

HSS-Co Spiralbohrer Typ "Record"



- Typ Record HD
- Typ Record HDi
- Typ Record VA
- Typ Record PM

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ Type		RECORD HD		RECORD PM		RECORD EV. VA		RECORD HD i		RECORD HD			
ILIX Typ-siehe Seite Il ix Type -See page		14		14		14		14		14			
DIN		1897						Il ix Norm.					
Bohrtiefe Drilling depth		3xD						5xD					
Schneidrichtung Cutting direction													
Schneidstoff Material		HSS-CO		HSS-CO		HSS-CO PM		HSS-CO		HSS-CO		HSS-CO	
Spitzenwinkel Point angle		130°		130°		130°		120°		130°		130°	
Beschichtung Coating		TN		TF		NX		TN		TN		TN	
Innenliegende Kühlkanäle Internal coolant		-		-		-		-				-	
Verstärkter Schaft Reinforced shank		-		-		-						-	
		6133 TN		6143 TF		6178 NX		6134 TN		6522 TN		6208 TN	
		VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
P	< 800 N/mm ²	50	12	55	12	55	12	50	10	50	12	40	10
P	700-1000 N/mm ²	40	10	43	10	45	10	30	9	40	10	30	9
P	1000-1300 N/mm ²	30	9	33	9	35	9	-	-	30	10	20	8
M	Austenitisch	18	7	21	7	17	7	20	7	18	7	13	5
M	Austenitisch / ferritisch	-	-	-	-	-	-	15	5	12	5	-	-
K	GG	50	12	53	12	55	12	-	-	50	12	40	10
K	GGG	40	10	43	10	45	10	-	-	40	10	30	8
N	Aluminium	65	12	68	12	-	-	65	12	65	12	55	10
N	NE-Metalle	60	10	63	10	60	11	60	10	60	10	50	9
S	Titan	5	4	5	4	-	-	13	5	8	5	4	4
S	Sonderlegierungen basiert auf Ni	-	-	-	-	-	-	10	3	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Die in der Tabelle dargestellten Schnittdaten sind nur gültig für optimale Maschine / Werkstück Bedingungen.
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



RECORD HD		RECORD VA		RECORD HD		RECORD HD	
14		14		14		14	
338				340			
8xD				12xD			
HSS-CO		HSS-CO		HSS-CO		HSS-CO	
130°		120°		130°		130°	
TF		TN		TF		TP	
-		-		-		-	
-				-		-	
6228 TF		6229 TN		6248 TF		6248 TP	
VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
43	10	40	10	35	9	38	10
33	9	20	9	25	8	27	9
23	8	-	-	18	7	20	8
15	5	18	7	11	5	13	5
-	-	10	6	-	-	-	-
43	10	-	-	35	9	38	10
33	8	-	-	25	7	28	8
58	10	60	10	50	9	55	10
53	9	55	9	45	8	47	9
3	4	9	4	3	4	3	4
-	-	6	2	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-



HSS-Co-Bohrer der RECORD HD-Serie wurden speziell für allgemeine Anwendungen in Stahl und Gusseisen entwickelt und gewährleisten hohe Leistung und Prozesssicherheit.

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

Record HD



TiN- UND TiALN-BESCHICHTUNG MIT PVD-TECHNIK GEWÄHRLEISTEN EINE HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND MINIMIEREN DIE HAFTUNG AUF LANGSPANENDEN STÄHLEN.

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

DIE SPEZIELLE SPANNUT UND DIE POLIERTE OBERFLÄCHE SORGEN FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR AUCH BEI NIEDRIGEM KÜHLMITTELDRUCK.

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

BESSERE BOHRQUALITÄT DURCH REDUZIERTE AXIALKRÄFTE IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN HSS-BOHRERN.

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

HERVORRAGENDE DRUCK- UND TORSIONSFESTIGKEIT BEI INSTABILEN ARBEITSBEDINGUNGEN.

Excellent resistance to compression and torsion during unstable working conditions.

HERVORRAGENDE SELBSTZENTRIERFÄHIGKEIT.

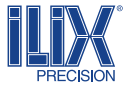
Excellent self-centring capability.

REDUZIERUNG DES TIEFLOCHBOHRENS IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN HSS-BOHRERN.

Reduction of peck drilling compared to traditional HSS drills.

RECORD HD

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer | HSS-Co high performance twist drills



A
01

1897

DIN



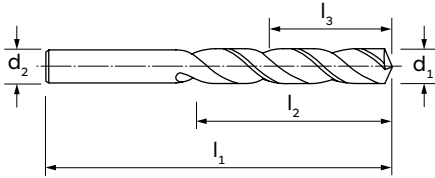
$\leq 3 \times d$



130°



P. 122



MATERIAL | MATERIAL

BESCHICHTUNG | COATING

SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION

HSS-Co

HSS-Co

TiN

TiAlN
Futura



MATERIALGRUPPEN
MATERIAL GROUPS

P | Stahl | Steels

M | Rostfreier Stahl | Stainless Steels

K | Gusseisen | Cast Irons

N | Nichteisenmetalle | Non-ferrous metals

S | HRSA und Titan | HRSA and Titanium

H | Gehärtete Stähle | Hardened Steels

P	P
M	M
K	K
N	N
-	-
-	-

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2	6133TN	6143TF
1,0	26	6	5	1,0	●	●
1,1	28	7	5	1,1	●	●
1,2	30	8	6	1,2	●	●
1,3	30	8	6	1,3	●	●
1,4	32	9	7	1,4	●	●
1,5	32	9	7	1,5	●	●
1,6	34	10	8	1,6	●	●
1,7	34	10	8	1,7	●	●
1,8	36	11	8	1,8	●	●
1,9	36	11	8	1,9	●	●
2,0	38	12	9	2,0	●	●
2,1	38	12	9	2,1	●	●
2,2	40	13	10	2,2	●	●
2,3	40	13	10	2,3	●	●
2,4	43	14	10	2,4	●	●
2,5	43	14	10	2,5	●	●
2,6	43	14	10	2,6	●	●
2,7	46	16	12	2,7	●	●
2,8	46	16	12	2,8	●	●
2,9	46	16	12	2,9	●	●
3,0	46	16	12	3,0	●	●
3,1	49	18	13	3,1	●	●
3,2	49	18	13	3,2	●	●
3,3	49	18	13	3,3	●	●
3,4	52	20	15	3,4	●	●
3,5	52	20	15	3,5	●	●
3,6	52	20	15	3,6	●	●

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2	6133TN	6143TF
3,7	52	20	15	3,7	●	●
3,8	55	22	16	3,8	●	●
3,9	55	22	16	3,9	●	●
4,0	55	22	16	4,0	●	●
4,1	55	22	16	4,1	●	●
4,2	55	22	16	4,2	●	●
4,3	58	24	18	4,3	●	●
4,4	58	24	17	4,4	●	●
4,5	58	24	17	4,5	●	●
4,6	58	24	17	4,6	●	●
4,7	58	24	17	4,7	●	●
4,8	62	26	19	4,8	●	●
4,9	62	26	19	4,9	●	●
5,0	62	26	19	5,0	●	●
5,1	62	26	18	5,1	●	●
5,2	62	26	18	5,2	●	●
5,3	62	26	18	5,3	●	●
5,4	66	28	20	5,4	●	●
5,5	66	28	20	5,5	●	●
5,6	66	28	20	5,6	●	●
5,7	66	28	20	5,7	●	●
5,8	66	28	19	5,8	●	●
5,9	66	28	19	5,9	●	●
6,0	66	28	19	6,0	●	●
6,1	70	31	22	6,1	●	●
6,2	70	31	22	6,2	●	●
6,3	70	31	22	6,3	●	●

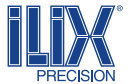
01/02 →

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

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

RECORD HD

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer | HSS-Co high performance twist drills



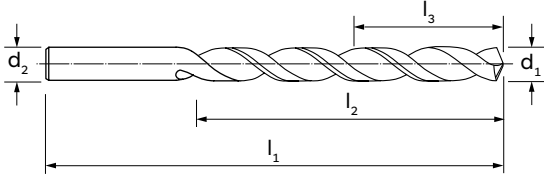
A 01

338
DIN

$\leq 8 \times d$

130°

P. 122



MATERIAL MATERIAL	HSS-Co	HSS-Co
BESCHICHTUNG COATING	TiN	TiAlN Futura
SCHNITTRICHTUNG CUTTING DIRECTION	↻	↻
MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS	P Stahl Steels	P
	M Rostfreier Stahl Stainless Steels	M
	K Gusseisen Cast Irons	K
	N Nichteisenmetalle Non-ferrous metals	N
	S HRSA und Titan HRSA and Titanium	-
	H Gehärtete Stähle Hardened Steels	-

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

d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	6208TN	6228TF
3,7	70	39	34	3,7	●	●
3,8	75	43	37	3,8	●	●
3,9	75	43	37	3,9	●	●
4,0	75	43	37	4,0	●	●
4,1	75	43	37	4,1	●	●
4,2	75	43	37	4,2	●	●
4,3	80	47	41	4,3	●	●
4,4	80	47	40	4,4	●	●
4,5	80	47	40	4,5	●	●
4,6	80	47	40	4,6	●	●
4,7	80	47	40	4,7	●	●
4,8	86	52	45	4,8	●	●
4,9	86	52	45	4,9	●	●
5,0	86	52	45	5,0	●	●
5,1	86	52	44	5,1	●	●
5,2	86	52	44	5,2	●	●
5,3	86	52	44	5,3	●	●
5,4	93	57	49	5,4	●	●
5,5	93	57	49	5,5	●	●
5,6	93	57	49	5,6	●	●
5,7	93	57	49	5,7	●	●
5,8	93	57	48	5,8	●	●
5,9	93	57	48	5,9	●	●
6,0	93	57	48	6,0	●	●
6,1	101	63	54	6,1	●	●
6,2	101	63	54	6,2	●	●
6,3	101	63	54	6,3	●	●

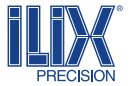
01/02 →

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

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

RECORD HD

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer | HSS-Co high performance twist drills



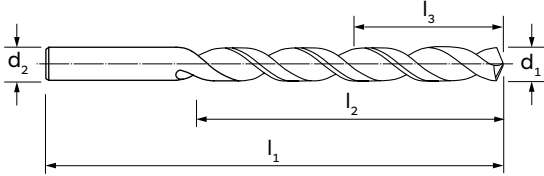
A 01

340
DIN

$\leq 12 \times d$

130°

P. 122



MATERIAL MATERIAL
BESCHICHTUNG COATING
SCHNITTRICHTUNG CUTTING DIRECTION
P Stahl Steels
M Rostfreier Stahl Stainless Steels
K Gusseisen Cast Irons
N Nichteisenmetalle Non-ferrous metals
S HRSA und Titan HRSA and Titanium
H Gehärtete Stähle Hardened Steels

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

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

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

01/02 →

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

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

02/02

HSS-Co-Bohrer der RECORD EVOLUTION VA-Serie wurden speziell für die Bearbeitung von Edelmetallen und Titanlegierungen entwickelt und gewährleisten hohe Leistung und Zuverlässigkeit.

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

Record EVOLUTION VA



DIE TIN-BESCHICHTUNG MIT PVD-TECHNIK GEWÄHRLEISTET EINE HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND MINIMIERT DIE HAFTUNG AUF ABRASIVEN MATERIALIEN.

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

DAS SORTIMENT IST IN DIN 1897 UND DIN 338 ERHÄLTlich.

The range is available in DIN 1897 and DIN 338.

SPEZIELLE SPANNUT UND POLIERTE OBERFLÄCHE FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR AUCH BEI NIEDRIGEM KÜHLMITTELDRUCK.

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

BESSERE BOHRQUALITÄT DURCH REDUZIERTE AXIALKRÄFTE IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN HSS-BOHRERN.

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

HERVORRAGENDE DRUCK- UND TORSIONSFESTIGKEIT BEI INSTABILEN ARBEITSBEDINGUNGEN.

Excellent resistance to compression and torsion during unstable working conditions.

HERVORRAGENDE SELBSTZENTRIERFÄHIGKEIT.

Excellent self-centring capability.

REDUZIERUNG DES TIEFLOCHBOHRENS IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN HSS-BOHRERN.

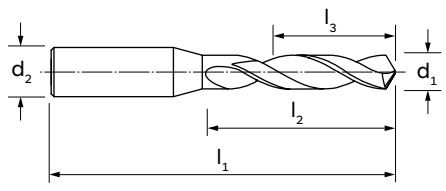
Reduction of peck drilling compared to traditional HSS drills.

~1897
DIN

≤3xd
1835 A

120° 130° 140°

P. 122



MATERIAL | MATERIAL

BESCHICHTUNG | COATING

SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION

HSS-Co

TiN



MATERIALGRUPPEN
MATERIAL GROUPS

P | Stahl | Steels

M | Rostfreier Stahl | Stainless Steels

K | Gusseisen | Cast Irons

N | Nichteisenmetalle | Non-ferrous metals

S | HRSA und Titan | HRSA and Titanium

H | Gehärtete Stähle | Hardened Steels

P

M

-

N

S

-

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

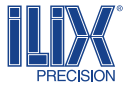
d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h7)		6134TN
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

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

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

RECORD EVOLUTION VA

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer | HSS-Co high performance twist drills



d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h7)		6134TN
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

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

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2 (h7)		6134TN
---------------	-------	-------	-------	---------------	--	--------

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

02/02

~338

DIN



≤8xd

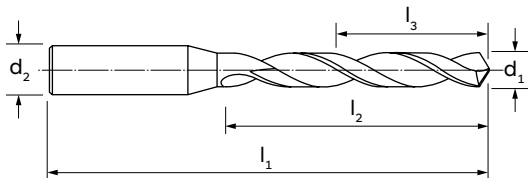
1835 A

120°

130°



P. 122



MATERIAL | MATERIAL

BESCHICHTUNG | COATING

SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION

HSS-Co

TiN



MATERIALGRUPPEN
MATERIAL GROUPS

P | Stahl | Steels

M | Rostfreier Stahl | Stainless Steels

K | Gusseisen | Cast Irons

N | Nichteisenmetalle | Non-ferrous metals

S | HRSA und Titan | HRSA and Titanium

H | Gehärtete Stähle | Hardened Steels

P

M

-

N

S

-

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

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

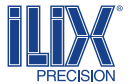
d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (h7)		6229TN
------------------------	----------------	----------------	----------------	------------------------	--	--------

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

01/02 →

RECORD EVOLUTION VA

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer | HSS-Co high performance twist drills



A
01

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

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

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

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

02/02



HSS-Co-Bohrer der Serie RECORD HD i mit Innenkühlung wurden speziell für allgemeine Anwendungen in Stählen und Gusseisen entwickelt und gewährleisten hohe Leistung und Zuverlässigkeit.

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

Record HD i



DIE TiN-BESCHICHTUNG MIT PVD-TECHNIK GEWÄHRLEISTET EINE HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND MINIMIERT DIE HAFTUNG AUF LANGSPANENDEN STÄHLEN.

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

DIE SPEZIELLE SPANNUT UND DIE POLIERTE OBERFLÄCHE SORGEN FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR AUCH BEI NIEDRIGEM KÜHLMITTELDRUCK.

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

BESSERE BOHRQUALITÄT DURCH REDUZIERTE AXIALKRÄFTE IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN HSS-BOHRERN.

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

HERVORRAGENDE DRUCK- UND TORSIONSFESTIGKEIT BEI INSTABILEN ARBEITSBEDINGUNGEN.

Excellent resistance to compression and torsion during unstable working conditions.

HERVORRAGENDE SELBSTZENTRIERFÄHIGKEIT.

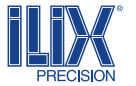
Excellent self-centring capability.

REDUZIERUNG DES TIEFLOCHBOHRENS IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN HSS-BOHRERN.

Reduction of peck drilling compared to traditional HSS drills.

RECORD HD i

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer | HSS-Co high performance twist drills



A 01

ILIX
NORM

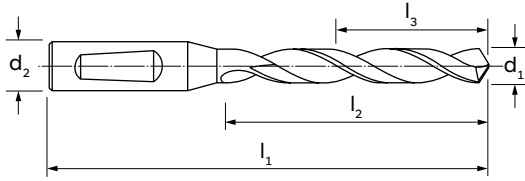
DIN

$\leq 5 \times d$

1835 E

A

P. 122



MATERIAL | MATERIAL

BESCHICHTUNG | COATING

SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION

MATERIALGRUPPEN
MATERIAL GROUPS

- P | Stahl | Steels
- M | Rostfreier Stahl | Stainless Steels
- K | Gusseisen | Cast Irons
- N | Nichteisenmetalle | Non-ferrous metals
- S | HRSA und Titan | HRSA and Titanium
- H | Gehärtete Stähle | Hardened Steels

HSS-Co

TiN



P

M

K

N

S

-

d_1 (h8)	l_1	l_2	l_3	d_2	6522TN
5,0	82	44	37	6	●
5,1	82	44	36	6	●
5,2	82	44	36	6	●
5,3	82	44	36	6	●
5,4	82	44	36	6	●
5,5	82	44	36	6	●
5,6	82	44	36	6	●
5,7	82	44	36	6	●
5,8	82	44	35	6	●
5,9	82	44	35	6	●
6,0	82	44	35	6	●
6,1	91	53	44	8	●
6,2	91	53	44	8	●
6,3	91	53	44	8	●
6,4	91	53	43	8	●
6,5	91	53	43	8	●
6,6	91	53	43	8	●
6,7	91	53	43	8	●
6,8	91	53	43	8	●
6,9	91	53	43	8	●
7,0	91	53	43	8	●
7,1	91	53	42	8	●
7,2	91	53	42	8	●
7,3	91	53	42	8	●
7,4	91	53	42	8	●
7,5	91	53	42	8	●
7,6	91	53	42	8	●

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

01/02 →

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

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

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

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

02/02



Die HSS-Co-8%-Bohrer der RECORD HX-Serie sind für den Baumaschinenbereich konzipiert und sorgen für hohe Leistung und Zuverlässigkeit beim Bohren von hochfesten Stählen wie HARDOX und WELDOX.

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

RECORD HX



NX (TiSiN Plus) BESCHICHTUNG SORGT FÜR HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT.
NX (TiSiN Plus) coating ensures high wear resistance.

NIEDRIGER REIBWERT DURCH SCHMALERE FÜHRUNGSFASEN.
Low coefficient of friction thanks to narrower guide chamfers.

KURZE SPANNUT MIT SPEZIELL VERSTÄRKTEM KERN FÜR STABILEN BOHRPROZESS.
Short flute with specially reinforced cor for stable drilling process.

HERVORRAGENDE SELBSTZENTRIERFÄHIGKEIT.
Excellent self-centring capability.



HSS-Co-PM-Bohrer der RECORD PM-Serie wurden speziell für allgemeine Anwendungen in Stählen und Gusseisen entwickelt und gewährleisten im Vergleich zu herkömmlichen HSS-Co-Bohrern eine hohe Leistung und Zuverlässigkeit.

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

Record PM



DIE DURCH PVD-TECHNIK ERHALTENE TISIN-BESCHICHTUNG GEWÄHRLEISTET EINE HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND MINIMIERT DIE HAFTUNG AUF LANGSPANENDEN STÄHLEN MIT NIEDRIGEM KOHLENSTOFFGEHALT.

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

DIE SPEZIELLE SPANNUT UND DIE POLIERTE OBERFLÄCHE SORGEN FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR.

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

BESSERE BOHRQUALITÄT DURCH REDUZIERTE AXIALKRÄFTE IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN HSS-CO-BOHRERN.

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

HERVORRAGENDE DRUCK- UND TORSIONSFESTIGKEIT BEI INSTABILEN ARBEITSBEDINGUNGEN.

Excellent resistance to compression and torsion during unstable working conditions.

HERVORRAGENDE SELBSTZENTRIERFÄHIGKEIT.

Excellent self-centring capability.

REDUZIERUNG DES TIEFLOCHBOHRENS IM VERGLEICH ZU HERKÖMMLICHEN HSS-CO-BOHRERN.

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

NEW

1897
DIN

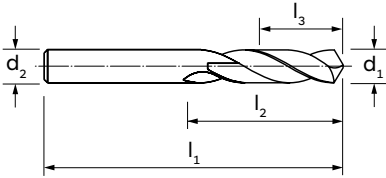


≤3xd



130°

P. 122



MATERIAL | MATERIAL

BESCHICHTUNG | COATING

SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION

HSS-Co-PM

TiSiN



MATERIALGRUPPEN
MATERIAL GROUPS

P | Stahl | Steels

M | Rostfreier Stahl | Stainless Steels

K | Gusseisen | Cast Irons

N | Nichteisenmetalle | Non-ferrous metals

S | HRSA und Titan | HRSA and Titanium

H | Gehärtete Stähle | Hardened Steels

P

M

K

N

-

-

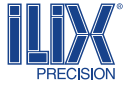
d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (f11)	6178NX
2,0	38	12	9	2,0	●
2,1	38	12	9	2,1	●
2,2	40	13	10	2,2	●
2,3	40	13	10	2,3	●
2,4	43	14	10	2,4	●
2,5	43	14	10	2,5	●
2,6	43	14	10	2,6	●
2,7	43	14	10	2,7	●
2,8	46	16	12	2,8	●
2,9	46	16	12	2,9	●
3,0	46	16	12	3,0	●
3,1	49	18	13	3,1	●
3,2	49	18	13	3,2	●
3,3	49	18	13	3,3	●
3,4	52	20	15	3,4	●
3,5	52	20	15	3,5	●
3,6	52	20	15	3,6	●
3,7	52	20	15	3,7	●
3,8	55	22	16	3,8	●
3,9	55	22	16	3,9	●
4,0	55	22	16	4,0	●
4,1	55	22	16	4,1	●
4,2	55	22	16	4,2	●
4,3	58	24	18	4,3	●
4,4	58	24	17	4,4	●
4,5	58	24	17	4,5	●
4,6	58	24	17	4,6	●

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

01/02 →

RECORD PM

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer-PM | HSS-Co-PM high performance twist drills



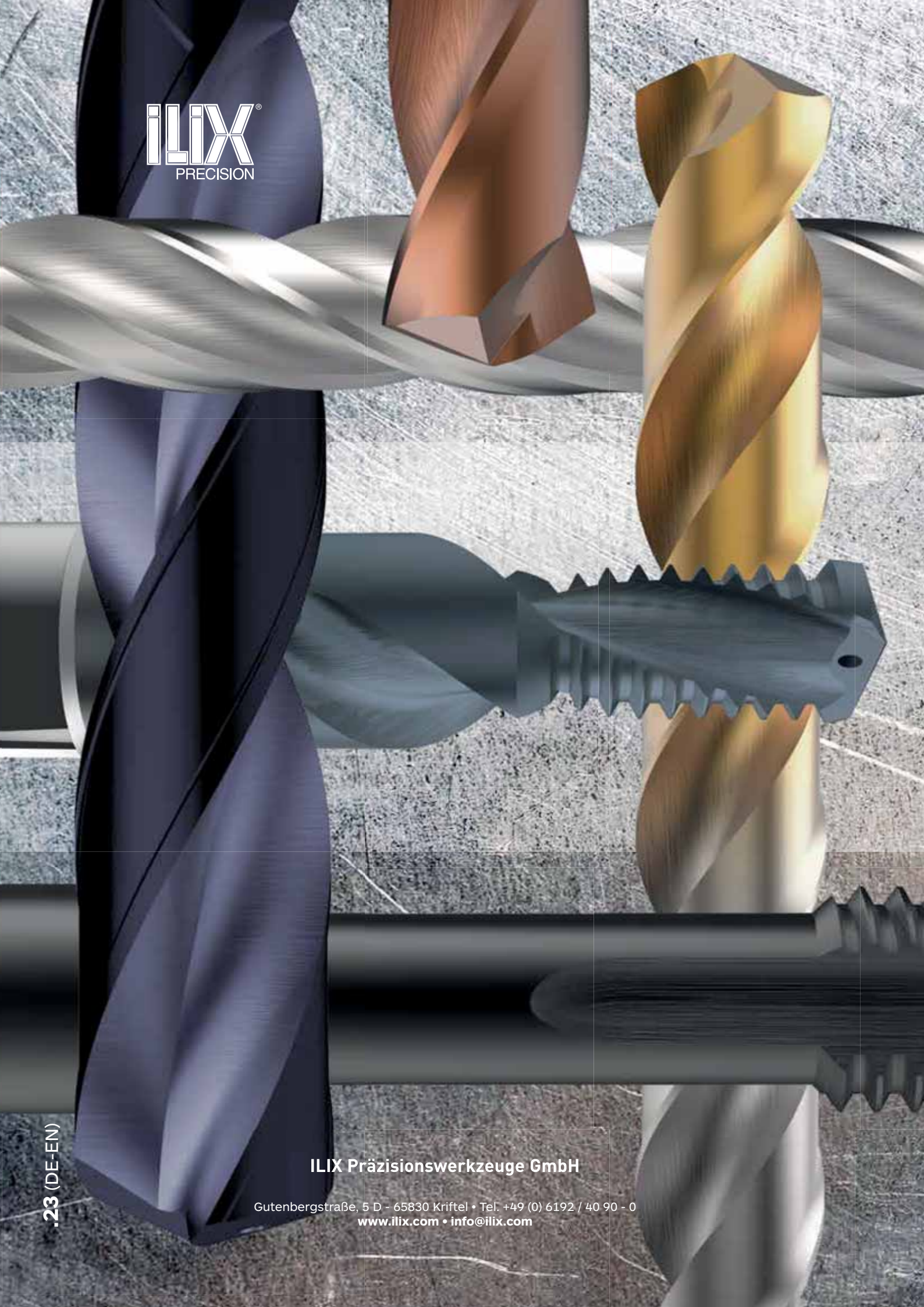
d ₁ (h8)	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂ (f11)		6178NX
------------------------	----------------	----------------	----------------	-------------------------	--	--------

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

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

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

02/02

The image is a 3D rendering of several drill bits of different colors and designs. On the left, a large blue drill bit is shown in profile. In the center, a silver drill bit is visible. To the right, there are two gold-colored drill bits, one with a standard double-flute design and another with a more complex, multi-fluted design. Below these, a dark grey drill bit with a serrated edge is shown. At the bottom, another dark grey drill bit with a standard double-flute design is visible. The background is a textured, grey surface.

ilix[®]
PRECISION

.23 (DE-EN)

ILIX Präzisionswerkzeuge GmbH

Gutenbergstraße, 5 D - 65830 Kriftel • Tel. +49 (0) 6192 / 40 90 - 0
www.ilix.com • info@ilix.com