	3,15	20	o				
1	3,15	31,5	o	o	o		
1,25	3,15	31,5	o	o	o		
1,6	4	35,5	o	o	o		
2	5	40	o	o	o	4,20	o
2,5	6,3	45	o	o	o	5,35	o
3,15	8	50	o	o	o	6,95	o
4	10	56	o	o	o	8,40	o
5	12,5	63	o	o	o	10,95	o
6,3	16	71	o	o	o		
8	20	80	o				
10	25	100	o				

Punte a centrare
con raggio

Center drills
with radius



DIN 333 R

≤ 1xD

confezione - *package*
5 pz./*pcs* ≤ Ø 5

10450
con piano - flat;
S=spessore - thickness

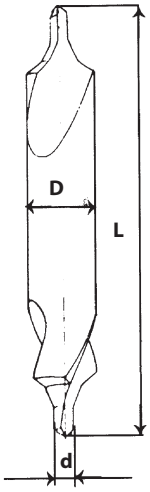
10420/50-TIN
su richiesta - *on demand*

Codice - ***Code***	**10420**	**10424**	**10424TIN**	**10450**
Materiale - *Material*	HSS	HSSCO	HSSCO	HSS
Tipo - *Type*	R	R	R	R
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°	118°	118°
Affilatura - *Point shape*				
Rivestimento - *Coating*			TiN	

d k12 mm	D h8 mm	L mm	in stock	in stock	in stock	S mm	in stock
0,8	3,15	20	o				
1	3,15	31,5	o	o	o		
1,25	3,15	31,5	o	o	o		
1,6	4	35,5	o	o	o		
2	5	40	o	o	o	4,20	o
2,5	6,3	45	o	o	o	5,35	o
3,15	8	50	o	o	o	6,95	o
4	10	56	o	o	o	8,40	o
5	12,5	63	o	o	o	10,95	o
6,3	16	71	o	o	o		
8	20	80	o				
10	25	100	o				

Punte a centrare
con smusso di protezione 120°

Center drills
with 120° protection chamfer



DIN 333 B

≤ 1xD

confezione - *package*
5 pz./*pcs* ≤ Ø5

10460
con piano - *flat;*
S=spessore - *thickness*

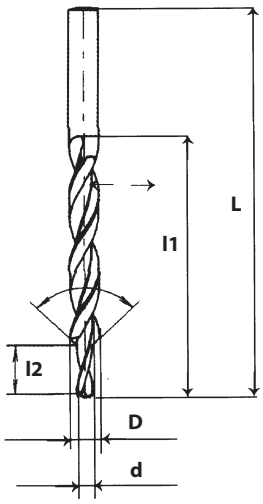
10430/60-TIN
su richiesta - *on demand*

Codice - ***Code***	**10430**	**10460**
Materiale - *Material*	HSS	HSS
Tipo - *Type*	60°-120°	60°-120°
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°
Affilatura - *Point shape*		
Rivestimento - *Coating*		

d k12 mm	D h8 mm	L mm	in stock	S mm	in stock
1	4	35,5	o		
1,25	5	40	o		
1,6	6,3	45	o	5,35	o
2	8	50	o	6,95	o
2,5	10	56	o	8,40	o
3,15	11,2	60	o	10,00	o
4	14	67	o	12,65	o
5	18	75	o	16,40	o
6,3	20	80	o		

Punte a due diametri
a eliche indipendenti
codolo cilindrico

Subland twist drills
indipendent spiral
straight shank



DIN 8374-76-78

Codice - ***Code***	**10500**	**10510**	**10520**
Materiale - *Material*	HSS	HSS	HSS
Tipo - *Type*	RN 180°	RN 90°	RN 90°
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°	118°
Affilatura - *Point shape*			
Rivestimento - *Coating*			

Vite ***Screw***	**D h8 mm**	**d h8 mm**	**l1 mm**	**L mm**	**l2 mm**	**in stock**	**in stock**	**in stock**
10500 - DIN 8376								
M3	6	3,4	57	93	9	o		
M4	8	4,5	75	117	11	o		
M5	10	5,5	87	133	13	o		
M6	11	6,6	94	142	15	o		
M8	15	9	114	169	19	o		
M10	18	11	130	191	23	o		
10510 - DIN 8374								
M3	6	3,2	57	93	9		o	
M4	8	4,3	75	117	11		o	
M5	10	5,3	87	133	13		o	
M6	11	6,4	94	142	15		o	
M8	15	8,4	114	169	19		o	
M10	19	10,5	135	191	23		o	
10520 - DIN 8378								
M3	3,4	2,5	39	70	8,8			o
M4	4,5	3,3	47	80	11,4			o
M5	5,5	4,2	57	93	13,6			o
M6	6,6	5	63	101	16,5			o
M8	9	6,8	81	125	21			o
M10	11	8,5	94	142	25,5			o
M12	13,5	10,2	108	160	30			o

Serie extra corte
Stub series

Pg. 46 - 54

Serie corte
Jobber series

Pg. 55 - 62

Serie lunghe/extra lunghe
Long/extra long series

Pg. 63 - 68

Punte a centrare per CNC
Center drills for CNC

Pg. 69 - 70

PUNTE EVOLUTE A CODOLO CILINDRICO
ADVANCED STRAIGHT SHANK TWIST DRILLS

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*													
	≤10	≤20	≤30	≤40	≤50	≤60	≤70	≤80	≤90	≤100	≤125	≤150	≤175	≤200
1	NUI	DIN 338		DIN 340										
1,1	NUI	DIN 338		DIN 340										
1,2	NUI	DIN 338			DIN 340									
1,3	NUI	DIN 338			DIN 340									
1,4	NUI	DIN 338			DIN 340									
1,5	NUI	DIN 338			DIN 340									
1,6	NUI	DIN 338			DIN 340									
1,7	NUI	DIN 338			DIN 340									
1,8		NUI	DIN 338			DIN 340								
1,9		NUI	DIN 338			DIN 340								
2		NUI	DIN 338			DIN 340			DIN 1869/1					
2,1		NUI	DIN 338			DIN 340								
2,2		NUI	DIN 338			DIN 340								
2,25									DIN1869/1					
2,3		NUI	DIN 338			DIN 340								
2,4		NUI	DIN 338				DIN 340							
2,5		NUI	DIN 338				DIN 340			DIN 1869/1				
2,6		NUI	DIN 338				DIN 340							
2,7		NUI		DIN 338			DIN 340							
2,75										DIN 1869/1				
2,8		NUI		DIN 338			DIN 340							
2,9		NUI		DIN 338			DIN 340							
3		DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340			DIN 1869/1		DIN 1869/2		
3,1		DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340							
3,2		DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340							
3,25											DIN 1869/1	DIN 1869/2		
3,3		DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340							
3,4		DIN 1897/NUI		DIN 338				DIN 340						
3,5		DIN 1897/NUI		DIN 338				DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
3,6		DIN 1897/NUI		DIN 338				DIN 340						
3,7		DIN 1897/NUI		DIN 338				DIN 340						
3,75											DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
3,8			DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340						
3,9			DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340						
4			DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
4,1			DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340						
4,2			DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340						
4,25											DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3

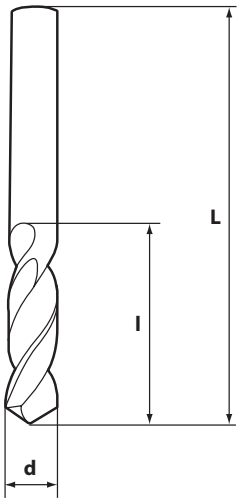
Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*												
	≤30	≤40	≤50	≤60	≤70	≤90	≤100	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225	>250
4,3	DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340							
4,4	DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340							
4,5	DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3		
4,6	DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340							
4,7	DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340							
4,75								DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3		
4,8	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340							
4,9	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340							
5	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3	
5,1	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340							
5,2	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340							
5,25									DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3	
5,3	DIN 1897/NUI			DIN 338									
5,4	DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340						
5,5	DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3	
5,6	DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340						
5,7	DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340						
5,75									DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3	
5,8	DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340						
5,9	DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340						
6	DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2	DIN 1869/3	
6,1		DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
6,2		DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
6,25									DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
6,3		DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
6,4		DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
6,5		DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
6,6		DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
6,7		DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
6,75										DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
6,8		DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340					
6,9		DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340					
7		DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340		DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
7,1		DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340					
7,2		DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340					
7,25										DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3
7,3		DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340					
7,4		DIN 1897/NUI			DIN 338			DIN 340					

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*											
	≤40	≤50	≤70	≤80	≤90	≤125	≤175	≤200	≤225	≤250	≤275	≤300
7,5	DIN 1897/NUI		DIN 338			DIN 340	DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3		
7,6	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
7,7	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
7,75							DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
7,8	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
7,9	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
8	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
8,1	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
8,2	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
8,25							DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
8,3	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
8,4	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340						
8,5	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
8,6	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340						
8,7	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340						
8,75							DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
8,8	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340						
8,9	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340						
9	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
9,1	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340						
9,2	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340						
9,25							DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
9,3	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340						
9,4	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340						
9,5	DIN 1897/NUI				DIN 338	DIN 340	DIN 1869/1		DIN 1869/2			DIN 1869/3
9,6		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340						
9,7		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340						
9,75							DIN 1869/1			DIN 1869/2		
9,8		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340						
9,9		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340						
10		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
10,1		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340						
10,2		DIN 1897/NUI			DIN 338							
10,3		DIN 1897/NUI			DIN 338							
10,4		DIN 1897/NUI			DIN 338							
10,5		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
10,6		DIN 1897/NUI			DIN 338							
10,7		DIN 1897/NUI			DIN 338							

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*												
	≤50	≤60	≤70	≤100	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225	≤250	≤275	≤325	≤350
10,8	DIN 1897/NUI			DIN 338									
10,9	DIN 1897/NUI			DIN 338									
11	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340		DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3	
11,1	DIN 1897/NUI			DIN 338									
11,2	DIN 1897/NUI			DIN 338									
11,3	DIN 1897/NUI			DIN 338									
11,4	DIN 1897/NUI			DIN 338									
11,5	DIN 1897/NUI			DIN 338		DIN 340			DIN 1869/1	DIN 1869/2		DIN 1869/3	
11,6	DIN 1897/NUI			DIN 338									
11,7	DIN 1897/NUI			DIN 338									
11,8	DIN 1897/NUI			DIN 338									
11,9	DIN 1897	NUI			DIN 338								
12		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340			DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
12,1		DIN 1897/NUI			DIN 338								
12,2		DIN 1897/NUI			DIN 338								
12,3		DIN 1897/NUI			DIN 338								
12,4		DIN 1897/NUI			DIN 338								
12,5		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340			DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
12,6		DIN 1897/NUI			DIN 338								
12,7		DIN 1897/NUI			DIN 338								
12,8		DIN 1897/NUI			DIN 338								
12,9		DIN 1897/NUI			DIN 338								
13		DIN 1897/NUI			DIN 338	DIN 340			DIN 1869/1		DIN 1869/2		DIN 1869/3
13,5		DIN 1897				DIN 340							
14		DIN 1897				DIN 340							
14,5		DIN 1897				DIN 340							
15		DIN 1897				DIN 340							
15,5		DIN 1897				DIN 340							
16		DIN 1897				DIN 340							
16,5		DIN 1897					DIN 340						
17		DIN 1897					DIN 340						
17,5			DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
18			DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
18,5			DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
19			DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
19,5			DIN 1897			DIN 338	DIN 340						
20			DIN 1897			DIN 338	DIN 340						

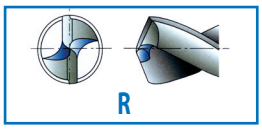
Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra corta

Advanced straight shank twist drills
stub series



DIN 1897

≤ 3xD



10030TIN

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSSCO
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	R
Rivestimento - *Coating*	TiN

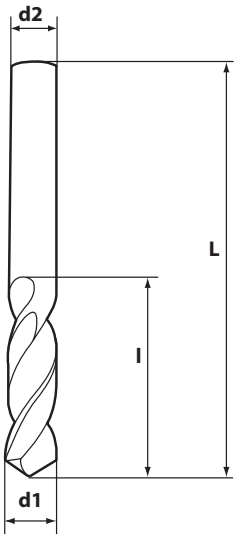
d h8 mm	L mm	l mm	in stock
3	46	16	o
3,1	49	18	o
3,2	49	18	o
3,3	49	18	o
3,4	52	20	o
3,5	52	20	o
3,6	52	20	o
3,7	52	20	o
3,8	55	22	o
3,9	55	22	o
4	55	22	o
4,1	55	22	o
4,2	55	22	o
4,3	58	24	o
4,4	58	24	o
4,5	58	24	o
4,6	58	24	o
4,7	58	24	o
4,8	62	26	o
4,9	62	26	o
5	62	26	o
5,1	62	26	o
5,2	62	26	o
5,3	62	26	o
5,4	66	28	o
5,5	66	28	o
5,6	66	28	o
5,7	66	28	o
5,8	66	28	o
5,9	66	28	o
6	66	28	o
6,1	70	31	o
6,2	70	31	o

d h8 mm	L mm	l mm	10030TIN in stock
6,3	70	31	o
6,4	70	31	o
6,5	70	31	o
6,6	70	31	o
6,7	70	31	o
6,8	74	34	o
6,9	74	34	o
7	74	34	o
7,1	74	34	o
7,2	74	34	o
7,3	74	34	o
7,4	74	34	o
7,5	74	34	o
7,6	79	37	o
7,7	79	37	o
7,8	79	37	o
7,9	79	37	o
8	79	37	o
8,1	79	37	o
8,2	79	37	o
8,3	79	37	o
8,4	79	37	o
8,5	79	37	o
8,6	84	40	o
8,7	84	40	o
8,8	84	40	o
8,9	84	40	o
9	84	40	o
9,1	84	40	o
9,2	84	40	o
9,3	84	40	o
9,4	84	40	o
9,5	84	40	o
9,6	89	43	o
9,7	89	43	o
9,8	89	43	o
9,9	89	43	o
10	89	43	o
10,2	89	43	o
10,5	89	43	o
11	95	47	o
11,5	95	47	o
12	102	51	o
12,5	102	51	o
13	102	51	o
13,5	107	54	o
14	107	54	o
14,5	111	56	o
15	111	56	o
15,5	115	58	o
16	115	58	o
16,5	119	60	o
17	119	60	o
17,5	123	62	o
18	123	62	o
18,5	127	64	o

d h8 mm	L mm	l mm	10030TIN in stock
19	127	64	o
19,5	131	66	o
20	131	66	o

Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra corta

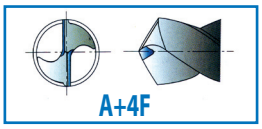
Advanced straight shank twist drills
stub series

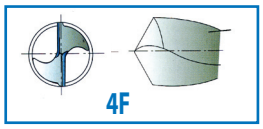


DIN 1897

≤ 3xD

HIGH TEC





Codolo unificato *Unified shank* DIN 1835 A

HR alta resistenza - *heat resistant*

VA inox - *stainless steel*

Codice - *Code*	HR 14710	VA 14700
Materiale - *Material*	PM HSS	HSSCO
Tipo - *Type*	RH	RW
Angolo di punta - *Point angle*	135°	120°
Affilatura - *Point shape*	A+4F	4F
Rivestimento - *Coating*	TiAlN	TiAlN

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	in stock	in stock
3	46	16	3	o	o
3,1	49	18	4		o
3,2	49	18	4	o	o
3,3	49	18	4	o	o
3,4	52	20	4		o
3,5	52	20	4	o	o
3,6	52	20	4		o
3,7	52	20	4		o
3,8	55	22	4		o
3,9	55	22	4		o
4	55	22	4	o	o
4,1	55	22	6		o
4,2	55	22	6	o	o
4,3	58	24	6		o
4,4	58	24	6		o
4,5	58	24	6	o	o
4,6	58	24	6		o
4,7	58	24	6		o
4,8	62	26	6		o
4,9	62	26	6		o
5	62	26	6	o	o
5,1	62	26	6		o
5,2	62	26	6		o
5,3	62	26	6		o
5,4	66	28	6		o
5,5	66	28	6	o	o
5,6	66	28	6		o
5,7	66	28	6		o
5,8	66	28	6		o
5,9	66	28	6		o
6	66	28	6	o	o
6,1	70	31	8		o
6,2	70	31	8		o

Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra corta

Advanced straight shank twist drills
stub series

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	14710 in stock	14700 in stock
6,3	70	31	8		o
6,4	70	31	8		o
6,5	70	31	8	o	o
6,6	70	31	8		o
6,7	70	31	8		o
6,8	74	34	8	o	o
6,9	74	34	8		o
7	74	34	8	o	o
7,1	74	34	8		o
7,2	74	34	8		o
7,3	74	34	8		o
7,4	74	34	8		o
7,5	74	34	8	o	o
7,6	79	37	8		o
7,7	79	37	8		o
7,8	79	37	8		o
7,9	79	37	8		o
8	79	37	8	o	o
8,1	79	37	10		o
8,2	79	37	10		o
8,3	79	37	10		o
8,4	79	37	10		o
8,5	79	37	10	o	o
8,6	84	40	10		o
8,7	84	40	10		o
8,8	84	40	10		o
8,9	84	40	10		o
9	84	40	10	o	o
9,1	84	40	10		o
9,2	84	40	10		o
9,3	84	40	10		o
9,4	84	40	10		o
9,5	84	40	10	o	o
9,6	89	43	10		o
9,7	89	43	10		o
9,8	89	43	10		o
9,9	89	43	10		o
10	89	43	10	o	o
10,1	89	43	10		o
10,2	89	43	10	o	o
10,3	89	43	10		o
10,4	89	43	10		o
10,5	89	43	10	o	o
10,6	89	43	12		o
10,7	89	43	12		o
10,8	95	47	12		o
10,9	95	47	12		o
11	95	47	12	o	o
11,1	95	47	12		o
11,2	95	47	12		o
11,3	95	47	12		o
11,4	95	47	12		o
11,5	95	47	12	o	o
11,6	95	47	12		o
11,7	95	47	12		o
11,8	95	47	12		o
11,9	102	51	12		o

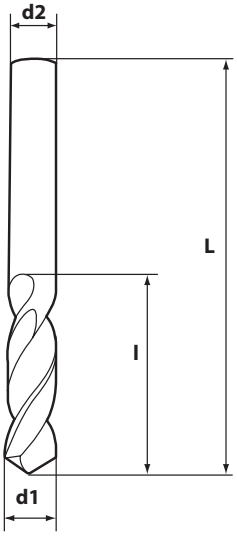
Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra corta

Advanced straight shank twist drills
stub series

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	14710 in stock	14700 in stock
12	102	51	12	o	o
12,1	102	51	12		o
12,2	102	51	12		o
12,3	102	51	12		o
12,4	102	51	12		o
12,5	102	51	12	o	o
12,6	102	51	12		o
12,7	102	51	12		o
12,8	102	51	12		o
12,9	102	51	12		o
13	102	51	12	o	o

Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra corta

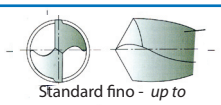
Advanced straight shank twist drills
stub series

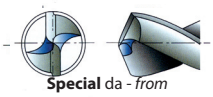


Norma NUI

≤ 3xD

HIGH TEC


Standard fino - *up to* 1,4 mm


Special da - *from* 1,5 mm

Codolo unificato *Unified shank* DIN 1835 A

UNI tutti i materiali *all materials*

Codice - ***Code***	**14715**
Materiale - *Material*	PM HSS
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	135°
Affilatura - *Point shape*	Special
Rivestimento - *Coating*	TiAlN

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	in stock
1	38	6	3	o
1,1	39	7	3	o
1,2	40	8	3	o
1,3	40	8	3	o
1,4	41	9	3	o
1,5	41	9	3	o
1,6	42	10	3	o
1,7	42	10	3	o
1,8	43	11	3	o
1,9	43	11	3	o
2	44	12	3	o
2,1	44	12	3	o
2,2	45	13	3	o
2,3	45	13	3	o
2,4	46	14	3	o
2,5	46	14	3	o
2,6	46	14	3	o
2,7	48	16	3	o
2,8	48	16	3	o
2,9	48	16	3	o
3	48	16	3	o
3,1	50	18	4	o
3,2	50	18	4	o
3,3	50	18	4	o
3,4	52	20	4	o
3,5	52	20	4	o
3,6	52	20	4	o
3,7	52	20	4	o
3,8	54	22	4	o
3,9	54	22	4	o
4	54	22	4	o
4,1	66	22	6	o
4,2	66	22	6	o

NUOVO - *NEW*

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	14715 in stock
4,3	68	24	6	o
4,4	68	24	6	o
4,5	68	24	6	o
4,6	68	24	6	o
4,7	68	24	6	o
4,8	70	26	6	o
4,9	70	26	6	o
5	70	26	6	o
5,1	70	26	6	o
5,2	70	26	6	o
5,3	70	26	6	o
5,4	72	28	6	o
5,5	72	28	6	o
5,6	72	28	6	o
5,7	72	28	6	o
5,8	72	28	6	o
5,9	72	28	6	o
6	72	28	6	o
6,1	75	31	8	o
6,2	75	31	8	o
6,3	75	31	8	o
6,4	75	31	8	o
6,5	75	31	8	o
6,6	75	31	8	o
6,7	75	31	8	o
6,8	78	34	8	o
6,9	78	34	8	o
7	78	34	8	o
7,1	78	34	8	o
7,2	78	34	8	o
7,3	78	34	8	o
7,4	78	34	8	o
7,5	78	34	8	o
7,6	81	37	8	o
7,7	81	37	8	o
7,8	81	37	8	o
7,9	81	37	8	o
8	81	37	8	o
8,1	87	37	10	o
8,2	87	37	10	o
8,3	87	37	10	o
8,4	87	37	10	o
8,5	87	37	10	o
8,6	90	40	10	o
8,7	90	40	10	o
8,8	90	40	10	o
8,9	90	40	10	o
9	90	40	10	o
9,1	90	40	10	o
9,2	90	40	10	o
9,3	90	40	10	o
9,4	90	40	10	o
9,5	90	40	10	o
9,6	93	43	10	o
9,7	93	43	10	o
9,8	93	43	10	o

NUOVO - *NEW*

Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra corta

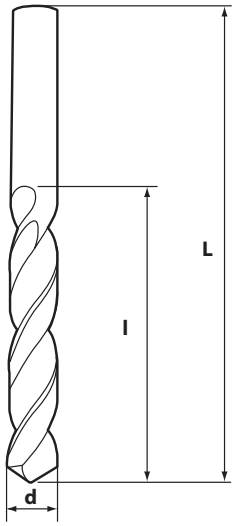
Advanced straight shank twist drills
stub series

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	14715 in stock
9,9	93	43	10	o
10	93	43	10	o
10,1	100	43	12	o
10,2	100	43	12	o
10,3	100	43	12	o
10,4	100	43	12	o
10,5	100	43	12	o
10,6	100	43	12	o
10,7	104	47	12	o
10,8	104	47	12	o
10,9	104	47	12	o
11	104	47	12	o
11,1	104	47	12	o
11,2	104	47	12	o
11,3	104	47	12	o
11,4	104	47	12	o
11,5	104	47	12	o
11,6	104	47	12	o
11,7	104	47	12	o
11,8	104	47	12	o
11,9	108	51	12	o
12	108	51	12	o
12,1	108	51	12	o
12,2	108	51	12	o
12,3	108	51	12	o
12,4	108	51	12	o
12,5	108	51	12	o
12,6	108	51	12	o
12,7	108	51	12	o
12,8	108	51	12	o
12,9	108	51	12	o
13	108	51	12	o

NUOVO - *NEW*

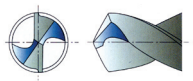
Punte evolute a codolo cilindrico
serie corta

Advanced straight shank twist drills
jobber series



DIN 338

≤ 5xD



C (Ø 1,6:13)

confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤ Ø7
5 pz./*pcs* >Ø7 ≤ Ø12

Codice - *Code*

10101

Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	1/2TIN

d1 h8 mm	L mm	l mm	in stock
1	34	12	o
1,1	36	14	o
1,2	38	16	o
1,3	38	16	o
1,4	40	18	o
1,5	40	18	o
1,6	43	20	o
1,7	43	20	o
1,8	46	22	o
1,9	46	22	o
2	49	24	o
2,1	49	24	o
2,2	53	27	o
2,3	53	27	o
2,4	57	30	o
2,5	57	30	o
2,6	57	30	o
2,7	61	33	o
2,8	61	33	o
2,9	61	33	o
3	61	33	o
3,1	65	36	o
3,2	65	36	o
3,3	65	36	o
3,4	70	39	o
3,5	70	39	o
3,6	70	39	o
3,7	70	39	o
3,8	75	43	o
3,9	75	43	o
4	75	43	o
4,1	75	43	o
4,2	75	43	o

d1 h8 mm	L mm	l mm	10101 in stock
4,3	80	47	o
4,4	80	47	o
4,5	80	47	o
4,6	80	47	o
4,7	80	47	o
4,8	86	52	o
4,9	86	52	o
5	86	52	o
5,1	86	52	o
5,2	86	52	o
5,3	86	52	o
5,4	93	57	o
5,5	93	57	o
5,6	93	57	o
5,7	93	57	o
5,8	93	57	o
5,9	93	57	o
6	93	57	o
6,1	101	63	o
6,2	101	63	o
6,3	101	63	o
6,4	101	63	o
6,5	101	63	o
6,6	101	63	o
6,7	101	63	o
6,8	109	69	o
6,9	109	69	o
7	109	69	o
7,1	109	69	o
7,2	109	69	o
7,3	109	69	o
7,4	109	69	o
7,5	109	69	o
7,6	117	75	o
7,7	117	75	o
7,8	117	75	o
7,9	117	75	o
8	117	75	o
8,1	117	75	o
8,2	117	75	o
8,3	117	75	o
8,4	117	75	o
8,5	117	75	o
8,6	125	81	o
8,7	125	81	o
8,8	125	81	o
8,9	125	81	o
9	125	81	o
9,1	125	81	o
9,2	125	81	o
9,3	125	81	o
9,4	125	81	o
9,5	125	81	o
9,6	133	87	o
9,7	133	87	o
9,8	133	87	o

d1 h8 mm	L mm	l mm	10101 in stock
9,9	133	87	o
10	133	87	o
10,1	133	87	o
10,2	133	87	o
10,3	133	87	o
10,4	133	87	o
10,5	133	87	o
10,6	133	87	o
10,7	142	94	o
10,8	142	94	o
10,9	142	94	o
11	142	94	o
11,1	142	94	o
11,2	142	94	o
11,3	142	94	o
11,4	142	94	o
11,5	142	94	o
11,6	142	94	o
11,7	142	94	o
11,8	142	94	o
11,9	151	101	o
12	151	101	o
12,1	151	101	o
12,2	151	101	o
12,3	151	101	o
12,4	151	101	o
12,5	151	101	o
12,6	151	101	o
12,7	151	101	o
12,8	151	101	o
12,9	151	101	o
13	151	101	o

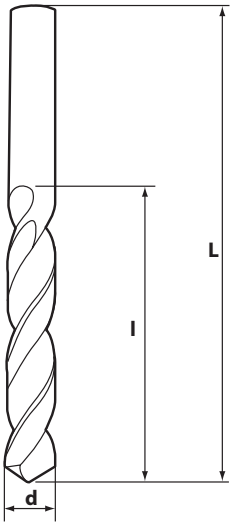
Assortimenti di punte evolute a codolo cilindrico

Advanced straight shank twist drills sets

Codice - *Code*	10690	10695
Materiale - *Material*	HSS	HSS
Tipo - *Type*	RN	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°
Affilatura - *Point shape*		
Rivestimento - *Coating*	1/2TIN	1/2TIN
Ampiezza gamma - *Size range*	1:10x0,5	1:13x0,5
N° di punte - *No. of drills*	19	25
	in stock	in stock
	o	o

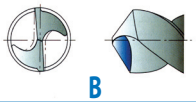
Punte evolute a codolo cilindrico
serie corta

Advanced straight shank twist drills
jobber series



DIN 338

≤ 5xD



B

confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤ Ø7
5 pz./*pcs* >Ø7 ≤ Ø12

10130-TICN/TIALN = su richiesta
on demand

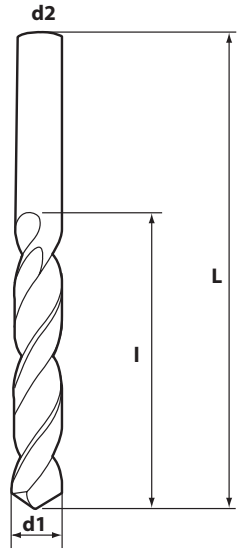
Codice - ***Code***	**10130**	**10130TIN**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	B	B
Rivestimento - *Coating*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock
2	49	24	o	o
2,1	49	24	o	o
2,2	53	27	o	o
2,3	53	27	o	o
2,4	57	30	o	o
2,5	57	30	o	o
2,6	57	30	o	o
2,7	61	33	o	o
2,8	61	33	o	o
2,9	61	33	o	o
3	61	33	o	o
3,1	65	36	o	o
3,2	65	36	o	o
3,3	65	36	o	o
3,4	70	39	o	o
3,5	70	39	o	o
3,6	70	39	o	o
3,7	70	39	o	o
3,8	75	43	o	o
3,9	75	43	o	o
4	75	43	o	o
4,1	75	43	o	o
4,2	75	43	o	o
4,3	80	47	o	o
4,4	80	47	o	o
4,5	80	47	o	o
4,6	80	47	o	o
4,7	80	47	o	o
4,8	86	52	o	o
4,9	86	52	o	o
5	86	52	o	o
5,1	86	52	o	o
5,2	86	52	o	o

d h8 mm	L mm	l mm	10130 in stock	10130TIN in stock
5,3	86	52	o	o
5,4	93	57	o	o
5,5	93	57	o	o
5,6	93	57	o	o
5,7	93	57	o	o
5,8	93	57	o	o
5,9	93	57	o	o
6	93	57	o	o
6,1	101	63	o	o
6,2	101	63	o	o
6,3	101	63	o	o
6,4	101	63	o	o
6,5	101	63	o	o
6,6	101	63	o	o
6,7	101	63	o	o
6,8	109	69	o	o
6,9	109	69	o	o
7	109	69	o	o
7,1	109	69	o	o
7,2	109	69	o	o
7,3	109	69	o	o
7,4	109	69	o	o
7,5	109	69	o	o
7,6	117	75	o	o
7,7	117	75	o	o
7,8	117	75	o	o
7,9	117	75	o	o
8	117	75	o	o
8,1	117	75	o	o
8,2	117	75	o	o
8,3	117	75	o	o
8,4	117	75	o	o
8,5	117	75	o	o
8,6	125	81	o	o
8,7	125	81	o	o
8,8	125	81	o	o
8,9	125	81	o	o
9	125	81	o	o
9,1	125	81	o	o
9,2	125	81	o	o
9,3	125	81	o	o
9,4	125	81	o	o
9,5	125	81	o	o
9,6	133	87	o	o
9,7	133	87	o	o
9,8	133	87	o	o
9,9	133	87	o	o
10	133	87	o	o
10,2	133	87	o	o
10,5	133	87	o	o
11	142	94	o	o
12	151	101	o	o
12,5	151	101	o	o
13	151	101	o	o

Punte evolute a codolo cilindrico
serie corta

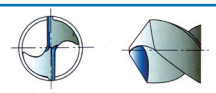
Advanced straight shank twist drills
jobber series

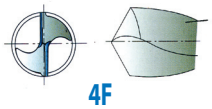


DIN 338

≤ 5xD

HIGH TEC


B+4F


4F

Codolo unificato *Unified shank* DIN 1835 A

confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤ Ø7
5 pz./*pcs* >Ø7 ≤ Ø12

UNI tutti i materiali - *all materials*

VA inox - *stainless steel*

Codice - *Code*	UNI 14730	VA 14720
Materiale - *Material*	PM HSS	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RW
Angolo di punta - *Point angle*	135°	120°
Affilatura - *Point shape*	B+4F	4F
Rivestimento - *Coating*	TiAlN	TiAlN

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	in stock	in stock
3,0	61	33	3	o	o
3,1	65	36	4		o
3,2	65	36	4	o	o
3,3	65	36	4	o	o
3,4	70	39	4		o
3,5	70	39	4	o	o
3,6	70	39	4		o
3,7	70	39	4		o
3,8	75	43	4		o
3,9	75	43	4		o
4,0	75	43	4	o	o
4,1	75	43	6		o
4,2	75	43	6	o	o
4,3	80	47	6		o
4,4	80	47	6		o
4,5	80	47	6	o	o
4,6	80	47	6		o
4,7	80	47	6		o
4,8	86	52	6		o
4,9	86	52	6		o
5,0	86	52	6	o	o
5,1	86	52	6		o
5,2	86	52	6		o
5,3	86	52	6		o
5,4	93	57	6		o
5,5	93	57	6	o	o
5,6	93	57	6		o
5,7	93	57	6		o
5,8	93	57	6		o
5,9	93	57	6		o
6,0	93	57	6	o	o
6,1	101	63	8		o
6,2	101	63	8		o

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	14730 in stock	14720 in stock
6,3	101	63	8		o
6,4	101	63	8		o
6,5	101	63	8	o	o
6,6	101	63	8		o
6,7	101	63	8		o
6,8	109	69	8	o	o
6,9	109	69	8		o
7,0	109	69	8	o	o
7,1	109	69	8		o
7,2	109	69	8		o
7,3	109	69	8		o
7,4	109	69	8		o
7,5	109	69	8	o	o
7,6	117	75	8		o
7,7	117	75	8		o
7,8	117	75	8		o
7,9	117	75	8		o
8,0	117	75	8	o	o
8,1	117	75	10		o
8,2	117	75	10		o
8,3	117	75	10		o
8,4	117	75	10		o
8,5	117	75	10	o	o
8,6	125	81	10		o
8,7	125	81	10		o
8,8	125	81	10		o
8,9	125	81	10		o
9,0	125	81	10	o	o
9,1	125	81	10		o
9,2	125	81	10		o
9,3	125	81	10		o
9,4	125	81	10		o
9,5	125	81	10	o	o
9,6	133	87	10		o
9,7	133	87	10		o
9,8	133	87	10		o
9,9	133	87	10		o
10,0	133	87	10	o	o
10,1	133	87	10		o
10,2	133	87	10	o	o
10,3	133	87	10		o
10,4	133	87	10		o
10,5	133	87	10	o	o
10,6	133	87	12		o
10,7	142	94	12		o
10,8	142	94	12		o
10,9	142	94	12		o
11,0	142	94	12	o	o
11,1	142	94	12		o
11,2	142	94	12		o
11,3	142	94	12		o
11,4	142	94	12		o
11,5	142	94	12	o	o
11,6	142	94	12		o
11,7	142	94	12		o
11,8	142	94	12		o
11,9	151	101	12		o

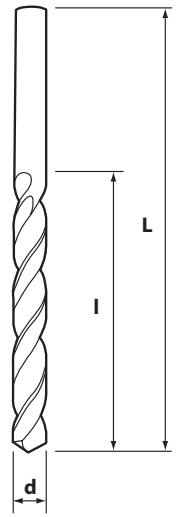
Punte evolute a codolo cilindrico
serie corta

Advanced straight shank twist drills
jobber series

d1 h8 mm	L mm	l mm	d2 h6 mm	14730 in stock	14720 in stock
12,0	151	101	12	o	o
12,1	151	101	12		o
12,2	151	101	12		o
12,3	151	101	12		o
12,4	151	101	12		o
12,5	151	101	12	o	o
12,6	151	101	12		o
12,7	151	101	12		o
12,8	151	101	12		o
12,9	151	101	12		o
13,0	151	101	12	o	o

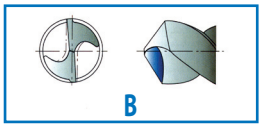
Punte evolute a codolo cilindrico
serie lunga

Advanced straight shank twist drills
long series



DIN 340

≤ 8xD



confezione - *package*
10 pz./*pcs* ≤ Ø7; 5 pz./*pcs* >Ø7 ≤ Ø12

10230TICN = su richiesta - *on demand*

Codice - ***Code***	**10230**	**10230TIN**	**10230TIALN**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	B	B	B
Rivestimento - *Coating*		TiN	TiAlN

d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock	in stock
1	56	33			⊙
1,1	60	37			⊙
1,2	65	41			⊙
1,3	65	41			⊙
1,4	70	45			⊙
1,5	70	45			⊙
1,6	76	50			⊙
1,7	76	50			⊙
1,8	80	53			⊙
1,9	80	53			⊙
2	85	56	⊙	⊙	⊙
2,1	85	56	⊙	⊙	⊙
2,2	90	59	⊙	⊙	⊙
2,3	90	59	⊙	⊙	⊙
2,4	95	62	⊙	⊙	⊙
2,5	95	62	⊙	⊙	⊙
2,6	95	62	⊙	⊙	⊙
2,7	100	66	⊙	⊙	⊙
2,8	100	66	⊙	⊙	⊙
2,9	100	66	⊙	⊙	⊙
3	100	66	⊙	⊙	⊙
3,1	106	69	⊙	⊙	⊙
3,2	106	69	⊙	⊙	⊙
3,3	106	69	⊙	⊙	⊙
3,4	112	73	⊙	⊙	⊙
3,5	112	73	⊙	⊙	⊙
3,6	112	73	⊙	⊙	⊙
3,7	112	73	⊙	⊙	⊙
3,8	119	78	⊙	⊙	⊙
3,9	119	78	⊙	⊙	⊙
4	119	78	⊙	⊙	⊙
4,1	119	78	⊙	⊙	⊙
4,2	119	78	⊙	⊙	⊙

⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte evolute a codolo cilindrico
serie lunga

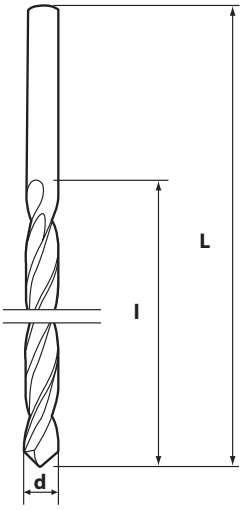
Advanced straight shank twist drills
long series

d h8 mm	L mm	l mm	10230 in stock	10230TIN in stock	10230TIALN in stock
4,3	126	82	o	o	⊙
4,4	126	82	o	o	⊙
4,5	126	82	o	o	o
4,6	126	82	o	o	⊙
4,7	126	82	o	o	⊙
4,8	132	87	o	o	o
4,9	132	87	o	o	⊙
5	132	87	o	o	o
5,1	132	87	o	o	⊙
5,2	132	87	o	o	o
5,3	132	87	o	o	⊙
5,4	139	91	o	o	⊙
5,5	139	91	o	o	o
5,6	139	91	o	o	⊙
5,7	139	91	o	o	⊙
5,8	139	91	o	o	o
5,9	139	91	o	o	⊙
6	139	91	o	o	o
6,1	148	97	o	o	⊙
6,2	148	97	o	o	⊙
6,3	148	97	o	o	⊙
6,4	148	97	o	o	⊙
6,5	148	97	o	o	o
6,6	148	97	o	o	⊙
6,7	148	97	o	o	⊙
6,8	156	102	o	o	o
6,9	156	102	o	o	⊙
7	156	102	o	o	o
7,2	156	102	o	o	o
7,5	156	102	o	o	o
7,8	165	109	o	o	o
8	165	109	o	o	o
8,2	165	109	o	o	⊙
8,5	165	109	o	o	o
8,8	175	115	o	o	⊙
9	175	115	o	o	o
9,2	175	115	o	o	⊙
9,5	175	115	o	o	o
9,8	184	121	o	o	o
10	184	121	o	o	o
10,2	184	121	o	o	o
10,5	184	121	o	o	o
11	195	128	o	o	o
11,5	195	128	o	o	o
12	205	134	o	o	o
12,5	205	134	o	o	o
13	205	134	o	o	o

⊙ Nuove misure-*New sizes*

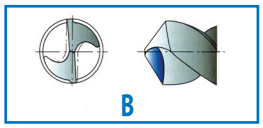
Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra lunga

Advanced straight shank twist drills
extra long series



DIN 1869/1

≤ 10xD



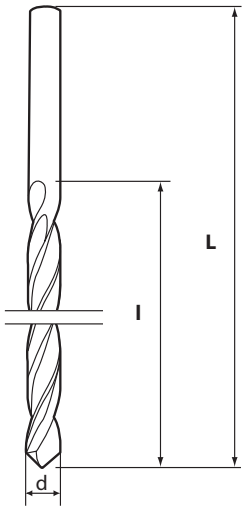
Codice - *Code*	10341	10341TIN
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	B	B
Rivestimento - *Coating*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock
2	125	85	o	o
2,25	135	90	o	o
2,5	140	95	o	o
2,75	150	100	o	o
3	150	100	o	o
3,25	155	105	o	o
3,5	165	115	o	o
3,75	165	115	o	o
4	175	120	o	o
4,25	175	120	o	o
4,5	185	125	o	o
4,75	185	125	o	o
5	195	135	o	o
5,25	195	135	o	o
5,5	205	140	o	o
5,75	205	140	o	o
6	205	140	o	o
6,25	215	150	o	o
6,5	215	150	o	o
6,75	225	155	o	o
7	225	155	o	o
7,25	225	155	o	o
7,5	225	155	o	o
7,75	240	165	o	o
8	240	165	o	o
8,25	240	165	o	o
8,5	240	165	o	o
8,75	240	165	o	o
9	250	175	o	o
9,25	250	175	o	o
9,5	250	175	o	o
9,75	265	185	o	o
10	265	185	o	o

			10341	10341TiN
d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock
10,5	265	185	o	o
11	280	195	o	o
11,5	280	195	o	o
12	295	205	o	o
12,5	295	205	o	o
13	295	205	o	o

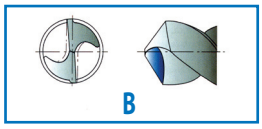
Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra lunga

Advanced straight shank twist drills
extra long series



DIN 1869/2

> 10xD

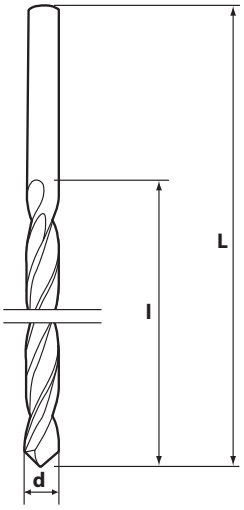


Codice - *Code*	10342	10342TIN
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	B	B
Rivestimento - *Coating*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock
3	190	130	o	o
3,25	200	135	o	o
3,5	210	145	o	o
3,75	210	145	o	o
4	220	150	o	o
4,25	220	150	o	o
4,5	235	160	o	o
4,75	235	160	o	o
5	245	170	o	o
5,25	245	170	o	o
5,5	260	180	o	o
5,75	260	180	o	o
6	260	180	o	o
6,25	275	190	o	o
6,5	275	190	o	o
6,75	290	200	o	o
7	290	200	o	o
7,25	290	200	o	o
7,5	290	200	o	o
7,75	305	210	o	o
8	305	210	o	o
8,25	305	210	o	o
8,5	305	210	o	o
8,75	320	220	o	o
9	320	220	o	o
9,25	320	220	o	o
9,5	320	220	o	o
9,75	340	235	o	o
10	340	235	o	o
10,5	340	235	o	o
11	365	250	o	o
11,5	365	250	o	o
12	375	260	o	o
12,5	375	260	o	o
13	375	260	o	o

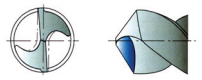
Punte evolute a codolo cilindrico
serie extra lunga

Advanced straight shank twist drills
extra long series



DIN 1869/3

> 10xD



B

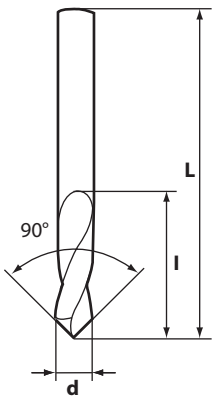
Codice - *Code*	10343	10343TIN
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	B	B
Rivestimento - *Coating*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock
3,5	265	180	o	o
3,75	265	180	o	o
4	280	190	o	o
4,25	280	190	o	o
4,5	295	200	o	o
4,75	295	200	o	o
5	315	210	o	o
5,25	315	210	o	o
5,5	330	225	o	o
5,75	330	225	o	o
6	330	225	o	o
6,25	350	235	o	o
6,5	350	235	o	o
6,75	370	250	o	o
7	370	250	o	o
7,25	370	250	o	o
7,5	370	250	o	o
7,75	390	265	o	o
8	390	265	o	o
8,25	390	265	o	o
8,5	390	265	o	o
8,75	410	280	o	o
9	410	280	o	o
9,25	410	280	o	o
9,5	410	280	o	o
9,75	430	295	o	o
10	430	295	o	o
10,5	430	295	o	o
11	455	310	o	r o
11,5	455	310	o	o
12	480	330	o	r o
12,5	480	330	o	r o
13	480	330	o	o

r su richiesta - *On demand*

Punte a centrare evolute
per centri di lavoro a CNC

Advanced center drills
for CNC machining centers



DIN 1897

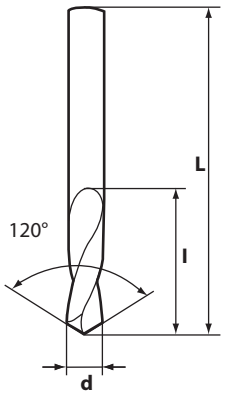
≤ 1xD

Codice - ***Code***	**10051**	**10051TIN**	**10051TIALN**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	90°	90°	90°
Angolo di punta - *Point angle*			
Affilatura - *Point shape*			
Rivestimento - *Coating*		TiN	TiAlN

d h8 mm	l mm	L mm	in stock	in stock	in stock
6	30	66	o	o	o
8	33	79	o	o	o
10	35	89	o	o	o
12	40	102	o	o	o
16	40	115	o	o	o
20	55	131	o	o	o

Punte a centrare evolute
per centri di lavoro a CNC

Advanced center drills
for CNC machining centers



DIN 1897

≤ 1xD

Codice - *Code*	10050	10050TIN	10050TIALN
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	120°	120°	120°
Angolo di punta - *Point angle*			
Affilatura - *Point shape*			
Rivestimento - *Coating*		TiN	TiAlN

d h8 mm	l mm	L mm	in stock	in stock	in stock
6	30	66	o	o	o
8	33	79	o	o	o
10	35	89	o	o	o
12	40	102	o	o	o
16	40	115	o	o	o
20	55	131	o	o	o

NUOVO - *NEW*

Punte serie extra lunghe
Extra long series drills

Pg. 73 - 75

Punte a centrare serie extra lunga
Extra long series center drills

Pg. 76

PUNTE A CODOLO CILINDRICO NORMA NUI
NUI NORM STRAIGHT SHANK TWIST DRILLS

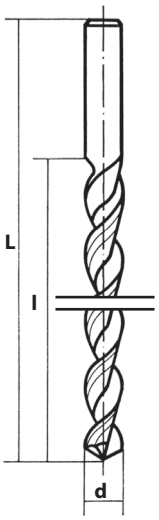
Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*		
	≤400	≤550	≤750
5,5	•	•	
6,0	•	•	•
6,5	•	•	
7,0	•	•	•
7,5	•	•	
8,0	•	•	•
8,5	•	•	
9,0	•	•	•
9,5	•	•	
10,0	•	•	•
10,5	•	•	
11,0	•	•	•
11,5	•	•	
12,0	•	•	•
12,5	•	•	
13,0	•	•	•
14,0	•	•	
15,0	•	•	
	≈ DIN 333A		
1,0	•		
1,5	•		
2,0	•		
2,5	•		
3,15	•		
4,0	•		

Punte a codolo cilindrico norma NUI

serie extra lunga
per fori profondi

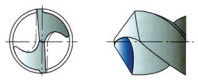
NUI norm straight shank twist drills

extra long series
for deep holes



Norma NUI

> 10xD



B

L = 500mm l = 400mm

10380

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	B
Rivestimento - *Coating*	

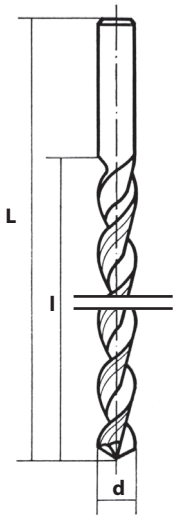
d h8 mm	L mm	l mm	in stock
5	500	400	●
5,5	500	400	●
6	500	400	●
6,5	500	400	●
7	500	400	●
7,5	500	400	●
8	500	400	●
8,5	500	400	●
9	500	400	●
9,5	500	400	●
10	500	400	●
10,5	500	400	●
11	500	400	●
11,5	500	400	●
12	500	400	●
12,5	500	400	●
13	500	400	●
14	500	400	⊙
15	500	400	⊙

Punte a codolo cilindrico norma NUI

serie extra lunga
per fori profondi

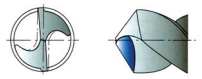
NUI norm straight shank twist drills

extra long series
for deep holes



Norma NUI

> 10xD



B

L = 650mm l = 550mm

10381

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	B
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	in stock
5	650	550	●
5,5	650	550	●
6	650	550	●
6,5	650	550	●
7	650	550	●
7,5	650	550	●
8	650	550	●
8,5	650	550	●
9	650	550	●
9,5	650	550	●
10	650	550	●
10,5	650	550	●
11	650	550	●
11,5	650	550	●
12	650	550	●
12,5	650	550	●
13	650	550	●
14	650	550	⊙
15	650	550	⊙

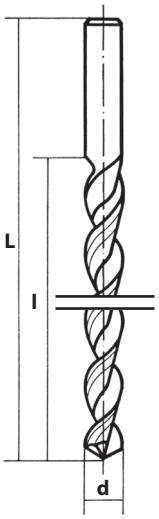
⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo cilindrico norma NUI

serie extra lunga
per fori profondi

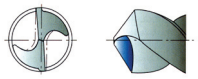
NUI norm straight shank twist drills

extra long series
for deep holes



Norma NUI

> 10xD



B

L = 850mm l = 750mm

10382

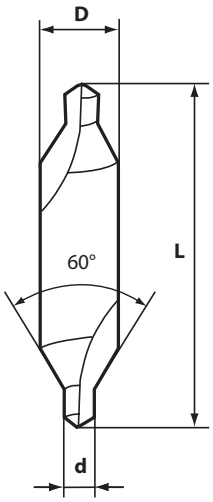
Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	B
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	in stock
5	850	750	⊙
6	850	750	⊙
7	850	750	⊙
8	850	750	⊙
9	850	750	⊙
10	850	750	⊙
11	850	750	⊙
12	850	750	⊙
13	850	750	⊙

⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a centrare norma NUI
serie extra lunga

NUI norm center drills
extra long series



≈DIN 333 A

≤ 1xD

confezione - *package*
5 pz./*pcs*

10415

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	60°
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	

d k12 mm	D h8 mm	L mm	in stock
1	4	100	o
1,5	5	100	o
2	6	100	o
2,5	8	100	o
3,15	10	100	o
4	12	100	o

Serie extra corte
Stub series

Pg. 82 - 87

Serie corte
Jobber series

Pg. 88 - 93

Serie lunghe/extra lunghe
Long/extra long series

Pg. 94 - 101

Punte a centrare per CNC
Center drills for CNC

Pg. 102

PUNTE A CODOLO CILINDRICO IN METALLO DURO
SOLID CARBIDE STRAIGHT SHANK TWIST DRILLS

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*								
	≤10	≤20	≤30	≤40	≤50	≤60	≤70	≤80	≤90
0,5	DIN 338								
0,6	DIN 338								
0,7	DIN 338								
0,8	DIN 338								
0,9		DIN 338							
1	3xD/5xD	DIN 338/8xD/10xD/15xD							
1,1	3xD/5xD	DIN 338/8xD	10xD/15xD						
1,2	3xD/5xD	DIN 338/8xD	10xD/15xD						
1,3	3xD/5xD	DIN 338/8xD	10xD/15xD						
1,4	3xD/5xD	DIN 338/8xD	10xD/15xD						
1,5	3xD/5xD	DIN 338	8xD/10xD/15xD						
1,6	3xD/5xD	DIN 338	8xD/10xD	15xD					
1,7	3xD/5xD	DIN 338	8xD/10xD	15xD					
1,8	5xD	3xD	DIN 338/8xD/10xD	15xD					
1,9	5xD	3xD	DIN 338/8xD/10xD	15xD					
2	5xD	3xD	DIN 338/8xD/10xD	10xD/15xD					
2,1		3xD	DIN 338/5xD/8xD	10xD/15xD					
2,2		3xD	DIN 338/5xD/8xD	10xD/15xD					
2,3		3xD	DIN 338/5xD/8xD	10xD/15xD					
2,4		3xD	DIN 338/5xD/8xD	10xD	15xD				
2,5		3xD	DIN 338/5xD	8xD/10xD	15xD				
2,6		3xD	DIN 338/5xD	8xD	10xD/15xD				
2,7		3xD	5xD	DIN 338/8xD	10xD/15xD				
2,75			5xD						
2,8		3xD	5xD	DIN 338/8xD	10xD/15xD				
2,9		3xD	5xD	DIN 338/8xD	10xD/15xD				
3		3xD	5xD	DIN 338/8xD		10xD/15xD	20xD		
3,1		3xD	5xD	DIN 338/8xD		15xD			
3,2		3xD	5xD	DIN 338/8xD		15xD			
3,3		3xD	5xD	DIN 338/8xD		10xD/15xD			
3,4		3xD	5xD	DIN 338/8xD		15xD			
3,5		3xD	5xD	DIN 338/8xD		15xD		20xD	
3,6		3xD	5xD	DIN 338/8xD			15xD		
3,65			5xD						
3,7		3xD	5xD	DIN 338/8xD			15xD		
3,8			3xD	5xD/8xD	DIN 338		10xD/15xD		
3,9			3xD	5xD/8xD	DIN 338		15xD		
4			3xD	5xD/8xD	DIN 338		10xD/15xD		20xD
4,1			3xD	5xD/8xD	DIN 338			15xD	

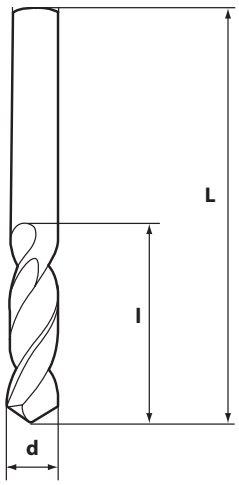
Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*												
	≤30	≤40	≤50	≤60	≤70	≤80	≤90	≤100	≤105	≤115	≤125	≤150	≤175
4,2	3xD	5xD/8xD	DIN 338		10xD	15xD							
4,3	3xD	5xD/8xD	DIN 338			15xD							
4,4	3xD	5xD/8xD	DIN 338			15xD							
4,5	3xD	5xD/8xD	DIN 338		10xD	15xD			20xD				
4,6	3xD	5xD/8xD	DIN 338				15xD						
4,65		5xD											
4,7	3xD	5xD/8xD	DIN 338				15xD						
4,8	3xD		5xD	DIN 338/8xD		10xD	15xD						
4,9	3xD		5xD	DIN 338/8xD			15xD						
5	3xD		5xD	DIN 338/8xD		10xD	15xD			20xD			
5,1	3xD		5xD	DIN 338/8xD				15xD					
5,2	3xD		5xD	DIN 338/8xD				15xD					
5,3	3xD		5xD	DIN 338/8xD				15xD					
5,4	3xD		5xD	DIN 338/8xD				15xD					
5,5	3xD		5xD	DIN 338/8xD		10xD		15xD				20xD	
5,55			5xD										
5,6	3xD		5xD	DIN 338/8xD				15xD					
5,65			5xD										
5,7	3xD		5xD	DIN 338/8xD				15xD					
5,8	3xD		5xD	DIN 338/8xD		10xD		15xD					
5,9	3xD		5xD	DIN 338/8xD				15xD					
6	3xD		5xD	DIN 338/8xD		10xD		15xD				20xD	
6,1		3xD		5xD	DIN 338	8xD				15xD			
6,2		3xD		5xD	DIN 338	8xD				15xD			
6,3		3xD		5xD	DIN 338	8xD				15xD			
6,4		3xD		5xD	DIN 338	8xD				15xD			
6,5		3xD		5xD	DIN 338	8xD				10xD/15xD			
6,6		3xD		5xD	DIN 338	8xD						15xD	
6,7		3xD		5xD	DIN 338	8xD						15xD	
6,8		3xD		5xD	DIN 338	8xD				10xD		15xD	
6,9		3xD		5xD	DIN 338	8xD						15xD	
7		3xD		5xD	DIN 338	8xD				10xD		15xD	20xD
7,1		3xD		5xD	DIN 338	8xD							
7,2		3xD		5xD	DIN 338	8xD							
7,3		3xD		5xD	DIN 338	8xD							
7,4		3xD		5xD	DIN 338	8xD							
7,5		3xD		5xD	DIN 338	8xD				10xD		15xD	
7,6		3xD		5xD		DIN 338/8xD							
7,65				5xD									
7,7		3xD		5xD		DIN 338/8xD							
7,8		3xD		5xD		DIN 338/8xD				10xD			

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*														
	≤40	≤50	≤60	≤70	≤80	≤90	≤100	≤105	≤115	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225	≤250
7,9	3xD		5xD		DIN 338/8xD						15xD				
8	3xD		5xD		DIN 338/8xD				10xD				20xD		
8,1	3xD			5xD	DIN 338		8xD								
8,2	3xD			5xD	DIN 338		8xD								
8,3	3xD			5xD	DIN 338		8xD								
8,4	3xD			5xD	DIN 338		8xD								
8,5	3xD			5xD	DIN 338		8xD			10xD				15xD	
8,6	3xD			5xD		DIN 338	8xD								
8,7	3xD			5xD		DIN 338	8xD								
8,8	3xD			5xD		DIN 338	8xD			10xD				15xD	
8,9	3xD			5xD		DIN 338	8xD								
9	3xD			5xD		DIN 338	8xD			10xD				15xD/20xD	
9,1	3xD			5xD		DIN 338	8xD								
9,2	3xD			5xD		DIN 338	8xD								
9,3	3xD			5xD		DIN 338	8xD								
9,4	3xD			5xD		DIN 338	8xD								
9,5	3xD			5xD		DIN 338	8xD			10xD				15xD	
9,55				5xD											
9,6		3xD		5xD		DIN 338	8xD								
9,7		3xD		5xD		DIN 338	8xD								
9,8		3xD		5xD		DIN 338	8xD			10xD				15xD	
9,9		3xD		5xD		DIN 338	8xD								
10		3xD		5xD		DIN 338	8xD		8xD	10xD					15xD/20xD
10,1					5xD				8xD						
10,2		3xD			5xD	DIN 338			8xD			10xD			15xD
10,3					5xD				8xD						
10,4					5xD				8xD						
10,5		3xD			5xD	DIN 338		DIN 340	8xD						
10,6					5xD				8xD						
10,7					5xD				8xD						15xD
10,8		3xD			5xD		DIN 338		8xD			10xD			
10,9					5xD				8xD						
11		3xD			5xD		DIN 338		8xD			10xD			15xD
11,1					5xD				8xD						
11,2					5xD				8xD						15xD
11,3					5xD				8xD						
11,4					5xD				8xD						

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*															
	≤50	≤60	≤70	≤80	≤90	≤100	≤105	≤115	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225	≤250	≤280	≤310
11,5	3xD			5xD		DIN 338		8xD			10xD			15xD		
11,55				5xD												
11,6				5xD				8xD								
11,7				5xD				8xD								
11,8				5xD				8xD			10xD			15xD		
11,9				5xD			DIN 338	8xD								
12		3xD		5xD				DIN338/8xD		8xD	10xD			15xD	20xD	
12,1																
12,2				5xD												
12,3		3xD IK		5xD												
12,4																
12,5		3xD		5xD				DIN338		8xD		10xD			15xD	
12,6																
12,7																
12,8		3xD IK		5xD						8xD		10xD				
12,9																
13		3xD		5xD				DIN338		8xD		10xD			15xD	
13,5		3xD		5xD				DIN338		8xD						
13,8		3xD IK		5xD											15xD	
14		3xD		5xD	5xD			DIN338		8xD		10xD			15xD	
14,5		3xD	3xD IK		5xD			DIN338			8xD		10xD			
14,8			3xD IK		5xD			DIN338								15xD
15		3xD	3xD IK		5xD			DIN338			8xD		10xD			15xD
15,1					5xD											
15,5		3xD	3xD IK		5xD			DIN338			8xD		10xD			
15,8			3xD IK		5xD			DIN338								15xD
16		3xD	3xD IK		5xD			DIN338			8xD		10xD			15xD
16,5		3xD		3xD IK		5xD			DIN338							
16,8				3xD IK		5xD			DIN338							
17		3xD		3xD IK		5xD			DIN338							
17,5			3xD	3xD IK		5xD			DIN338							
17,8				3xD IK		5xD										
18			3xD	3xD IK		5xD										
18,5			3xD	3xD IK			5xD			DIN338						
19			3xD	3xD IK			5xD			DIN338						
19,5			3xD	3xD IK			5xD			DIN338						
20			3xD	3xD IK			5xD			DIN338						

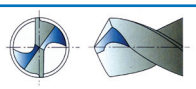
Punte a codolo cilindrico in MD
serie extra corta

Solid carbide straight shank twist drills
stub series



≤ 3xD

DIN 6539



C

HM

15000 h7 h6 ; Ø 0,5 - Ø 2,9 = 118°

15010 m7 h6

Codice - *Code*	15000	15010
Materiale - *Material*	HM	HM
Tipo - *Type*	RW	RW
Angolo di punta - *Point angle*	118°/140°	140°
Affilatura - *Point shape*	C	C
Rivestimento - *Coating*		TiAlN

d mm	L mm	l mm	in stock	in stock
0,5	26	6	o	
0,6	26	6	o	
0,7	26	6	o	
0,8	26	6	o	
0,9	26	6	o	
1	26	6	o	
1,1	28	7	o	
1,2	30	8	o	
1,3	30	8	o	
1,4	32	9	o	
1,5	32	9	o	
1,6	34	10	o	
1,7	34	10	o	
1,8	36	11	o	
1,9	36	11	o	
2	38	12	o	
2,1	38	12	o	
2,2	40	13	o	
2,3	40	13	o	
2,4	43	14	o	
2,5	43	14	o	
2,6	43	14	o	
2,7	46	16	o	
2,8	46	16	o	
2,9	46	16	o	
3	46	16	o	o
3,1	49	18	o	o
3,2	49	18	o	o
3,3	49	18	o	o
3,4	52	20	o	o
3,5	52	20	o	o
3,6	52	20	o	o
3,7	52	20	o	o

Punte a codolo cilindrico in MD
serie extra corta

Solid carbide straight shank twist drills
stub series

d mm	L mm	l mm	15000 in stock	15010 in stock
3,8	55	22	o	o
3,9	55	22	o	o
4	55	22	o	o
4,1	55	22	o	o
4,2	55	22	o	o
4,3	58	24	o	o
4,4	58	24	o	o
4,5	58	24	o	o
4,6	58	24	o	o
4,7	58	24	o	o
4,8	62	26	o	o
4,9	62	26	o	o
5	62	26	o	o
5,1	62	26	o	o
5,2	62	26	o	o
5,3	62	26	o	o
5,4	66	28	o	o
5,5	66	28	o	o
5,6	66	28	o	o
5,7	66	28	o	o
5,8	66	28	o	o
5,9	66	28	o	o
6	66	28	o	o
6,1	70	31	o	o
6,2	70	31	o	o
6,3	70	31	o	o
6,4	70	31	o	o
6,5	70	31	o	o
6,6	70	31	o	o
6,7	70	31	o	o
6,8	74	34	o	o
6,9	74	34	o	o
7	74	34	o	o
7,1	74	34	o	o
7,2	74	34	o	o
7,3	74	34	o	o
7,4	74	34	o	o
7,5	74	34	o	o
7,6	79	37	o	o
7,7	79	37	o	o
7,8	79	37	o	o
7,9	79	37	o	o
8	79	37	o	o
8,1	79	37	o	o
8,2	79	37	o	o
8,3	79	37	o	o
8,4	79	37	o	o
8,5	79	37	o	o
8,6	84	40	o	o
8,7	84	40	o	o
8,8	84	40	o	o
8,9	84	40	o	o
9	84	40	o	o
9,1	84	40	o	o
9,2	84	40	o	o
9,3	84	40	o	o
9,4	84	40	o	o

Punte a codolo cilindrico in MD
serie extra corta

Solid carbide straight shank twist drills
stub series

d mm	L mm	l mm	15000 in stock	15010 in stock
9,5	84	40	o	o
9,6	89	43	o	o
9,7	89	43	o	o
9,8	89	43	o	o
9,9	89	43	o	o
10	89	43	o	o
10,2	89	43	o	o
10,5	89	43	o	o
10,8	95	47	o	
11	95	47	o	o
11,5	95	47	o	o
12	102	51	o	o
12,5	102	51	o	o
13	102	51	o	o
13,5	107	54	o	o
14	107	54	o	o
14,5	111	56	o	o
15	111	56	o	o
15,5	115	58	o	o
16	115	58	o	o
16,5	119	60	o	o
17	119	60	o	o
17,5	123	62	o	o
18	123	62	o	o
18,5	127	64	o	o
19	127	64	o	o
19,5	131	66	o	o
20	131	66	o	o

Punte a codolo cilindrico in MD

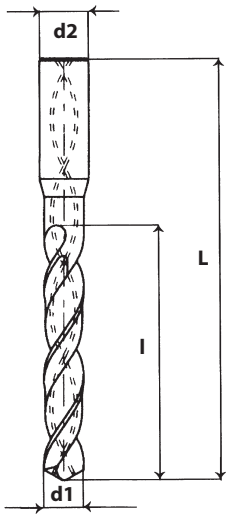
serie extra corta

con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills

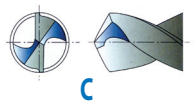
stub series

internal cooling



≤ 3xD

DIN 6537



C

HM

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

IK

15020

Codice - ***Code***

Materiale - *Material*	HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
3	6	62	20	o
3,1	6	62	20	o
3,2	6	62	20	o
3,3	6	62	20	o
3,4	6	62	20	o
3,5	6	62	20	o
3,6	6	62	20	o
3,7	6	62	20	o
3,8	6	66	24	o
3,9	6	66	24	o
4	6	66	24	o
4,1	6	66	24	o
4,2	6	66	24	o
4,3	6	66	24	o
4,4	6	66	24	o
4,5	6	66	24	o
4,6	6	66	24	o
4,7	6	66	24	o
4,8	6	66	28	o
4,9	6	66	28	o
5	6	66	28	o
5,1	6	66	28	o
5,2	6	66	28	o
5,3	6	66	28	o
5,4	6	66	28	o
5,5	6	66	28	o
5,6	6	66	28	o
5,7	6	66	28	o
5,8	6	66	28	o
5,9	6	66	28	o
6	6	66	28	o
6,1	8	79	34	o
6,2	8	79	34	o

Punte a codolo cilindrico in MD

serie extra corta

con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills

stub series

internal cooling

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	15020 in stock
6,3	8	79	34	o
6,4	8	79	34	o
6,5	8	79	34	o
6,6	8	79	34	o
6,7	8	79	34	o
6,8	8	79	34	o
6,9	8	79	34	o
7	8	79	34	o
7,1	8	79	41	o
7,2	8	79	41	o
7,3	8	79	41	o
7,4	8	79	41	o
7,5	8	79	41	o
7,6	8	79	41	o
7,7	8	79	41	o
7,8	8	79	41	o
7,9	8	79	41	o
8	8	79	41	o
8,1	10	89	47	o
8,2	10	89	47	o
8,3	10	89	47	o
8,4	10	89	47	o
8,5	10	89	47	o
8,6	10	89	47	o
8,7	10	89	47	o
8,8	10	89	47	o
8,9	10	89	47	o
9	10	89	47	o
9,1	10	89	47	o
9,2	10	89	47	o
9,3	10	89	47	o
9,4	10	89	47	o
9,5	10	89	47	o
9,6	10	89	47	o
9,7	10	89	47	o
9,8	10	89	47	o
9,9	10	89	47	o
10	10	89	47	o
10,1	12	102	55	o
10,2	12	102	55	o
10,3	12	102	55	o
10,4	12	102	55	o
10,5	12	102	55	o
10,6	12	102	55	o
10,7	12	102	55	o
10,8	12	102	55	o
10,9	12	102	55	o
11	12	102	55	o
11,1	12	102	55	o
11,2	12	102	55	o
11,3	12	102	55	o
11,4	12	102	55	o
11,5	12	102	55	o
11,6	12	102	55	o
11,7	12	102	55	o
11,8	12	102	55	o

Punte a codolo cilindrico in MD

serie extra corta

con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills

stub series

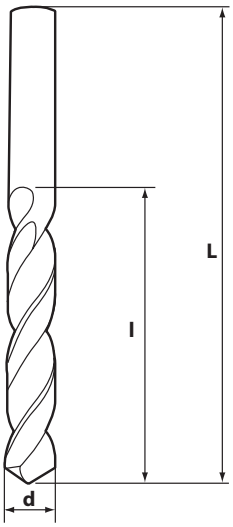
internal cooling

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	15020 in stock
11,9	12	102	55	●
12	12	102	55	●
12,3	14	107	60	⊙
12,5	14	107	60	●
12,8	14	107	60	⊙
13	14	107	60	●
13,5	14	107	60	●
13,8	14	107	60	⊙
14	14	107	60	●
14,5	16	115	65	●
14,8	16	115	65	⊙
15	16	115	65	●
15,5	16	115	65	●
15,8	16	115	65	⊙
16	16	115	65	●
16,5	18	123	73	●
16,8	18	123	73	⊙
17	18	123	73	●
17,5	18	123	73	●
17,8	18	123	73	⊙
18	18	123	73	●
18,5	20	131	79	●
19	20	131	79	●
19,5	20	131	79	●
20	20	131	79	●

⊙ Nuove misure-*New sizes*

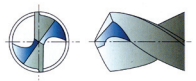
Punte a codolo cilindrico in MD
serie corta

Solid carbide straight shank twist drills
jobber series



DIN 338

≤ 5xD



C (15100)

10800 punte con placchetta in metallo duro - *carbide tipped drills* h8

15100 h7 h6

Codice - ***Code***	**10800**	**15100**
Materiale - *Material*	HSS+HM	HM
Tipo - *Type*	RN	RW
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°
Affilatura - *Point shape*		C
Rivestimento - *Coating*		

d mm	L mm	l mm	in stock	in stock
0,5	22	6		o
0,6	24	7		o
0,7	28	9		o
0,8	30	10		o
0,9	32	11		o
1	34	12		o
1,1	36	14		o
1,2	38	16		o
1,3	38	16		o
1,4	40	18		o
1,5	40	18	o	o
1,6	43	20	o	o
1,7	43	20	o	o
1,8	46	22	o	o
1,9	46	22	o	o
2	49	24	o	o
2,1	49	24	o	o
2,2	53	27	o	o
2,3	53	27	o	o
2,4	57	30	o	o
2,5	57	30	o	o
2,6	57	30	o	o
2,7	61	33	o	o
2,8	61	33	o	o
2,9	61	33	o	o
3	61	33	o	o
3,1	65	36	o	o
3,2	65	36	o	o
3,3	65	36	o	o
3,4	70	39	o	o
3,5	70	39	o	o
3,6	70	39	o	o
3,7	70	39	o	o

Punte a codolo cilindrico in MD
serie corta

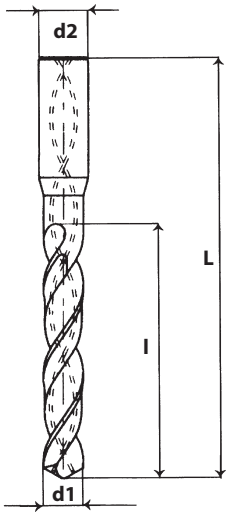
Solid carbide straight shank twist drills
jobber series

d mm	L mm	l mm	10800 in stock	15100 in stock
3,8	75	43	o	o
3,9	75	43	o	o
4	75	43	o	o
4,1	75	43	o	o
4,2	75	43	o	o
4,3	80	47	o	o
4,4	80	47	o	o
4,5	80	47	o	o
4,6	80	47	o	o
4,7	80	47	o	o
4,8	86	52	o	o
4,9	86	52	o	o
5	86	52	o	o
5,1	86	52	o	o
5,2	86	52	o	o
5,3	86	52	o	o
5,4	93	57	o	o
5,5	93	57	o	o
5,6	93	57	o	o
5,7	93	57	o	o
5,8	93	57	o	o
5,9	93	57	o	o
6	93	57	o	o
6,1	101	63	o	o
6,2	101	63	o	o
6,3	101	63	o	o
6,4	101	63	o	o
6,5	101	63	o	o
6,6	101	63	o	o
6,7	101	63	o	o
6,8	109	69	o	o
6,9	109	69	o	o
7	109	69	o	o
7,1	109	69	o	o
7,2	109	69	o	o
7,3	109	69	o	o
7,4	109	69	o	o
7,5	109	69	o	o
7,6	117	75	o	o
7,7	117	75	o	o
7,8	117	75	o	o
7,9	117	75	o	o
8	117	75	o	o
8,1	117	75	o	o
8,2	117	75	o	o
8,3	117	75	o	o
8,4	117	75	o	o
8,5	117	75	o	o
8,6	125	81	o	o
8,7	125	81	o	o
8,8	125	81	o	o
8,9	125	81	o	o
9	125	81	o	o
9,1	125	81	o	o
9,2	125	81	o	o
9,3	125	81	o	o
9,4	125	81	o	o

d mm	L mm	l mm	10800 in stock	15100 in stock
9,5	125	81	o	o
9,6	133	87	o	o
9,7	133	87	o	o
9,8	133	87	o	o
9,9	133	87	o	o
10	133	87	o	o
10,2	133	87	o	o
10,5	133	87	o	o
10,8	142	94		o
11	142	94	o	o
11,5	142	94	o	o
12	151	101	o	o
12,5	151	101	o	o
13	151	101	o	o
13,5	160	108	o	o
14	160	108	o	o
14,5	169	114	o	o
15	169	114	o	o
15,5	178	120	o	o
16	178	120	o	o
16,5	184	125	o	o
17	184	125	o	o
17,5	191	130	o	o
18	191	130	o	o
18,5	198	135	o	o
19	198	135	o	o
19,5	205	140	o	o
20	205	140	o	o

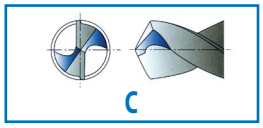
Punte a codolo cilindrico in MD
serie corta

Solid carbide straight shank twist drills
jobber series



≤ 5xD

DIN 6537



HM

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

15130 = per inox- *for stainless steel*

Spoglia rastremata, angolo di attacco positivo e bordino ristretto per la creazione di minore attrito; gole convesse e lappate, tagliente arrotondato e spigolo tagliente più robusto per la migliore rottura ed evacuazione del truciolo.

Tapered body clearance, positive chisel edge angle and thinned land for lessening friction; convex and lapped flutes, rounded cutting lips and stronger cutting edges for the best chips breaking and removal.

Codice - *Code*	15110	15120	15130
		IK	IK
Materiale - *Material*	HM	HM	HM
Tipo - *Type*	RW	RW	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°	140°	140°
Affilatura - *Point shape*	C	C	C
Rivestimento - *Coating*	TiAlN	TiAlN	TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock	in stock	in stock
1	3	55	10	●	⊙	●
1,1	3	55	12	●	⊙	●
1,2	3	55	12	●	⊙	●
1,3	3	55	12	●	⊙	●
1,4	3	55	12	●	⊙	●
1,5	3	55	12	●	⊙	●
1,6	3	55	16	●	⊙	●
1,7	3	55	16	●	⊙	●
1,8	3	55	16	●	⊙	●
1,9	3	55	16	●	⊙	●
2	3	57	16	●	⊙	●
2,1	3	57	21	●	⊙	●
2,2	3	57	21	●	⊙	●
2,3	3	57	21	●	⊙	●
2,4	3	57	21	●	⊙	●
2,5	3	57	21	●	⊙	●
2,6	3	57	21	●	⊙	●
2,7	3	57	21	●	⊙	●
2,75	3	57	21		⊙	
2,8	3	57	21	●	⊙	●
2,9	3	57	21	●	⊙	●
3	6	66	28	●	●	●
3,1	6	66	28	●	●	●
3,2	6	66	28	●	●	●
3,3	6	66	28	●	●	●
3,4	6	66	28	●	●	●
3,5	6	66	28	●	●	●
3,6	6	66	28	●	●	●
3,65	6	66	28		⊙	
3,7	6	66	28	●	●	●
3,8	6	74	36	●	●	●
3,9	6	74	36	●	●	●
4	6	74	36	●	●	●

NUOVO - *NEW* ⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo cilindrico in MD
serie corta

Solid carbide straight shank twist drills
jobber series

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	15110 in stock	15120 in stock	15130 in stock
4,1	6	74	36	o	o	o
4,2	6	74	36	o	o	o
4,3	6	74	36	o	o	o
4,4	6	74	36	o	o	o
4,5	6	74	36	o	o	o
4,6	6	74	36	o	o	o
4,65	6	74	36	o	⊙	o
4,7	6	74	36	o		o
4,8	6	82	44	o	o	o
4,9	6	82	44	o	o	o
5	6	82	44	o	o	o
5,1	6	82	44	o	o	o
5,2	6	82	44	o	o	o
5,3	6	82	44	o	o	o
5,4	6	82	44	o	o	o
5,5	6	82	44	o	o	o
5,55	6	82	44	o	⊙	o
5,6	6	82	44	o	o	o
5,65	6	82	44		⊙	
5,7	6	82	44	o	o	o
5,8	6	82	44	o	o	o
5,9	6	82	44	o	o	o
6	6	82	44	o	o	o
6,1	8	91	53	o	o	o
6,2	8	91	53	o	o	o
6,3	8	91	53	o	o	o
6,4	8	91	53	o	o	o
6,5	8	91	53	o	o	o
6,6	8	91	53	o	o	o
6,7	8	91	53	o	o	o
6,8	8	91	53	o	o	o
6,9	8	91	53	o	o	o
7	8	91	53	o	o	o
7,1	8	91	53	o	o	o
7,2	8	91	53	o	o	o
7,3	8	91	53	o	o	o
7,4	8	91	53	o	o	o
7,5	8	91	53	o	o	o
7,6	8	91	53	o	o	o
7,65	8	91	53		⊙	
7,7	8	91	53	o	o	o
7,8	8	91	53	o	o	o
7,9	8	91	53	o	o	o
8	8	91	53	o	o	o
8,1	10	103	61	o	o	o
8,2	10	103	61	o	o	o
8,3	10	103	61	o	o	o
8,4	10	103	61	o	o	o
8,5	10	103	61	o	o	o
8,6	10	103	61	o	o	o
8,7	10	103	61	o	o	o
8,8	10	103	61	o	o	o
8,9	10	103	61	o	o	o
9	10	103	61	o	o	o
9,1	10	103	61	o	o	o
9,2	10	103	61	o	o	o

⊙ Nuove misure-*New sizes*

NUOVO - *NEW*

Punte a codolo cilindrico in MD
serie corta

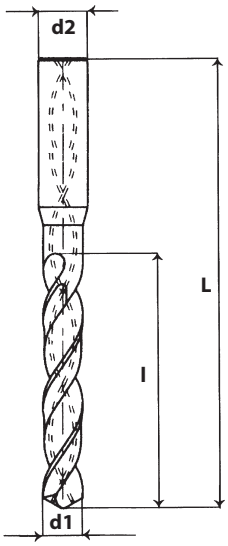
Solid carbide straight shank twist drills
jobber series

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	15110 in stock	15120 in stock	15130 in stock
9,3	10	103	61	o	o	o
9,4	10	103	61	o	o	o
9,5	10	103	61	o	o	o
9,55	10	103	61		⊙	
9,6	10	103	61	o	o	o
9,7	10	103	61	o	o	o
9,8	10	103	61	o	o	o
9,9	10	103	61	o	o	o
10	10	103	61	o	o	o
10,1	12	118	71	o	o	o
10,2	12	118	71	o	o	o
10,3	12	118	71	o	o	o
10,4	12	118	71	o	o	o
10,5	12	118	71	o	o	o
10,6	12	118	71	o	o	o
10,7	12	118	71	o	o	o
10,8	12	118	71	o	o	o
10,9	12	118	71	o	o	o
11	12	118	71	o	o	o
11,1	12	118	71	o	o	o
11,2	12	118	71	o	o	o
11,3	12	118	71	o	o	o
11,4	12	118	71	o	o	o
11,5	12	118	71	o	o	o
11,55	12	118	71		⊙	
11,6	12	118	71	o	o	o
11,7	12	118	71	o	o	o
11,8	12	118	71	o	o	o
11,9	12	118	71	o	o	o
12	12	118	71	o	o	o
12,2	14	124	77	⊙	o	o
12,3	14	124	77	⊙	o	o
12,5	14	124	77	o	o	o
12,8	14	124	77	⊙	o	o
13	14	124	77	o	o	o
13,5	14	124	77	o	o	o
13,8	14	124	77	⊙	o	o
14	14	124	77	o	o	o
14,5	16	133	83	o	o	o
14,8	16	133	83	⊙	o	o
15	16	133	83	o	o	o
15,1	16	133	83		⊙	
15,5	16	133	83	o	o	o
15,8	16	133	83	⊙	o	o
16	16	133	83	o	o	o
16,5	18	143	93	o	o	o
16,8	18	143	93	⊙	o	o
17	18	143	93	o	o	o
17,5	18	143	93	o	o	o
17,8	18	143	93	⊙	o	o
18	18	143	93	o	o	o
18,5	20	153	101	o	o	o
19	20	153	101	o	o	o
19,5	20	153	101	o	o	o
20	20	153	101	o	o	o

NUOVO - *NEW* ⊙ Nuove misure-*New sizes*

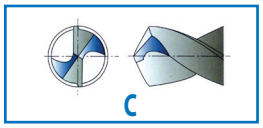
Punte a codolo cilindrico in MD
serie lunga
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills
long series
internal cooling



≤ 8xD

DIN 6537



Nuova geometria, doppio bordino

New geometry, double margin

HM

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

IK

Codice - *Code*

15200

Materiale - *Material*	HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
1	3	55	11	⊙
1,1	3	55	17	⊙
1,2	3	55	17	⊙
1,3	3	55	17	⊙
1,4	3	55	17	⊙
1,5	3	65	22	⊙
1,6	3	65	22	⊙
1,7	3	65	22	⊙
1,8	3	65	22	⊙
1,9	3	65	22	⊙
2	3	74	28	⊙
2,1	3	74	28	⊙
2,2	3	74	28	⊙
2,3	3	74	28	⊙
2,4	3	74	28	⊙
2,5	3	81	32	⊙
2,6	3	81	32	⊙
2,7	3	81	32	⊙
2,8	3	81	32	⊙
2,9	3	81	32	⊙
3	6	72	34	o
3,1	6	72	34	o
3,2	6	72	34	o
3,3	6	72	34	o
3,4	6	72	34	o
3,5	6	72	34	o
3,6	6	72	34	o
3,7	6	72	34	o
3,8	6	81	43	o
3,9	6	81	43	o
4	6	81	43	o
4,1	6	81	43	o
4,2	6	81	43	o
4,3	6	81	43	o

⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo cilindrico in MD
serie lunga
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills
long series
internal cooling

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	15200 in stock
4,4	6	81	43	o
4,5	6	81	43	o
4,6	6	81	43	o
4,7	6	81	43	o
4,8	6	95	57	o
4,9	6	95	57	o
5	6	95	57	o
5,1	6	95	57	o
5,2	6	95	57	o
5,3	6	95	57	o
5,4	6	95	57	o
5,5	6	95	57	o
5,6	6	95	57	o
5,7	6	95	57	o
5,8	6	95	57	o
5,9	6	95	57	o
6	6	95	57	o
6,1	8	114	76	o
6,2	8	114	76	o
6,3	8	114	76	o
6,4	8	114	76	o
6,5	8	114	76	o
6,6	8	114	76	o
6,7	8	114	76	o
6,8	8	114	76	o
6,9	8	114	76	o
7	8	114	76	o
7,1	8	114	76	o
7,2	8	114	76	o
7,3	8	114	76	o
7,4	8	114	76	o
7,5	8	114	76	o
7,6	8	114	76	o
7,7	8	114	76	o
7,8	8	114	76	o
7,9	8	114	76	o
8	8	114	76	o
8,1	10	142	95	o
8,2	10	142	95	o
8,3	10	142	95	o
8,4	10	142	95	o
8,5	10	142	95	o
8,6	10	142	95	o
8,7	10	142	95	o
8,8	10	142	95	o
8,9	10	142	95	o
9	10	142	95	o
9,1	10	142	95	o
9,2	10	142	95	o
9,3	10	142	95	o
9,4	10	142	95	o
9,5	10	142	95	o
9,6	10	142	95	o
9,7	10	142	95	o
9,8	10	142	95	o
9,9	10	142	95	o
10	10	142	95	o

Punte a codolo cilindrico in MD
serie lunga
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills
long series
internal cooling

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	15200 in stock
10,1	12	162	114	o
10,2	12	162	114	o
10,3	12	162	114	o
10,4	12	162	114	o
10,5	12	162	114	o
10,6	12	162	114	o
10,7	12	162	114	o
10,8	12	162	114	o
10,9	12	162	114	o
11	12	162	114	o
11,1	12	162	114	o
11,2	12	162	114	o
11,3	12	162	114	o
11,4	12	162	114	o
11,5	12	162	114	o
11,6	12	162	114	o
11,7	12	162	114	o
11,8	12	162	114	o
11,9	12	162	114	o
12	12	162	114	o
12,5	14	178	133	⊙
12,8	14	178	133	⊙
13	14	178	133	⊙
13,5	14	178	133	⊙
14	14	178	133	⊙
14,5	16	203	152	⊙
15	16	203	152	⊙
15,5	16	203	152	⊙
16	16	203	152	⊙

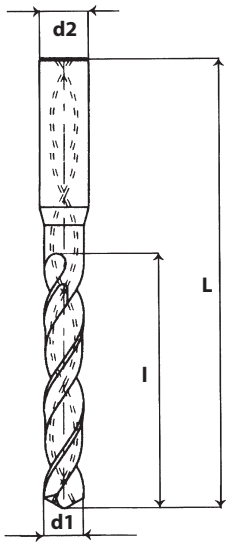
⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo cilindrico in MD

serie extra lunga
con fori di lubrificazione

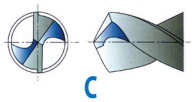
Solid carbide straight shank twist drills

extra long series
internal cooling



≤ 10xD

Norma NUI



C

Nuova geometria, doppio bordino

New geometry, double margin

HM

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

IK

Codice - *Code* **15380**

Materiale - *Material*	HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
1	3	55	15	o
1,1	3	55	23	o
1,2	3	55	23	o
1,3	3	55	23	o
1,4	3	55	23	o
1,5	3	65	23	o
1,6	3	65	30	o
1,7	3	65	30	o
1,8	3	65	30	o
1,9	3	65	30	o
2	3	74	30	o
2,1	3	74	38	o
2,2	3	74	38	o
2,3	3	74	38	o
2,4	3	74	38	o
2,5	3	81	38	o
2,6	3	81	44	o
2,7	3	81	44	o
2,8	3	81	44	o
2,9	3	81	44	o
3	6	92	54	o
3,3	6	92	54	o
3,5	6	92	54	o
3,8	6	102	64	o
4	6	102	64	o
4,2	6	102	64	o
4,5	6	102	64	o
4,8	6	116	78	o
5	6	116	78	o
5,5	6	116	78	o
5,8	6	116	78	o
6	6	116	78	o
6,5	8	146	108	o
6,8	8	146	108	o

NUOVO - *NEW*

Punte a codolo cilindrico in MD

serie extra lunga
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills

extra long series
internal cooling

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	15380 in stock
7	8	146	108	o
7,5	8	146	108	o
7,8	8	146	108	o
8	8	146	108	o
8,5	10	162	120	o
8,8	10	162	120	o
9	10	162	120	o
9,5	10	162	120	o
9,8	10	162	120	o
10	10	162	120	o
10,2	12	204	156	o
10,5	12	204	156	o
10,8	12	204	156	o
11	12	204	156	o
11,5	12	204	156	o
11,8	12	204	156	o
12	12	204	156	o
12,5	14	230	182	o
12,8	14	230	182	o
13	14	230	182	o
13,5	14	230	182	o
14	14	230	182	o
14,5	16	260	208	o
15	16	260	208	o
15,5	16	260	208	o
16	16	260	208	o

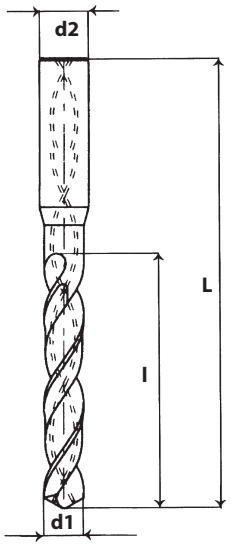
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo cilindrico in MD

serie extra lunga
con fori di lubrificazione

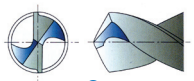
Solid carbide straight shank twist drills

extra long series
internal cooling



≤ 15xD

Norma NUI



C

Nuova geometria, doppio bordino

New geometry, double margin

HM

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

IK

Codice - *Code* **15381**

Materiale - *Material*	HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
1	3	60	20	o
1,1	3	60	22	o
1,2	3	60	24	o
1,3	3	60	25	o
1,4	3	60	27	o
1,5	3	60	27	o
1,6	3	65	32	o
1,7	3	65	32	o
1,8	3	65	35	o
1,9	3	65	35	o
2	3	65	35	o
2,1	3	75	40	o
2,2	3	75	40	o
2,3	3	75	40	o
2,4	3	75	45	o
2,5	3	75	45	o
2,6	3	80	48	o
2,7	3	80	48	o
2,8	3	80	50	o
2,9	3	80	50	o
3	3	100	60	o
3,1	3	100	60	o
3,2	6	100	60	o
3,3	6	100	60	o
3,4	6	100	60	o
3,5	6	100	60	o
3,6	6	108	68	o
3,7	6	108	68	o
3,8	6	108	68	o
3,9	6	108	68	o
4	6	108	68	o
4,1	6	115	78	o
4,2	6	115	78	o
4,3	6	115	78	o

NUOVO - *NEW*

Punte a codolo cilindrico in MD

serie extra lunga
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills

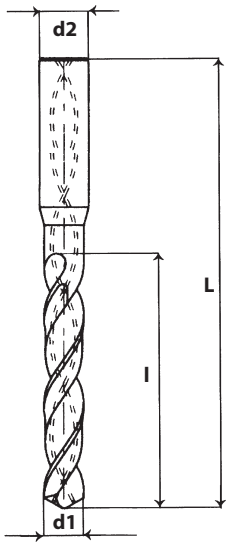
extra long series
internal cooling

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	15381 in stock
4,4	6	115	78	o
4,5	6	115	78	o
4,6	6	125	84	o
4,7	6	125	84	o
4,8	6	125	84	o
4,9	6	125	84	o
5	6	125	84	o
5,1	6	130	92	o
5,2	6	130	92	o
5,3	6	130	92	o
5,4	6	130	92	o
5,5	6	130	92	o
5,6	6	140	100	o
5,7	6	140	100	o
5,8	6	140	100	o
5,9	6	140	100	o
6	6	140	100	o
6,1	8	145	108	o
6,2	8	145	108	o
6,3	8	145	108	o
6,4	8	145	108	o
6,5	8	145	108	o
6,6	8	170	130	o
6,7	8	170	130	o
6,8	8	170	130	o
6,9	8	170	130	o
7	8	170	130	o
7,5	8	170	130	o
7,8	8	170	130	o
8	8	170	130	o
8,5	10	208	163	o
8,8	10	208	163	o
9	10	208	163	o
9,5	10	208	163	o
9,8	10	208	163	o
10	10	208	163	o
10,2	12	245	195	o
10,5	12	245	195	o
10,8	12	245	195	o
11	12	245	195	o
11,2	12	245	195	o
11,5	12	245	195	o
11,8	12	245	195	o
12	12	245	195	o
12,5	14	280	230	o
13	14	280	230	o
13,8	14	280	230	o
14	14	280	230	o
14,8	16	310	260	o
15	16	310	260	o
15,8	16	310	260	o
16	16	310	260	o

NUOVO - *NEW*

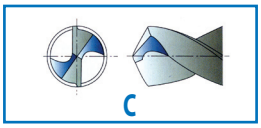
Punte a codolo cilindrico in MD
serie extra lunga
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills
extra long series
internal cooling



≤ 20xD

Norma NUI



HM

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

IK

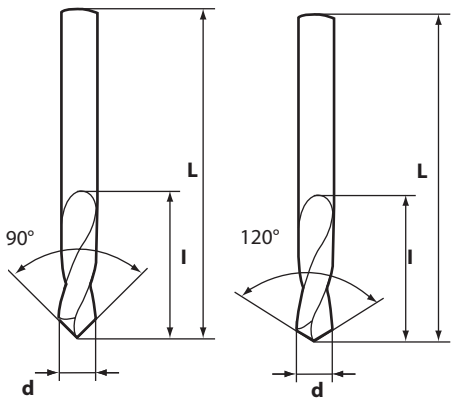
Codice - *Code*	15382
Materiale - *Material*	HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
3	3	120	69	o
3,5	4	132	81	o
4	4	143	92	o
4,5	5	157	104	o
5	5	168	115	o
5,5	6	182	127	o
6	6	193	138	o
7	7	217	161	o
8	8	241	184	o
9	9	265	207	o
10	10	288	230	o
12	12	341	276	o

NUOVO - *NEW*

Punte a centrare in MD
per centri di lavoro a CNC

Solid carbide center drills
for CNC machining centers



Norma NUI

≤ 1xD

HM

Codice - *Code*	15051	15050
Materiale - *Material*	HM	HM
Tipo - *Type*	90°	120°
Angolo di punta - *Point angle*		
Affilatura - *Point shape*		
Rivestimento - *Coating*		

d h6 mm	l mm	L mm	in stock	in stock
5	18	50	o	o
6	21	50	o	o
8	25	60	o	o
10	27	70	o	o
12	27	70	o	o
14	30	75	o	o
16	30	75	o	o
20	33	100	o	o

Punte IK con fori di lubrificazione
IK internal cooling twist drills

Pg. 107 - 109

Inserti in metallo duro
Solid carbide tips

Pg. 110

PUNTE CON INSERTO IN METALLO DURO CON LUBRIFICAZIONE INTERNA
CARBIDE TIPPED TWIST DRILLS AND INTERNAL COOLING

Inserto-*Tip* Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*								Punta-*Drill* Ø
	≤50	≤60	≤70	≤80	≤90	≤115	≤125	≤150	
14	3xD		5xD			8xD			14
14,1	3xD		5xD			8xD			14
14,2	3xD		5xD			8xD			14
14,3	3xD		5xD			8xD			14
14,4	3xD		5xD			8xD			14
14,5	3xD		5xD			8xD			14
14,6	3xD		5xD			8xD			14
14,7	3xD		5xD			8xD			14
14,8	3xD		5xD			8xD			14
14,9	3xD		5xD			8xD			14
15	3xD			5xD			8xD		14/15
15,1	3xD			5xD			8xD		14/15
15,2	3xD			5xD			8xD		14/15
15,3	3xD			5xD			8xD		14/15
15,4	3xD			5xD			8xD		14/15
15,5	3xD			5xD			8xD		14/15
15,6	3xD			5xD			8xD		14/15
15,7	3xD			5xD			8xD		14/15
15,8	3xD			5xD			8xD		14/15
15,9	3xD			5xD			8xD		14/15
16	3xD			5xD				8xD	16
16,1	3xD			5xD				8xD	16
16,2	3xD			5xD				8xD	16
16,3	3xD			5xD				8xD	16
16,4	3xD			5xD				8xD	16
16,5	3xD			5xD				8xD	16
16,6	3xD			5xD				8xD	16
16,7	3xD			5xD				8xD	16
16,8	3xD			5xD				8xD	16
16,9	3xD			5xD				8xD	16
17		3xD			5xD			8xD	16/17
17,1		3xD			5xD			8xD	16/17
17,2		3xD			5xD			8xD	16/17
17,3		3xD			5xD			8xD	16/17
17,4		3xD			5xD			8xD	16/17
17,5		3xD			5xD			8xD	16/17
17,6		3xD			5xD			8xD	16/17
17,7		3xD			5xD			8xD	16/17
17,8		3xD			5xD			8xD	16/17
17,9		3xD			5xD			8xD	16/17
18		3xD			5xD			8xD	18
18,1		3xD			5xD			8xD	18
18,2		3xD			5xD			8xD	18
18,3		3xD			5xD			8xD	18
18,4		3xD			5xD			8xD	18
18,5		3xD			5xD			8xD	18
18,6		3xD			5xD			8xD	18

Inserto-*Tip* Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*								Punta-*Drill* Ø
	≤60	≤70	≤90	≤100	≤105	≤115	≤150	≤175	≤200	
18,7	3xD		5xD				8xD			18
18,8	3xD		5xD				8xD			18
18,9	3xD		5xD				8xD			18
19	3xD			5xD				8xD		18/19
19,1	3xD			5xD				8xD		18/19
19,2	3xD			5xD				8xD		18/19
19,3	3xD			5xD				8xD		18/19
19,4	3xD			5xD				8xD		18/19
19,5	3xD			5xD				8xD		18/19
19,6	3xD			5xD				8xD		18/19
19,7	3xD			5xD				8xD		18/19
19,8	3xD			5xD				8xD		18/19
19,9	3xD			5xD				8xD		18/19
20	3xD			5xD				8xD		20
20,1	3xD			5xD				8xD		20
20,2	3xD			5xD				8xD		20
20,3	3xD			5xD				8xD		20
20,4	3xD			5xD				8xD		20
20,5	3xD			5xD				8xD		20
20,6	3xD			5xD				8xD		20
20,7	3xD			5xD				8xD		20
20,8	3xD			5xD				8xD		20
20,9	3xD			5xD				8xD		20
21		3xD			5xD			8xD		20/21
21,1		3xD			5xD			8xD		20/21
21,2		3xD			5xD			8xD		20/21
21,3		3xD			5xD			8xD		20/21
21,4		3xD			5xD			8xD		20/21
21,5		3xD			5xD			8xD		20/21
21,6		3xD			5xD			8xD		20/21
21,7		3xD			5xD			8xD		20/21
21,8		3xD			5xD			8xD		20/21
21,9		3xD			5xD			8xD		20/21
22		3xD				5xD			8xD	22
22,1		3xD				5xD			8xD	22
22,2		3xD				5xD			8xD	22
22,3		3xD				5xD			8xD	22
22,4		3xD				5xD			8xD	22
22,5		3xD				5xD			8xD	22
22,6		3xD				5xD			8xD	22
22,7		3xD				5xD			8xD	22
22,8		3xD				5xD			8xD	22
22,9		3xD				5xD			8xD	22
23		3xD				5xD			8xD	22/23
23,1		3xD				5xD			8xD	22/23
23,2		3xD				5xD			8xD	22/23
23,3		3xD				5xD			8xD	22/23

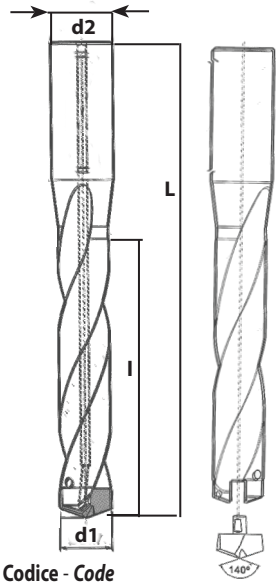
Inserto-*Tip* Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*								Punta-*Drill* Ø
	≤70	≤80	≤90	≤115	≤125	≤150	≤200	≤225	
23,4	3xD			5xD			8xD		22/23
23,5	3xD			5xD			8xD		22/23
23,6	3xD			5xD			8xD		22/23
23,7	3xD			5xD			8xD		22/23
23,8	3xD			5xD			8xD		22/23
23,9	3xD			5xD			8xD		22/23
24		3xD			5xD		8xD		24
24,1		3xD			5xD		8xD		24
24,2		3xD			5xD		8xD		24
24,3		3xD			5xD		8xD		24
24,4		3xD			5xD		8xD		24
24,5		3xD			5xD		8xD		24
24,6		3xD			5xD		8xD		24
24,7		3xD			5xD		8xD		24
24,8		3xD			5xD		8xD		24
24,9		3xD			5xD		8xD		24
25		3xD			5xD		8xD		24/25
25,1		3xD			5xD		8xD		24/25
25,2		3xD			5xD		8xD		24/25
25,3		3xD			5xD		8xD		24/25
25,4		3xD			5xD		8xD		24/25
25,5		3xD			5xD		8xD		24/25
25,6		3xD			5xD		8xD		24/25
25,7		3xD			5xD		8xD		24/25
25,8		3xD			5xD		8xD		24/25
25,9		3xD			5xD		8xD		24/25
26		3xD				5xD		8xD	26
26,1		3xD				5xD		8xD	26
26,2		3xD				5xD		8xD	26
26,3		3xD				5xD		8xD	26
26,4		3xD				5xD		8xD	26
26,5		3xD				5xD		8xD	26
26,6		3xD				5xD		8xD	26
26,7		3xD				5xD		8xD	26
26,8		3xD				5xD		8xD	26
26,9		3xD				5xD		8xD	26
27			3xD			5xD		8xD	26/27
27,1			3xD			5xD		8xD	26/27
27,2			3xD			5xD		8xD	26/27
27,3			3xD			5xD		8xD	26/27
27,4			3xD			5xD		8xD	26/27
27,5			3xD			5xD		8xD	26/27
27,6			3xD			5xD		8xD	26/27
27,7			3xD			5xD		8xD	26/27
27,8			3xD			5xD		8xD	26/27
27,9			3xD			5xD		8xD	26/27
28			3xD			5xD		8xD	28

Inserto-*Tip* Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*							Punta-*Drill* Ø
	≤90	≤100	≤150	≤175	≤225	≤250	≤280	
28,1	3xD		5xD		8xD			28
28,2	3xD		5xD		8xD			28
28,3	3xD		5xD		8xD			28
28,4	3xD		5xD		8xD			28
28,5	3xD		5xD		8xD			28
28,6	3xD		5xD		8xD			28
28,7	3xD		5xD		8xD			28
28,8	3xD		5xD		8xD			28
28,9	3xD		5xD		8xD			28
29	3xD		5xD			8xD		28/29
29,1	3xD		5xD			8xD		28/29
29,2	3xD		5xD			8xD		28/29
29,3	3xD		5xD			8xD		28/29
29,4	3xD		5xD			8xD		28/29
29,5	3xD		5xD			8xD		28/29
29,6	3xD		5xD			8xD		28/29
29,7	3xD		5xD			8xD		28/29
29,8	3xD		5xD			8xD		28/29
29,9	3xD		5xD			8xD		28/29
30	3xD		5xD			8xD		30
30,1	3xD		5xD			8xD		30
30,2	3xD		5xD			8xD		30
30,3	3xD		5xD			8xD		30
30,4	3xD		5xD			8xD		30
30,5	3xD		5xD			8xD		30
30,6	3xD		5xD			8xD		30
30,7	3xD		5xD			8xD		30
30,8	3xD		5xD			8xD		30
30,9	3xD		5xD			8xD		30
31		3xD		5xD		8xD		30/31
31,1		3xD		5xD		8xD		30/31
31,2		3xD		5xD		8xD		30/31
31,3		3xD		5xD		8xD		30/31
31,4		3xD		5xD		8xD		30/31
31,5		3xD		5xD		8xD		30/31
31,6		3xD		5xD		8xD		30/31
31,7		3xD		5xD		8xD		30/31
31,8		3xD		5xD		8xD		30/31
31,9		3xD		5xD		8xD		30/31
32		3xD		5xD			8xD	32
32,1		3xD		5xD			8xD	32
32,2		3xD		5xD			8xD	32
32,3		3xD		5xD			8xD	32
32,4		3xD		5xD			8xD	32
32,5		3xD		5xD			8xD	32
32,6		3xD		5xD			8xD	32
32,7		3xD		5xD			8xD	32

Inserto-*Tip* Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*							Punta-*Drill* Ø	Inserto-*Tip* Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*					Punta-*Drill* Ø
	≤100	≤105	≤115	≤175	≤200	≤280	≤310			≤115	≤125	≤200	≤310	≤320	
32,8	3xD			5xD		8xD		32	37,5	3xD		5xD	8xD		36/37
32,9	3xD			5xD		8xD		32	37,6	3xD		5xD	8xD		36/37
33	3xD			5xD		8xD		32/33	37,7	3xD		5xD	8xD		36/37
33,1	3xD			5xD		8xD		32/33	37,8	3xD		5xD	8xD		36/37
33,2	3xD			5xD		8xD		32/33	37,9	3xD		5xD	8xD		36/37
33,3	3xD			5xD		8xD		32/33	38	3xD		5xD	8xD		38
33,4	3xD			5xD		8xD		32/33	38,1	3xD		5xD	8xD		38
33,5	3xD			5xD		8xD		32/33	38,2	3xD		5xD	8xD		38
33,6	3xD			5xD		8xD		32/33	38,3	3xD		5xD	8xD		38
33,7	3xD			5xD		8xD		32/33	38,4	3xD		5xD	8xD		38
33,8	3xD			5xD		8xD		32/33	38,5	3xD		5xD	8xD		38
33,9	3xD			5xD		8xD		32/33	38,6	3xD		5xD	8xD		38
34		3xD		5xD		8xD		34	38,7	3xD		5xD	8xD		38
34,1		3xD		5xD		8xD		34	38,8	3xD		5xD	8xD		38
34,2		3xD		5xD		8xD		34	38,9	3xD		5xD	8xD		38
34,3		3xD		5xD		8xD		34	39		3xD	5xD	8xD		38/39
34,4		3xD		5xD		8xD		34	39,1		3xD	5xD		8xD	38/39
34,5		3xD		5xD		8xD		34	39,2		3xD	5xD		8xD	38/39
34,6		3xD		5xD		8xD		34	39,3		3xD	5xD		8xD	38/39
34,7		3xD		5xD		8xD		34	39,4		3xD	5xD		8xD	38/39
34,8		3xD		5xD		8xD		34	39,5		3xD	5xD		8xD	38/39
34,9		3xD		5xD		8xD		34	39,6		3xD	5xD		8xD	38/39
35		3xD		5xD		8xD		34/35	39,7		3xD	5xD		8xD	38/39
35,1		3xD		5xD		8xD		34/35	39,8		3xD	5xD		8xD	38/39
35,2		3xD		5xD		8xD		34/35	39,9		3xD	5xD		8xD	38/39
35,3		3xD		5xD		8xD		34/35	40		3xD	5xD		8xD	40
35,4		3xD		5xD		8xD		34/35	40,1		3xD	5xD		8xD	40
35,5		3xD		5xD		8xD		34/35	40,2		3xD	5xD		8xD	40
35,6		3xD		5xD		8xD		34/35	40,3		3xD	5xD		8xD	40
35,7		3xD		5xD		8xD		34/35	40,4		3xD	5xD		8xD	40
35,8		3xD		5xD		8xD		34/35	40,5		3xD	5xD		8xD	40
35,9		3xD		5xD		8xD		34/35	40,6		3xD	5xD		8xD	40
36		3xD			5xD		8xD	36	40,7		3xD	5xD		8xD	40
36,1			3xD		5xD		8xD	36	40,8		3xD	5xD		8xD	40
36,2			3xD		5xD		8xD	36	40,9		3xD	5xD		8xD	40
36,3			3xD		5xD		8xD	36	41		3xD	5xD		8xD	40
36,4			3xD		5xD		8xD	36	41,1		3xD	5xD		8xD	40
36,5			3xD		5xD		8xD	36	41,2		3xD	5xD		8xD	40
36,6			3xD		5xD		8xD	36	41,3		3xD	5xD		8xD	40
36,7			3xD		5xD		8xD	36	41,4		3xD	5xD		8xD	40
36,8			3xD		5xD		8xD	36	41,5		3xD	5xD		8xD	40
36,9			3xD		5xD		8xD	36	41,6		3xD	5xD		8xD	40
37			3xD		5xD		8xD	36/37	41,7		3xD	5xD		8xD	40
37,1			3xD		5xD		8xD	36/37	41,8		3xD	5xD		8xD	40
37,2			3xD		5xD		8xD	36/37	41,9		3xD	5xD		8xD	40
37,3			3xD		5xD		8xD	36/37	42		3xD	5xD		8xD	40
37,4			3xD		5xD		8xD	36/37							

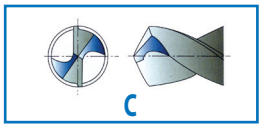
Punte a codolo cilindrico in MD
con inserto in metallo duro
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills
carbide tipped
internal cooling



≤ 3xD

Norma NUI



HM *tip*

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

IK

Codice - *Code* **15830**

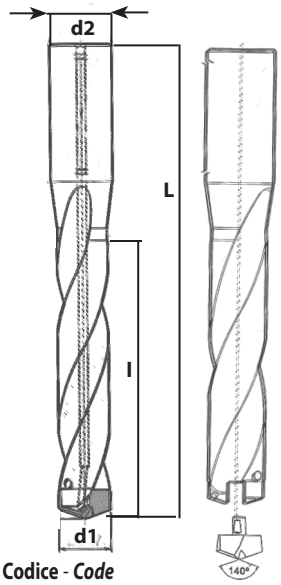
Materiale - *Material*	inserto - *tip* HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	inserto - *tip* TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
14	20	115	42	o
15	20	115	45	o
16	20	120	48	o
17	20	120	51	o
18	20	130	54	o
19	20	130	57	o
20	25	146	60	o
21	25	146	63	o
22	25	150	66	o
23	25	150	69	o
24	32	165	72	o
25	32	165	75	o
26	32	176	78	o
27	32	180	81	o
28	32	180	84	o
29	32	190	87	o
30	32	200	90	o
31	32	200	93	o
32	32	200	96	o
33	32	200	99	o
34	32	205	102	o
35	32	205	105	o
36	32	210	108	o
37	32	215	111	o
38	32	220	114	o
39	32	225	117	o
40	32	230	120	o

NUOVO - *NEW*

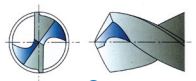
Punte a codolo cilindrico in MD
con inserto in metallo duro
con fori di lubrificazione

Solid carbide straight shank twist drills
carbide tipped
internal cooling



≤ 5xD

Norma NUI



HM *tip*

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

IK

Codice - *Code* **15850**

Materiale - *Material*	inserto - *tip* HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	inserto - *tip* TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
14	20	140	70	o
15	20	145	75	o
16	20	150	80	o
17	20	150	85	o
18	20	170	90	o
19	20	170	95	o
20	25	190	100	o
21	25	190	105	o
22	25	200	110	o
23	25	200	115	o
24	32	216	120	o
25	32	220	125	o
26	32	240	130	o
27	32	240	135	o
28	32	240	140	o
29	32	246	145	o
30	32	255	150	o
31	32	260	155	o
32	32	265	160	o
33	32	270	165	o
34	32	275	170	o
35	32	280	175	o
36	32	285	180	o
37	32	290	185	o
38	32	295	190	o
39	32	300	195	o
40	32	305	200	o

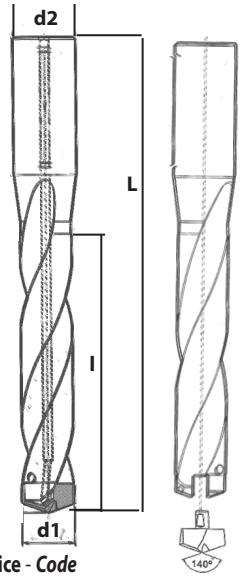
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo cilindrico in MD

con inserto in metallo duro
con fori di lubrificazione

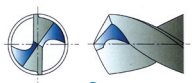
Solid carbide straight shank twist drills

carbide tipped
internal cooling



≤ 8xD

Norma NUI



HM *tip*

m7 h6

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

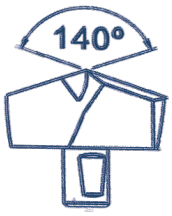
IK

Codice - *Code* **15880**

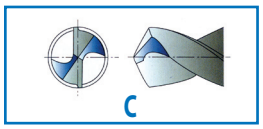
Materiale - *Material*	inserto - *tip* HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	inserto - *tip* TiAlN

d1 m7 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	in stock
14	20	180	112	o
15	20	190	120	o
16	20	205	128	o
17	20	210	136	o
18	20	220	144	o
19	20	230	152	o
20	25	250	160	o
21	25	255	168	o
22	25	270	176	o
23	25	275	184	o
24	32	290	192	o
25	32	295	200	o
26	32	320	208	o
27	32	320	216	o
28	32	330	224	o
29	32	335	232	o
30	32	345	240	o
31	32	350	248	o
32	32	360	256	o
33	32	370	264	o
34	32	375	272	o
35	32	385	280	o
36	32	390	288	o
37	32	400	296	o
38	32	405	304	o
39	32	415	312	o
40	32	420	320	o

NUOVO - *NEW*



Norma NUI



HM *tip*

m7

Codice - ***Code***	**15800**
Materiale - *Material*	inserto - *tip* HM
Tipo - *Type*	RW
Angolo di punta - *Point angle*	140°
Affilatura - *Point shape*	C
Rivestimento - *Coating*	inserto - *tip* TiAlN

inserti- Tips mm	**in stock**
14,0-15,9	o
15,0-15,9	o
16,0-17,9	o
17,0-17,9	o
18,0-19,9	o
19,0-19,9	o
20,0-21,9	o
21,0-21,9	o
22,0-23,9	o
23,0-23,9	o
24,0-25,9	o
25,0-25,9	o
26,0-27,9	o
27,0-27,9	o
28,0-29,9	o
29,0-29,9	o
30,0-31,9	o
31,0-31,9	o
32,0-33,9	o
33,0-33,9	o
34,0-35,9	o
35,0-35,9	o
36,0-37,9	o
37,0-37,9	o
38,0-39,9	o
39,0-39,9	o
40,0-42,0	o

NUOVO - *NEW*

Serie normali
Standard series

Pg. 118 - 125

Serie lunghe
Long series

Pg. 126 - 129

Punte a due diametri
Subland twist drills

Pg. 130

PUNTE A CODOLO CONICO
MORSE TAPER SHANK TWIST DRILLS

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*											
	≤40	≤50	≤60	≤70	≤80	≤90	≤100	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225
3	DIN 345											
3,25	DIN 345											
3,5	DIN 345											
3,75	DIN 345											
4		DIN 345										
4,25		DIN 345										
4,5		DIN 345										
4,75		DIN 345										
5 #			DIN 345		DIN 341				DIN 1870/1		DIN 1870/2	
5,1			DIN 345									
5,2			DIN 345									
5,25			DIN 345									
5,3			DIN 345									
5,4			DIN 345									
5,5			DIN 345		DIN 341				DIN 1870/1		DIN 1870/2	
5,6			DIN 345									
5,7			DIN 345									
5,75			DIN 345									
5,8			DIN 345									
5,9			DIN 345									
6 #			DIN 345		DIN 341				DIN 1870/1		DIN 1870/2	
6,1				DIN 345								
6,2				DIN 345								
6,25				DIN 345								
6,3				DIN 345								
1/4"				DIN 345								
6,4				DIN 345								
6,5				DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
6,6				DIN 345								
6,7				DIN 345								
6,75				DIN 345								
6,8				DIN 345								
6,9				DIN 345								
7				DIN 345			DIN 341		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
7,1				DIN 345								
7,2				DIN 345								
7,25				DIN 345								
7,3				DIN 345								
7,4				DIN 345								
7,5				DIN 345			DIN 341		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
7,6					DIN 345							
7,7					DIN 345							
7,75					DIN 345							
7,8					DIN 345							
7,9					DIN 345							
5/16"					DIN 345							
8 *					DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
8,1					DIN 345							
8,2					DIN 345							
8,25					DIN 345							
8,3					DIN 345							

Metrico/*Metric* : * = + DIN 8375-77-79 ; # =+*solo/only* DIN 8375-77 ; § = +*solo/only* DIN 8377-79

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*									
	≤80	≤90	≤100	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225	≤250	≤275
8,4	DIN 345									
8,5	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2		
8,6		DIN 345								
8,7		DIN 345								
8,75		DIN 345								
8,8		DIN 345								
8,9		DIN 345								
9		DIN 345		DIN 341		DIN 1870/1		DIN 1870/2		
9,1		DIN 345								
9,2		DIN 345								
9,25		DIN 345								
9,3		DIN 345								
9,4		DIN 345								
9,5		DIN 345		DIN 341		DIN 1870/1		DIN 1870/2		
3/8"		DIN 345								
9,6		DIN 345								
9,7		DIN 345								
9,75		DIN 345								
9,8		DIN 345								
9,9		DIN 345								
10 *		DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
10,1		DIN 345								
10,2		DIN 345								
10,25		DIN 345								
10,3		DIN 345								
10,4		DIN 345								
10,5		DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
10,6		DIN 345								
10,7		DIN 345								
10,75			DIN 345							
10,8			DIN 345							
10,9			DIN 345							
11			DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
11,1			DIN 345							
11,2			DIN 345							
11,25			DIN 345							
11,3			DIN 345							
11,4			DIN 345							
11,5			DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
11,6			DIN 345							
11,7			DIN 345							
11,75			DIN 345							
11,8			DIN 345							
11,9				DIN 345						
12 §				DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
12,1				DIN 345						
12,2				DIN 345						
12,25				DIN 345						
12,3				DIN 345						
12,4				DIN 345						
12,5				DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*								
	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225	≤250	≤275	≤300	≤350
12,6	DIN 345								
12,7	DIN 345								
1/2"	DIN 345								
12,75	DIN 345								
12,8	DIN 345								
12,9	DIN 345								
13	DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2		
13,25	DIN 345								
13,5	DIN 345				DIN 1870/1		DIN 1870/2		
13,75	DIN 345								
14 §	DIN 345	DIN 341					DIN 1870/2		
14,25	DIN 345								
9/16"	DIN 345								
14,5	DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1				
14,75	DIN 345								
15	DIN 345	DIN 341				DIN 1870/1	DIN 1870/2		
15,25	DIN 345								
15,5	DIN 345	DIN 341				DIN 1870/1		DIN 1870/2	
15,75	DIN 345								
5/8"	DIN 345								
16 §	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
16,25	DIN 345								
16,5	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
16,75	DIN 345								
17	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
17,25		DIN 345							
11/16"		DIN 345							
17,5		DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1			DIN 1870/2
17,75		DIN 345							
18 §		DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1			DIN 1870/2
18,25		DIN 345							
18,5		DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1			DIN 1870/2
18,75		DIN 345							
19		DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1			DIN 1870/2
3/4"		DIN 345							
19,25		DIN 345							
19,5		DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
19,75		DIN 345							
20 §		DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
20,25		DIN 345							
20,5		DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
13/16"		DIN 345							
20,75		DIN 345							
21		DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
21,25		DIN 345							
21,5		DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
21,75		DIN 345							
22		DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
7/8"		DIN 345							
22,25		DIN 345							
22,5			DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2

Metrico/*Metric* : § = DIN 8377-79

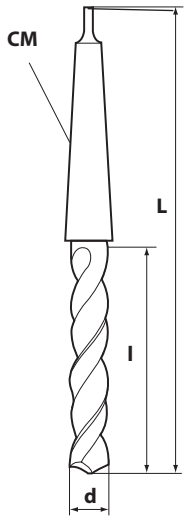
Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*								
	≤175	≤200	≤225	≤250	≤275	≤300	≤350	≤400	≤450
22,75	Din 345								
23	Din 345	Din 341			Din 1870/1		Din 1870/2		
23,25	Din 345								
23,5	Din 345	Din 341			Din 1870/1		Din 1870/2		
23,75	Din 345								
15/16"	Din 345								
24	Din 345		Din 341			Din 1870/1		Din 1870/2	
24,25	Din 345								
24,5	Din 345		Din 341			Din 1870/1		Din 1870/2	
24,75	Din 345								
25	Din 345		Din 341			Din 1870/1		Din 1870/2	
25,25	Din 345								
1"	Din 345								
25,5	Din 345		Din 341			Din 1870/1		Din 1870/2	
25,75	Din 345								
26	Din 345		Din 341			Din 1870/1		Din 1870/2	
26,25	Din 345								
26,5	Din 345		Din 341			Din 1870/1		Din 1870/2	
26,75	Din 345								
27	Din 345		Din 341				Din 1870/1	Din 1870/2	
27,25	Din 345								
27,5	Din 345		Din 341				Din 1870/1	Din 1870/2	
27,75	Din 345								
28	Din 345		Din 341				Din 1870/1	Din 1870/2	
28,25	Din 345								
28,5	Din 345			Din 341			Din 1870/1	Din 1870/2	
1-1/8"	Din 345								
28,75	Din 345								
29	Din 345			Din 341			Din 1870/1	Din 1870/2	
29,25	Din 345								
29,5	Din 345			Din 341			Din 1870/1	Din 1870/2	
29,75	Din 345								
30	Din 345			Din 341			Din 1870/1	Din 1870/2	
30,25		Din 345							
30,5		Din 345							
30,75		Din 345							
31		Din 345					Din 1870/1		Din 1870/2
31,25		Din 345							
31,5		Din 345							
31,75		Din 345							
1-1/4"		Din 345							
32		Din 345					Din 1870/1		Din 1870/2
32,25		Din 345							
32,5		Din 345							
32,75		Din 345							
33		Din 345					Din 1870/1		Din 1870/2
33,25		Din 345							
33,5		Din 345							
33,75		Din 345							
34		Din 345					Din 1870/1		Din 1870/2
34,25		Din 345							

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*						
	≤200	≤225	≤350	≤400	≤450	≤500	≤600
34,5	DIN 345						
34,75	DIN 345						
1-3/8"	DIN 345						
35	DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2		
35,25	DIN 345						
35,5	DIN 345						
35,75	DIN 345						
36	DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2		
36,25	DIN 345						
36,5	DIN 345						
36,75	DIN 345						
37	DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2		
37,25	DIN 345						
37,5	DIN 345						
37,75	DIN 345						
38	DIN 345			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
1-1/2"	DIN 345						
38,25	DIN 345						
38,5	DIN 345						
38,75	DIN 345						
39	DIN 345			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
39,25	DIN 345						
39,5	DIN 345						
39,75	DIN 345						
40	DIN 345			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
40,5		DIN 345					
41		DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
41,5		DIN 345					
42		DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
42,5		DIN 345					
43		DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
43,5		DIN 345					
44		DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
1-3/4"		DIN 345					
44,5		DIN 345					
45		DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
45,5		DIN 345					
46		DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
46,5		DIN 345					
47		DIN 345		DIN 1870/1		DIN 1870/2	
47,5		DIN 345					
48		DIN 345		DIN 1870/1			DIN 1870/2
48,5		DIN 345					
49		DIN 345		DIN 1870/1			DIN 1870/2
49,5		DIN 345					
50		DIN 345		DIN 1870/1			DIN 1870/2
50,5		DIN 345					
2"		DIN 345					
51		DIN 345					
51,5		DIN 345					

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*			
	≤225	≤250	≤275	≤300
52	DIN 345			
52,5	DIN 345			
53	DIN 345			
53,5		DIN 345		
54		DIN 345		
54,5		DIN 345		
55		DIN 345		
55,5		DIN 345		
56		DIN 345		
56,5		DIN 345		
57		DIN 345		
2-1/4"		DIN 345		
57,5		DIN 345		
58		DIN 345		
58,5		DIN 345		
59		DIN 345		
59,5		DIN 345		
60		DIN 345		
60,5		DIN 345		
61		DIN 345		
61,5		DIN 345		
62		DIN 345		
62,5		DIN 345		
63		DIN 345		
63,5		DIN 345		
2-1/2"		DIN 345		
64		DIN 345		
65		DIN 345		
66		DIN 345		
67		DIN 345		
68		DIN 345		
69		DIN 345		
2-3/4"		DIN 345		
70		DIN 345		
71		DIN 345		
72			DIN 345	
73			DIN 345	
74			DIN 345	
75			DIN 345	
76			DIN 345	
3"			DIN 345	
77			DIN 345	
78			DIN 345	
79			DIN 345	
80			DIN 345	
85			DIN 345	
90			DIN 345	
95			DIN 345	
100				DIN 345

Punte a codolo conico
serie normale

Morse taper shank twist drills
standard series



DIN 345

≤ 5xD

Codice - *Code*	11000
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
3	114	33	1	o
3,25	117	36	1	o
3,5	120	39	1	o
3,75	120	39	1	o
4	124	43	1	o
4,25	124	43	1	o
4,5	128	47	1	o
4,75	128	47	1	o
5	133	52	1	o
5,1	133	52	1	o
5,2	133	52	1	o
5,25	133	52	1	o
5,3	133	52	1	o
5,4	138	57	1	o
5,5	138	57	1	o
5,6	138	57	1	o
5,7	138	57	1	o
5,75	138	57	1	o
5,8	138	57	1	o
5,9	138	57	1	o
6	138	57	1	o
6,1	144	63	1	o
6,2	144	63	1	o
6,25	144	63	1	o
6,3	144	63	1	o
1/4"	144	63	1	o
6,4	144	63	1	o
6,5	144	63	1	o
6,6	144	63	1	o
6,7	144	63	1	o
6,75	150	69	1	o
6,8	150	69	1	o
6,9	150	69	1	o

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11000 in stock
7	150	69	1	o
7,1	150	69	1	o
7,2	150	69	1	o
7,25	150	69	1	o
7,3	150	69	1	o
7,4	150	69	1	o
7,5	150	69	1	o
7,6	156	75	1	o
7,7	156	75	1	o
7,75	156	75	1	o
7,8	156	75	1	o
7,9	156	75	1	o
5/16"	156	75	1	o
8	156	75	1	o
8,1	156	75	1	o
8,2	156	75	1	o
8,25	156	75	1	o
8,3	156	75	1	o
8,4	156	75	1	o
8,5	156	75	1	o
8,6	162	81	1	o
8,7	162	81	1	o
8,75	162	81	1	o
8,8	162	81	1	o
8,9	162	81	1	o
9	162	81	1	o
9,1	162	81	1	o
9,2	162	81	1	o
9,25	162	81	1	o
9,3	162	81	1	o
9,4	162	81	1	o
9,5	162	81	1	o
3/8"	168	87	1	o
9,6	168	87	1	o
9,7	168	87	1	o
9,75	168	87	1	o
9,8	168	87	1	o
9,9	168	87	1	o
10	168	87	1	o
10,1	168	87	1	o
10,2	168	87	1	o
10,25	168	87	1	o
10,3	168	87	1	o
10,4	168	87	1	o
10,5	168	87	1	o
10,6	168	87	1	o
10,7	175	94	1	o
10,75	175	94	1	o
10,8	175	94	1	o
10,9	175	94	1	o
11	175	94	1	o
11,1	175	94	1	o
7/16"	175	94	1	o
11,2	175	94	1	o
11,25	175	94	1	o
11,3	175	94	1	o
11,4	175	94	1	o

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11000 in stock
11,5	175	94	1	o
11,6	175	94	1	o
11,7	175	94	1	o
11,75	175	94	1	o
11,8	175	94	1	o
11,9	182	101	1	o
12	182	101	1	o
12,1	182	101	1	o
12,2	182	101	1	o
12,25	182	101	1	o
12,3	182	101	1	o
12,4	182	101	1	o
12,5	182	101	1	o
12,6	182	101	1	o
12,7	182	101	1	o
1/2"	182	101	1	o
12,75	182	101	1	o
12,8	182	101	1	o
12,9	182	101	1	o
13	182	101	1	o
13,1	182	101	1	o
13,2	182	101	1	o
13,25	189	108	1	o
13,3	189	108	1	o
13,4	189	108	1	o
13,5	189	108	1	o
13,6	189	108	1	o
13,7	189	108	1	o
13,75	189	108	1	o
13,8	189	108	1	o
13,9	189	108	1	o
14	189	108	1	o
14,25	212	114	2	o
9/16"	212	114	2	o
14,5	212	114	2	o
14,75	212	114	2	o
15	212	114	2	o
15,25	218	120	2	o
15,5	218	120	2	o
15,75	218	120	2	o
5/8"	218	120	2	o
16	218	120	2	o
16,25	223	125	2	o
16,5	223	125	2	o
16,75	223	125	2	o
17	223	125	2	o
17,25	228	130	2	o
11/16"	228	130	2	o
17,5	228	130	2	o
17,75	228	130	2	o
18	228	130	2	o
18,25	233	135	2	o
18,5	233	135	2	o
18,75	233	135	2	o
19	233	135	2	o
3/4"	238	140	2	o
19,25	238	140	2	o

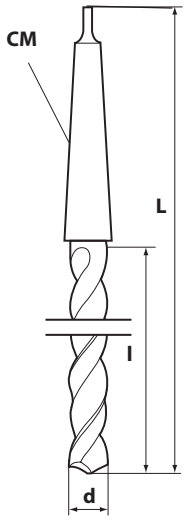
d h8 mm	L mm	l mm	CM	11000 in stock
19,5	238	140	2	o
19,75	238	140	2	o
20	238	140	2	o
20,25	243	145	2	o
20,5	243	145	2	o
13/16"	243	145	2	o
20,75	243	145	2	o
21	243	145	2	o
21,25	248	150	2	o
21,5	248	150	2	o
21,75	248	150	2	o
22	248	150	2	o
7/8"	248	150	2	o
22,25	248	150	2	o
22,5	253	155	2	o
22,75	253	155	2	o
23	253	155	2	o
23,25	276	155	3	o
23,5	276	155	3	o
23,75	281	160	3	o
15/16"	281	160	3	o
24	281	160	3	o
24,25	281	160	3	o
24,5	281	160	3	o
24,75	281	160	3	o
25	281	160	3	o
25,25	286	165	3	o
1"	286	165	3	o
25,5	286	165	3	o
25,75	286	165	3	o
26	286	165	3	o
26,25	286	165	3	o
26,5	286	165	3	o
26,75	291	170	3	o
27	291	170	3	o
27,25	291	170	3	o
27,5	291	170	3	o
27,75	291	170	3	o
28	291	170	3	o
28,25	296	175	3	o
28,5	296	175	3	o
1-1/8"	286	175	3	o
28,75	296	175	3	o
29	296	175	3	o
29,25	296	175	3	o
29,5	296	175	3	o
29,75	296	175	3	o
30	296	175	3	o
30,25	301	180	3	o
30,5	301	180	3	o
30,75	301	180	3	o
31	301	180	3	o
31,25	301	180	3	o
31,5	301	180	3	o
31,75	306	185	3	o
1-1/4"	306	185	3	o
32	334	185	4	o

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11000 in stock
32,25	334	185	4	o
32,5	334	185	4	o
32,75	334	185	4	o
33	334	185	4	o
33,25	334	185	4	o
33,5	334	185	4	o
33,75	339	190	4	o
34	339	190	4	o
34,25	339	190	4	o
34,5	339	190	4	o
34,75	339	190	4	o
1-3/8"	339	190	4	o
35	339	190	4	o
35,25	339	190	4	o
35,5	339	190	4	o
35,75	344	195	4	o
36	344	195	4	o
36,25	344	195	4	o
36,5	344	195	4	o
36,75	344	195	4	o
37	344	195	4	o
37,25	344	195	4	o
37,5	344	195	4	o
37,75	349	200	4	o
38	349	200	4	o
1-1/2"	349	200	4	o
38,25	349	200	4	o
38,5	349	200	4	o
38,75	349	200	4	o
39	349	200	4	o
39,25	349	200	4	o
39,5	349	200	4	o
39,75	349	200	4	o
40	349	200	4	o
40,5	354	205	4	o
41	354	205	4	o
41,5	354	205	4	o
42	354	205	4	o
42,5	354	205	4	o
43	359	210	4	o
43,5	359	210	4	o
44	359	210	4	o
1-3/4"	359	210	4	o
44,5	359	210	4	o
45	359	210	4	o
45,5	364	215	4	o
46	364	215	4	o
46,5	364	215	4	o
47	364	215	4	o
47,5	364	215	4	o
48	369	220	4	o
48,5	369	220	4	o
49	369	220	4	o
49,5	369	220	4	o
50	369	220	4	o
50,5	374	225	4	o
2"	374	225	4	o

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11000 in stock
51	412	225	5	o
51,5	412	225	5	o
52	412	225	5	o
52,5	412	225	5	o
53	412	225	5	o
53,5	417	230	5	o
54	417	230	5	o
54,5	417	230	5	o
55	417	230	5	o
55,5	417	230	5	o
56	417	230	5	o
56,5	422	235	5	o
57	422	235	5	o
2-1/4"	422	235	5	o
57,5	422	235	5	o
58	422	235	5	o
58,5	422	235	5	o
59	422	235	5	o
59,5	422	235	5	o
60	422	235	5	o
60,5	427	240	5	o
61	427	240	5	o
61,5	427	240	5	o
62	427	240	5	o
62,5	427	240	5	o
63	427	240	5	o
63,5	432	245	5	o
2-1/2"	432	245	5	o
64	432	245	5	o
65	432	245	5	o
66	432	245	5	o
67	432	245	5	o
68	437	250	5	o
69	437	250	5	o
2-3/4"	437	250	5	o
70	437	250	5	o
71	437	250	5	o
72	442	255	5	o
73	442	255	5	o
74	442	255	5	o
75	442	255	5	o
76	447	260	5	o
3"	447	260	5	o
77	514	260	6	o
78	514	260	6	o
79	514	260	6	o
80	514	260	6	o
85	519	265	6	o
90	524	270	6	o
95	529	275	6	o
100	534	280	6	o

Punte a codolo conico
serie normale
per foratura con bussola di guida

Morse taper shank twist drills
standard series
for drill jig bushings



DIN 341

≤ 5xD

11011

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
5	155	74	1	o
5,5	161	80	1	o
6	161	80	1	o
6,5	167	86	1	o
7	174	93	1	o
7,5	174	93	1	o
8	181	100	1	o
8,5	181	100	1	o
9	188	107	1	o
9,5	188	107	1	o
10	197	116	1	o
10,25	197	116	1	o
10,5	197	116	1	o
11	206	125	1	o
11,5	206	125	1	o
12	215	134	1	o
12,5	215	134	1	o
13	215	134	1	o
13,5	223	142	1	o
14	223	142	1	o
14,5	245	147	2	o
15	245	147	2	o
15,5	251	153	2	o
16	251	153	2	o
16,5	257	159	2	o
17	257	159	2	o
17,5	263	165	2	o
18	263	165	2	o
18,5	269	171	2	o
19	269	171	2	o
19,5	275	177	2	o
20	275	177	2	o
20,5	282	184	2	o

Punte a codolo conico
serie normale
per foratura con bussola di guida

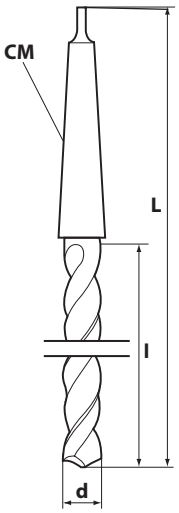
Morse taper shank twist drills
standard series
for drill jig bushings

11011

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
21	282	184	2	o
21,5	289	191	2	o
22	289	191	2	o
22,5	296	198	2	o
23	296	198	2	o
23,5	319	198	3	o
24	327	206	3	o
24,5	327	206	3	o
25	327	206	3	o
25,5	335	214	3	o
26	335	214	3	o
26,5	335	214	3	o
27	343	222	3	o
27,5	343	222	3	o
28	343	222	3	o
28,5	351	230	3	o
29	351	230	3	o
29,5	351	230	3	o
30	351	230	3	o

Punte a codolo conico
serie lunga

Morse taper shank twist drills
long series



DIN 1870/1

≤ 10xD

Codice - *Code*	11111
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

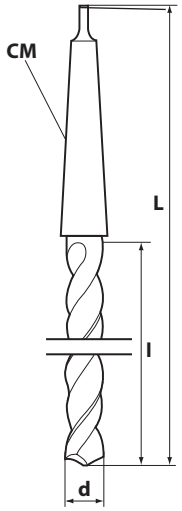
d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
5,5	230	150	1	o
6	230	150	1	o
6,5	230	150	1	o
7	230	150	1	o
7,5	230	150	1	o
8	265	165	1	o
8,5	265	165	1	o
9	275	175	1	o
9,5	275	175	1	o
10	285	185	1	o
10,5	285	185	1	o
11	300	195	1	o
11,5	300	195	1	o
12	310	205	1	o
12,5	310	205	1	o
13	310	205	1	o
13,5	325	220	1	o
14	325	220	1	o
14,5	340	220	2	o
15	340	220	2	o
15,5	355	230	2	o
16	355	230	2	o
16,5	355	230	2	o
17	355	230	2	o
17,5	370	245	2	o
18	370	245	2	o
18,5	370	245	2	o
19	370	245	2	o
19,5	385	260	2	o
20	385	260	2	o
20,5	385	260	2	o
21	385	260	2	o
21,5	405	270	2	o

11111

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
22	405	270	2	o
22,5	405	270	2	o
23	405	270	2	o
23,5	425	270	3	o
24	440	290	3	o
24,5	440	290	3	o
25	440	290	3	o
25,5	440	290	3	o
26	440	290	3	o
26,5	440	290	3	o
27	460	305	3	o
27,5	460	305	3	o
28	460	305	3	o
28,5	460	305	3	o
29	460	305	3	o
29,5	460	305	3	o
30	460	305	3	o
30,5	480	320	3	o
31	480	320	3	o
32	505	320	4	o
33	505	320	4	o
34	530	340	4	o
35	530	340	4	o
36	530	340	4	o
37	530	340	4	o
38	555	360	4	o
39	555	360	4	o
40	555	360	4	o
41	555	360	4	o
42	555	360	4	o
43	585	385	4	o
44	585	385	4	o
45	585	385	4	o
46	585	385	4	o
47	585	385	4	o
48	605	405	4	o
49	605	405	4	o
50	605	405	4	o

Punte a codolo conico
serie lunga

Morse taper shank twist drills
long series



DIN 1870/2

≤ 10xD

11112

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	Vap-Ox

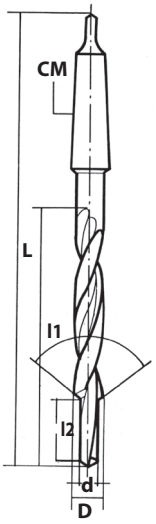
d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
5,5	300	200	1	o
6	300	200	1	o
6,5	300	200	1	o
7	300	200	1	o
7,5	300	200	1	o
8	330	210	1	o
8,5	330	210	1	o
9	345	220	1	o
9,5	345	220	1	o
10	360	235	1	o
10,5	360	235	1	o
11	375	250	1	o
11,5	375	250	1	o
12	395	260	1	o
12,5	395	260	1	o
13	395	260	1	o
13,5	410	275	1	o
14	410	275	1	o
14,5	425	275	2	o
15	425	275	2	o
15,5	445	295	2	o
16	445	295	2	o
16,5	445	295	2	o
17	445	295	2	o
17,5	465	310	2	o
18	465	310	2	o
18,5	465	310	2	o
19	465	310	2	o
19,5	490	325	2	o
20	490	325	2	o
20,5	490	325	2	o
21	490	325	2	o
21,5	515	345	2	o

11112

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
22	515	345	2	o
22,5	515	345	2	o
23	515	345	2	o
23,5	535	345	3	o
24	555	365	3	o
24,5	555	365	3	o
25	555	365	3	o
25,5	555	365	3	o
26	555	365	3	o
26,5	555	365	3	o
27	580	385	3	o
27,5	580	385	3	o
28	580	385	3	o
28,5	580	385	3	o
29	580	385	3	o
29,5	580	385	3	o
30	580	385	3	o
31	610	410	3	o
32	635	410	4	o
33	635	410	4	o
34	665	430	4	o
35	665	430	4	o
36	665	430	4	o
37	665	430	4	o
38	695	460	4	o
39	695	460	4	o
40	695	460	4	o
41	695	460	4	o
42	695	460	4	o
43	735	490	4	o
44	735	490	4	o
45	735	490	4	o
46	735	490	4	o
47	735	490	4	o
48	765	510	4	o
49	765	510	4	o
50	765	510	4	o

Punte a due diametri
a eliche indipendenti
codolo conico

Subland twist drills
indipendent spiral
morse taper shank



DIN 8375-77-79

Codice - *Code*	**11510**	**11520**	**11530**
Materiale - *Material*	HSS	HSS	HSS
Tipo - *Type*	RN 180°	RN 90°	RN 90°
Angolo di punta - *Point angle*	118°	118°	118°
Affilatura - *Point shape*			
Rivestimento - *Coating*			

Vite *Screw*	**D h8** mm	**d h8** mm	**l1** mm	**L** mm	**l2** mm	**CM**	**in stock**	**in stock**	**in stock**
11510 - DIN 8377									
M5	10	5,5	87	168	13	1	o		
M6	11	6,6	94	175	15	1	o		
M8	15	9	114	212	19	2	o		
M10	18	11	130	228	23	2	o		
M12	20	13,5	140	238	27	2	o		
M14	24	15,5	160	281	31	3	o		
M16	26	17,5	165	286	35	3	o		
M18	30	20	175	296	39	3	o		
M20	33	22	185	334	43	4	o		
11520 - DIN 8375									
M5	11	5,5	94	175	13	1		o	
M6	13	6,6	101	182	15	1		o	
M8	17,2	9	130	228	19	2		o	
M10	21,5	11	150	248	23	2		o	
11530 - DIN 8379									
M8	9	6,8	81	162	21	1			o
M10	11	8,5	94	175	25,5	1			o
M12	13,5	10,2	108	189	30	1			o
M14	15,5	12	120	218	34,5	2			o
M16	17,5	14	130	228	38,5	2			o
M18	20	15,5	140	238	43,5	2			o
M20	22	17,5	150	248	47,5	2			o

Serie normali
Standard series

Pg. 134 - 136

Serie lunghe
Long series

Pg. 137 - 140

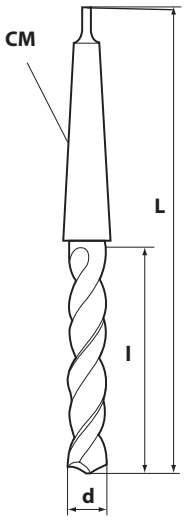
PUNTE EVOLUTE A CODOLO CONICO
ADVANCED MORSE TAPER SHANK TWIST DRILLS

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*													
	≤60	≤70	≤80	≤90	≤100	≤125	≤150	≤175	≤200	≤225	≤250	≤275	≤300	≤350
5	DIN 345						DIN 1870/1		DIN 1870/2					
5,5	DIN 345						DIN 1870/1		DIN 1870/2					
6	DIN 345						DIN 1870/1		DIN 1870/2					
6,5		DIN 345					DIN 1870/1		DIN 1870/2					
7		DIN 345					DIN 1870/1		DIN 1870/2					
7,5		DIN 345					DIN 1870/1		DIN 1870/2					
8			DIN 345					DIN 1870/1		DIN 1870/2				
8,5			DIN 345					DIN 1870/1		DIN 1870/2				
9				DIN 345				DIN 1870/1		DIN 1870/2				
9,5				DIN 345				DIN 1870/1		DIN 1870/2				
10				DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2			
10,5				DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2			
11					DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2			
11,5					DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2			
12						DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2		
12,5						DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2		
13						DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2		
13,5						DIN 345				DIN 1870/1		DIN 1870/2		
14						DIN 345	DIN 341					DIN 1870/2		
14,5						DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1				
15						DIN 345	DIN 341				DIN 1870/1	DIN 1870/2		
15,5						DIN 345	DIN 341				DIN 1870/1		DIN 1870/2	
16						DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
16,5						DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
17						DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
17,5							DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1			DIN 1870/2
18							DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1			DIN 1870/2
18,5							DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1			DIN 1870/2
19							DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1			DIN 1870/2
19,5							DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
20							DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
20,5							DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
21							DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
21,5							DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
22							DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
22,5								DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*							
	≤175	≤200	≤225	≤250	≤275	≤300	≤350	≤400
23	DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
23,5	DIN 345	DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2	
24	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
24,5	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
25	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
25,5	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
26	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
26,5	DIN 345		DIN 341			DIN 1870/1		DIN 1870/2
27	DIN 345		DIN 341				DIN 1870/1	DIN 1870/2
27,5	DIN 345		DIN 341				DIN 1870/1	DIN 1870/2
28	DIN 345		DIN 341				DIN 1870/1	DIN 1870/2
28,5	DIN 345			DIN 341			DIN 1870/1	DIN 1870/2
29	DIN 345			DIN 341			DIN 1870/1	DIN 1870/2
29,5	DIN 345			DIN 341			DIN 1870/1	DIN 1870/2
30	DIN 345			DIN 341			DIN 1870/1	DIN 1870/2
30,5		DIN 345						
31		DIN 345						
31,5		DIN 345						
32		DIN 345						
32,5		DIN 345						
33		DIN 345						
33,5		DIN 345						
34		DIN 345						
34,5		DIN 345						
35		DIN 345						
35,5		DIN 345						
36		DIN 345						
36,5		DIN 345						
37		DIN 345						
37,5		DIN 345						
38		DIN 345						
38,5		DIN 345						
39		DIN 345						
39,5		DIN 345						
40		DIN 345						

Punte a codolo conico
serie normale

Morse taper shank twist drills
standard series



DIN 345

≤ 5xD

11800 = punte con placchetta in metallo duro
carbide tipped drills

11050-TICN/TIALN = su richiesta - *on demand*

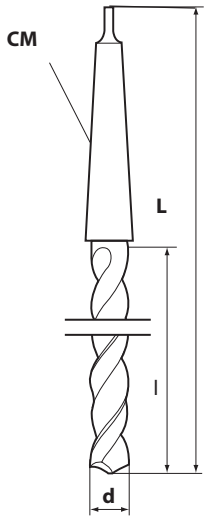
Codice - ***Code***	**11050**	**11050TIN**	**11800**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO	HSS+HM
Tipo - *Type*	RN	RN	RN
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°	118°
Affilatura - *Point shape*			
Rivestimento - *Coating*		TiN	

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock	in stock	in stock
5	133	52	1	o	o	o
5,5	138	57	1	o	o	o
6	138	57	1	o	o	o
6,5	144	63	1	o	o	o
7	150	69	1	o	o	o
7,5	150	69	1	o	o	o
8	156	75	1	o	o	o
8,5	156	75	1	o	o	o
9	162	81	1	o	o	o
9,5	162	81	1	o	o	o
10	168	87	1	o	o	o
10,5	168	87	1	o	o	o
11	175	94	1	o	o	o
11,5	175	94	1	o	o	o
12	182	101	1	o	o	o
12,5	182	101	1	o	o	o
13	182	101	1	o	o	o
13,5	189	108	1	o	o	o
14	189	108	1	o	o	o
14,5	212	114	2	o	o	o
15	212	114	2	o	o	o
15,5	218	120	2	o	o	o
16	218	120	2	o	o	o
16,5	223	125	2	o	o	o
17	223	125	2	o	o	o
17,5	228	130	2	o	o	o
18	228	130	2	o	o	o
18,5	233	135	2	o	o	o
19	233	135	2	o	o	o
19,5	238	140	2	o	o	o
20	238	140	2	o	o	o
20,5	243	145	2	o		o
21	243	145	2	o		o

				11050		11800
d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock		in stock
21,5	248	150	2	o		o
22	248	150	2	o		o
22,5	253	155	2	o		o
23	253	155	2	o		o
23,5	276	155	3	o		o
24	281	160	3	o		o
24,5	281	160	3	o		o
25	281	160	3	o		o
25,5	286	165	3	o		o
26	286	165	3	o		o
26,5	286	165	3	o		o
27	291	170	3	o		o
27,5	291	170	3	o		
28	291	170	3	o		o
28,5	296	175	3	o		
29	296	175	3	o		o
29,5	296	175	3	o		
30	296	175	3	o		o
30,5	301	180	3	o		
31	301	180	3	o		o
31,5	301	180	3	o		
32	334	185	4	o		o
32,5	334	185	4	o		
33	334	185	4	o		o
33,5	334	185	4	o		
34	339	190	4	o		o
34,5	339	190	4	o		
35	339	190	4	o		o
35,5	339	190	4	o		
36	344	195	4	o		o
36,5	344	195	4	o		
37	344	195	4	o		o
37,5	344	195	4	o		
38	349	200	4	o		o
38,5	349	200	4	o		
39	349	200	4	o		o
39,5	349	200	4	o		
40	349	200	4	o		o

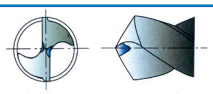
Punte a codolo conico
serie normale
per foratura con bussola di guida

Morse taper shank twist drills
standard series
for drill jig bushings



DIN 341

≤ 5xD



A

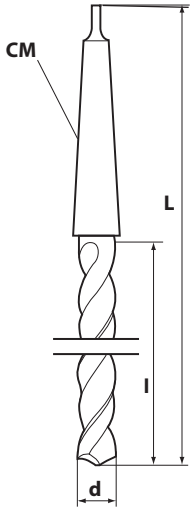
11012 = Vap-Ox > Ø 20

Codice - ***Code***	**11012**	**11012TIN**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	A	A
Rivestimento - *Coating*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock	in stock
10	197	116	1	o	o
10,5	197	116	1	o	o
11	206	125	1	o	o
11,5	206	125	1	o	o
12	215	134	1	o	o
12,5	215	134	1	o	o
13	215	134	1	o	o
13,5	223	142	1	o	o
14	223	142	1	o	o
14,5	245	147	2	o	o
15	245	147	2	o	o
15,5	251	153	2	o	o
16	251	153	2	o	o
16,5	257	159	2	o	o
17	257	159	2	o	o
17,5	263	165	2	o	o
18	263	165	2	o	o
18,5	269	171	2	o	o
19	269	171	2	o	o
19,5	275	177	2	o	o
20	275	177	2	o	o
21	282	184	2	o	
22	289	191	2	o	
23	296	198	2	o	
24	327	206	3	o	
25	327	206	3	o	
26	335	214	3	o	
27	343	222	3	o	
28	343	222	3	o	
29	351	230	3	o	
30	351	230	3	o	

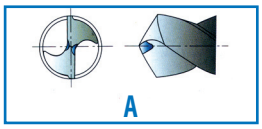
Punte a codolo conico
serie lunga

Morse taper shank twist drills
long series



DIN 1870/1

≤ 10xD



11211 = Vap-Ox > Ø 20

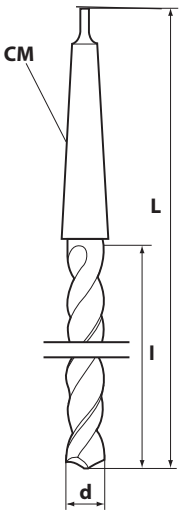
Codice - *Code*	11211	11211TIN
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	A	A
Rivestimento - *Coating*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock	in stock
5,5	230	150	1	o	
6	230	150	1	o	
6,5	230	150	1	o	
7	230	150	1	o	
7,5	230	150	1	o	
8	265	165	1	o	o
8,5	265	165	1	o	o
9	275	175	1	o	o
9,5	275	175	1	o	o
10	285	185	1	o	o
10,5	285	185	1	o	o
11	300	195	1	o	o
11,5	300	195	1	o	o
12	310	205	1	o	o
12,5	310	205	1	o	o
13	310	205	1	o	o
13,5	325	220	1	o	o
14	325	220	1	o	o
14,5	340	220	2	o	o
15	340	220	2	o	o
15,5	355	230	2	o	o
16	355	230	2	o	o
16,5	355	230	2	o	
17	355	230	2	o	
17,5	370	245	2	o	
18	370	245	2	o	
18,5	370	245	2	o	
19	370	245	2	o	
19,5	385	260	2	o	
20	385	260	2	o	
20,5	385	260	2	o	
21	385	260	2	o	
21,5	405	270	2	o	

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11211 in stock
22	405	270	2	o
22,5	405	270	2	o
23	405	270	2	o
23,5	425	270	3	o
24	440	290	3	o
24,5	440	290	3	o
25	440	290	3	o
25,5	440	290	3	o
26	440	290	3	o
26,5	440	290	3	o
27	460	305	3	o
27,5	460	305	3	o
28	460	305	3	o
28,5	460	305	3	o
29	460	305	3	o
29,5	460	305	3	o
30	460	305	3	o

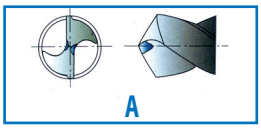
Punte a codolo conico
serie lunga

Morse taper shank twist drills
long series



DIN 1870/2

≤ 10xD



11212 = Vap-Ox > Ø 20.

11212

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSSCO
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
5,5	300	200	1	o
6	300	200	1	o
6,5	300	200	1	o
7	300	200	1	o
7,5	300	200	1	o
8	330	210	1	o
8,5	330	210	1	o
9	345	220	1	o
9,5	345	220	1	o
10	360	235	1	o
10,5	360	235	1	o
11	375	250	1	o
11,5	375	250	1	o
12	395	260	1	o
12,5	395	260	1	o
13	395	260	1	o
13,5	410	275	1	o
14	410	275	1	o
14,5	425	275	2	o
15	425	275	2	o
15,5	445	295	2	o
16	445	295	2	o
16,5	445	295	2	o
17	445	295	2	o
17,5	465	310	2	o
18	465	310	2	o
18,5	465	310	2	o
19	465	310	2	o
19,5	490	325	2	o
20	490	325	2	o
20,5	490	325	2	o
21	490	325	2	o
21,5	515	345	2	o

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11212 in stock
22	515	345	2	o
22,5	515	345	2	o
23	515	345	2	o
23,5	535	345	3	o
24	555	365	3	o
24,5	555	365	3	o
25	555	365	3	o
25,5	555	365	3	o
26	555	365	3	o
26,5	555	365	3	o
27	580	385	3	o
27,5	580	385	3	o
28	580	385	3	o
28,5	580	385	3	o
29	580	385	3	o
29,5	580	385	3	o
30	580	385	3	o

Serie extra lunghe
Extra long series

Pg. 146 - 165

Punte IK a codolo conico rinforzato
IK reinforced Morse taper shank twist drills

Pg. 166 - 170

Accessori per punte IK
IK Morse taper shank twist drills accessories

Pg. 171 - 172

PUNTE A NORMA NUI CON CODOLO CONICO
NUI NORM MORSE TAPER SHANK TWIST DRILLS

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*										
	≤125	≤160	≤200	≤250	≤265	≤300	≤400	≤500	≤600	≤800	≤900
5,5	•										
6	•	•					•		•		
6,5	•	•									
7	•	•				•	•		•		
7,5	•	•	•								
7,9		•									
8		•	•			•	•		•	•	
8,2		•									
8,25					•						
8,5		•	•		•	•					
8,75					•						
9		•	•				•		•	•	
9,25					•						
9,5		•	•			•					
10	IK	•	•/IK			•	•	•	•	•	
10,25	IK				•						
10,5	IK	•	•/IK			•	•	•			
10,75	IK	•	•/IK								
11	IK	•	•/IK			•	•	•	•	•	
11,5	IK		IK			•	•	•			
11,75	IK				•						
12		•/IK	•	IK		•	•	•	•	•	
12,25		IK									
12,5		•/IK	•	IK				•			
12,75		IK									
13		•/IK	•	IK		•	•	•	•	•	
13,25		•/IK									
13,5		•/IK	•	IK			•	•			
13,75		IK									
14		•/IK	•	IK		•/IK		•	•	•	•
14,25		•/IK				•/IK					
14,5		•/IK	•	IK		•/IK	•	•			

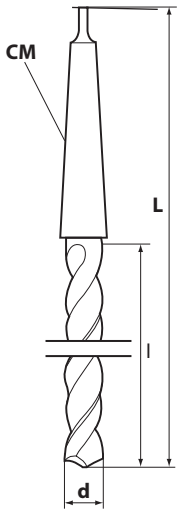
Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*											
	≤160	≤200	≤250	≤265	≤300	≤315	≤350	≤400	≤500	≤600	≤800	≤900
14,75	•/IK				•							
15	•/IK	•	•/IK		•/IK			•	•	•	•	•
15,25	•/IK				•							
15,5	•/IK	•	•/IK		•/IK			•	•			
15,75	•/IK	•			•							
16	•/IK	•	•/IK		•/IK			•	•	•	•	
16,25	IK											
16,5	•/IK	•	IK		IK				•			
16,75	IK											
17	•/IK	•	•/IK		•/IK			•	•	•	•	
17,25	•	IK										
17,5		•/IK	IK		•	IK			•			
17,75		IK			•							
18		•/IK	•/IK		•	IK		•	•	•	•	•
18,25		IK			•							
18,5		•/IK	IK		•	IK		•				
18,75		IK			•							
19		•/IK	•/IK	IK	•	IK		•	•			
19,25		IK			•							
19,5		•/IK		IK	•		IK	•	•			
19,75		IK			•							
20		•/IK	•	IK	•		IK	•	•	•	•	•
20,25					•							
20,5		•/IK		IK	•			•				
20,75					•							
21		IK	•	IK	•		IK	•	•			
21,25					•							
21,5		•/IK			•/IK			•				
21,75					•/IK							
22		•/IK	•		•/IK		IK	•	•	•	•	•
22,5		•/IK			•/IK							

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*												
	≤200	≤250	≤265	<300	≤315	≤350	≤380	≤400	≤410	≤500	≤600	≤800	<900
23	•/IK	•		•/IK		IK		•		•			
23,5	•/IK	•											
24		•/IK		IK			IK	•		•	•		
24,5		•/IK		IK				•		•			
24,75		•											
25		•/IK		IK			IK	•		•	•	•	
1"		IK											
25,5		•/IK		IK		•							
25,75		•											
26		•/IK		IK		•	IK			•			
26,5		•/IK		IK		•							
27		•/IK			IK			IK		•			
27,5		•/IK			IK								
28		•/IK			IK	•		IK		•	•		
28,5		•/IK			IK			•					
29		•/IK			IK	•		IK			•		
29,5		•/IK			IK					•			
30		•/IK			IK			•/IK		•	•	•	
30,5		IK				•							
31		•				•			IK	•			
31,5		IK											
32		•				•			IK	•	•	•	
32,5													
33		•				•				•			
33,5						•							
34		•	IK			•				•			
34,5						•							
35		•	IK			•				•		•	
35,5						•							
36		•	IK			•				•			
36,5													
37		•	IK			•				•			

Ø	Profondità di taglio in mm - *Depth of cut in mm*										
	≤50	≤265	≤300	≤315	≤350	≤380	≤400	≤410	≤500	≤600	≤800
37,5											
38	•		IK		•				•		•
38,5					•						
39	•		IK		•				•		
39,5					•						
40	•		IK		•				•		•
41						•					
42				•			•				
43						•					
44						•					
45				•			•			•	
46						•					
47						•					
48				•			•			•	
49						•					
50				•			•		•	•	
51							•				
52				•			•		•		
53							•				
54							•				
55				•			•		•		
56							•				
58				•			•		•		
60				•			•			•	
63							•				
64							•				
65							•		•		
68							•				
70							•				
75							•				
80							•				

Punte a codolo conico
serie extra lunga

Morse taper shank twist drills
extra long series



ISO 3291

L = 200 mm l = 125 mm

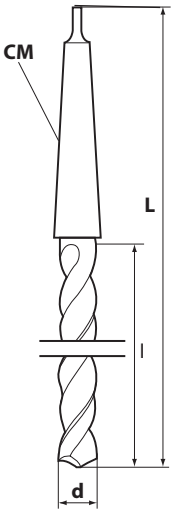
11101

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
5,5	200	125	1	o
6	200	125	1	o
6,5	200	125	1	o
7	200	125	1	o
7,5	200	125	1	o

Punte a codolo conico
serie extra lunga

Morse taper shank twist drills
extra long series



ISO 3291

L = 250 mm l = 160 mm

11102

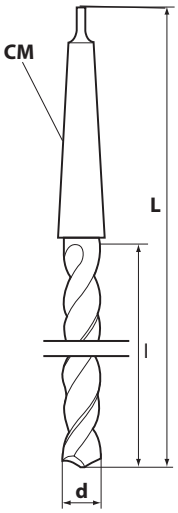
Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
6	250	160	1	o
6,5	250	160	1	o
7	250	160	1	o
7,5	250	160	1	o
7,9	250	160	1	⊙
8	250	160	1	o
8,2	250	160	1	⊙
8,5	250	160	1	o
9	250	160	1	o
9,5	250	160	1	o
10	250	160	1	o
10,5	250	160	1	o
10,75	250	160	1	⊙
11	250	160	1	o
11,5	250	160	1	o
12	250	160	1	o
12,5	250	160	1	o
13	250	160	1	o
13,25	250	160	1	⊙
13,5	250	160	1	o
14	250	160	1	o
14,5	250	160	2	o
15	250	160	2	o
15,5	250	160	2	o
16	250	160	2	o
16,5	250	160	2	o
17	250	160	2	o
17,25	250	160	2	⊙

⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo conico
serie extra lunga ISO

Morse taper shank twist drills
ISO extra long series



ISO 3291

L = 315 mm l = 200 mm

11103

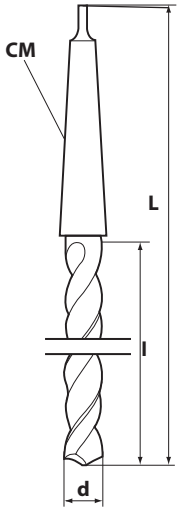
Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
7,5	315	200	1	⊙
8	315	200	1	o
8,5	315	200	1	o
9	315	200	1	o
9,5	315	200	1	o
10	315	200	1	o
10,5	315	200	1	o
10,75	315	200	1	⊙
11	315	200	1	o
11,5	315	200	1	o
12	315	200	1	o
12,5	315	200	1	o
13	315	200	1	o
13,5	315	200	1	o
14	315	200	1	o
14,5	315	200	2	⊙
15	315	200	2	o
15,5	315	200	2	⊙
15,75	315	200	2	⊙
16	315	200	2	o
16,5	315	200	2	⊙
17	315	200	2	o
17,5	315	200	2	⊙
18	315	200	2	o
18,5	315	200	2	⊙
19	315	200	2	o
19,5	315	200	2	⊙
20	315	200	2	o
20,5	315	200	2	⊙
21	315	200	2	o
21,5	315	200	2	⊙
22	315	200	2	o
22,5	315	200	2	⊙
23	315	200	2	o

⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo conico
serie extra lunga ISO

Morse taper shank twist drills
ISO extra long series



ISO 3291

L = 400 mm l = 250 mm

11104

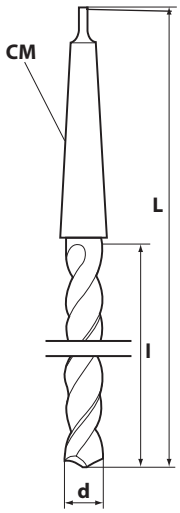
Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	Vap-Ox

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
15	400	250	2	●
16	400	250	2	●
17	400	250	2	●
18	400	250	2	●
19	400	250	2	●
19,5	400	250	2	⊙
20	400	250	2	●
21	400	250	2	●
22	400	250	2	●
23	400	250	2	●
23,5	400	250	3	⊙
24	400	250	3	●
24,5	400	250	3	⊙
24,75	400	250	3	⊙
25	400	250	3	●
25,5	400	250	3	⊙
25,75	400	250	3	⊙
26	400	250	3	●
26,5	400	250	3	⊙
27	400	250	3	●
27,5	400	250	3	⊙
28	400	250	3	●
28,5	400	250	3	⊙
29	400	250	3	●
29,5	400	250	3	⊙
30	400	250	3	●
31	400	250	3	●
32	400	250	4	●
33	400	250	4	●
34	400	250	4	●
35	400	250	4	●
36	400	250	4	●
37	400	250	4	●
38	400	250	4	●
39	400	250	4	●
40	400	250	4	●

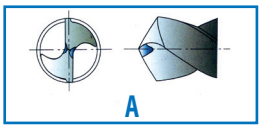
⊙ Nuove misure-*New sizes*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 350 mm l = 265 mm

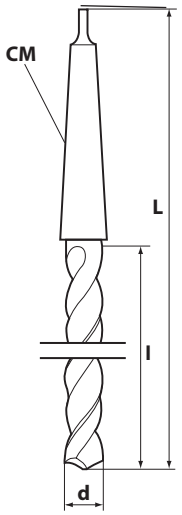
Codice - ***Code***	**11115**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
8,25	350	265	1	o
8,5	350	265	1	o
8,75	350	265	1	o
9,25	350	265	1	o
9,5	350	265	1	o
10,25	350	265	1	o
11,75	350	265	1	o

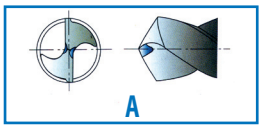
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 400 mm l = 300 mm

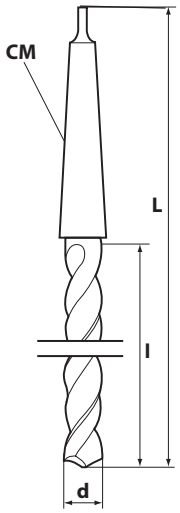
Codice - *Code*	**11117**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
7	400	300	1	o
8	400	300	1	o
8,5	400	300	1	o
9	400	300	1	o
9,5	400	300	1	o
10	400	300	1	o
10,5	400	300	1	o
11	400	300	1	o
11,5	400	300	1	o
12	400	300	1	o
13	400	300	2	o
14	400	300	2	o
14,25	400	300	2	o
14,5	400	300	2	o
14,75	400	300	2	o
15	400	300	2	o
15,25	400	300	2	o
15,5	400	300	2	o
15,75	400	300	2	o
16	400	300	2	o
17	400	300	2	o
17,5	400	300	2	o
17,75	400	300	2	o
18	400	300	2	o
18,25	400	300	2	o
18,5	400	300	2	o
18,75	400	300	2	o
19	400	300	2	o
19,25	400	300	2	o
19,5	400	300	2	o
19,75	400	300	2	o
20	400	300	2	o
20,25	400	300	2	o

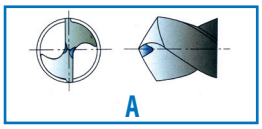
NUOVO - *NEW*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11117 in stock
20,5	400	300	2	o
20,75	400	300	2	o
21	400	300	2	o
21,25	400	300	2	o
21,5	400	300	2	o
21,75	400	300	2	o
22	400	300	2	o
22,5	400	300	2	o
22,75	400	300	2	o
23	400	300	2	o

NUOVO - *NEW*



Norma NUI



L = 500-550 mm l = 315 mm

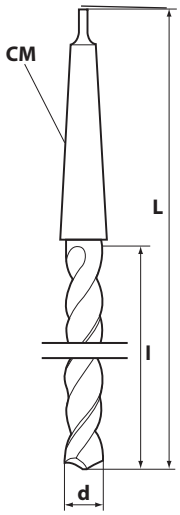
Codice - ***Code***	**11118**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
42	500	315	4	o
45	500	315	4	o
48	500	315	4	o
50	500	315	4	o
52	550	315	5	o
55	550	315	5	o
58	550	315	5	o
60	550	315	5	o

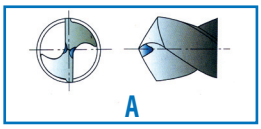
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L=500÷550 mm l=350 mm

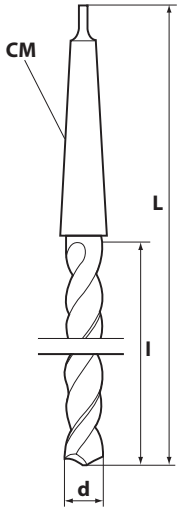
Codice - ***Code***	**11119**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
25,5	500	350	3	o
26	500	350	3	o
26,5	500	350	3	o
28	500	350	3	o
29	500	350	3	o
30,5	500	350	3	o
31	500	350	3	o
31,5	500	350	3	o
32	500	350	4	o
33	500	350	4	o
33,5	500	350	4	o
34	500	350	4	o
34,5	500	350	4	o
35	500	350	4	o
35,5	500	350	4	o
36	500	350	4	o
37	500	350	4	o
38	500	350	4	o
38,5	500	350	4	o
39	500	350	4	o
39,5	500	350	4	o
40	500	350	4	o

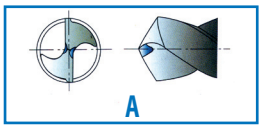
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 530 mm l = 380 mm

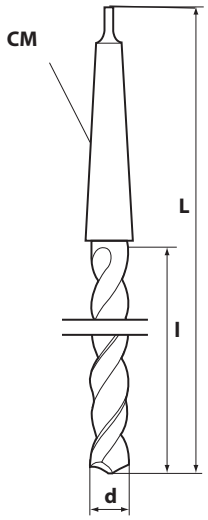
Codice - ***Code***	**11125**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
41	530	380	4	o
43	530	380	4	o
44	530	380	4	o
46	530	380	4	o
47	530	380	4	o
49	530	380	4	o

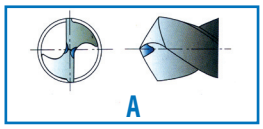
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 500-525-600-630-650 mm l = 400 mm

Ø14,5-Ø22 = Tipo RS - *RS type*

11120

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN/RS
Angolo di punta - *Point angle*	118°/130°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
10	500	400	1	o
10,5	500	400	1	o
11	500	400	1	o
11,5	500	400	1	o
12	500	400	1	o
13	500	400	2	o
13,5	500	400	2	o
14,5	500	400	2	o RS
15	500	400	2	o RS
15,5	500	400	2	o RS
16	500	400	2	o RS
17	500	400	2	o RS
18	500	400	2	o RS
18,5	500	400	2	o RS
19	500	400	2	o RS
19,5	500	400	2	o RS
20	500	400	2	o RS
20,5	500	400	2	o RS
21	500	400	2	o RS
21,5	500	400	2	o RS
22	500	400	2	o RS
23	525	400	3	o
24	525	400	3	o
24,5	525	400	3	o
25	525	400	3	o
28,5	525	400	3	o
30	525	400	3	o
42	630	400	4	o
45	630	400	4	o
48	630	400	4	o
50	630	400	4	o
51	600	400	5	o
52	650	400	5	o

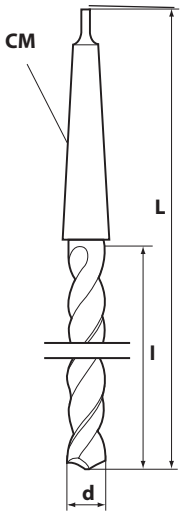
NUOVO - *NEW*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11120 in stock
53	600	400	5	o
54	600	400	5	o
55	650	400	5	o
56	600	400	5	o
58	650	400	5	o
60	650	400	5	o
63	600	400	5	o
64	600	400	5	o
65	600	400	5	o
68	600	400	5	o
70	600	400	5	o
75	600	400	5	o
80	600	400	5	o

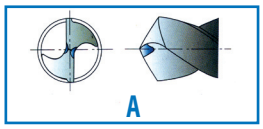
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



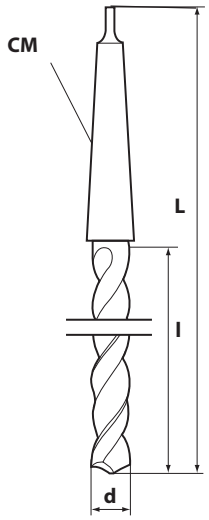
L = 500 mm l = 400 mm

Codice - ***Code***	**11180**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

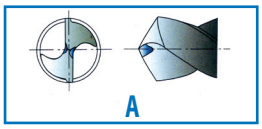
d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
6	500	400	1	o
7	500	400	1	o
8	500	400	1	o
9	500	400	1	o
10	500	400	1	o
11	500	400	1	o
12	500	400	1	o
13	500	400	1	o
14	500	400	1	o

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 600-625-650-700 mm l = 500 mm

Ø10-Ø22; Ø24, Ø25, Ø26 = Tipo RS - *RS type* (Lucide -*Bright*)

Codice - ***Code***	**11121**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS/RN
Angolo di punta - *Point angle*	130°/118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*/Lucide-*Bright*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
10	600	500	1	● RS
10,5	600	500	1	● RS
11	600	500	1	● RS
11,5	600	500	1	● RS
12	600	500	2	● RS
12,5	600	500	2	● RS
13	600	500	2	● RS
13,5	600	500	2	● RS
14	600	500	2	● RS
14,5	600	500	2	● RS
15	600	500	2	● RS
15,5	600	500	2	● RS
16	600	500	2	● RS
16,5	600	500	2	● RS
17	600	500	2	● RS
17,5	600	500	2	● RS
18	600	500	2	● RS
19	600	500	2	● RS
19,5	600	500	2	● RS
20	600	500	2	● RS
21	600	500	2	● RS
22	600	500	2	● RS
23	625	500	3	●
24	625	500	3	● RS
24,5	625	500	3	●
25	625	500	3	● RS
26	625	500	3	● RS
27	625	500	3	●
28	625	500	3	●
29,5	625	500	3	●
30	625	500	3	●
31	650	500	3	●
32	650	500	4	●

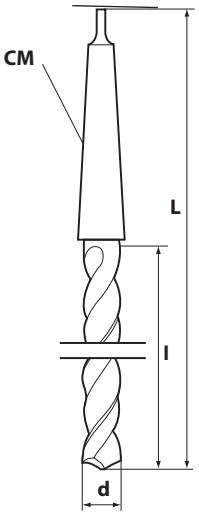
NUOVO - *NEW*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	11121 in stock
33	650	500	4	o
34	650	500	4	o
35	650	500	4	o
36	650	500	4	o
37	650	500	4	o
38	650	500	4	o
39	650	500	4	o
40	650	500	4	o
50	650	500	4	o
52	700	500	5	o
55	700	500	5	o
58	700	500	5	o
65	700	500	5	o

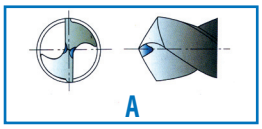
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



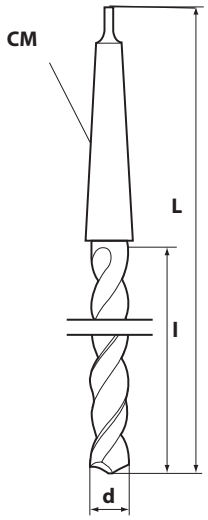
L = 700 mm l = 600 mm

Codice - ***Code***	**11181**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

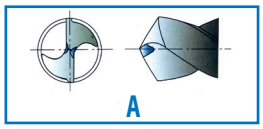
d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
6	700	600	1	o
7	700	600	1	o
8	700	600	1	o
9	700	600	1	o
10	700	600	1	o
11	700	600	1	o
12	700	600	2	o
13	700	600	2	o
14	700	600	2	o
15	700	600	2	o
16	700	600	2	o
17	700	600	2	o
18	700	600	2	o
20	700	600	2	o
22	700	600	2	o

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 725-750-765 mm l = 600 mm

Ø22-Ø25 = Tipo RS - *RS Type* (Lucide-*Bright*)

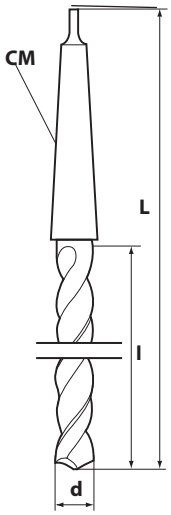
Codice - ***Code***	**11122**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS/RN
Angolo di punta - *Point angle*	130°/118°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*/Lucide-*Bright*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
22	725	600	2	● RS
24	725	600	3	● RS
25	725	600	3	● RS
28	750	600	3	●
29	750	600	3	●
30	750	600	3	●
32	750	600	4	●
45	750	600	4	●
48	750	600	4	●
50	750	600	4	●
60	765	600	5	●

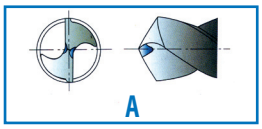
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 900 mm l = 800 mm

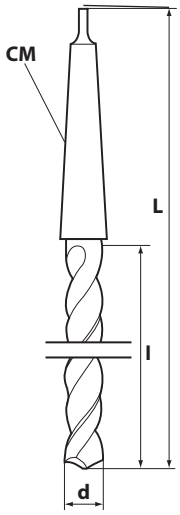
11182

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

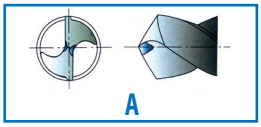
d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
8	900	800	1	o
9	900	800	1	o
10	900	800	2	o
11	900	800	2	o
12	900	800	2	o
13	900	800	2	o
14	900	800	2	o
15	900	800	2	o
16	900	800	2	o
17	900	800	2	o
18	900	800	2	o
20	900	800	2	o
22	900	800	2	o

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 950 mm l = 800 mm

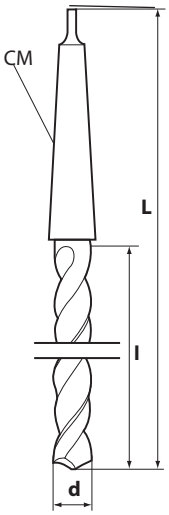
Codice - *Code*	**11123**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RN
Angolo di punta - *Point angle*	118°
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
25	950	800	3	o
30	950	800	3	o
32	950	800	4	o
35	950	800	4	o
38	950	800	4	o
40	950	800	4	o

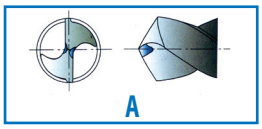
NUOVO - *NEW*

Punte a codolo conico
serie extra lunga NUI

Morse taper shank twist drills
NUI extra long series



Norma NUI



L = 1000 mm l = 900 mm

Codice - ***Code***	**11124**
Materiale - *Material*	HSS
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

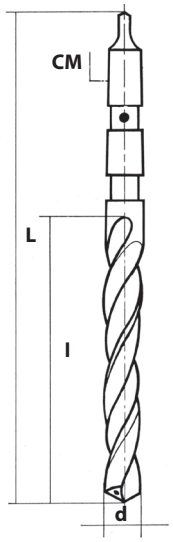
d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
14	1000	900	2	o
15	1000	900	2	o
18	1000	900	2	o
20	1000	900	2	o
22	1000	900	2	o

Punte a codolo conico rinforzato

serie normale con fori di lubrificazione
adduzione assiale e radiale

Oversize morse taper shank drills

standard series internal cooling
axial and radial induction

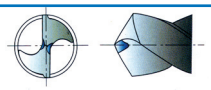


IK

≈ DIN 341

≤ 10xD

≈ DIN 346



A

11410-11410TIN = per fori profondi - *for deep holes*
IK lubrificazione interna - *internal cooling*
11410= Vap-*Ox* > Ø 20
11410-TICN/TIALN = su richiesta - *on demand*

IK

IK

IK

Codice - ***Code***	**11400**	**11410**	**11410TIN**
Materiale - *Material*	HSS	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RN	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	118°	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	A	A	A
Rivestimento - *Coating*	Vap-*Ox*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock	in stock	in stock
10	214	116	2	o	o	o
10,25	214	116	2	o		
10,5	214	116	2	o	o	o
10,75	223	125	2	o		
11	223	125	2	o	o	o
11,25	223	125	2	o		
11,5	223	125	2	o	o	o
11,75	223	125	2	o		
12	232	134	2	o	o	o
12,25	232	134	2	o		
12,5	232	134	2	o	o	o
12,75	232	134	2	o		
13	232	134	2	o	o	o
13,25	232	134	2	o		
13,5	240	142	2	o	o	o
13,75	240	142	2	o		
14	240	142	2	o	o	o
14,25	240	142	2	o		
14,5	245	147	2	o	o	o
14,75	245	147	2	o		
15	245	147	2	o	o	o
15,25	251	153	2	o		
15,5	251	153	2	o	o	o
15,75	251	153	2	o		
16	251	153	2	o	o	o
16,25	257	159	2	o		
16,5	257	159	2	o	o	o
16,75	257	159	2	o		
17	257	159	2	o	o	o
17,25	263	165	2	o		
17,5	263	165	2	o	o	o
17,75	263	165	2	o		
18	263	165	2	o	o	o

Punte a codolo conico rinforzato
con fori di lubrificazione
adduzione assiale e radiale

Oversize morse taper shank drills
internal cooling
axial and radial induction

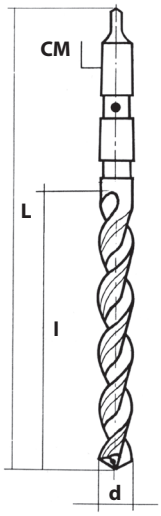
d h8 mm	L mm	l mm	CM	11400 in stock	11410 in stock	11410TIN in stock
18,25	269	171	3	o		
18,5	292	171	3	o	o	o
18,75	292	171	3	o		
19	292	171	3	o	o	o
19,25	298	177	3	o		
19,5	298	177	3	o	o	o
19,75	298	177	3	o		
20	298	177	3	o	o	o
20,5	305	184	3	o	o	
21	305	184	3	o	o	
21,5	312	191	3	o	o	
22	312	191	3	o	o	
22,5	319	198	3	o	o	
23	319	198	3	o	o	
23,5	319	198	3	o	o	
24	327	206	3	o	o	
24,5	327	206	3	o	o	
25	327	206	3	o	o	
1"	335	214	3	o		
25,5	335	214	3	o	o	
26	335	214	3	o	o	
26,5	335	214	3	o	o	
27	371	222	4	o	o	
27,5	371	222	4	o	o	
28	371	222	4	o	o	
28,5	379	230	4	o	o	
29	379	230	4	o	o	
29,5	379	230	4	o	o	
30	379	230	4	o	o	
30,5	379	230	4	o		
31	388	239	4	o		
31,5	388	239	4	o		
32	397	248	4	o		
33	397	248	4	o		
34	406	257	4	o		
35	406	257	4	o		
36	406	257	4	o		
37	406	257	4	o		
38	426	277	4	o		
39	426	277	4	o		
40	426	277	4	o		

Punte a codolo conico rinforzato

serie lunga per fori profondi
con fori di lubrificazione
adduzione assiale e radiale

Oversize morse taper shank drills

long series for deep holes
internal cooling
axial and radial induction

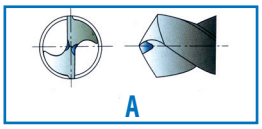


IK

≈ DIN 1870/1

≤ 10xD

≈ DIN 346



IK lubrificazione interna - *internal cooling*
11420= Vap-Ox > Ø 20
11420-TICN/TIALN = su richiesta - *on demand*

IK

IK

Codice - ***Code***	**11420**	**11420TIN**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tipo - *Type*	RS	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°	130°
Affilatura - *Point shape*	A	A
Rivestimento - *Coating*		TiN

d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock	in stock
10	285	185	2	o	o
10,5	285	185	2	o	o
11	300	195	2	o	o
11,5	300	195	2	o	o
12	310	205	2	o	o
12,5	310	205	2	o	o
13	310	205	2	o	o
13,5	325	220	2	o	o
14	325	220	2	o	o
14,5	340	220	2	o	o
15	340	220	2	o	o
15,5	355	230	2	o	
16	355	230	2	o	
16,5	355	230	2	o	
17	355	230	2	o	
17,5	370	245	2	o	
18	370	245	2	o	
18,5	370	245	3	o	
19	370	245	3	o	
19,5	385	260	3	o	
20	385	260	3	o	
20,5	385	260	3	o	
21	385	260	3	o	
21,5	405	270	3	o	
22	405	270	3	o	
22,5	405	270	3	o	
23	405	270	3	o	
23,5	425	270	3	o	
24	440	290	3	o	
24,5	440	290	3	o	
25	440	290	3	o	
25,5	440	290	3	o	
26	440	290	3	o	

Punte a codolo conico rinforzato

serie lunga per fori profondi
con fori di lubrificazione
adduzione assiale e radiale

Oversize morse taper shank drills

long series for deep holes
internal cooling
axial and radial induction

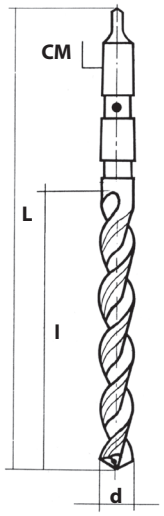
d h8 mm	L mm	l mm	CM	11420 in stock
26,5	440	290	3	o
27	460	305	4	o
27,5	460	305	4	o
28	460	305	4	o
28,5	460	305	4	o
29	460	305	4	o
29,5	460	305	4	o
30	460	305	4	o

Punte a codolo conico rinforzato

serie lunga per fori profondi
con fori di lubrificazione
adduzione assiale e radiale

Oversize morse taper shank drills

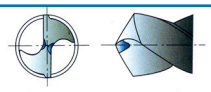
long series for deep holes
internal cooling
axial and radial induction



≈ DIN 1870/2

≈ DIN 346

≤ 10xD



A

IK lubrificazione interna - *internal cooling*

11421= Vap-*Ox* > Ø 20

IK

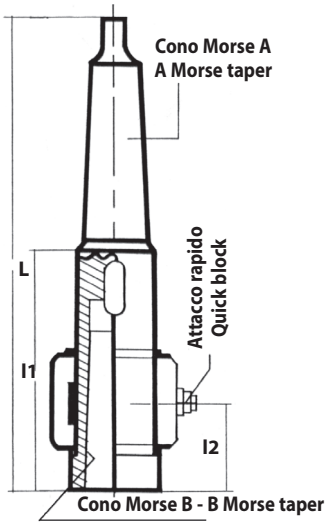
11421

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	HSSCO
Tipo - *Type*	RS
Angolo di punta - *Point angle*	130°
Affilatura - *Point shape*	A
Rivestimento - *Coating*	

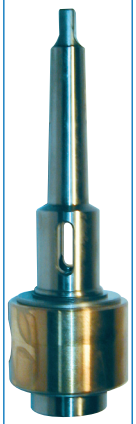
d h8 mm	L mm	l mm	CM	in stock
14	410	275	2	o
14,5	425	275	2	o
15	425	275	2	o
15,5	445	295	2	o
16	445	295	2	o
16,5	445	295	2	o
17	445	295	2	o
17,5	465	310	2	o
18	465	310	2	o
18,5	465	310	3	o
19	465	310	3	o
19,5	490	325	3	o
20	490	325	3	o
21	490	325	3	o
22	515	345	3	o
23	515	345	3	o
24	555	365	3	o
25	555	365	3	o
26	555	365	3	o
27	580	385	4	o
28	580	385	4	o
29	580	385	4	o
30	580	385	4	o
31	610	410	4	o
32	635	410	4	o

Distributori rotanti
per punte con fori di lubrificazione

Coolant inducer sockets
for taper shank twist drills with internal cooling



Norma NUI



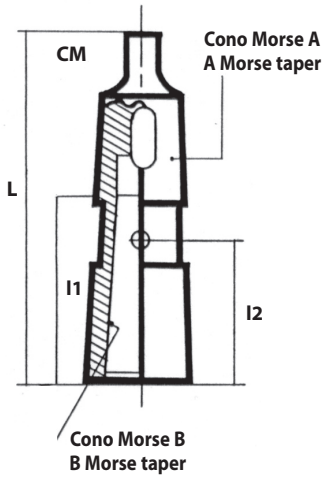
11470

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	
Tipo - *Type*	
Angolo di punta - *Point angle*	
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	

CM A	CM B	L mm	l1 mm	l2 mm	in stock
2	2	175	80	30	o
3	3	215	110	30	o
4	4	265	135	49	o

Bussole di riduzione
per punte con fori di lubrificazione

Morse taper adapters
for taper shank twist drills with internal cooling



Norma NUI

11480

Codice - ***Code***	
Materiale - *Material*	
Tipo - *Type*	
Angolo di punta - *Point angle*	
Affilatura - *Point shape*	
Rivestimento - *Coating*	

CM A	CM B	L mm	l1 mm	l2 mm	in stock
2	1	92	47	32	¶ o
3	1	99	47	32	¶ o
3	2	112	57	43	o
4	1	120	50	33	¶ o
4	2	122	56	40	o
4	3	136	70	49	o

¶ In esaurimento - *While stocks last*

Abbreviazioni

Short signs

Materiali - *Materials*

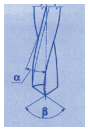
HSS = acciaio super rapido - high speed steel (AISI M2)
HSSCO = acciaio super rapido al cobalto 5% - high speed steel with 5% cobalt (AISI M35)
HSSCO 8 = acc. super rapido al cobalto 8% - high speed steel with 8% cobalt (AISI M42)

PM HSS= acciaio da polveri super rapido - powder metal high speed steel
HM= metallo duro - solid carbide

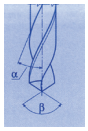
Tipo - *Type*

Le punte elicoidali si differenziano tra loro per il tipo di esecuzione e affilatura.
Le esecuzioni principali sono quattro riconoscibili per l'inclinazione dell'elica:
Le lettere R o L davanti alle lettere che indicano il tipo di punta significano rotazione rispettivamente a destra o a sinistra

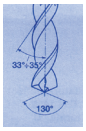
Twist drills have different types and different sharpenings
The main types are four and could be recognized by helix inclination
Letters R or L before the letters of the type signify respectively right or left hand



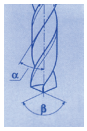
Tipo H - *Type H*



Tipo N - *Type N*



Tipo S - *Type S*



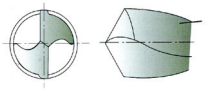
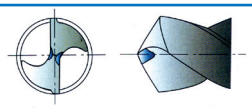
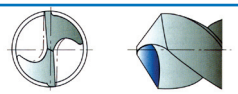
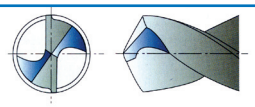
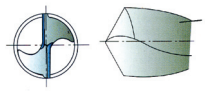
Tipo W - *Type W*

Angolo di punta - *Point angle*

I pi comuni angoli di punta sono di 118°-120°e di 130°-140°; di solito si utilizza la prima esecuzione sulle punte di tipo N e H e la seconda su quelle di tipo W e S

The most common point angles are 118°-120° and 130°-140; the first one is usually adopted on types N and H, the second one on types W and S

Affilatura - *Point shape*

 Forma standard - Standard form **DIN 1412**	Affilatura standard non evidenziate nel catalogo	Standard sharpening not shown in the catalogue
 Forma A - Form A **DIN 1412 A**	Assottigliamento del nucleo. Riduce lo spessore del nucleo e quindi la pressione di penetrazione, migliorando le condizioni di taglio. Viene utilizzata per le punte lunghe	Web thinning. It reduces the web thickness therefore the penetration pressure and gets better cutting conditions. Used for long series
 Forma B - Form B **DIN 1412 B**	Assottigliamento del nucleo con correzione del tagliente. Riduce lo spessore del nucleo e modifica il tagliente rendendolo ideale per lavorazioni gravose e fori profondi su punte normali e lunghe	Web thinning with cutting point correction. It reduces the web thickness and modifies the cutting point optimizing it for heavy duty and deep holes drilling
 Forma C - Form C **DIN 1412 C**	Affilatura a croce o a diamante. La forma dell'angolo in punta favorisce l'asportazione di truciolo e riduce la pressione di penetrazione. Utilizzata su punte per la lavorazione di materiali tenaci	Split point sharpening. The point angle shape eases the chips removal and reduces the penetration pressure. It is used for drilling hard materials with logn chips
 Forma 4F - Form 4F	Affilatura a quattro piani. Per forare materiali tenaci e in particolare gli acciai inossidabili. Nelle punte per forare i materiali ad alta resistenza si trova unita alla forma B, mentre per la foratura universale ad alte prestazioni si trova unita alla forma A	Four faces sharpening. It is used in drilling long chipping materials, especially stainless steels. In twist drills for heat resistant materials matches with form B, while for universal drilling at high performance matches with form A

Rivestimento - *Coating*

Vap-Ox = vaporizzato - *oxidized (steam tempered)*
TiN = nitruro di titanio - *titanium nitiride*
TiAlN = nitruro di titanio e alluminio - *titanium and aluminium nitride*
TiCN = nitruro di titanio e carbonio - *titanium and carbon nitride*

Alesatori a mano
Hand reamers

Pg. 180 - 183

Alesatori a macchina
Machine reamers

Pg. 184 - 189

Allargatori svasatori sbavatori
Counterbores countersinks deburrers

Pg. 190 - 194

ALESATORI ALLARGATORI SVASATORI SBAVATORI A CODOLO CILINDRICO

STRAIGHT SHANK REAMERS COUNTERBORES COUNTERSINKS DEBURRERS

Ø	Norme corrispondenti - *Corresponding standards*					
	DIN 206B	DIN 9A	DIN 212 B/D C	DIN 212 B/D E	≈ DIN 212D	DIN 335C
1			•		•	
1,1					•	
1,2					•	
1,3					•	
1,4					•	
1,5		•	•		•	
1,6			•		•	
1,7			•		•	
1,8			•		•	
1,9			•		•	
2	•	•	•	•	•	
2,1			•		•	
2,2			•		•	
2,3			•		•	
2,4			•		•	
2,5	•	•	•	•	•	
2,6			•		•	
2,7			•		•	
2,8			•		•	
2,9			•		•	
3	•	•	•	•	•	
3,1			•		•	
3,2			•		•	
3,3			•		•	
3,4			•		•	
3,5	•	•	•	•	•	
3,6			•		•	
3,7			•		•	
3,8			•		•	
3,9			•		•	
4	•	•	•	•	•	
4,1			•		•	
4,2			•		•	
4,3			•		•	•
4,4			•		•	
4,5	•	•	•	•	•	
4,6			•		•	
4,7			•		•	
4,8			•		•	

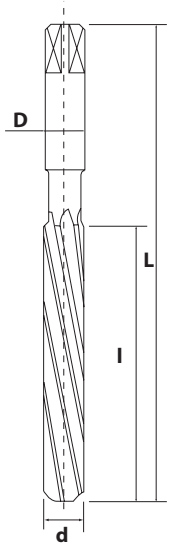
Ø	Norme corrispondenti - *Corresponding standards*						
	DIN 206B	DIN 9A	DIN 212 B/D C	DIN 212 B/D E	≈ DIN 212D	DIN 344	DIN 335C
4,9			●		●		
5	●	●	●	●	●	●	●
5,1			●		●		
5,2			●		●		
5,3			●		●		●
5,4			●		●		
5,5	●	●	●	●	●		
5,6			●		●		
5,7			●		●		
5,8			●		●		●
5,9			●		●		
6	●	●	●	●	●	●	●
6,1			●				
6,2			●				
6,3			●				●
6,4			●				
6,5	●	●	●	●	●		
6,6			●				
6,7			●				
6,8			●				
6,9			●				
7	●	●	●	●	●	●	
7,1			●				
7,2			●				
7,3			●				
7,4			●				
7,5	●		●	●	●		
7,6			●				
7,7			●				
7,8			●				
7,9			●				
8	●	●	●	●	●	●	●
8,1			●				
8,2			●				
8,3			●				●
8,4			●				
8,5	●		●	●	●		
8,6			●				
8,7			●				

Ø	Norme corrispondenti - *Corresponding standards*						
	DIN 206B	DIN 9A	DIN 212 B/D C	DIN 212 B/D E	≈ DIN 212D	DIN 344	DIN 335C
8,8			•				
8,9			•				
9	•		•	•	•	•	
9,1			•				
9,2			•				
9,3			•				
9,4			•				•
9,5	•		•	•	•		
9,6			•				
9,7			•				
9,8			•				
9,9			•				
10	•	•	•	•	•	•	•
10,1			•				
10,2			•				
10,3			•				
10,4			•				•
10,5	•		•	•	•		
10,6			•				
10,7			•				
10,8			•				
10,9			•				
11	•		•	•	•	•	
11,5	•		•	•	•		•
12	•	•	•	•	•	•	
12,4							•
12,5	•		•	•	•		
13	•	•	•	•	•	•	
13,4							•
13,5	•		•	•			
14	•		•	•		•	
14,5	•		•	•			
15	•		•	•		•	•
15,5	•		•	•			
16	•	•	•	•		•	
16,5	•		•	•			•
17	•		•	•		•	
17,5	•		•	•			
18	•		•	•		•	

Ø	Norme corrispondenti - *Corresponding standards*								
	DIN 206B	DIN 9A	DIN 212 B/D C	DIN 212 B/D E	≈ DIN 212D	DIN 344	DIN 335C	DIN 1866	DIN 373
18,5	●		●	●					
19	●		●	●		●	●		
19,5	●		●	●					
20	●	●	●	●		●			
20,5	●						●		
21	●								
21,5	●								
22	●								
22,5	●								
23	●						●		
23,5	●								
24	●								
24,5	●								
25	●	●					●		
26	●								
27	●								
28	●								
29	●								
30	●						●		
31	●								
32	●								
33	●								
34	●								
35	●								
36	●								
37	●								
38	●								
39	●								
40	●								
M3								●	●
M4								●	●
M5								●	●
M6								●	●
M8								●	●
M10								●	●
M12								●	●
M14								●	●
M16								●	●

Alesatori a mano
taglienti elicoidali
codolo cilindrico

Hand reamers
helical teeth
straight shank



DIN 206 B

12000

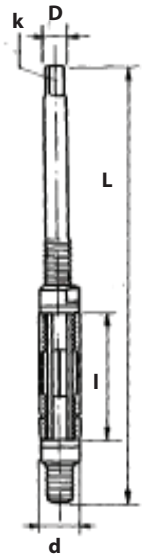
Codice - *Code*	
Materiale - *Material*	HSS
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	H7
Taglienti - *Helical teeth*	7-8°
Rivestimento - *Coating*	

d mm	D h8 mm	L mm	l mm	in stock
2	2	50	25	o
2,5	2,5	58	29	o
3	3	62	31	o
3,5	3,5	71	35	o
4	4	76	38	o
4,5	4,5	81	41	o
5	5	87	44	o
5,5	5,5	93	47	o
6	6	93	47	o
6,5	6,5	100	50	o
7	7	107	54	o
7,5	7,5	107	54	o
8	8	115	58	o
8,5	8,5	115	58	o
9	9	124	62	o
9,5	9,5	124	62	o
10	10	133	66	o
10,5	10,5	133	66	o
11	11	142	71	o
11,5	11,5	142	71	o
12	12	152	76	o
12,5	12,5	152	76	o
13	13	152	76	o
13,5	13,5	163	81	o
14	14	163	81	o
14,5	14,5	163	81	o
15	15	163	81	o
15,5	15,5	175	87	o
16	16	175	87	o
16,5	16,5	175	87	o
17	17	175	87	o
17,5	17,5	188	93	o
18	18	188	93	o

d mm	D h8 mm	L mm	l mm	12000 in stock
18,5	18,5	188	93	o
19	19	188	93	o
19,5	19,5	201	100	o
20	20	201	100	o
20,5	20,5	201	100	o
21	21	201	100	o
21,5	21,5	201	100	o
22	22	215	107	o
22,5	22,5	215	107	o
23	23	215	107	o
23,5	23,5	215	107	o
24	24	231	115	o
24,5	24,5	231	115	o
25	25	231	115	o
26	26	231	115	o
27	27	247	124	o
28	28	247	124	o
29	29	247	124	o
30	30	247	124	o
31	31	265	133	o
32	32	265	133	o
33	33	265	133	o
34	34	284	142	o
35	35	284	142	o
36	36	284	142	o
37	37	284	142	o
38	38	305	152	o
39	39	305	152	o
40	40	305	152	o

Alesatori a mano
regolabili a grande espansione
codolo cilindrico

Hand reamers
adjustable wide expansion
straight shank



Norma NUI

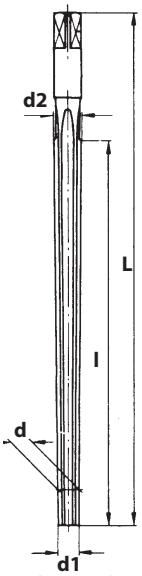
Codice - *Code*	**12010**
Materiale - *Material*	HSS
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	0°
Rivestimento - *Coating*	

d mm	D mm	L mm	l mm	k mm	lame n°	in stock
7-8	4	100	32,8	3,4	5	o
8-9	4,3	115	33,5	3,4	5	o
9-10	4,8	115	34,5	3,8	5	o
10-11	5,5	120	36,5	4,3	5	o
11-12	6,8	135	38,5	5,5	6	o
12-13,5	7,6	145	39,2	6,2	6	o
13,5-15,5	8,3	150	43,7	6,2	6	o
15,5-18	10,5	185	55,8	9	6	o
18-21	12	205	60,2	9	6	o
21-24	13	230	67	11	6	o
24-27,5	14	250	69	11	6	o
27,5-31,5	16	270	75,5	12	6	o
31,5-37	18	300	86,6	14,5	6	o
37-45	20	350	96	16	6	o
45-55	25	420	124	20	6	o
55-67	30	470	138	25	6	o

NUOVO - *NEW*

Alesatori a mano
per spine coniche
codolo cilindrico
conicità 1:50

Hand reamers
taper pin
straight shank
taper 1:50

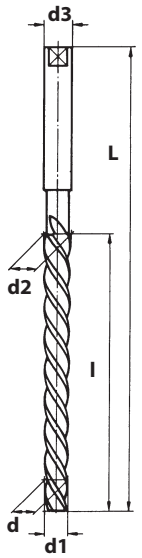


DIN 9 A

12400

Codice - *Code*	12400
Materiale - *Material*	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	0°
Rivestimento - *Coating*	

d mm	d1 mm	d2 mm	L mm	l mm	in stock
1,5	1,4	2,14	57	37	o
2	1,9	2,86	68	48	o
2,5	2,4	3,36	68	48	o
3	2,9	4,06	80	58	o
3,5	3,4	4,66	87	63	o
4	3,9	5,26	93	68	o
4,5	4,4	5,8	95	70	o
5	4,9	6,36	100	73	o
5,5	5,4	7,2	118	90	o
6	5,9	8	135	105	o
6,5	6,4	8,6	140	110	o
7	6,9	9,4	160	125	o
8	7,9	10,8	180	145	o
10	9,9	13,4	215	175	o
12	11,8	16	255	210	o
13	12,8	17	255	210	o
16	15,8	20,4	280	230	o
20	19,8	24,8	310	250	o
25	24,7	30,7	370	300	o



DIN
2179

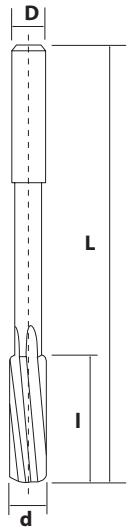
Codice - *Code*	¶ 12420
Materiale - *Material*	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	45°
Rivestimento - *Coating*	

d mm	d1 mm	d2 mm	d3 mm	l mm	L mm	in stock
2	1,9	2,86	3,15	48	86	o
2,5	2,4	3,36	3,15	48	86	o
3	2,9	4,6	4	58	100	o
4	3,9	5,26	5	68	112	o
5	4,9	6,36	6,3	73	122	o
6	5,9	8	8,8	105	160	o
8	7,9	10,8	10	145	207	o
10	9,9	13,4	12,5	175	245	o

¶ In esaurimento - *While stocks last*

Alesatori a macchina
taglienti elicoidali
codolo cilindrico

Machine reamers
helical teeth
straight shank



DIN 212 B/D E

12100 = DIN 212 B ≤ Ø 3,7 ; DIN 2012 D ≥ Ø 3,8
12120 = DIN 212 B ≤ Ø 3,5 ; DIN 2012 E ≥ Ø 4

Codice - *Code*	**12100**	**12120**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	H7	H7
Taglienti - *Helical teeth*	7-8°	45°
Rivestimento - *Coating*		

d mm	D e8 mm	L mm	l mm	in stock	in stock
1	1	34	7	o	
1,5	1,5	40	8	o	
1,6	1,6	43	9	o	
1,7	1,7	43	9	o	
1,8	1,8	43	9	o	
1,9	1,9	43	9	o	
2	2	49	11	o	o
2,1	2	49	11	o	
2,2	2	53	12	o	
2,3	2,3	53	12	o	
2,4	2,3	57	14	o	
2,5	2,3	57	14	o	o
2,6	2,3	57	14	o	
2,7	2,5	61	15	o	
2,8	2,5	61	15	o	
2,9	2,5	61	15	o	
3	3	61	15	o	o
3,1	3	65	16	o	
3,2	3	65	16	o	
3,3	3	65	16	o	
3,4	3,5	70	18	o	
3,5	3,5	70	18	o	o
3,6	3,5	70	18	o	
3,7	3,5	70	18	o	
3,8	4	75	19	o	
3,9	4	75	19	o	
4	4	75	19	o	o
4,1	4	75	19	o	
4,2	4	75	19	o	
4,3	4,5	80	21	o	
4,4	4,5	80	21	o	
4,5	4,5	80	21	o	o
4,6	4,5	80	21	o	

d mm	D e8 mm	L mm	l mm	12100 in stock	12120 in stock
4,7	4,5	80	21	o	
4,8	5	86	23	o	
4,9	5	86	23	o	
5	5	86	23	o	o
5,1	5	86	23	o	
5,2	5	86	23	o	
5,3	5	86	23	o	
5,4	5	86	23	o	
5,5	5	93	26	o	o
5,6	6	93	26	o	
5,7	6	93	26	o	
5,8	6	93	26	o	
5,9	6	93	26	o	
6	6	93	26	o	o
6,1	6	93	26	o	
6,2	6	93	26	o	
6,3	6	93	26	o	
6,4	6	93	26	o	
6,5	6	101	28	o	o
6,6	6	101	28	o	
6,7	6	101	28	o	
6,8	7	109	31	o	
6,9	7	109	31	o	
7	7	109	31	o	o
7,1	7	109	31	o	
7,2	7	109	31	o	
7,3	7	109	31	o	
7,4	7	109	31	o	
7,5	7	109	31	o	o
7,6	8	117	33	o	
7,7	8	117	33	o	
7,8	8	117	33	o	
7,9	8	117	33	o	
8	8	117	33	o	o
8,1	8	117	33	o	
8,2	8	117	33	o	
8,3	8	117	33	o	
8,4	8	117	33	o	
8,5	8	117	33	o	o
8,6	9	125	36	o	
8,7	9	125	36	o	
8,8	9	125	36	o	
8,9	9	125	36	o	
9	9	125	36	o	o
9,1	9	125	36	o	
9,2	9	125	36	o	
9,3	9	125	36	o	
9,4	9	125	36	o	
9,5	9	125	36	o	o
9,6	10	133	38	o	
9,7	10	133	38	o	
9,8	10	133	38	o	
9,9	10	133	38	o	
10	10	133	38	o	o
10,1	10	133	38	o	
10,2	10	133	38	o	
10,3	10	133	38	o	

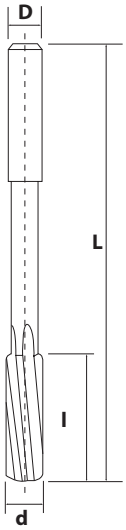
Alesatori a macchina
taglienti elicoidali
codolo cilindrico

Machine reamers
helical teeth
straight shank

d mm	D e8 mm	L mm	l mm	12100 in stock	12120 in stock
10,4	10	133	38	o	
10,5	10	133	38	o	o
10,6	10	133	38	o	
10,7	10	142	41	o	
10,8	10	142	41	o	
10,9	10	142	41	o	
11	10	142	41	o	o
11,5	10	142	41	o	o
12	10	151	44	o	o
12,5	10	151	44	o	o
13	10	151	44	o	o
13,5	12,5	160	47	o	o
14	12,5	160	47	o	o
14,5	12,5	162	50	o	o
15	12,5	162	50	o	o
15,5	12,5	170	52	o	o
16	12,5	170	52	o	o
16,5	14	175	54	o	o
17	14	175	54	o	o
17,5	14	182	56	o	o
18	14	182	56	o	o
18,5	16	189	58	o	o
19	16	189	58	o	o
19,5	16	195	60	o	o
20	16	195	60	o	o

Alesatori a macchina
taglienti elicoidali
codolo cilindrico

Machine reamers
helical teeth
straight shank



≈ DIN 212 D

HM

15660

Codice - *Code*	
Materiale - *Material*	HM
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	H7
Taglienti - *Helical teeth*	7-8°
Rivestimento - *Coating*	

d=D mm	L mm	l mm	z	in stock
1	40	5	4	o
1,1	40	7	4	o
1,2	40	7	4	o
1,3	40	7	4	o
1,4	40	8	4	o
1,5	40	8	4	o
1,6	43	9	4	o
1,7	43	9	4	o
1,8	43	9	4	o
1,9	43	9	4	o
2	49	11	4	o
2,1	49	11	4	o
2,2	53	12	4	o
2,3	53	12	4	o
2,4	57	14	4	o
2,5	57	14	4	o
2,6	57	14	4	o
2,7	61	15	4	o
2,8	61	15	4	o
2,9	61	15	4	o
3	61	15	4	o
3,1	65	16	4	o
3,2	65	16	4	o
3,3	65	16	4	o
3,4	70	18	4	o
3,5	70	18	4	o
3,6	70	18	4	o
3,7	70	18	4	o
3,8	75	19	4	o
3,9	75	19	4	o
4	75	19	4	o
4,1	75	19	4	o
4,2	75	19	4	o

d=D mm	L mm	l mm	z	15660 in stock
4,3	80	21	4	o
4,4	80	21	4	o
4,5	80	21	4	o
4,6	80	21	4	o
4,7	80	21	4	o
4,8	86	23	6	o
4,9	86	23	6	o
5	86	23	6	o
5,1	86	23	6	o
5,2	86	23	6	o
5,3	86	23	6	o
5,4	86	23	6	o
5,5	93	26	6	o
5,6	93	26	6	o
5,7	93	26	6	o
5,8	93	26	6	o
5,9	93	26	6	o
6	93	26	6	o
6,5	101	28	6	o
7	109	31	6	o
7,5	109	31	6	o
8	117	33	6	o
8,5	117	33	6	o
9	125	36	6	o
9,5	125	36	6	o
10	133	38	6	o
10,5	133	38	6	o
11	142	41	6	o
11,5	142	41	6	o
12	151	44	6	o
12,5	151	44	6	o
13	151	44	6	o

Allargatori
tre taglienti
codolo cilindrico

Core drills/counterbores
three flutes
straight shank

DIN 344

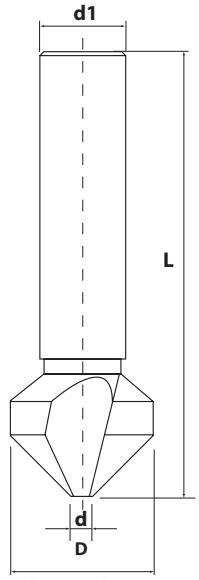
12505

Codice - *Code*	
Materiale - *Material*	HSS
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	n° 3
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	d1 mm	L mm	l mm	min. Ø preforo-*hole* mm	in stock
5	3,2	108	74	3,5	o
6	3,9	116	80	4,2	o
7	4,5	133	93	4,9	o
8	5,2	142	100	5,6	o
9	5,8	151	107	6,3	o
10	6,5	162	116	7	o
11	7,1	173	125	7,7	o
12	7,8	184	134	8,4	o
13	8,4	184	134	9,1	o
14	9,1	194	142	9,8	o
15	9,7	202	147	10,5	o
16	10,4	211	153	11,2	o
17	11	218	159	11,9	o
18	11,7	226	165	12,6	o
19	12,3	234	171	13,3	o
20	13	242	177	14	o

Svasatori
90° tre taglienti
codolo cilindrico

Countersinks
90° three flutes
straight shank



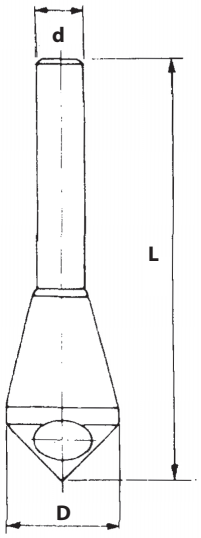
DIN 335 C

Codice - *Code*	**12510**	**12610**	**12510TIN**
Materiale - *Material*	HSS	HSS	HSS
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*			
Taglienti - *Helical teeth*	n° 3/90°	n° 3/90°	n° 3/90°
Rivestimento - *Coating*			TiN

D mm	d mm	d1 mm	L mm	in stock		in stock
4,3	1,3	4	40	o		o
5	1,5	4	40	o		o
5,3	1,5	4	40	o		o
5,8	1,5	5	45	o		o
6	1,5	5	45	o		o
6,3	1,5	5	45	o		o
7	1,8	6	50	o		o
7,3	1,8	6	50	o		o
8	2	6	50	o		o
8,3	2	6	50	o	x	o
9,4	2,2	6	50	o		o
10	2,5	6	50	o		o
10,4	2,5	6	50	o	x	o
11,5	2,8	8	56	o		o
12,4	2,9	8	56	o	x	o
13,4	2,9	8	56	o		o
15	3,2	10	60	o		o
16,5	3,2	10	60	o	x	o
19	3,5	10	63	o		o
20,5	3,5	10	63	o	x	o
23	3,8	10	67	o		o
25	3,8	10	67	o	x	o
30	4,2	12	71	o		o
					in stock	
					o	

Sbavatori
90° con foro trasversale
codolo cilindrico

Deburrers
90° cross hole
straight shank



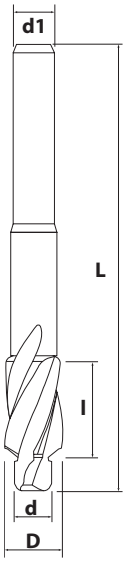
Norma NUI

Codice - *Code*	**12530**
Materiale - *Material*	HSS
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	90°
Rivestimento - *Coating*	

fori - *holes* Ø mm	**D mm**	**d mm**	**L mm**	**in stock**
2-5	10	6	45	o
5-10	14	6	50	o
10-15	21	10	65	o
15 - 20	27	12	85	o
20 - 25	35	15	105	o
25 - 30	44	15	115	o
30 - 35	48	15	125	o
35 - 40	53	15	135	o
40 - 50	64	20	165	o

Svasatori per sedi viti
a testa svasata 90°
codolo cilindrico

Counterbores for screw seats
bottomed 90°
straight shank



DIN 1866

Codice - *Code*

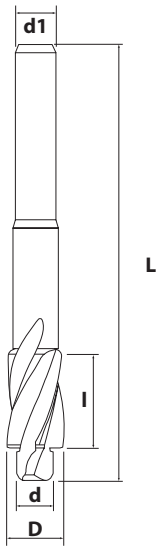
Materiale - *Material*	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Svasatura - *Countersink*	90°
Rivestimento - *Coating*	

12562

viti *screws*	D mm	d mm	L mm	l mm	d1 h9 mm	in stock
M 3	6,3	3,2	71	14	5	o
M 4	8,3	4,3	71	14	5	o
M 5	10,4	5,3	80	18	8	o
M 6	12,4	6,4	80	18	8	o
M 8	16,5	8,4	100	22	12,5	o
M10	21	10,5	100	22	12,5	o
M12	23	13	100	22	12,5	o
M14	26	15	130	30	16	o
M16	29	17	150	30	20	o

Svasatori per sedi viti
a testa cilindrica 180°
codolo cilindrico

Counterbores for screw seats
bottomed 180°
straight shank



DIN 373

Codice - *Code*	**12560**
Materiale - *Material*	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	n° 3/180°
Rivestimento - *Coating*	

viti *screws*	D mm	d mm	L mm	l mm	d1 h9 mm	in stock
M 3	6	3,2	71	14	5	o
M 4	8	4,3	71	14	5	o
M 5	10	5,3	80	18	8	o
M 6	11	6,4	80	18	8	o
M 8	15	8,4	100	22	12,5	o
M10	18	10,5	100	22	12,5	o
M12	20	13	100	22	12,5	o
M14	24	15	130	30	16	o
M16	26	17	150	30	20	o

Alesatori a macchina
Machine reamers

Pg. 198 - 199

Mandrini e alesatori a manicotto
Arbors and shell reamers

Pg. 200 - 202

Alesatori per fori da chiodi
Bridge reamers

Pg. 203

Allargatori svasatori sbavatori
Counterbores countersinks deburrers

Pg. 204 - 208

ALESATORI ALLARGATORI SVASATORI SBAVATORI A CODOLO CONICO

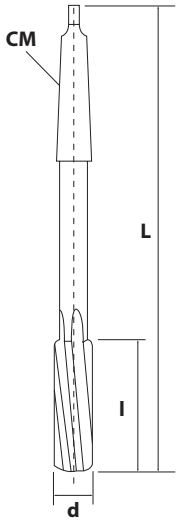
MORSE TAPER SHANK REAMERS COUNTERBORES COUNTERSINKS DEBURRERS

Ø	Norme corrispondenti - *Corresponding standards*						
	DIN 208B	DIN 208C	DIN 219B	DIN 219C	DIN 311	DIN 343	DIN 335D
5	•						
5,5	•						
6	•						
6,5	•						
7	•						
7,5	•						
8	•	•				•	
8,4					•		
8,5	•						
9	•	•				•	
9,5	•				•		
10	•	•			•	•	
10,5	•						
11	•	•			•	•	
11,5	•						
12	•	•			•	•	
12,5	•						
13	•	•			•	•	
13,5	•						
14	•	•			•	•	
14,5	•						
15	•	•			•	•	•
15,5	•						
16	•	•			•	•	
16,5	•						•
17	•	•			•	•	
17,5	•						
18	•	•			•	•	
18,5	•						
19	•	•			•	•	•
19,5	•						
20	•	•	•	•	•	•	
20,5	•						•
21	•	•	•	•	•	•	
21,5	•						
22	•	•	•	•	•	•	
22,5	•						
23	•	•	•	•	•	•	•
23,5	•						
24	•	•	•	•	•	•	
24,5	•						
25	•	•	•	•	•	•	•
26	•	•	•	•	•	•	•
27	•	•	•	•	•	•	
28	•	•	•	•	•	•	•
29	•	•	•	•		•	
30	•	•	•	•	•	•	•
31	•	•	•	•	•	•	•

Ø	Norme corrispondenti - *Corresponding standards*							
	DIN 208B	DIN 208C	DIN 219B	DIN 219C	DIN 311	DIN 343	DIN 335D	≈ DIN 375
32	•	•	•	•	•	•		
33	•	•	•	•	•	•		
34	•	•	•	•	•	•	•	
35	•	•	•	•		•		
36	•	•	•	•		•		
37		•	•	•	•	•	•	
38	•	•	•	•		•		
39		•	•	•		•		
40	•	•	•	•	•	•	•	
41			•	•		•		
42	•	•	•	•		•		
43			•	•		•		
44	•	•	•	•		•		
45	•	•	•	•		•		
46	•	•	•	•		•		
47			•	•		•		
49			•	•		•		
48	•	•	•	•		•		
50	•	•	•	•		•	•	
52			•	•				
55			•	•				
58			•	•				
60			•	•				
62			•	•				
63							•	
65			•	•				
68			•	•				
70			•	•				
72			•	•				
75			•	•				
78			•	•				
80				•			•	
85				•				
90				•				
95				•				
100				•				
M8								•
M8								•
M10								•
M12								•
M14								•
M16								•
M18								•
M20								•
M22								•
M24								•
M27								•

Alesatori a macchina
taglienti elicoidali
codolo conico

Machine reamers
helical teeth
morse taper shank



DIN 208
B C

Codice - *Code*	**12130**	**12140**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	H7	H7
Taglienti - *Helical teeth*	7-8°	45°
Rivestimento - *Coating*		

d mm	L mm	l mm	CM	in stock	in stock
5	133	23	1	o	
5,5	138	26	1	o	
6	138	26	1	o	
6,5	144	28	1	o	
7	150	31	1	o	
7,5	150	31	1	o	
8	156	33	1	o	o
8,5	156	33	1	o	
9	162	36	1	o	o
9,5	162	36	1	o	
10	168	38	1	o	o
10,5	168	38	1	o	
11	175	41	1	o	o
11,5	175	41	1	o	
12	182	44	1	o	o
12,5	182	44	1	o	
13	182	44	1	o	o
13,5	189	47	1	o	
14	189	47	1	o	o
14,5	204	50	2	o	
15	204	50	2	o	o
15,5	210	52	2	o	
16	210	52	2	o	o
16,5	214	54	2	o	
17	214	54	2	o	o
17,5	219	56	2	o	
18	219	56	2	o	o
18,5	223	58	2	o	
19	223	58	2	o	o
19,5	228	60	2	o	
20	228	60	2	o	o
20,5	232	62	2	o	
21	232	62	2	o	o

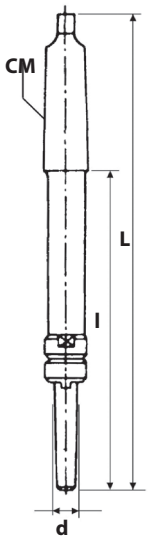
Alesatori a macchina
taglienti elicoidali
codolo conico

Machine reamers
helical teeth
morse taper shank

d mm	L mm	l mm	CM	12130 in stock	12140 in stock
21,5	237	64	2	o	
22	237	64	2	o	o
22,5	241	66	2	o	
23	241	66	2	o	o
23,5	241	66	2	o	
24	268	68	3	o	o
24,5	268	68	3	o	
25	268	68	3	o	o
26	273	70	3	o	o
27	277	71	3	o	o
28	277	71	3	o	o
29	281	73	3	o	o
30	281	73	3	o	o
31	285	75	3	o	o
32	317	77	4	o	o
33	317	77	4		o
34	321	78	4	o	o
35	321	78	4	o	o
36	325	79	4	o	o
37	325	79	4		o
38	329	81	4	o	o
39	329	81	4		o
40	329	81	4	o	o
42	333	82	4	o	o
44	336	83	4	o	o
45	336	83	4	o	o
46	340	84	4	o	o
48	344	86	4	o	o
50	344	86	4	o	o

Mandrini per alesatori a manicotto
cono di accoppiamento a conicità 1:30

Arbors for shell reamers
arbor taper 1:30



DIN
217 B

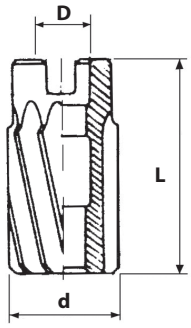
Codice - *Code*

	12568
Materiale - *Material*	
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	
Rivestimento - *Coating*	

d mm	L mm	l mm	CM	Ø alesatori-reamers mm	in stock
10	220	145	2	20 - 23	o
13	250	156	3	24 - 30	o
16	261	167	3	31 - 35	o
19	298	180	4	36 - 42	o
22	312	194	4	43 - 50	o
27	359	209	5	51 - 60	o
32	376	226	5	61 - 71	o
40	396	246	5	72 - 85	o
50	416	266	5	86 - 100	o

Alesatori a macchina
a manicotto
taglienti elicoidali
conicità foro 1:30

Machine reamers
shell reamers
helical teeth
taper bore 1:30



DIN 219
B C

Codice - *Code*	**12200**	**12220**
Materiale - *Material*	HSSCO	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	H7	H7
Taglienti - *Helical teeth*	7-8°	45°
Rivestimento - *Coating*		

d mm	D mm	L mm	in stock	in stock
20	10	45	o	o
21	10	45	o	o
22	10	45	o	o
23	10	45	o	o
24	13	45	o	o
25	13	45	o	o
26	13	45	o	o
27	13	45	o	o
28	13	45	o	o
29	13	45	o	o
30	13	45	o	o
31	16	50	o	o
32	16	50	o	o
33	16	50	o	o
34	16	50	o	o
35	16	50	o	o
36	19	56	o	o
37	19	56	o	o
38	19	56	o	o
39	19	56	o	o
40	19	56	o	o
41	19	56	o	o
42	19	56	o	o
43	22	63	o	o
44	22	63	o	o
45	22	63	o	o
46	22	63	o	o
47	22	63	o	o
48	22	63	o	o
49	22	63	o	o
50	22	63	o	o
52	27	71	o	o
55	27	71	o	o

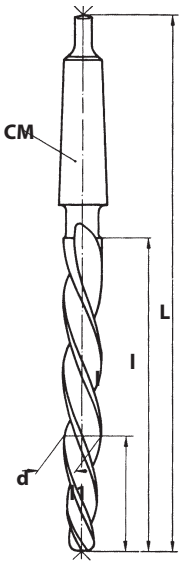
d mm	D mm	L mm	12200 in stock	12220 in stock
58	27	71	o	o
60	27	71	o	o
62	32	80	o	o
65	32	80	o	o
68	32	80	o	o
70	32	80	o	o
72	40	90	o	o
75	40	90	o	o
78	40	90	o	o
80	40	90		o
85	40	90		o
90	50	100		o
95	50	100		o
100	50	100		o

Alesatori a macchina

per fori da chiodi
codolo conico
conicità 1:10 su 1/3 del tagliente

Machine reamers

machine bridge reamers
morse taper shank
taper 1:10 for 1/3 of cutting edge



DIN 311

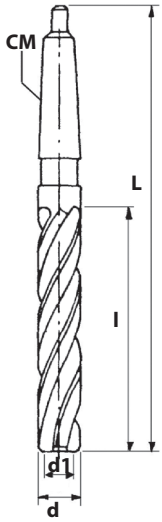
12310

Codice - *Code*	
Materiale - *Material*	HSS
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	25°
Rivestimento - *Coating*	

d nom. mm	L mm	l mm	l1 mm	CM	in stock
8,4	161	85	25	1	o
9,5	166	90	27	1	o
10	171	95	30	1	o
11	176	100	33	1	o
12	199	105	39	2	o
13	199	105	39	2	o
14	209	115	42	2	o
15	219	125	45	2	o
16	229	135	48	2	o
17	251	135	51	3	o
18	261	145	58	3	o
19	261	145	58	3	o
20	271	155	62	3	o
21	271	155	62	3	o
22	281	165	66	3	o
23	281	165	66	3	o
24	296	180	72	3	o
25	296	180	72	3	o
26	296	180	72	3	o
27	311	195	78	3	o
28	311	195	78	3	o
30	311	195	78	3	o
31	326	210	84	3	o
32	354	210	84	4	o
33	354	210	84	4	o
34	364	220	88	4	o
37	364	220	88	4	o
40	374	230	92	4	o

Allargatori
tre taglienti
codolo conico

Core drills/counterbores
three flutes
morse taper shank



DIN 343

Codice - *Code*	**12508**
Materiale - *Material*	HSS
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	n° 3
Rivestimento - *Coating*	

d h8 mm	d1 mm	L mm	l mm	CM	min. Ø preforo - *hole* mm	in stock
8	5,2	156	75	1	5,6	o
9	5,8	162	81	1	6,3	o
10	6,5	168	87	1	7	o
11	7,1	175	94	1	7,7	o
12	7,8	182	101	1	8,4	o
13	8,4	182	108	1	9,1	o
14	9,1	189	108	1	9,8	o
15	9,7	212	114	2	10,5	o
16	10,4	218	120	2	11,2	o
17	11	223	125	2	11,9	o
18	11,7	228	130	2	12,6	o
19	12,3	233	135	2	13,3	o
20	13	238	140	2	14	o
21	13,6	243	145	2	14,6	o
22	14,3	248	150	2	15,3	o
23	15	253	155	2	16	o
24	15,6	281	160	3	16,6	o
25	16,3	281	160	3	17,3	o
26	17	286	165	3	18	o
27	17,6	291	170	3	18,6	o
28	18,3	291	170	3	19,3	o
29	19	296	175	3	20	o
30	19,5	296	175	3	20,5	o
31	20	301	180	3	21	o
32	21	334	185	4	22	o
33	21,5	334	185	4	23	o
34	22	339	190	4	24	o
35	23	339	190	4	25	o
36	23,5	344	195	4	25,5	o
37	24	344	195	4	26	o
38	24,5	349	200	4	26,5	o
39	25	349	200	4	27	o
40	26	349	200	4	28	o

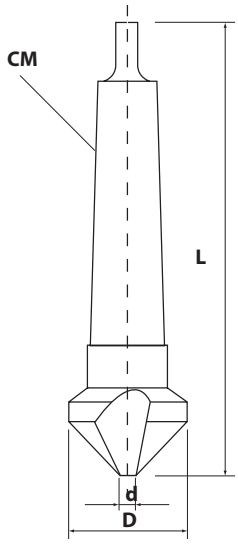
Allargatori
tre taglienti
codolo conico

Core drills/counterbores
three flutes
morse taper shank

d h8 mm	d1 mm	L mm	l mm	CM	min. Ø preforo - *hole* mm	12508 in stock
41	26,5	354	205	4	28,5	o
42	27	354	205	4	29	o
43	28	359	210	4	30	o
44	28,5	359	210	4	30,5	o
45	29	359	210	4	31	o
46	30	364	215	4	32	o
47	30,5	364	215	4	32,5	o
48	31	369	220	4	33	o
49	32	369	220	4	34	o
50	32,5	369	220	4	34,5	o

Svasatori
90° tre taglienti
codolo conico

Countersinks
90° three flutes
morse taper shank



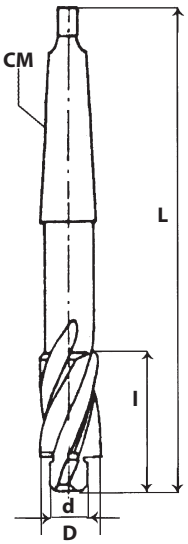
DIN 335 D

Codice - *Code*	**12520**
Materiale - *Material*	HSS
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	n° 3/90°
Rivestimento - *Coating*	

D mm	d mm	L mm	CM	in stock
15	3,2	85	1	o
16,5	3,2	85	1	o
19	3,5	100	2	o
20,5	3,5	100	2	o
23	3,8	106	2	o
25	3,8	106	2	o
26	3,8	106	2	o
28	4	112	2	o
30	4,2	112	2	o
31	4,2	112	2	o
34	4,5	117	2	o
37	4,8	118	2	o
40	10	140	3	o
50	14	150	3	o
63	16	180	4	o
80	22	190	4	o

Svasatori per sedi viti
a testa cilindrica 180°
codolo conico

Counterbores for screw seats
bottomed 180°
morse taper shank



≈ DIN 375

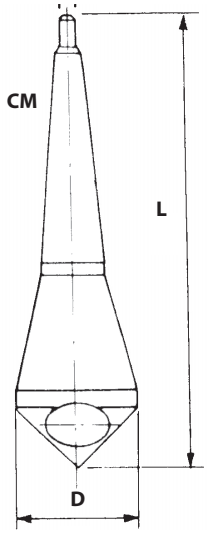
12564

Codice - *Code*	
Materiale - *Material*	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	n° 3/180°
Rivestimento - *Coating*	

viti *screws*	D mm	d mm	L mm	l mm	CM	in stock
M 8	15	8,4	132	22	2	o
M10	18	10,5	140	25	2	o
M12	20	13	140	25	2	o
M14	24	15	150	30	2	o
M16	26	17	180	35	3	o
M18	30	19	180	35	3	o
M20	33	21	190	40	3	o
M22	36	23	190	40	3	o
M24	40	25	190	40	3	o
M27	43	28	236	50	4	o

Sbavatori
90° con foro trasversale
codolo conico

Deburrers
90° cross hole
morse taper shank



Norma NUI

Codice - *Code*	**12540**
Materiale - *Material*	HSSCO
Tolleranza del foro - *Hole tolerance*	
Taglienti - *Helical teeth*	90°
Rivestimento - *Coating*	

fori - *holes* Ø mm	**D mm**	**L mm**	**CM**	**in stock**
2 - 5	10	90	1	o
5 - 10	14	95	1	o
10 - 15	21	120	2	o
15 - 20	27	130	2	o
20 - 25	35	135	2	o
25 - 30	44	165	3	o
30 - 35	48	170	3	o
35 - 40	53	180	3	o
40 - 50	64	190	3	o

Abbreviazioni

Short signs

Materiali - *Materials*

HSS = acciaio super rapido - *high speed steel (AISI M2)*
HSSCO = acciaio super rapido al 5% di cobalto - *high speed steel with 5% of cobalt (AISI M35)*

HM - metallo duro - solid carbide

Tolleranza del foro - *Hole tolerance*

La tolleranza degli alesatori misurata subito dopo l'imbocco è M6 e produce fori in tolleranza H7
Reamers tolerance measured behind the bevel lead is M6 and produces H7 holes

Ø nominale *nominal* in mm	scostamento tagliente *cutting edge deviation* min.-max. in mm
>1≤3	0,002-0,009
>3≤6	0,004-0,012
>6≤10	0,006-0,015

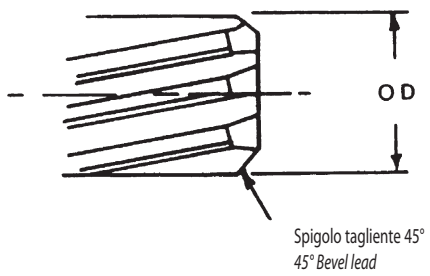
Ø nominale *nominal* in mm	scostamento tagliente *cutting edge deviation* min.-max. in mm
>10≤18	0,007-0,018
>18≤30	0,008-0,021
>30≤50	0,009-0,025
>50≤80	0,011-0,030

Taglienti - *Helical teeth*

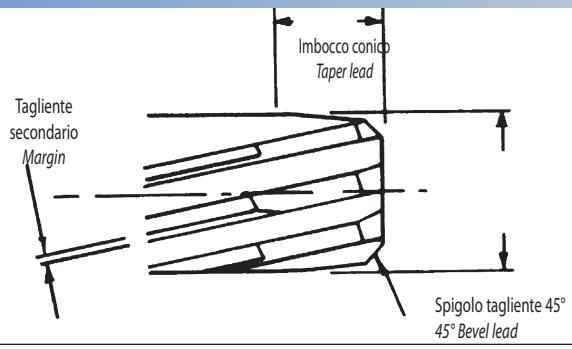
Gli alesatori a macchina hanno abitualmente uno spigolo tagliente di 45°.
La spoglia dello spigolo tagliente varia di solito tra i 7° e 10°,
nel catalogo è indicata invece l'inclinazione dei taglienti.

Machine reamers usually have bevel leads of 45°.
Relief on the bevel varies normally between 7° and 10°,
this catalogue shows the helical teeth inclination.

Alesatore a mano - *Hand reamer*



Alesatore a macchina - *Machine reamer*



Rivestimento - *Coating*

TiN = nitruro di titanio - *titanium nitiride*

Condizioni generali di vendita
General sales conditions

Offerte
Le offerte sono sempre senza impegno, salvo diverse indicazioni in contrario, e sono subordinate alle presenti condizioni di vendita che si considerano conosciute e accettate senza riserva da tutti i committenti e valide a tutti gli effetti di legge. I prezzi specificati nelle stesse potranno essere riveduti qualora prima dell'eventuale ordinazione o durante il corso della fornitura dovessero verificarsi aumenti nei costi dei materiali o in quelli della mano d'opera. Quando trattasi di utensili normali gli impegni delle offerte si intendono da noi assunti salvo venduto.

Ordinazioni
Ordine minimo Euro 150,00.
Ogni ordinazione è da ritenersi accettata tacitamente alle nostre condizioni di vendita.
Per forniture di utensili in esecuzione speciale e non prodotti in serie, ci riserviamo, per esigenze di produzione, la facoltà di fornire un quantitativo in più o in meno rispetto a quello ordinato.

Consegna
I termini di consegna si intendono sempre e unicamente informativi. Essi verranno prorogati in caso di forza maggiore senza che il committente abbia diritto di annullare l'ordine o di esigere alcun indennizzo di nessuna specie. E' facoltà della NUI UTENSILI EUROPA s.r.l derogare al punto di cui sopra. Le spedizioni vengono sempre eseguite per conto del committente e i materiali viaggiano a suo rischio e pericolo. I reclami per eventuali manomissioni e ammanchi devono essere sempre ed esclusivamente presentati dal destinatario al vettore. L'eventuale restituzione di materiale non ordinato o difettoso potrà essere attuata solamente dopo averci informato e aver richiesto il codice di restituzione.

Imballo
Viene sempre effettuato al costo.

Condizioni di vendita
L'azienda si riserva di poter modificare, in ogni momento, le condizioni di vendita accordate al cliente.

Pagamenti
Il pagamento dell'importo della fornitura sarà volta per volta concordato e confermato nella nostra conferma di ordinazione stessa. I pagamenti devono essere eseguiti al nostro domicilio di V. Ratto 17 Genova Prà . Resta convenuto che i pagamenti fatti a mezzo tratta o con accettazione di cambiali a firma del cliente non costituiscono modificazione al patto per il quale i pagamenti debbono essere fatti al predetto nostro domicilio. Sulle somme pagate in ritardo saranno conteggiati gli interessi bancari correnti, dalla data di scadenza a quella dell'effettivo incasso, maggiorati di eventuali spese accessorie.

Garanzie
Garantiamo la buona costruzione e la bontà dei materiali di nostra fornitura. Gli utensili riconosciuti difettosi da ambo le parti saranno da noi sostituiti gratuitamente. Si intende cessata ogni garanzia qualora l'inefficienza degli utensili provenisse da un'usura normale, da imperizia degli utilizzatori o dal non aver osservato le disposizioni che la buona regola e le norme vigenti prescrivono.

Foro Competente
Per ogni controversia viene riconosciuta l'esclusiva competenza del Foro di Genova.

NB: NUI UTENSILI EUROPA s.r.l. si riserva il diritto di apportare modifiche e variazioni ai dati contenuti nel presente listino senza obbligo di preavviso.

Offers
Offers are never binding, unless otherwise indicated, and are subordinated to these general sales conditions. These conditions shall be considered as being known to and accepted without reserve by all clients, and remain valid under all effects of law. The prices specified in these offers can be modified, either before ordering during supply, whenever the cost of material or manual labour increases. When dealing with normal tools, we mean the offer obligation to be subject to prior sale.

Orders
We will accept orders for not less than Euro 150,00.
Every order is meant as accepted under our sales conditions.
When supplying tools made on demand and non-standard items, we reserve the right to supply a quantity that may be slightly less or slightly more than the one quoted in the order, because of production requirements.

Delivery
The delivery terms are always and only informative. If the delivery terms extended because of greater forces, the client cannot cancel the order or request damages of any type. Shipments are always carried out by the client and the materials travel at his/her own risk of danger. Complaints for any tampering and missing pieces must always and only be presented by the receiver to the shipping agent. The articles not ordered or damaged will be returned only after having informed us and required our internal code of substitution.

Packaging
Always at cost.

Sales conditions
The company reserves the right to modify the sales conditions agreed upon with client at any moment.

Payments
Payment of the invoiced amount shall be agreed upon when ordering, and confirmed in our order confirmation.
Payments should be made to our address in V. G. Ratto 17 Genova Pr . It is agreed that payments made by draft or with the acceptance of promissory notes signed by the client do not modify the fact that payments must be made to our address, given above.
The current bank interest shall be added for delays in payment from the deadline to the true payment date, increased by possible additional costs.

Guarantees
We guarantee the good construction and quality of the material supplied by us. The tools which can not be used will be replaced free of charge. Any guarantee shall cease when the irregularity of the tools is caused by normal wear or wrong use by the user or when the laws and current standards are not observed.

Competent court
The Genoa Court shall have sole jurisdiction if any controversy should arise.

Important: NUI UTENSILI EUROPA s.r.l. reserves the right to modify and vary the data contained in this price list without having to forewarn the client.