

Hochleistungs-Spiralbohrer



High Performance Twist Drills



ALIX[®]
PRECISION



Hochleistungs-Spiralbohrer



High Performance Twist Drills

► Zeichenerklärung

Key to symbols

SCHNEIDSTOFF / TOOL MATERIAL



HSS-Co



HSS-Co PM



PKD



K..

VHM / Feinstkorn
Solid carbide / Micro grain

BESCHICHTUNG / COATING



Unbeschichtet
Uncoated



TiN



TiAlN
Futura



TiAlN Futura
Plus



TiAlN
Futura TOP



Kopfbeschichtung TiN
Tip coating TiN



TiAlCN



TiSi



TiN+WCC



TiAlN
Multi Layer

► Werkzeug-Auswahlhilfe

Tool selection guide



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: HD, EVOLUTION VA, HD i, PM

KAT.-NR. ITEM	LÄNGE LENGTH	DIN	Ø mm	TOLERANZ TOLERANCE	SPITZENWINKEL POINT ANGLE	SCHAFT SHANK	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT
RECORD HD							
6133	3xD	1897	1,0 ÷ 32,0	h8			-
6143	3xD	1897	1,0 ÷ 20,0	h8			-
6208	8xD	338	1,0 ÷ 20,0	h8			-
6228	8xD	338	1,0 ÷ 16,0	h8			-
6248	12xD	340	1,0 ÷ 12,0	h8			-
6248	12xD	340	1,0 ÷ 12,0	h8			-
RECORD EVOLUTION VA							
6134	3xD	ähnlich/ similar 1897	1,0 ÷ 20,0	h8			-
6229	8xD	ähnlich/ similar 338	1,0 ÷ 20,0	h8			-
RECORD HD i ■ mit Kühlkanälen / with internal cooling							
6522	5xD	ILIX NORM	5,0 ÷ 24,0	h8			
RECORD PM							
6178	NEW 3xD	1897	2,0 ÷ 12,0	h8			-



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: HD, EVOLUTION VA, HD i, PM

BESCHICHTUNG COATING	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
TN		HSS-Co	●	○	●	●	○	-	31
TF		HSS-Co	●	○	●	●	○	-	31
TN		HSS-Co	●	○	●	●	○	-	33
TF		HSS-Co	●	○	●	●	○	-	33
TF		HSS-Co	●	○	●	●	○	-	35
TP		HSS-Co	●	○	●	●	○	-	35
TN		HSS-Co	○	●	-	○	●	-	38
TN		HSS-Co	○	●	-	○	●	-	40
TN		HSS-Co	●	●	●	●	○	-	43
NX		HSS-Co-PM	●	○	●	○	-	-	45



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: 2 S, 2 S i, HP i

KAT.-NR. ITEM	LÄNGE LENGTH	DIN	Ø mm	TOLERANZ TOLERANCE	SPITZENWINKEL POINT ANGLE	SCHAFT SHANK	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT
------------------	-----------------	-----	---------	-----------------------	------------------------------	-----------------	-----------------------------

RECORD 2 S

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

RECORD 2 S i ■ mit Kühlkanälen / with internal cooling

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

RECORD HP i ■ mit Kühlkanälen / with internal cooling

6022	5xD	6537L	3,0 ÷ 20,0	m7			



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: 2 S, 2 S i, HP i

BESCHICHTUNG COATING	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
TN		K 30F	●	●	●	●	-	○	47
TN TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	49
TT		K 30F	●	○	●	●	-	○	51
TT		K 30F	●	○	●	●	-	○	53
TT		K 30F	●	○	●	●	-	○	55
TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	57
TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	59
TN TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	61
TF		K 30F	●	○	●	●	-	○	63
TF PLUS		K 40F	●	-	●	-	-	○	66



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: VA, EVOLUTION TP, DH i

KAT.-NR. ITEM	LÄNGE LENGTH	DIN	Ø mm	TOLERANZ TOLERANCE	SPITZENWINKEL POINT ANGLE	SCHAFT SHANK	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT
------------------	-----------------	-----	---------	-----------------------	------------------------------	-----------------	-----------------------------

RECORD VA

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

RECORD EVOLUTION TP

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

RECORD DH i ■ mit Kühlkanälen / with internal cooling

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



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: VA, EVOLUTION TP, DH i

BESCHICHTUNG COATING	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---	---	---	---	---	---	---------------

XB		K 40F	○	●	-	●	●	-	69
XB		K 40F	○	●	-	●	●	-	70
TF		K 10-20	-	-	○	-	-	●	73
TT		K 20F	●	○	●	○	-	-	75
TT		K 20F	●	○	●	○	-	-	77
TT		K 20F	●	○	●	○	-	-	79
TT		K 20F	●	○	●	○	-	-	80
TT		K 30F	●	●	●	●	●	○	82
TT		K 30F	●	●	●	●	●	○	83
TT		K 30F	●	●	●	●	●	○	84
TT		K 30F	●	●	●	●	●	○	85



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: DH Alu, 4 S i, - MicroDrill i

KAT.-NR. ITEM	LÄNGE LENGTH	DIN	Ø mm	TOLERANZ TOLERANCE	SPITZENWINKEL POINT ANGLE	SCHAFT SHANK	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT
------------------	-----------------	-----	---------	-----------------------	------------------------------	-----------------	-----------------------------

RECORD DH i Alu ■ mit Kühlkanälen / with internal cooling

6041 NEW	15xD	ILIX NORM	3,0 ÷ 12,0	h7		6535 HA	
6042	20xD	ILIX NORM	3,0 ÷ 12,0	h7		6535 HA	
6044	30xD	ILIX NORM	3,0 ÷ 7,0	h7		6535 HA	

MicroDrill i ■ mit Kühlkanälen / with internal cooling

6019	5xD	ILIX NORM	1,0 ÷ 3,0	h7		6535 HA	
6029	8xD	ILIX NORM	1,0 ÷ 3,0	h7		6535 HA	
6030	12xD	ILIX NORM	1,0 ÷ 3,0	h7		6535 HA	
6031	20xD	ILIX NORM	1,0 ÷ 3,0	h7		6535 HA	

Record 4 S i ■ mit Kühlkanälen / with internal cooling

6040F5	5xD	ILIX NORM	4,0 ÷ 20,0	m7		6535 HA	
6040/5	5xD	ILIX NORM	4,0 ÷ 20,0	m7		6535 HA	
6040/7	7xD	ILIX NORM	5,0 ÷ 20,0	m7		6535 HA	
6040/L	10xD	ILIX NORM	5,0 ÷ 20,0	m7		6535 HA	



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: DH Alu, 4 S i, - MicroDrill i

BESCHICHTUNG COATING	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---	---	---	---	---	---	---------------







-		K 40F	-	-	-	●	-	-	87
-		K 40F	-	-	-	●	-	-	88
-		K 40F	-	-	-	●	-	-	88
TF PLUS		K 10	●	○	●	○	○	-	90
TF PLUS		K 10	●	○	●	○	○	-	91
TF PLUS		K 10	●	○	●	○	○	-	92
TF PLUS		K 10	●	○	●	○	○	-	93
TF		K 20F	-	-	○	●	-	-	95
-		K 20F	-	-	○	●	-	-	96
-		K 20F	-	-	○	●	-	-	97
-		K 20F	-	-	○	●	-	-	98











SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: STL, STL i, 3 S, 3 SX

KAT.-NR. ITEM	LÄNGE LENGTH	DIN	Ø mm	TOLERANZ TOLERANCE	SPITZENWINKEL POINT ANGLE	SCHAFT SHANK	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT
------------------	-----------------	-----	---------	-----------------------	------------------------------	-----------------	-----------------------------













Record STL

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







Record STL i ■ mit Kühlkanälen / with internal cooling

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

Record 3 S

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

Record 3 SX

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



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD: STL, STL i, 3 S, 3 SX

BESCHICHTUNG COATING	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
TF		K 20F	○	○	●	●	-	-	100
TF		K 30F	○	○	●	●	-	-	101
TP		K 30F	○	○	●	●	-	-	104
TP		K 30F	○	○	●	●	-	-	105
TF		K 10-20	○	○	○	●	-	-	107
TF		K 10-20	○	○	○	●	-	-	109
-		K 10-20	-	-	○	●	-	-	109
-		K 10-20	-	-	○	●	-	-	111
TF		K 30F	-	-	○	●	-	-	112
TF		K 30F	-	-	○	●	-	-	112



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - PKD

KAT.-NR. ITEM	LÄNGE LENGTH	DIN	Ø mm	TOLERANZ TOLERANCE	SPITZENWINKEL POINT ANGLE	SCHAFT SHANK	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT
6005	3xD	1897	3,0 ÷ 20,0	h7			-
6007	8xD	338	3,0 ÷ 20,0	h7			-

PKD

Wechselplatten Bohrer ■ Insert indexable Drills
SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - Record AG Drill

Record AG Drill ■ Körper / Bodies

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



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - PKD

BESCHICHTUNG COATING	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-		PKD	-	-	-	●	-	-	114
-		PKD	-	-	-	●	-	-	115

Wechselplatten Bohrer ■ Insert indexable Drills
 SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - Record AG Drill

-		-	●	●	●	●	●	○	117
-		-	●	●	●	●	●	○	117
-		-	●	●	●	●	●	○	117
-		-	●	●	●	●	●	○	118
-		-	●	●	●	●	●	○	118
-		-	●	●	●	●	●	○	118

Wechselplatten Bohrer ■ Insert indexable Drills



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - Record AG Drill - RECORD Index Drill

KAT.-NR. ITEM	LÄNGE LENGTH	DIN	Ø mm	TOLERANZ TOLERANCE	SPITZENWINKEL POINT ANGLE	SCHAFT SHANK	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT
------------------	-----------------	-----	---------	-----------------------	------------------------------	-----------------	-----------------------------

Record AG Drill ■ Wechselplatten / Inserts

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

Record Index Drill ■ Körper / Bodies

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

Wechselplatten Bohrer ■ Insert indexable Drills



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - Record AG Drill - RECORD Index Drill

BESCHICHTUNG COATING	SCHNEIDRICHTUNG CUTTING DIRECT.	SCHNEIDSTOFF TOOL MATERIAL	P	M	K	N	S	H	Seite Page
-------------------------	------------------------------------	-------------------------------	---	---	---	---	---	---	---------------

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



Wechselplatten Bohrer ■ Insert indexable Drills



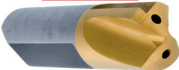
SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD Index Drill

KAT.-NR. ITEM	LÄNGE LENGTH	DIN	Ø mm	TOLERANZ TOLERANCE	SPITZENWINKEL POINT ANGLE	SCHAFT SHANK	KÜHLUNG INTERNAL COOLANT
------------------	-----------------	-----	---------	-----------------------	------------------------------	-----------------	-----------------------------



Record Index Drill ■ Wechselplatten / Inserts

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



Record Index Drill ■ Pilot Bohrer / Pilot Drill

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


Record Index ■ Basis Schaft / Verlängerung - Basic/Extension

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

Record Index ■ Reduzierhülse / Reduzierung - Reduction Sleeves/Reducers

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

Record Index ■ Antriebsring - Drive Ring

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

Wechselplatten Bohrer ■ Insert indexable Drills



SPIRALBOHRER TYP / DRILLS TYPE - RECORD Index Drill

BESCHICHTUNG
COATING

SCHNEIDRICHTUNG
CUTTING DIRECT.

SCHNEIDSTOFF
TOOL MATERIAL

P

M

K

N

S

H

Seite
Page

TF

-

P 25

●

●

●

●

●

○

134

TF

-

P 35

●

●

●

●

●

-

134

TN

-

HSS-CO

●

●

●

●

●

○

134

-

-

-

-

-

-

-

-

-

131

-

-

-

-

-

-

-

-

-

132

-

-

-

-

-

-

-

-

-

132

-

-

-

-

-

-

-

-

-

133

-

-

-

-

-

-

-

-

-

133

RECORD HD

Rekord HD HSS Co Bohrer sind speziell entwickelt um in Stahl und Gusseisen zu bohren und sorgen für hohe Leistungen und Zuverlässigkeit.

Record HD HSS Co drills are specifically engineered to drill steel and cast iron and ensure high performances and reliability.



SPEZIELLE SPITZENGEOMETRIE 130°
130° point design

NIEDRIGER DRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

AUSGEZEICHNETE VORSCHUBKRAFT UND TORSIONSSTEIFIGKEIT BEI UNSTABILEN ARBEITSBEDINGUNGEN
Excellent feed force and torsional resistance in unstable working conditions

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities

EINZIGARTIGE NUTENPROFIL
Unique flute design

GROSSE SPANRAUM FÜR EINE EFFIZIENTE UND SCHNELLE SPANABFUHR
Large flutes for an efficient and fast chip evacuation

SCHNEIDFÄHIGKEIT MIT GERINGEREN ANZAHL VON UNTERBRECHUNGEN ALS HERKÖMMLICHE HSS-CO BOHRER
Cutting capability with lower number of steps than conventional HSS-Co drills

QUALITÄT HSS-CO
Quality HSS-Co

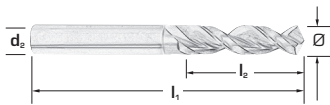
PVD TIN UND TIALN-BESCHICHTUNGEN MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND NIEDRIGE HAFTUNG AUF LANGSPANENDEN STAHLWERKSTOFFEN
PVD TiN and TiAlN coating with high wear resistance and low adhesion to long chip steel materials

DIE HOCHGLANZPOLIERTE OBERFLÄCHE SORGT FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR AUCH BEI ANWENDUNG VON NIEDRIGEM KÜHLMITTELDRUCK.
The highly polished surface ensures better chip evacuation even when low-pressure coolant is applied

EXTRA KURZ / STUB LENGTH

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer mit Zylinderschaft
HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Typ / Type				HD	HD
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6133 TN	6143 TF
1,0	26	6	1,0	●	●
1,1	28	7	1,1	●	●
1,2	30	8	1,2	●	●
1,3	30	8	1,3	●	●
1,4	32	9	1,4	●	●
1,5	32	9	1,5	●	●
1,6	34	10	1,6	●	●
1,7	34	10	1,7	●	●
1,8	36	11	1,8	●	●
1,9	36	11	1,9	●	●
2,0	38	12	2,0	●	●
2,1	38	12	2,1	●	●
2,2	40	13	2,2	●	●
2,3	40	13	2,3	●	●
2,4	43	14	2,4	●	●
2,5	43	14	2,5	●	●
2,6	43	14	2,6	●	●
2,7	46	16	2,7	●	●
2,8	46	16	2,8	●	●
2,9	46	16	2,9	●	●
3,0	46	16	3,0	●	●
3,1	49	18	3,1	●	●
3,2	49	18	3,2	●	●
3,3	49	18	3,3	●	●
3,4	52	20	3,4	●	●
3,5	52	20	3,5	●	●
3,6	52	20	3,6	●	●
3,7	52	20	3,7	●	●
3,8	55	22	3,8	●	●
3,9	55	22	3,9	●	●
4,0	55	22	4,0	●	●
4,1	55	22	4,1	●	●
4,2	55	22	4,2	●	●
4,3	58	24	4,3	●	●
4,4	58	24	4,4	●	●
4,5	58	24	4,5	●	●
4,6	58	24	4,6	●	●
4,7	58	24	4,7	●	●
4,8	62	26	4,8	●	●
4,9	62	26	4,9	●	●

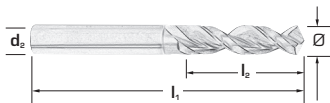
Typ / Type				HD	HD
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6133 TN	6143 TF
5,0	62	26	5,0	●	●
5,1	62	26	5,1	●	●
5,2	62	26	5,2	●	●
5,3	62	26	5,3	●	●
5,4	66	28	5,4	●	●
5,5	66	28	5,5	●	●
5,6	66	28	5,6	●	●
5,7	66	28	5,7	●	●
5,8	66	28	5,8	●	●
5,9	66	28	5,9	●	●
6,0	66	28	6,0	●	●
6,1	70	31	6,1	●	●
6,2	70	31	6,2	●	●
6,3	70	31	6,3	●	●
6,4	70	31	6,4	●	●
6,5	70	31	6,5	●	●
6,6	70	31	6,6	●	●
6,7	70	31	6,7	●	●
6,8	74	34	6,8	●	●
6,9	74	34	6,9	●	●
7,0	74	34	7,0	●	●
7,1	74	34	7,1	●	●
7,2	74	34	7,2	●	●
7,3	74	34	7,3	●	●
7,4	74	34	7,4	●	●
7,5	74	34	7,5	●	●
7,6	79	37	7,6	●	●
7,7	79	37	7,7	●	●
7,8	79	37	7,8	●	●
7,9	79	37	7,9	●	●
8,0	79	37	8,0	●	●
8,1	79	37	8,1	●	●
8,2	79	37	8,2	●	●
8,3	79	37	8,3	●	●
8,4	79	37	8,4	●	●
8,5	79	37	8,5	●	●
8,6	84	40	8,6	●	●
8,7	84	40	8,7	●	●
8,8	84	40	8,8	●	●
8,9	84	40	8,9	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

EXTRA KURZ / STUB LENGTH

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer mit Zylinderschaft
HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Typ / Type				HD	HD
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6133 TN	6143 TF
9,0	84	40	9,0	●	●
9,1	84	40	9,1	●	●
9,2	84	40	9,2	●	●
9,3	84	40	9,3	●	●
9,4	84	40	9,4	●	●
9,5	84	40	9,5	●	●
9,6	89	43	9,6	●	●
9,7	89	43	9,7	●	●
9,8	89	43	9,8	●	●
9,9	89	43	9,9	●	●
10,0	89	43	10,0	●	●
10,1	89	43	10,1	●	—
10,2	89	43	10,2	●	●
10,3	89	43	10,3	●	—
10,5	89	43	10,5	●	●
10,8	95	47	10,8	●	●
11,0	95	47	11,0	●	●
11,2	95	47	11,2	●	●
11,3	95	47	11,3	●	●
11,5	95	47	11,5	●	●
11,8	95	47	11,8	●	●
12,0	102	51	12,0	●	●
12,5	102	51	12,5	●	●
12,8	102	51	12,8	●	—
13,0	102	51	13,0	●	●
13,3	107	54	13,3	●	—
13,5	107	54	13,5	●	●
13,8	107	54	13,8	●	—
14,0	107	54	14,0	●	●
14,5	111	56	14,5	●	●
14,8	111	56	14,8	●	—
15,0	111	56	15,0	●	●
15,3	111	56	15,3	●	—
15,5	115	58	15,5	●	●
15,8	115	58	15,8	●	—
16,0	115	58	16,0	●	●
16,5	115	58	16,5	●	●
17,0	119	60	17,0	●	●
17,5	123	60	17,5	●	●
17,8	123	60	17,8	●	—

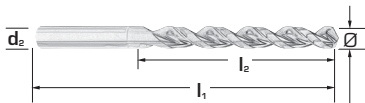
Typ / Type				HD	HD
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6133 TN	6143 TF
18,0	123	62	18,0	●	●
18,5	127	64	18,5	●	●
19,0	127	64	19,0	●	●
19,5	131	66	19,5	●	●
19,7	131	66	19,7	●	—
20,0	131	66	20,0	●	●
20,5	136	68	20,0	●	—
21,0	136	68	20,0	●	—
21,5	141	68	20,0	●	—
22,0	141	68	20,0	●	—
22,5	146	72	20,0	●	—
23,0	146	72	20,0	●	—
23,5	146	72	20,0	●	—
24,0	151	75	20,0	●	—
24,5	151	75	20,0	●	—
25,0	151	75	25,0	●	—
25,5	156	78	25,0	●	—
26,0	156	78	25,0	●	—
26,5	156	78	25,0	●	—
27,0	162	81	25,0	●	—
27,5	162	81	25,0	●	—
28,0	162	81	25,0	●	—
28,5	168	84	25,0	●	—
29,0	168	84	25,0	●	—
29,5	168	84	25,0	●	—
30,0	168	84	25,0	●	—
31,0	168	84	25,0	●	—
32,0	180	90	25,0	●	—

● Standardartikel / Items available ex stock

KURZ / JOBBER LENGTH

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer mit Zylinderschaft
HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Typ / Type				HD	HD
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6208 TN	6228 TF
1,0	34	12	1,0	●	●
1,1	36	14	1,1	●	●
1,2	38	16	1,2	●	●
1,3	38	18	1,3	●	●
1,4	40	18	1,4	●	●
1,5	40	20	1,5	●	●
1,6	43	20	1,6	●	●
1,7	43	22	1,7	●	●
1,8	46	22	1,8	●	●
1,9	46	24	1,9	●	●
2,0	49	24	2,0	●	●
2,1	49	24	2,1	●	●
2,2	53	27	2,2	●	●
2,3	53	27	2,3	●	●
2,4	57	30	2,4	●	●
2,5	57	30	2,5	●	●
2,6	57	30	2,6	●	●
2,7	61	33	2,7	●	●
2,8	61	33	2,8	●	●
2,9	61	33	2,9	●	●
3,0	61	33	3,0	●	●
3,1	65	36	3,1	●	●
3,2	65	36	3,2	●	●
3,3	65	36	3,3	●	●
3,4	70	39	3,4	●	●
3,5	70	39	3,5	●	●
3,6	70	39	3,6	●	●
3,7	70	39	3,7	●	●
3,8	75	43	3,8	●	●
3,9	75	43	3,9	●	●
4,0	75	43	4,0	●	●
4,1	75	43	4,1	●	●
4,2	75	43	4,2	●	●
4,3	80	47	4,3	●	●
4,4	80	47	4,4	●	●
4,5	80	47	4,5	●	●
4,6	80	47	4,6	●	●
4,7	80	47	4,7	●	●
4,8	86	52	4,8	●	●
4,9	86	52	4,9	●	●

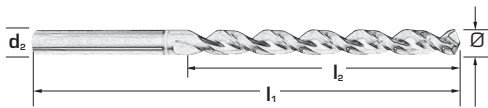
Typ / Type				HD	HD
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6208 TN	6228 TF
5,0	86	52	5,0	●	●
5,1	86	52	5,1	●	●
5,2	86	52	5,2	●	●
5,3	86	52	5,3	●	●
5,4	93	57	5,4	●	●
5,5	93	57	5,5	●	●
5,6	93	57	5,6	●	●
5,7	93	57	5,7	●	●
5,8	93	57	5,8	●	●
5,9	93	57	5,9	●	●
6,0	93	57	6,0	●	●
6,1	101	63	6,1	●	●
6,2	101	63	6,2	●	●
6,3	101	63	6,3	●	●
6,4	101	63	6,4	●	●
6,5	101	63	6,5	●	●
6,6	101	63	6,6	●	●
6,7	101	63	6,7	●	●
6,8	109	69	6,8	●	●
6,9	109	69	6,9	●	●
7,0	109	69	7,0	●	●
7,1	109	69	7,1	●	●
7,2	109	69	7,2	●	●
7,3	109	69	7,3	●	●
7,4	109	69	7,4	●	●
7,5	109	69	7,5	●	●
7,6	117	75	7,6	●	●
7,7	117	75	7,7	●	●
7,8	117	75	7,8	●	●
7,9	117	75	7,9	●	●
8,0	117	75	8,0	●	●
8,1	117	75	8,1	●	●
8,2	117	75	8,2	●	●
8,3	117	75	8,3	●	●
8,4	117	75	8,4	●	●
8,5	117	75	8,5	●	●
8,6	125	81	8,6	●	●
8,7	125	81	8,7	●	●
8,8	125	81	8,8	●	●
8,9	125	81	8,9	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

LANG / LONG

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer mit Zylinderschaft
HSS-Co High performance twist drills with straight shank

Record HD



Typ / Type				HD	HD
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6248 TP	6248 TF
1,0	56	33	1,0	●	●
1,1	60	37	1,1	●	●
1,2	65	41	1,2	●	●
1,3	65	41	1,3	●	●
1,4	70	45	1,4	●	●
1,5	70	45	1,5	●	●
1,6	76	50	1,6	●	●
1,7	76	50	1,7	●	●
1,8	80	53	1,8	●	●
1,9	80	53	1,9	●	●
2,0	85	56	2,0	●	●
2,1	85	56	2,1	●	●
2,2	90	59	2,2	●	●
2,3	90	59	2,3	●	●
2,4	95	62	2,4	●	●
2,5	95	62	2,5	●	●
2,6	95	62	2,6	●	●
2,7	100	66	2,7	●	●
2,8	100	66	2,8	●	●
2,9	100	66	2,9	●	●
3,0	100	66	3,0	●	●
3,1	106	69	3,1	●	●
3,2	106	69	3,2	●	●
3,3	106	69	3,3	●	●
3,4	112	73	3,4	●	●
3,5	112	73	3,5	●	●
3,6	112	73	3,6	●	●
3,7	112	73	3,7	●	●
3,8	119	78	3,8	●	●
3,9	119	78	3,9	●	●
4,0	119	78	4,0	●	●
4,1	119	78	4,1	●	●
4,2	119	78	4,2	●	●
4,3	126	82	4,3	●	●
4,4	126	82	4,4	●	●
4,5	126	82	4,5	●	●
4,6	126	82	4,6	●	●
4,7	126	82	4,7	●	●
4,8	132	87	4,8	●	●
4,9	132	87	4,9	●	●

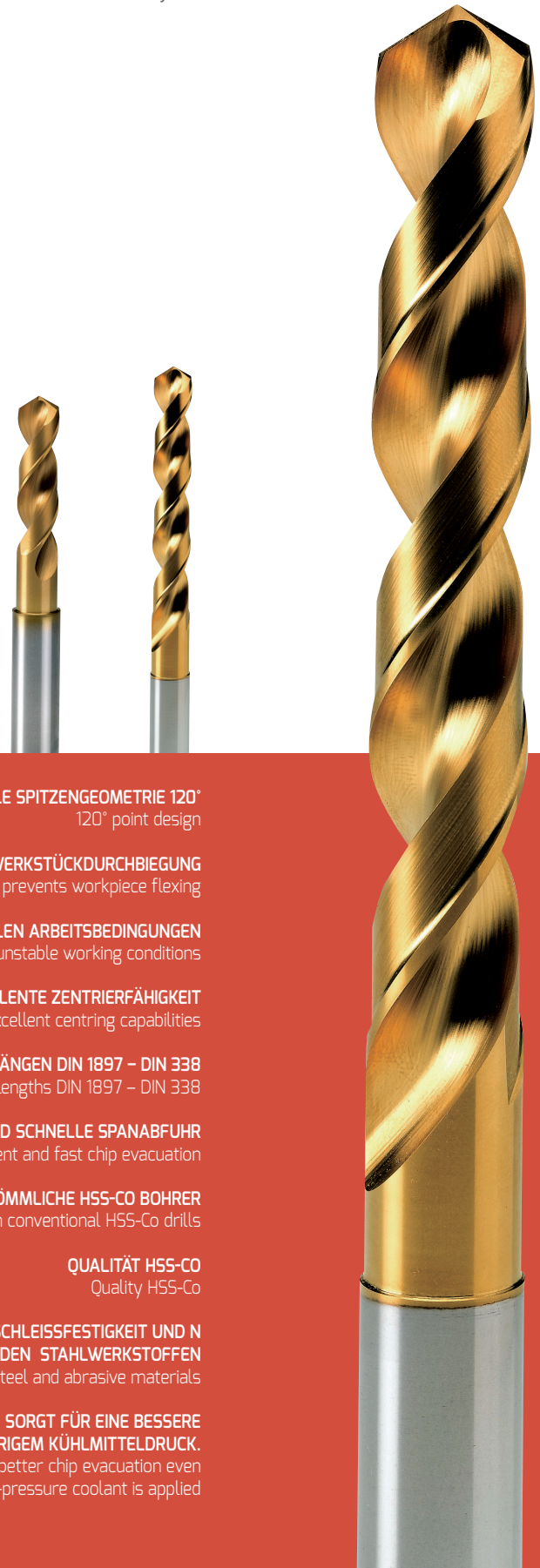
Typ / Type				HD	HD
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material				HSS-Co	HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6248 TP	6248 TF
5,0	132	87	5,0	●	●
5,1	132	87	5,1	●	●
5,2	132	87	5,2	●	●
5,3	132	87	5,3	●	●
5,4	139	91	5,4	●	●
5,5	139	91	5,5	●	●
5,6	139	91	5,6	●	●
5,7	139	91	5,7	●	●
5,8	139	91	5,8	●	●
5,9	139	91	5,9	●	●
6,0	139	91	6,0	●	●
6,1	148	97	6,1	●	●
6,2	148	97	6,2	●	●
6,3	148	97	6,3	●	●
6,4	148	97	6,4	●	●
6,5	148	97	6,5	●	●
6,6	148	97	6,6	●	●
6,7	148	97	6,7	●	●
6,8	156	102	6,8	●	●
6,9	156	102	6,9	●	●
7,0	156	102	7,0	●	●
7,1	156	102	7,1	●	●
7,2	156	102	7,2	●	●
7,3	156	102	7,3	●	●
7,4	156	102	7,4	●	●
7,5	156	102	7,5	●	●
7,6	165	109	7,6	●	●
7,7	165	109	7,7	●	●
7,8	165	109	7,8	●	●
7,9	165	109	7,9	●	●
8,0	165	109	8,0	●	●
8,1	165	109	8,1	●	●
8,2	165	109	8,2	●	●
8,3	165	109	8,3	●	●
8,4	165	109	8,4	●	●
8,5	165	109	8,5	●	●
8,6	175	115	8,6	●	●
8,7	175	115	8,7	●	●
8,8	175	115	8,8	●	●
8,9	175	115	8,9	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD EVOLUTION VA

Rekord Evolution VA HSS-Co Bohrer sind speziell entwickelt um in Edelstahlwerkstoffe, Titanlegierungen zu bohren und hohe Leistung und Zuverlässigkeit zu erzielen.

Record Evolution VA HSS-Co drills are specifically engineered to drill stainless steel materials and titanium alloys ensuring high performances and reliability.



SPEZIELLE SPITZENGEOMETRIE 120°
120° point design

NIEDRIGER DRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

AUSGEZEICHNETE VORSCHUBKRAFT UND TORSIONSSTEIFIGKEIT BEI UNSTABILEN ARBEITSBEDINGUNGEN
Excellent feed force and torsional resistance in unstable working conditions

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities

ERHÄLTICH IN LÄNGEN DIN 1897 – DIN 338
Available in lengths DIN 1897 – DIN 338

SPEZIELLES NUTENPROFIL, GROSSE SPANRAUM FÜR EINE EFFIZIENTE UND SCHNELLE SPANABFUHR
Unique flute design. Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

SCHNEIDFÄHIGKEIT MIT GERINGEREN ANZAHL VON UNTERBRECHUNGEN ALS HERKÖMMLICHE HSS-CO BOHRER
Cutting capability with lower number of steps than conventional HSS-Co drills

QUALITÄT HSS-CO
Quality HSS-Co

PVD TIN UND TIALN-BESCHICHTUNGEN MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND NIEDRIGE HAFTUNG AUF LANGSPANENDEN STAHLWERKSTOFFEN
PVD TiN coating with high wear resistance and low adhesion to steel and abrasive materials

DIE HOCHGLANZPOLIERTE OBERFLÄCHE SORGT FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR AUCH BEI ANWENDUNG VON NIEDRIGEM KÜHLMITTELDRUCK.
The highly polished surface ensures better chip evacuation even when low-pressure coolant is applied

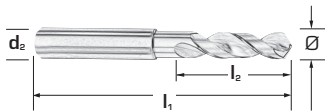
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 1835 A

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer extra kurz

HSS-Co High performance stub length twist drills

Record Evolution VA



Typ / Type				VA
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6134 TN
1,0	26	6	3	●
1,1	28	7	3	●
1,2	30	8	3	●
1,3	30	8	3	●
1,4	32	9	3	●
1,5	32	9	3	●
1,6	34	10	3	●
1,7	34	10	3	●
1,8	36	11	3	●
1,9	36	11	3	●
2,0	38	12	3	●
2,1	38	12	3	●
2,2	40	13	3	●
2,3	40	13	3	●
2,4	43	14	3	●
2,5	43	14	3	●
2,6	43	14	3	●
2,7	46	16	3	●
2,8	46	16	3	●
2,9	46	16	3	●
3,0	46	16	3	●
3,1	49	18	4	●
3,2	49	18	4	●
3,3	49	18	4	●
3,4	52	20	4	●
3,5	52	20	4	●
3,6	52	20	4	●
3,7	52	20	4	●
3,8	55	22	4	●
3,9	55	22	4	●
4,0	55	22	4	●
4,1	55	22	6	●
4,2	55	22	6	●
4,3	58	24	6	●
4,4	58	24	6	●
4,5	58	24	6	●
4,6	58	24	6	●
4,7	58	24	6	●
4,8	62	26	6	●
4,9	62	26	6	●

Typ / Type				VA
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6134 TN
5,0	62	26	6	●
5,1	62	26	6	●
5,2	62	26	6	●
5,3	62	26	6	●
5,4	66	28	6	●
5,5	66	28	6	●
5,6	66	28	6	●
5,7	66	28	6	●
5,8	66	28	6	●
5,9	66	28	6	●
6,0	66	28	6	●
6,1	70	31	8	●
6,2	70	31	8	●
6,3	70	31	8	●
6,4	70	31	8	●
6,5	70	31	8	●
6,6	70	31	8	●
6,7	70	31	8	●
6,8	74	34	8	●
6,9	74	34	8	●
7,0	74	34	8	●
7,1	74	34	8	●
7,2	74	34	8	●
7,3	74	34	8	●
7,4	74	34	8	●
7,5	74	34	8	●
7,6	79	37	8	●
7,7	79	37	8	●
7,8	79	37	8	●
7,9	79	37	8	●
8,0	79	37	8	●
8,1	79	37	10	●
8,2	79	37	10	●
8,3	79	37	10	●
8,4	79	37	10	●
8,5	79	37	10	●
8,6	84	40	10	●
8,7	84	40	10	●
8,8	84	40	10	●
8,9	84	40	10	●

● Standardartikel / Items available ex stock

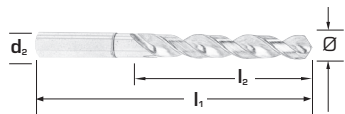
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 1835 A

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer kurz

HSS-Co High performance jobber length twist drills

Record Evolution VA



Typ / Type				VA
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6229 TN
1,0	34	12	3	●
1,1	34	12	3	●
1,2	38	16	3	●
1,3	38	16	3	●
1,4	40	17	3	●
1,5	40	17	3	●
1,6	43	20	3	●
1,7	43	20	3	●
1,8	46	22	3	●
1,9	46	22	3	●
2,0	49	25	3	●
2,1	49	25	3	●
2,2	53	28	3	●
2,3	53	28	3	●
2,4	57	31	3	●
2,5	57	31	3	●
2,6	57	31	3	●
2,7	61	34	3	●
2,8	61	34	3	●
2,9	61	34	3	●
3,0	61	33	3	●
3,1	65	36	4	●
3,2	65	36	4	●
3,3	65	36	4	●
3,4	70	39	4	●
3,5	70	39	4	●
3,6	70	39	4	●
3,7	70	39	4	●
3,8	75	43	4	●
3,9	75	43	4	●
4,0	75	43	4	●
4,1	75	43	6	●
4,2	75	43	6	●
4,3	80	47	6	●
4,4	80	47	6	●
4,5	80	47	6	●
4,6	80	47	6	●
4,7	80	47	6	●
4,8	86	52	6	●
4,9	86	52	6	●

Typ / Type				VA
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6229 TN
5,0	86	52	6	●
5,1	86	52	6	●
5,2	86	52	6	●
5,3	86	52	6	●
5,4	93	57	6	●
5,5	93	57	6	●
5,6	93	57	6	●
5,7	93	57	6	●
5,8	93	57	6	●
5,9	93	57	6	●
6,0	93	57	6	●
6,1	101	63	8	●
6,2	101	63	8	●
6,3	101	63	8	●
6,4	101	63	8	●
6,5	101	63	8	●
6,6	101	63	8	●
6,7	101	63	8	●
6,8	109	69	8	●
6,9	109	69	8	●
7,0	109	69	8	●
7,1	109	69	8	●
7,2	109	69	8	●
7,3	109	69	8	●
7,4	109	69	8	●
7,5	109	69	8	●
7,6	117	75	8	●
7,7	117	75	8	●
7,8	117	75	8	●
7,9	117	75	8	●
8,0	117	75	8	●
8,1	117	75	10	●
8,2	117	75	10	●
8,3	117	75	10	●
8,4	117	75	10	●
8,5	117	75	10	●
8,6	125	81	10	●
8,7	125	81	10	●
8,8	125	81	10	●
8,9	125	81	10	●

● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD HD i

Record HDi HSS-Co Bohrer mit Innenkühlung sind speziell entwickelt, zum Bohren in Stahl und Gusseisen, dabei gewährleisten sie eine hohe Leistungen und Zuverlässigkeit.

Record HDi HSS-Co drills with internal coolant are specifically engineered to drill steel and cast iron and ensure high performances and reliability.



SPEZIELLE SPITZENGEOMETRIE 130°
130° point design

NIEDRIGER DRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

AUSGEZEICHNETE VORSCHUBKRAFT UND TORSIONSSTEIFIGKEIT BEI UNSTABILEN ARBEITSBEDINGUNGEN
Excellent feed force and torsional resistance in unstable working conditions

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities

SPEZIELLES NUTENPROFIL, GROSSE SPANRAUM FÜR EINE EFFIZIENTE UND SCHNELLE SPANABFUHR
Unique flute design, Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

SCHNEIDFÄHIGKEIT MIT GERINGEREN ANZAHL VON UNTERBRECHUNGEN ALS HERKÖMMLICHE HSS CO BOHRER
Cutting capability with lower number of steps than conventional HSS-Co drills

QUALITÄT HSS-CO
Quality HSS-Co

PVD TIN UND TIALN-BESCHICHTUNGEN MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND NIEDRIGE HAFTUNG AUF LANGSPANENDEN STAHLWERKSTOFFEN
PVD TIN coating with high wear resistance and low adhesion to long chip steel materials

DIE HOCHGLANZPOLIERTE OBERFLÄCHE SORGT FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR AUCH BEI ANWENDUNG VON NIEDRIGEM KÜHLMITTELDRUCK.
even when low-pressure coolant is applied

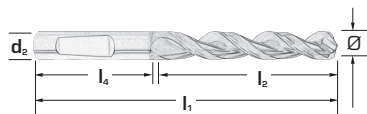
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 1835 E

HSS-Co Hochleistungs-Spiralbohrer mit Kühlkanälen

HSS-Co High performance twist drills with internal coolant

Record HD i



Typ / Type						HD I
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂	6522 TN	
5,0	82	44	36	6	●	
5,1	82	44	36	6	●	
5,2	82	44	36	6	●	
5,3	82	44	36	6	●	
5,4	82	44	36	6	●	
5,5	82	44	36	6	●	
5,6	82	44	36	6	●	
5,7	82	44	36	6	●	
5,8	82	44	36	6	●	
5,9	82	44	36	6	●	
6,0	82	44	36	6	●	
6,1	91	53	36	8	●	
6,2	91	53	36	8	●	
6,3	91	53	36	8	●	
6,4	91	53	36	8	●	
6,5	91	53	36	8	●	
6,6	91	53	36	8	●	
6,7	91	53	36	8	●	
6,8	91	53	36	8	●	
6,9	91	53	36	8	●	
7,0	91	53	36	8	●	
7,1	91	53	36	8	●	
7,2	91	53	36	8	●	
7,3	91	53	36	8	●	
7,4	91	53	36	8	●	
7,5	91	53	36	8	●	
7,6	91	53	36	8	●	
7,7	91	53	36	8	●	
7,8	91	53	36	8	●	
7,9	91	53	36	8	●	
8,0	91	53	36	8	●	
8,1	103	61	40	10	●	
8,2	103	61	40	10	●	
8,3	103	61	40	10	●	
8,4	103	61	40	10	●	
8,5	103	61	40	10	●	
8,6	103	61	40	10	●	
8,7	103	61	40	10	●	
8,8	103	61	40	10	●	
8,9	103	61	40	10	●	

Typ / Type						HD I
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						HSS-Co
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂	6522 TN	
9,0	103	61	40	10	●	
9,1	103	61	40	10	●	
9,2	103	61	40	10	●	
9,3	103	61	40	10	●	
9,4	103	61	40	10	●	
9,5	103	61	40	10	●	
9,6	103	61	40	10	●	
9,7	103	61	40	10	●	
9,8	103	61	40	10	●	
9,9	103	61	40	10	●	
10,0	103	61	40	10	●	
10,2	122	75	45	12	●	
10,5	122	75	45	12	●	
11,0	122	75	45	12	●	
11,5	122	75	45	12	●	
12,0	122	75	45	12	●	
12,5	134	87	45	14	●	
13,0	134	87	45	14	●	
13,5	134	87	45	14	●	
14,0	134	87	45	14	●	
14,5	150	100	48	16	●	
15,0	150	100	48	16	●	
15,5	150	100	48	16	●	
16,0	150	100	48	16	●	
16,5	162	112	48	18	●	
17,0	162	112	48	18	●	
17,5	162	112	48	18	●	
18,0	162	112	48	18	●	
18,5	176	124	50	20	●	
19,0	176	124	50	20	●	
19,5	176	124	50	20	●	
20,0	176	124	50	20	●	
20,5	207	145	56	25	●	
21,0	210	145	56	25	●	
21,5	207	145	56	25	●	
22,0	207	145	56	25	●	
22,5	207	145	56	25	●	
23,0	207	145	56	25	●	
23,5	207	145	56	25	●	
24,0	207	145	56	25	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD PM

Rekord PM HSS-Co-PM-Sinter Bohrer sind speziell entwickelt um Stahl und Gusseisen zu bohren dabei sorgen sie für hohe Leistungen, Zuverlässigkeit und längere Standzeiten als konventionellen HSS Co Bohrer.

Record PM HSS-Co-PM sintered drills are specifically engineered to drill steel and cast iron and ensure high performances, reliability and longer tool life than conventional HSS-Co drills.



SPITZENGEOMETRIE 130°
130° point design

NIEDRIGER DRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

AUSGEZEICHNETE VORSCHUBKRAFT UND TORSIONSSTEIFIGKEIT BEI UNSTABILEN ARBEITSBEDINGUNGEN
Excellent feed force and torsional resistance in unstable working conditions.

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT, SPEZIELLES NUTENPROFIL
Excellent centring capabilities, Unique flute design

GROSSE SPANRAUM FÜR EINE EFFIZIENTE UND SCHNELLE SPANABFUHR
Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

SCHNEIDFÄHIGKEIT MIT GERINGEREN ANZAHL VON UNTERBRECHUNGEN ALS HERKÖMMLICHE HSS-CO BOHRER
Cutting capability with lower number of steps than HSS-Co drills

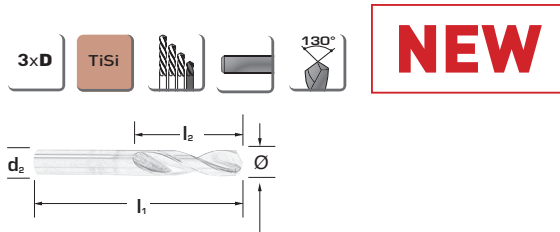
QUALITÄT HSS CO-PM-GESINTER
Quality HSS-Co sintered

MEHRLAGEN PVD TiSi BESCHICHTUNG MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GERINGE HAFTUNG AUF LANGSPANENDEN STAHLWERKSTOFFEN. DIE HOCHGLANZPOLIERTE OBERFLÄCHE SORGT FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR AUCH BEI NIEDRIGEN KÜHLMITTELDRUCK
Multilayer PVD TiSi coating with high wear resistance and low adhesion to long chip steel materials. The highly polished surface ensures better chip evacuation even when low-pressure coolant is applied

HSS-Co-PM Hochleistungs-Spiralbohrer mit Zylinderschaft

HSS-Co-PM high performance twist drills with straight shank

Record PM



NEW



Typ / Type				PM
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				HSS-Co-PM
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6178 NX
2,0	38	12	2,0	●
2,1	38	12	2,1	●
2,2	40	13	2,2	●
2,3	40	13	2,3	●
2,4	43	14	2,4	●
2,5	43	14	2,5	●
2,6	43	14	2,6	●
2,7	43	14	2,7	●
2,8	46	16	2,8	●
2,9	46	16	2,9	●
3,0	46	16	3,0	●
3,1	49	18	3,1	●
3,2	49	18	3,2	●
3,3	49	18	3,3	●
3,4	52	20	3,4	●
3,5	52	20	3,5	●
3,6	52	20	3,6	●
3,7	52	20	3,7	●
3,8	55	22	3,8	●
3,9	55	22	3,9	●
4,0	55	22	4,0	●
4,1	55	22	4,1	●
4,2	55	22	4,2	●
4,3	58	24	4,3	●
4,4	58	24	4,4	●
4,5	58	24	4,5	●
4,6	58	24	4,6	●
4,7	58	24	4,7	●
4,8	62	26	4,8	●
4,9	62	26	4,9	●
5,0	62	26	5,0	●
5,1	62	26	5,1	●
5,2	62	26	5,2	●
5,3	62	26	5,3	●
5,4	66	28	5,4	●
5,5	66	28	5,5	●
5,6	66	28	5,6	●
5,7	66	28	5,7	●
5,8	66	28	5,8	●
5,9	66	28	5,9	●

Typ / Type				PM
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				HSS-Co-PM
Ø mm h8	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6178 NX
6,0	66	28	6,0	●
6,1	70	31	6,1	●
6,2	70	31	6,2	●
6,3	70	31	6,3	●
6,4	70	31	6,4	●
6,5	70	31	6,5	●
6,6	70	31	6,6	●
6,7	70	31	6,7	●
6,8	74	34	6,8	●
6,9	74	34	6,9	●
7,0	74	34	7,0	●
7,1	74	34	7,1	●
7,2	74	34	7,2	●
7,3	74	34	7,3	●
7,4	74	34	7,4	●
7,5	74	34	7,5	●
7,6	79	37	7,6	●
7,7	79	37	7,7	●
7,8	79	37	7,8	●
7,9	79	37	7,9	●
8,0	79	37	8,0	●
8,1	79	37	8,1	●
8,2	79	37	8,2	●
8,3	79	37	8,3	●
8,4	79	37	8,4	●
8,5	79	37	8,5	●
9,0	84	40	9,0	●
9,5	84	40	9,5	●
10,0	89	43	10,0	●
10,2	89	43	10,2	●
10,5	89	43	10,5	●
11,0	95	47	11,0	●
11,5	95	47	11,5	●
12,0	102	51	12,0	●

● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD 2S - 2Si i

Rekord 2S und 2Si Vollhartmetallbohrer bieten die höchsten Abtragsleistung und längste Lebensdauer in Stahl, Guss und NE-Materialien. Rekord 2S und 2Si Vollhartmetallbohrer sind mit und ohne innen Kühlmittel in 3xD und 5xD verfügbar.

Record 2S and 2Si solid carbide drills offer the highest metal removal rates and longest tool life in steel, cast iron, and non-ferrous materials.

Record 2S and 2Si solid carbide drills are available with and without internal coolant in 3xD and 5xD lengths.



BOHRERGEOMETRIE 2S
Drill Geometry 2S

NIEDRIGER DRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities

QUALITÄT K30F
Quality K30F

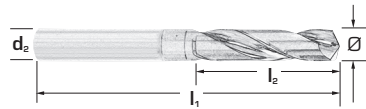
**VOLLHARTMETALL-FEINSTKORN K30F PLUS TF MEHRLAGEN-BESCHICHTUNG
IN TiAlN FUTURA PLUS UND TN TIN-BESCHICHTUNGEN, DURCH PVD-VERFAHREN ERHALTEN,
UM SICHERZUSTELLEN EINE HERVORRAGENDE VERSCHLEISSFESTIGKEIT
UND NIEDRIGE REIBUNG AUCH IN ANWENDUNG VON (MMS) MINIMALMENGENSCHMIERUNG.**
Solid carbide micro-grain K30F has TF multilayer coating in TiAlN Futura Plus and TN TiN coatings,
obtained through PVD processes, that ensure excellent wear resistance and low-friction even
in minimum quantity lubrication (MQL) applications



EXTRA KURZ / STUB LENGTH

Hochleistungs-Spiralbohrer, extra kurze Ausführung
High Performance twist drills, stub length

Record 2 S VHM / Solid carbide



Typ / Type					2 S
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6213 TN	
1,5	32	9	1,5	●	
1,6	34	10	1,6	●	
1,7	34	10	1,7	●	
1,8	36	11	1,8	●	
1,9	36	11	1,9	●	
2,0	38	12	2,0	●	
2,1	38	12	2,1	●	
2,2	40	13	2,2	●	
2,3	40	13	2,3	●	
2,4	43	14	2,4	●	
2,5	43	14	2,5	●	
2,6	43	14	2,6	●	
2,7	46	16	2,7	●	
2,8	46	16	2,8	●	
2,9	46	16	2,9	●	
3,0	46	16	3,0	●	
3,1	49	18	3,1	●	
3,2	49	18	3,2	●	
3,3	49	18	3,3	●	
3,4	52	20	3,4	●	
3,5	52	20	3,5	●	
3,6	52	20	3,6	●	
3,65	52	20	3,65	●	
3,7	52	20	3,7	●	
3,8	55	22	3,8	●	
3,9	55	22	3,9	●	
4,0	55	22	4,0	●	
4,1	55	22	4,1	●	
4,2	55	22	4,2	●	
4,3	58	24	4,3	●	
4,4	58	24	4,4	●	
4,5	58	24	4,5	●	
4,6	58	24	4,6	●	
4,65	58	24	4,65	●	
4,7	58	24	4,7	●	
4,8	62	26	4,8	●	
4,9	62	26	4,9	●	
5,0	62	26	5,0	●	
5,1	62	26	5,1	●	
5,2	62	26	5,2	●	

Typ / Type					2 S
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6213 TN	
5,3	62	26	5,3	●	
5,4	66	28	5,4	●	
5,5	66	28	5,5	●	
5,55	66	28	5,55	●	
5,6	66	28	5,6	●	
5,7	66	28	5,7	●	
5,8	66	28	5,8	●	
5,9	66	28	5,9	●	
6,0	66	28	6,0	●	
6,1	70	31	6,1	●	
6,2	70	31	6,2	●	
6,3	70	31	6,3	●	
6,4	70	31	6,4	●	
6,5	70	31	6,5	●	
6,6	70	31	6,6	●	
6,7	70	31	6,7	●	
6,8	74	34	6,8	●	
6,9	74	34	6,9	●	
7,0	74	34	7,0	●	
7,1	74	34	7,1	●	
7,2	74	34	7,2	●	
7,3	74	34	7,3	●	
7,4	74	34	7,4	●	
7,5	74	34	7,5	●	
7,6	79	37	7,6	●	
7,7	79	37	7,7	●	
7,8	79	37	7,8	●	
7,9	79	37	7,9	●	
8,0	79	37	8,0	●	
8,1	79	37	8,1	●	
8,2	79	37	8,2	●	
8,3	79	37	8,3	●	
8,4	79	37	8,4	●	
8,5	79	37	8,5	●	
8,6	84	40	8,6	●	
8,7	84	40	8,7	●	
8,8	84	40	8,8	●	
8,9	84	40	8,9	●	
9,0	84	40	9,0	●	
9,1	84	40	9,1	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

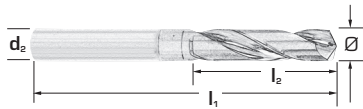
EXTRA KURZ / STUB LENGTH

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, extra kurze Ausführung

High Performance twist drills, stub length

Record 2 S VHM / Solid carbide



Typ / Type					2 S
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6213 TN	
9,2	84	40	9,2	●	
9,3	84	40	9,3	●	
9,4	84	40	9,4	●	
9,5	84	40	9,5	●	
9,6	89	43	9,6	●	
9,7	89	43	9,7	●	
9,8	89	43	9,8	●	
9,9	89	43	9,9	●	
10,0	89	43	10,0	●	
10,1	89	43	10,1	●	
10,2	89	43	10,2	●	
10,3	89	43	10,3	●	
10,4	89	43	10,4	●	
10,5	89	43	10,5	●	
10,6	89	43	10,6	●	
10,7	95	47	10,7	●	
10,8	95	47	10,8	●	
10,9	95	47	10,9	●	
11,0	95	47	11,0	●	
11,1	95	47	11,1	●	
11,2	95	47	11,2	●	
11,3	95	47	11,3	●	
11,4	95	47	11,4	●	
11,5	95	47	11,5	●	
11,6	95	47	11,6	●	
11,7	95	47	11,7	●	
11,8	95	47	11,8	●	
11,9	102	51	11,9	●	
12,0	102	51	12,0	●	
12,1	102	51	12,1	●	
12,2	102	51	12,2	●	
12,3	102	51	12,3	●	
12,4	102	51	12,4	●	
12,5	102	51	12,5	●	
12,6	102	51	12,6	●	
12,7	102	51	12,7	●	
12,8	102	51	12,8	●	
12,9	102	51	12,9	●	
13,0	102	51	13,0	●	
13,1	102	51	13,1	●	

Typ / Type					2 S
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂	6213 TN	
13,2	102	51	13,2	●	
13,3	107	54	13,3	●	
13,4	107	54	13,4	●	
13,5	107	54	13,5	●	
13,6	107	54	13,6	●	
13,7	107	54	13,7	●	
13,8	107	54	13,8	●	
13,9	107	54	13,9	●	
14,0	107	54	14,0	●	
14,1	111	56	14,1	●	
14,2	111	56	14,2	●	
14,3	111	56	14,3	●	
14,4	111	56	14,4	●	
14,5	111	56	14,5	●	
14,6	111	56	14,6	●	
14,7	111	56	14,7	●	
14,8	111	56	14,8	●	
14,9	111	56	14,9	●	
15,0	111	56	15,0	●	
15,1	115	58	15,1	●	
15,2	115	58	15,2	●	
15,3	115	58	15,3	●	
15,4	115	58	15,4	●	
15,5	115	58	15,5	●	
15,6	115	58	15,6	●	
15,7	115	58	15,7	●	
15,8	115	58	15,8	●	
15,9	115	58	15,9	●	
16,0	115	58	16,0	●	
16,5	119	60	16,5	●	
17,0	119	60	17,0	●	
17,5	123	62	17,5	●	
18,0	123	62	18,0	●	
18,5	127	64	18,5	●	
19,0	127	64	19,0	●	
19,5	131	66	19,5	●	
20,0	131	66	20,0	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

DIN 6537K



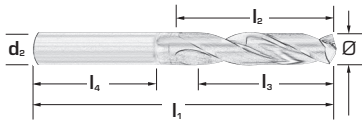
EXTRA KURZ / STUB LENGTH

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, extra kurze Ausführung

High Performance twist drills, stub length

Record 2 S VHM / Solid carbide



Typ / Type						2S	2S
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6015 TN	6015 TF
3,0	62	20	14	36	6	●	●
3,1	62	20	14	36	6	●	●
3,2	62	20	14	36	6	●	●
3,3	62	20	14	36	6	●	●
3,4	62	20	14	36	6	●	●
3,5	62	20	14	36	6	●	●
3,6	62	20	14	36	6	●	●
3,7	62	20	14	36	6	●	●
3,8	66	24	17	36	6	●	●
3,9	66	24	17	36	6	●	●
4,0	66	24	17	36	6	●	●
4,1	66	24	17	36	6	●	●
4,2	66	24	17	36	6	●	●
4,3	66	24	17	36	6	●	●
4,4	66	24	17	36	6	●	●
4,5	66	24	17	36	6	●	●
4,6	66	24	17	36	6	●	●
4,7	66	24	17	36	6	●	●
4,8	66	28	20	36	6	●	●
4,9	66	28	20	36	6	●	●
5,0	66	28	20	36	6	●	●
5,1	66	28	20	36	6	●	●
5,2	66	28	20	36	6	●	●
5,3	66	28	20	36	6	●	●
5,4	66	28	20	36	6	●	●
5,5	66	28	20	36	6	●	●
5,6	66	28	20	36	6	●	●
5,7	66	28	20	36	6	●	●
5,8	66	28	20	36	6	●	●
5,9	66	28	20	36	6	●	●
6,0	66	28	20	36	6	●	●
6,1	79	34	24	36	8	●	●
6,2	79	34	24	36	8	●	●
6,3	79	34	24	36	8	●	●
6,4	79	34	24	36	8	●	●
6,5	79	34	24	36	8	●	●
6,6	79	34	24	36	8	●	●
6,7	79	34	24	36	8	●	●
6,8	79	34	24	36	8	●	●
6,9	79	34	24	36	8	●	●

Typ / Type						2S	2S
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6015 TN	6015 TF
7,0	79	41	29	36	8	●	●
7,1	79	41	29	36	8	●	●
7,2	79	41	29	36	8	●	●
7,3	79	41	29	36	8	●	●
7,4	79	41	29	36	8	●	●
7,5	79	41	29	36	8	●	●
7,6	79	41	29	36	8	●	●
7,7	79	41	29	36	8	●	●
7,8	79	41	29	36	8	●	●
7,9	79	41	29	36	8	●	●
8,0	79	41	29	36	8	●	●
8,1	89	47	35	40	10	●	●
8,2	89	47	35	40	10	●	●
8,3	89	47	35	40	10	●	●
8,4	89	47	35	40	10	●	●
8,5	89	47	35	40	10	●	●
8,6	89	47	35	40	10	●	●
8,7	89	47	35	40	10	●	●
8,8	89	47	35	40	10	●	●
8,9	89	47	35	40	10	●	●
9,0	89	47	35	40	10	●	●
9,1	89	47	35	40	10	●	●
9,2	89	47	35	40	10	●	●
9,3	89	47	35	40	10	●	●
9,4	89	47	35	40	10	●	●
9,5	89	47	35	40	10	●	●
9,6	89	47	35	40	10	●	●
9,7	89	47	35	40	10	●	●
9,8	89	47	35	40	10	●	●
9,9	89	47	35	40	10	●	●
10,0	89	47	35	40	10	●	●
10,1	102	55	40	45	12	●	●
10,2	102	55	40	45	12	●	●
10,3	102	55	40	45	12	●	●
10,4	102	55	40	45	12	●	●
10,5	102	55	40	45	12	●	●
10,6	102	55	40	45	12	●	●
10,7	102	55	40	45	12	●	●
10,8	102	55	40	45	12	●	●
10,9	102	55	40	45	12	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

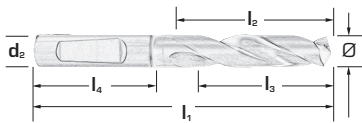
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, kurze Ausführung

High Performance twist drills, jobber length series

Record 2 S VHM / Solid carbide



Typ / Type							2 S
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6016 TF	
3,0	62	20	14	36	6	●	
3,1	62	20	14	36	6	●	
3,2	62	20	14	36	6	●	
3,3	62	20	14	36	6	●	
3,4	62	20	14	36	6	●	
3,5	62	20	14	36	6	●	
3,6	62	20	14	36	6	●	
3,7	62	20	14	36	6	●	
3,8	66	24	17	36	6	●	
3,9	66	24	17	36	6	●	
4,0	66	24	17	36	6	●	
4,1	66	24	17	36	6	●	
4,2	66	24	17	36	6	●	
4,3	66	24	17	36	6	●	
4,4	66	24	17	36	6	●	
4,5	66	24	17	36	6	●	
4,6	66	24	17	36	6	●	
4,7	66	24	17	36	6	●	
4,8	66	28	20	36	6	●	
4,9	66	28	20	36	6	●	
5,0	66	28	20	36	6	●	
5,1	66	28	20	36	6	●	
5,2	66	28	20	36	6	●	
5,3	66	28	20	36	6	●	
5,4	66	28	20	36	6	●	
5,5	66	28	20	36	6	●	
5,6	66	28	20	36	6	●	
5,7	66	28	20	36	6	●	
5,8	66	28	20	36	6	●	
5,9	66	28	20	36	6	●	
6,0	66	28	20	36	6	●	
6,1	79	34	24	36	8	●	
6,2	79	34	24	36	8	●	
6,3	79	34	24	36	8	●	
6,4	79	34	24	36	8	●	
6,5	79	34	24	36	8	●	
6,6	79	34	24	36	8	●	
6,7	79	34	24	36	8	●	
6,8	79	34	24	36	8	●	
6,9	79	34	24	36	8	●	

Typ / Type							2 S
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6016 TF	
7,0	79	41	29	36	8	●	
7,1	79	41	29	36	8	●	
7,2	79	41	29	36	8	●	
7,3	79	41	29	36	8	●	
7,4	79	41	29	36	8	●	
7,5	79	41	29	36	8	●	
7,6	79	41	29	36	8	●	
7,7	79	41	29	36	8	●	
7,8	79	41	29	36	8	●	
7,9	79	41	29	36	8	●	
8,0	79	41	29	36	8	●	
8,1	89	47	35	40	10	●	
8,2	89	47	35	40	10	●	
8,3	89	47	35	40	10	●	
8,4	89	47	35	40	10	●	
8,5	89	47	35	40	10	●	
8,6	89	47	35	40	10	●	
8,7	89	47	35	40	10	●	
8,8	89	47	35	40	10	●	
8,9	89	47	35	40	10	●	
9,0	89	47	35	40	10	●	
9,1	89	47	35	40	10	●	
9,2	89	47	35	40	10	●	
9,3	89	47	35	40	10	●	
9,4	89	47	35	40	10	●	
9,5	89	47	35	40	10	●	
9,6	89	47	35	40	10	●	
9,7	89	47	35	40	10	●	
9,8	89	47	35	40	10	●	
9,9	89	47	35	40	10	●	
10,0	89	47	35	40	10	●	
10,1	102	55	40	45	12	●	
10,2	102	55	40	45	12	●	
10,3	102	55	40	45	12	●	
10,4	102	55	40	45	12	●	
10,5	102	55	40	45	12	●	
10,6	102	55	40	45	12	●	
10,7	102	55	40	45	12	●	
10,8	102	55	40	45	12	●	
10,9	102	55	40	45	12	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

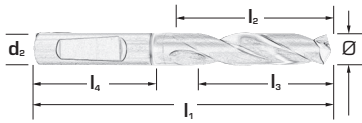
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, kurze Ausführung

High Performance twist drills, jobber length series

Record 2 S vHM / Solid carbide



Typ / Type							2 S
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6016 TF	
11,0	102	55	40	45	12	●	
11,1	102	55	40	45	12	●	
11,2	102	55	40	45	12	●	
11,3	102	55	40	45	12	●	
11,4	102	55	40	45	12	●	
11,5	102	55	40	45	12	●	
11,6	102	55	40	45	12	●	
11,7	102	55	40	45	12	●	
11,8	102	55	40	45	12	●	
11,9	102	55	40	45	12	●	
12,0	102	55	40	45	12	●	
12,1	107	60	43	45	14	●	
12,2	107	60	43	45	14	●	
12,3	107	60	43	45	14	●	
12,4	107	60	43	45	14	●	
12,5	107	60	43	45	14	●	
12,6	107	60	43	45	14	●	
12,7	107	60	43	45	14	●	
12,8	107	60	43	45	14	●	
12,9	107	60	43	45	14	●	
13,0	107	60	43	45	14	●	
13,1	107	60	43	45	14	●	
13,2	107	60	43	45	14	●	
13,3	107	60	43	45	14	●	
13,4	107	60	43	45	14	●	
13,5	107	60	43	45	14	●	
13,6	107	60	43	45	14	●	
13,7	107	60	43	45	14	●	
13,8	107	60	43	45	14	●	
13,9	107	60	43	45	14	●	
14,0	107	60	43	45	14	●	
14,1	115	65	45	48	16	●	
14,2	115	65	45	48	16	●	
14,3	115	65	45	48	16	●	
14,4	115	65	45	48	16	●	
14,5	115	65	45	48	16	●	
14,6	115	65	45	48	16	●	
14,7	115	65	45	48	16	●	
14,8	115	65	45	48	16	●	
14,9	115	65	45	48	16	●	

Typ / Type							2 S
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6016 TF	
15,0	115	65	45	48	16	●	
15,1	115	65	45	48	16	●	
15,2	115	65	45	48	16	●	
15,3	115	65	45	48	16	●	
15,4	115	65	45	48	16	●	
15,5	115	65	45	48	16	●	
15,6	115	65	45	48	16	●	
15,7	115	65	45	48	16	●	
15,8	115	65	45	48	16	●	
15,9	115	65	45	48	16	●	
16,0	115	65	45	48	16	●	
16,5	123	73	51	48	18	●	
17,0	123	73	51	48	18	●	
17,5	123	73	51	48	18	●	
18,0	123	73	51	48	18	●	
18,5	131	79	55	50	20	●	
19,0	131	79	55	50	20	●	
19,5	131	79	55	50	20	●	
20,0	131	79	55	50	20	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

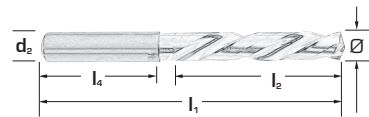
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, lang Ausführung

High Performance twist drills, long series

Record 2 S VHM / Solid carbide



Typ / Type						2 S
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6017 TT	
3,0	66	28	36	6	●	
3,1	66	28	36	6	●	
3,2	66	28	36	6	●	
3,3	66	28	36	6	●	
3,4	66	28	36	6	●	
3,5	66	28	36	6	●	
3,6	66	28	36	6	●	
3,7	66	28	36	6	●	
3,8	74	36	36	6	●	
3,9	74	36	36	6	●	
4,0	74	36	36	6	●	
4,1	74	36	36	6	●	
4,2	74	36	36	6	●	
4,3	74	36	36	6	●	
4,4	74	36	36	6	●	
4,5	74	36	36	6	●	
4,6	74	36	36	6	●	
4,7	74	36	36	6	●	
4,8	82	44	36	6	●	
4,9	82	44	36	6	●	
5,0	82	44	36	6	●	
5,1	82	44	36	6	●	
5,2	82	44	36	6	●	
5,3	82	44	36	6	●	
5,4	82	44	36	6	●	
5,5	82	44	36	6	●	
5,6	82	44	36	6	●	
5,7	82	44	36	6	●	
5,8	82	44	36	6	●	
5,9	82	44	36	6	●	
6,0	82	44	36	6	●	
6,1	91	53	36	8	●	
6,2	91	53	36	8	●	
6,3	91	53	36	8	●	
6,4	91	53	36	8	●	
6,5	91	53	36	8	●	
6,6	91	53	36	8	●	
6,7	91	53	36	8	●	
6,8	91	53	36	8	●	
6,9	91	53	36	8	●	

Typ / Type						2 S
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6017 TT	
7,0	91	53	36	8	●	
7,1	91	53	36	8	●	
7,2	91	53	36	8	●	
7,3	91	53	36	8	●	
7,4	91	53	36	8	●	
7,5	91	53	36	8	●	
7,6	91	53	36	8	●	
7,7	91	53	36	8	●	
7,8	91	53	36	8	●	
7,9	91	53	36	8	●	
8,0	91	53	36	8	●	
8,1	103	61	40	10	●	
8,2	103	61	40	10	●	
8,3	103	61	40	10	●	
8,4	103	61	40	10	●	
8,5	103	61	40	10	●	
8,6	103	61	40	10	●	
8,7	103	61	40	10	●	
8,8	103	61	40	10	●	
8,9	103	61	40	10	●	
9,0	103	61	40	10	●	
9,1	103	61	40	10	●	
9,2	103	61	40	10	●	
9,3	103	61	40	10	●	
9,4	103	61	40	10	●	
9,5	103	61	40	10	●	
9,6	103	61	40	10	●	
9,7	103	61	40	10	●	
9,8	103	61	40	10	●	
9,9	103	61	40	10	●	
10,0	103	61	40	10	●	
10,1	118	71	45	12	●	
10,2	118	71	45	12	●	
10,3	118	71	45	12	●	
10,4	118	71	45	12	●	
10,5	118	71	45	12	●	
10,6	118	71	45	12	●	
10,7	118	71	45	12	●	
10,8	118	71	45	12	●	
10,9	118	71	45	12	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

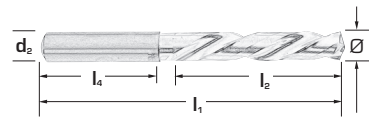
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, lang Ausführung

High Performance twist drills, long series

Record 2 S VHM / Solid carbide



Typ / Type						2 S
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6017 TT	
11,0	118	71	45	12	●	
11,1	118	71	45	12	●	
11,2	118	71	45	12	●	
11,3	118	71	45	12	●	
11,4	118	71	45	12	●	
11,5	118	71	45	12	●	
11,6	118	71	45	12	●	
11,7	118	71	45	12	●	
11,8	118	71	45	12	●	
11,9	118	71	45	12	●	
12,0	118	71	45	12	●	
12,2	124	77	45	14	●	
12,5	124	77	45	14	●	
12,7	124	77	45	14	●	
12,8	124	77	45	14	●	
13,0	124	77	45	14	●	
13,1	124	77	45	14	●	
13,5	124	77	45	14	●	
13,8	124	77	45	14	●	
14,0	124	77	45	14	●	
14,5	133	83	48	16	●	
14,8	133	83	48	16	●	
15,0	133	83	48	16	●	
15,1	133	83	48	16	●	
15,5	133	83	48	16	●	
15,8	133	83	48	16	●	
16,0	133	83	48	16	●	
16,5	143	93	48	18	●	
17,0	143	93	48	18	●	
17,5	143	93	48	18	●	
18,0	143	93	48	18	●	
18,5	153	101	50	20	●	
19,0	153	101	50	20	●	
19,5	153	101	50	20	●	
20,0	153	101	50	20	●	

Typ / Type						2 S
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6017 TT	

● Standardartikel / Items available ex stock

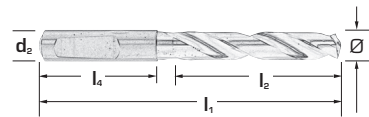
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, lang Ausführung

High Performance twist drills, long series

Record 2 S VHM / Solid carbide



Typ / Type						2 S
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6018 TT	
3,0	66	28	36	6	●	
3,1	66	28	36	6	●	
3,2	66	28	36	6	●	
3,3	66	28	36	6	●	
3,4	66	28	36	6	●	
3,5	66	28	36	6	●	
3,6	66	28	36	6	●	
3,7	66	28	36	6	●	
3,8	74	36	36	6	●	
3,9	74	36	36	6	●	
4,0	74	36	36	6	●	
4,1	74	36	36	6	●	
4,2	74	36	36	6	●	
4,3	74	36	36	6	●	
4,4	74	36	36	6	●	
4,5	74	36	36	6	●	
4,6	74	36	36	6	●	
4,7	74	36	36	6	●	
4,8	82	44	36	6	●	
4,9	82	44	36	6	●	
5,0	82	44	36	6	●	
5,1	82	44	36	6	●	
5,2	82	44	36	6	●	
5,3	82	44	36	6	●	
5,4	82	44	36	6	●	
5,5	82	44	36	6	●	
5,6	82	44	36	6	●	
5,7	82	44	36	6	●	
5,8	82	44	36	6	●	
5,9	82	44	36	6	●	
6,0	82	44	36	6	●	
6,1	91	53	36	8	●	
6,2	91	53	36	8	●	
6,3	91	53	36	8	●	
6,4	91	53	36	8	●	
6,5	91	53	36	8	●	
6,6	91	53	36	8	●	
6,7	91	53	36	8	●	
6,8	91	53	36	8	●	
6,9	91	53	36	8	●	

Typ / Type						2 S
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6018 TT	
7,0	91	53	36	8	●	
7,1	91	53	36	8	●	
7,2	91	53	36	8	●	
7,3	91	53	36	8	●	
7,4	91	53	36	8	●	
7,5	91	53	36	8	●	
7,6	91	53	36	8	●	
7,7	91	53	36	8	●	
7,8	91	53	36	8	●	
7,9	91	53	36	8	●	
8,0	91	53	36	8	●	
8,1	103	61	40	10	●	
8,2	103	61	40	10	●	
8,3	103	61	40	10	●	
8,4	103	61	40	10	●	
8,5	103	61	40	10	●	
8,6	103	61	40	10	●	
8,7	103	61	40	10	●	
8,8	103	61	40	10	●	
8,9	103	61	40	10	●	
9,0	103	61	40	10	●	
9,1	103	61	40	10	●	
9,2	103	61	40	10	●	
9,3	103	61	40	10	●	
9,4	103	61	40	10	●	
9,5	103	61	40	10	●	
9,6	103	61	40	10	●	
9,7	103	61	40	10	●	
9,8	103	61	40	10	●	
9,9	103	61	40	10	●	
10,0	103	61	40	10	●	
10,1	118	71	45	12	●	
10,2	118	71	45	12	●	
10,3	118	71	45	12	●	
10,4	118	71	45	12	●	
10,5	118	71	45	12	●	
10,6	118	71	45	12	●	
10,7	118	71	45	12	●	
10,8	118	71	45	12	●	
10,9	118	71	45	12	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

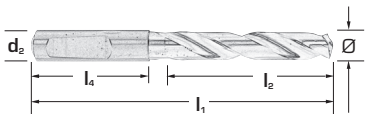
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, lang Ausführung

High Performance twist drills, long series

Record 2 S VHM / Solid carbide



Typ / Type

2S

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff / Material

K 30F

Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6018 TT
11,0	118	71	45	12	●
11,1	118	71	45	12	●
11,2	118	71	45	12	●
11,3	118	71	45	12	●
11,4	118	71	45	12	●
11,5	118	71	45	12	●
11,6	118	71	45	12	●
11,7	118	71	45	12	●
11,8	118	71	45	12	●
11,9	118	71	45	12	●
12,0	118	71	45	12	●
12,2	124	77	45	14	●
12,5	124	77	45	14	●
12,7	124	77	45	14	●
12,8	124	77	45	14	●
13,0	124	77	45	14	●
13,1	124	77	45	14	●
13,5	124	77	45	14	●
13,8	124	77	45	14	●
14,0	124	77	45	14	●
14,5	133	83	48	16	●
14,8	133	83	48	16	●
15,0	133	83	48	16	●
15,1	133	83	48	16	●
15,5	133	83	48	16	●
15,8	133	83	48	16	●
16,0	133	83	48	16	●
16,5	143	93	48	18	●
17,0	143	93	48	18	●
17,5	143	93	48	18	●
18,0	143	93	48	18	●
18,5	153	101	50	20	●
19,0	153	101	50	20	●
19,5	153	101	50	20	●
20,0	153	101	50	20	●

Typ / Type

2S

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff / Material

K 30F

Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6018 TT

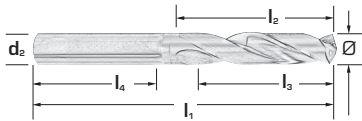
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, kurz Ausführung

High Performance twist drills, with internal coolant, jobber length series

Record 2 S iVHM / Solid carbide



Typ / Type						2 Si
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6011 TF
3,0	62	20	14	36	6	●
3,1	62	20	14	36	6	●
3,2	62	20	14	36	6	●
3,3	62	20	14	36	6	●
3,4	62	20	14	36	6	●
3,5	62	20	14	36	6	●
3,6	62	20	14	36	6	●
3,7	62	20	14	36	6	●
3,8	66	24	17	36	6	●
3,9	66	24	17	36	6	●
4,0	66	24	17	36	6	●
4,1	66	24	17	36	6	●
4,2	66	24	17	36	6	●
4,3	66	24	17	36	6	●
4,4	66	24	17	36	6	●
4,5	66	24	17	36	6	●
4,6	66	24	17	36	6	●
4,7	66	24	17	36	6	●
4,8	66	28	20	36	6	●
4,9	66	28	20	36	6	●
5,0	66	28	20	36	6	●
5,1	66	28	20	36	6	●
5,2	66	28	20	36	6	●
5,3	66	28	20	36	6	●
5,4	66	28	20	36	6	●
5,5	66	28	20	36	6	●
5,6	66	28	20	36	6	●
5,7	66	28	20	36	6	●
5,8	66	28	20	36	6	●
5,9	66	28	20	36	6	●
6,0	66	28	20	36	6	●
6,1	79	34	24	36	8	●
6,2	79	34	24	36	8	●
6,3	79	34	24	36	8	●
6,4	79	34	24	36	8	●
6,5	79	34	24	36	8	●
6,6	79	34	24	36	8	●
6,7	79	34	24	36	8	●
6,8	79	34	24	36	8	●
6,9	79	34	24	36	8	●

Typ / Type						2 Si
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6011 TF
7,0	79	41	29	36	8	●
7,1	79	41	29	36	8	●
7,2	79	41	29	36	8	●
7,3	79	41	29	36	8	●
7,4	79	41	29	36	8	●
7,5	79	41	29	36	8	●
7,6	79	41	29	36	8	●
7,7	79	41	29	36	8	●
7,8	79	41	29	36	8	●
7,9	79	41	29	36	8	●
8,0	79	41	29	36	8	●
8,1	89	47	35	40	10	●
8,2	89	47	35	40	10	●
8,3	89	47	35	40	10	●
8,4	89	47	35	40	10	●
8,5	89	47	35	40	10	●
8,6	89	47	35	40	10	●
8,7	89	47	35	40	10	●
8,8	89	47	35	40	10	●
8,9	89	47	35	40	10	●
9,0	89	47	35	40	10	●
9,1	89	47	35	40	10	●
9,2	89	47	35	40	10	●
9,3	89	47	35	40	10	●
9,4	89	47	35	40	10	●
9,5	89	47	35	40	10	●
9,6	89	47	35	40	10	●
9,7	89	47	35	40	10	●
9,8	89	47	35	40	10	●
9,9	89	47	35	40	10	●
10,0	89	47	35	40	10	●
10,1	102	55	40	45	12	●
10,2	102	55	40	45	12	●
10,3	102	55	40	45	12	●
10,4	102	55	40	45	12	●
10,5	102	55	40	45	12	●
10,6	102	55	40	45	12	●
10,7	102	55	40	45	12	●
10,8	102	55	40	45	12	●
10,9	102	55	40	45	12	●

● Standardartikel / Items available ex stock

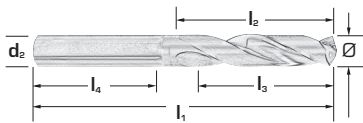
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, kurz Ausführung

High Performance twist drills, with internal coolant, jobber length series

Record 2 Si vHM / Solid carbide



Typ / Type							2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6011 TF	
11,0	102	55	40	45	12	●	
11,1	102	55	40	45	12	●	
11,2	102	55	40	45	12	●	
11,3	102	55	40	45	12	●	
11,4	102	55	40	45	12	●	
11,5	102	55	40	45	12	●	
11,6	102	55	40	45	12	●	
11,7	102	55	40	45	12	●	
11,8	102	55	40	45	12	●	
11,9	102	55	40	45	12	●	
12,0	102	55	40	45	12	●	
12,1	107	60	43	45	14	●	
12,2	107	60	43	45	14	●	
12,3	107	60	43	45	14	●	
12,4	107	60	43	45	14	●	
12,5	107	60	43	45	14	●	
12,6	107	60	43	45	14	●	
12,7	107	60	43	45	14	●	
12,8	107	60	43	45	14	●	
12,9	107	60	43	45	14	●	
13,0	107	60	43	45	14	●	
13,1	107	60	43	45	14	●	
13,2	107	60	43	45	14	●	
13,3	107	60	43	45	14	●	
13,4	107	60	43	45	14	●	
13,5	107	60	43	45	14	●	
13,6	107	60	43	45	14	●	
13,7	107	60	43	45	14	●	
13,8	107	60	43	45	14	●	
13,9	107	60	43	45	14	●	
14,0	107	60	43	45	14	●	
14,1	115	65	45	48	16	●	
14,2	115	65	45	48	16	●	
14,3	115	65	45	48	16	●	
14,4	115	65	45	48	16	●	
14,5	115	65	45	48	16	●	
14,6	115	65	45	48	16	●	
14,7	115	65	45	48	16	●	
14,8	115	65	45	48	16	●	
14,9	115	65	45	48	16	●	

Typ / Type							2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6011 TF	
15,0	115	65	45	48	16	●	
15,1	115	65	45	48	16	●	
15,2	115	65	45	48	16	●	
15,3	115	65	45	48	16	●	
15,4	115	65	45	48	16	●	
15,5	115	65	45	48	16	●	
15,6	115	65	45	48	16	●	
15,7	115	65	45	48	16	●	
15,8	115	65	45	48	16	●	
15,9	115	65	45	48	16	●	
16,0	115	65	45	48	16	●	
16,5	123	73	51	48	18	●	
17,0	123	73	51	48	18	●	
17,5	123	73	51	48	18	●	
18,0	123	73	51	48	18	●	
18,5	131	79	55	50	20	●	
19,0	131	79	55	50	20	●	
19,5	131	79	55	50	20	●	
20,0	131	79	55	50	20	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

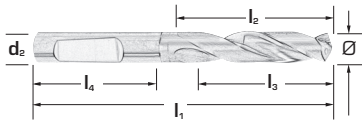
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, kurz Ausführung

High Performance twist drills, with internal coolant, jobber length series

Record 2 S iVHM / Solid carbide



Typ / Type							2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6012 TF	
3,0	62	20	14	36	6	●	
3,1	62	20	14	36	6	●	
3,2	62	20	14	36	6	●	
3,3	62	20	14	36	6	●	
3,4	62	20	14	36	6	●	
3,5	62	20	14	36	6	●	
3,6	62	20	14	36	6	●	
3,7	62	20	14	36	6	●	
3,8	66	24	17	36	6	●	
3,9	66	24	17	36	6	●	
4,0	66	24	17	36	6	●	
4,1	66	24	17	36	6	●	
4,2	66	24	17	36	6	●	
4,3	66	24	17	36	6	●	
4,4	66	24	17	36	6	●	
4,5	66	24	17	36	6	●	
4,6	66	24	17	36	6	●	
4,7	66	24	17	36	6	●	
4,8	66	28	20	36	6	●	
4,9	66	28	20	36	6	●	
5,0	66	28	20	36	6	●	
5,1	66	28	20	36	6	●	
5,2	66	28	20	36	6	●	
5,3	66	28	20	36	6	●	
5,4	66	28	20	36	6	●	
5,5	66	28	20	36	6	●	
5,6	66	28	20	36	6	●	
5,7	66	28	20	36	6	●	
5,8	66	28	20	36	6	●	
5,9	66	28	20	36	6	●	
6,0	66	28	20	36	6	●	
6,1	79	34	24	36	8	●	
6,2	79	34	24	36	8	●	
6,3	79	34	24	36	8	●	
6,4	79	34	24	36	8	●	
6,5	79	34	24	36	8	●	
6,6	79	34	24	36	8	●	
6,7	79	34	24	36	8	●	
6,8	79	34	24	36	8	●	
6,9	79	34	24	36	8	●	

Typ / Type							2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6012 TF	
7,0	79	41	29	36	8	●	
7,1	79	41	29	36	8	●	
7,2	79	41	29	36	8	●	
7,3	79	41	29	36	8	●	
7,4	79	41	29	36	8	●	
7,5	79	41	29	36	8	●	
7,6	79	41	29	36	8	●	
7,7	79	41	29	36	8	●	
7,8	79	41	29	36	8	●	
7,9	79	41	29	36	8	●	
8,0	79	41	29	36	8	●	
8,1	89	47	35	40	10	●	
8,2	89	47	35	40	10	●	
8,3	89	47	35	40	10	●	
8,4	89	47	35	40	10	●	
8,5	89	47	35	40	10	●	
8,6	89	47	35	40	10	●	
8,7	89	47	35	40	10	●	
8,8	89	47	35	40	10	●	
8,9	89	47	35	40	10	●	
9,0	89	47	35	40	10	●	
9,1	89	47	35	40	10	●	
9,2	89	47	35	40	10	●	
9,3	89	47	35	40	10	●	
9,4	89	47	35	40	10	●	
9,5	89	47	35	40	10	●	
9,6	89	47	35	40	10	●	
9,7	89	47	35	40	10	●	
9,8	89	47	35	40	10	●	
9,9	89	47	35	40	10	●	
10,0	89	47	35	40	10	●	
10,1	102	55	40	45	12	●	
10,2	102	55	40	45	12	●	
10,3	102	55	40	45	12	●	
10,4	102	55	40	45	12	●	
10,5	102	55	40	45	12	●	
10,6	102	55	40	45	12	●	
10,7	102	55	40	45	12	●	
10,8	102	55	40	45	12	●	
10,9	102	55	40	45	12	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

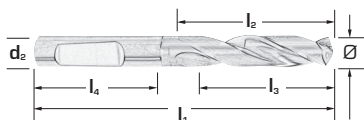
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, kurz Ausführung

High Performance twist drills, with internal coolant, jobber length series

Record 2 Si iVHM / Solid carbide



Typ / Type						2 Si
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6012 TF
11,0	102	55	40	45	12	●
11,1	102	55	40	45	12	●
11,2	102	55	40	45	12	●
11,3	102	55	40	45	12	●
11,4	102	55	40	45	12	●
11,5	102	55	40	45	12	●
11,6	102	55	40	45	12	●
11,7	102	55	40	45	12	●
11,8	102	55	40	45	12	●
11,9	102	55	40	45	12	●
12,0	102	55	40	45	12	●
12,1	107	60	43	45	14	●
12,2	107	60	43	45	14	●
12,3	107	60	43	45	14	●
12,4	107	60	43	45	14	●
12,5	107	60	43	45	14	●
12,6	107	60	43	45	14	●
12,7	107	60	43	45	14	●
12,8	107	60	43	45	14	●
12,9	107	60	43	45	14	●
13,0	107	60	43	45	14	●
13,1	107	60	43	45	14	●
13,2	107	60	43	45	14	●
13,3	107	60	43	45	14	●
13,4	107	60	43	45	14	●
13,5	107	60	43	45	14	●
13,6	107	60	43	45	14	●
13,7	107	60	43	45	14	●
13,8	107	60	43	45	14	●
13,9	107	60	43	45	14	●
14,0	107	60	43	45	14	●
14,1	115	65	45	48	16	●
14,2	115	65	45	48	16	●
14,3	115	65	45	48	16	●
14,4	115	65	45	48	16	●
14,5	115	65	45	48	16	●
14,6	115	65	45	48	16	●
14,7	115	65	45	48	16	●
14,8	115	65	45	48	16	●
14,9	115	65	45	48	16	●

Typ / Type						2 Si
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6012 TF
15,0	115	65	45	48	16	●
15,1	115	65	45	48	16	●
15,2	115	65	45	48	16	●
15,3	115	65	45	48	16	●
15,4	115	65	45	48	16	●
15,5	115	65	45	48	16	●
15,6	115	65	45	48	16	●
15,7	115	65	45	48	16	●
15,8	115	65	45	48	16	●
15,9	115	65	45	48	16	●
16,0	115	65	45	48	16	●
16,5	123	73	51	48	18	●
17,0	123	73	51	48	18	●
17,5	123	73	51	48	18	●
18,0	123	73	51	48	18	●
18,5	131	79	55	50	20	●
19,0	131	79	55	50	20	●
19,5	131	79	55	50	20	●
20,0	131	79	55	50	20	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Din 6537L



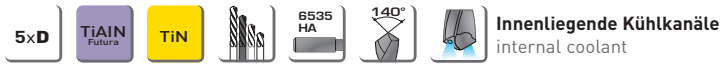
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

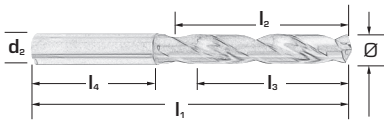
Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, lang Ausführung

High performance twist drills, with internal coolant, long series

Record 2 S iVHM / Solid carbide



Innenliegende Kühlkanäle
internal coolant



Typ / Type						2 Si	2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6020 TN	6020 TF
3,0	66	28	23	36	6	-	●
3,1	66	28	23	36	6	-	●
3,2	66	28	23	36	6	-	●
3,3	66	28	23	36	6	-	●
3,4	66	28	23	36	6	-	●
3,5	66	28	23	36	6	-	●
3,6	66	28	23	36	6	-	●
3,7	66	28	23	36	6	-	●
3,8	74	36	29	36	6	-	●
3,9	74	36	29	36	6	-	●
4,0	74	36	29	36	6	●	●
4,1	74	36	29	36	6	●	●
4,2	74	36	29	36	6	●	●
4,3	74	36	29	36	6	●	●
4,4	74	36	29	36	6	●	●
4,5	74	36	29	36	6	●	●
4,6	74	36	29	36	6	●	●
4,7	74	36	29	36	6	●	●
4,8	82	44	35	36	6	●	●
4,9	82	44	35	36	6	●	●
5,0	82	44	35	36	6	●	●
5,1	82	44	35	36	6	●	●
5,2	82	44	35	36	6	●	●
5,3	82	44	35	36	6	●	●
5,4	82	44	35	36	6	●	●
5,5	82	44	35	36	6	●	●
5,6	82	44	35	36	6	●	●
5,7	82	44	35	36	6	●	●
5,8	82	44	35	36	6	●	●
5,9	82	44	35	36	6	●	●
6,0	82	44	35	36	6	●	●
6,1	91	53	43	36	8	●	●
6,2	91	53	43	36	8	●	●
6,3	91	53	43	36	8	●	●
6,4	91	53	43	36	8	●	●
6,5	91	53	43	36	8	●	●
6,6	91	53	43	36	8	●	●
6,7	91	53	43	36	8	●	●
6,8	91	53	43	36	8	●	●
6,9	91	53	43	36	8	●	●

Typ / Type						2 Si	2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6020 TN	6020 TF
7,0	91	53	43	36	8	●	●
7,1	91	53	43	36	8	●	●
7,2	91	53	43	36	8	●	●
7,3	91	53	43	36	8	●	●
7,4	91	53	43	36	8	●	●
7,5	91	53	43	36	8	●	●
7,6	91	53	43	36	8	●	●
7,7	91	53	43	36	8	●	●
7,8	91	53	43	36	8	●	●
7,9	91	53	43	36	8	●	●
8,0	91	53	43	36	8	●	●
8,1	103	61	49	40	10	●	●
8,2	103	61	49	40	10	●	●
8,3	103	61	49	40	10	●	●
8,4	103	61	49	40	10	●	●
8,5	103	61	49	40	10	●	●
8,6	103	61	49	40	10	●	●
8,7	103	61	49	40	10	●	●
8,8	103	61	49	40	10	●	●
8,9	103	61	49	40	10	●	●
9,0	103	61	49	40	10	●	●
9,1	103	61	49	40	10	●	●
9,2	103	61	49	40	10	●	●
9,3	103	61	49	40	10	●	●
9,4	103	61	49	40	10	●	●
9,5	103	61	49	40	10	●	●
9,6	103	61	49	40	10	●	●
9,7	103	61	49	40	10	●	●
9,8	103	61	49	40	10	●	●
9,9	103	61	49	40	10	●	●
10,0	103	61	49	40	10	●	●
10,1	118	71	56	45	12	●	●
10,2	118	71	56	45	12	●	●
10,3	118	71	56	45	12	●	●
10,4	118	71	56	45	12	●	●
10,5	118	71	56	45	12	●	●
10,6	118	71	56	45	12	●	●
10,7	118	71	56	45	12	●	●
10,8	118	71	56	45	12	●	●
10,9	118	71	56	45	12	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

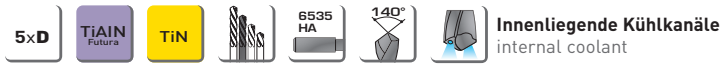
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

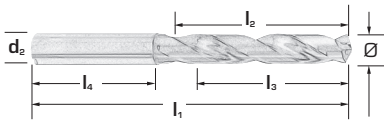
Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, lang Ausführung

High performance twist drills, with internal coolant, long series

Record 2 Si vHM / Solid carbide



Innenliegende Kühlkanäle
internal coolant



Typ / Type						2 Si	2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6020 TN	6020 TF
11,0	118	71	56	45	12	●	●
11,1	118	71	56	45	12	●	●
11,2	118	71	56	45	12	●	●
11,3	118	71	56	45	12	●	●
11,4	118	71	56	45	12	●	●
11,5	118	71	56	45	12	●	●
11,6	118	71	56	45	12	●	●
11,7	118	71	56	45	12	●	●
11,8	118	71	56	45	12	●	●
11,9	118	71	56	45	12	●	●
12,0	118	71	56	45	12	●	●
12,1	124	77	60	45	14	●	●
12,2	124	77	60	45	14	●	●
12,3	124	77	60	45	14	●	●
12,4	124	77	60	45	14	●	●
12,5	124	77	60	45	14	●	●
12,6	124	77	60	45	14	●	●
12,7	124	77	60	45	14	●	●
12,8	124	77	60	45	14	●	●
12,9	124	77	60	45	14	●	●
13,0	124	77	60	45	14	●	●
13,1	124	77	60	45	14	●	●
13,2	124	77	60	45	14	●	●
13,3	124	77	60	45	14	●	●
13,4	124	77	60	45	14	●	●
13,5	124	77	60	45	14	●	●
13,6	124	77	60	45	14	●	●
13,7	124	77	60	45	14	●	●
13,8	124	77	60	45	14	●	●
13,9	124	77	60	45	14	●	●
14,0	124	77	60	45	14	●	●
14,1	133	83	63	48	16	●	●
14,2	133	83	63	48	16	●	●
14,3	133	83	63	48	16	●	●
14,4	133	83	63	48	16	●	●
14,5	133	83	63	48	16	●	●
14,6	133	83	63	48	16	●	●
14,7	133	83	63	48	16	●	●
14,8	133	83	63	48	16	●	●
14,9	133	83	63	48	16	●	●

Typ / Type						2 Si	2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material						K 30F	K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h ₆	6020 TN	6020 TF
15,0	133	83	63	48	16	●	●
15,1	133	83	63	48	16	●	●
15,2	133	83	63	48	16	●	●
15,3	133	83	63	48	16	●	●
15,4	133	83	63	48	16	●	●
15,5	133	83	63	48	16	●	●
15,6	133	83	63	48	16	●	●
15,7	133	83	63	48	16	●	●
15,8	133	83	63	48	16	●	●
15,9	133	83	63	48	16	●	●
16,0	133	83	63	48	16	●	●
16,5	143	93	71	48	18	●	●
17,0	143	93	71	48	18	●	●
17,5	143	93	71	48	18	●	●
18,0	143	93	71	48	18	●	●
18,5	153	101	77	50	20	●	●
19,0	153	101	77	50	20	●	●
19,5	153	101	77	50	20	●	●
20,0	153	101	77	50	20	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

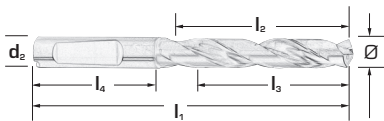
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, lang Ausführung

High performance twist drills, with internal coolant, long series

Record 2 S i VHM / Solid carbide



Typ / Type							2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6021 TF	
3,0	66	28	23	36	6	●	
3,1	66	28	23	36	6	●	
3,2	66	28	23	36	6	●	
3,3	66	28	23	36	6	●	
3,4	66	28	23	36	6	●	
3,5	66	28	23	36	6	●	
3,6	66	28	23	36	6	●	
3,7	66	28	23	36	6	●	
3,8	74	36	29	36	6	●	
3,9	74	36	29	36	6	●	
4,0	74	36	29	36	6	●	
4,1	74	36	29	36	6	●	
4,2	74	36	29	36	6	●	
4,3	74	36	29	36	6	●	
4,4	74	36	29	36	6	●	
4,5	74	36	29	36	6	●	
4,6	74	36	29	36	6	●	
4,7	74	36	29	36	6	●	
4,8	82	44	35	36	6	●	
4,9	82	44	35	36	6	●	
5,0	82	44	35	36	6	●	
5,1	82	44	35	36	6	●	
5,2	82	44	35	36	6	●	
5,3	82	44	35	36	6	●	
5,4	82	44	35	36	6	●	
5,5	82	44	35	36	6	●	
5,6	82	44	35	36	6	●	
5,7	82	44	35	36	6	●	
5,8	82	44	35	36	6	●	
5,9	82	44	35	36	6	●	
6,0	82	44	35	36	6	●	
6,1	91	53	43	36	8	●	
6,2	91	53	43	36	8	●	
6,3	91	53	43	36	8	●	
6,4	91	53	43	36	8	●	
6,5	91	53	43	36	8	●	
6,6	91	53	43	36	8	●	
6,7	91	53	43	36	8	●	
6,8	91	53	43	36	8	●	
6,9	91	53	43	36	8	●	

Typ / Type							2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6021 TF	
7,0	91	53	43	36	8	●	
7,1	91	53	43	36	8	●	
7,2	91	53	43	36	8	●	
7,3	91	53	43	36	8	●	
7,4	91	53	43	36	8	●	
7,5	91	53	43	36	8	●	
7,6	91	53	43	36	8	●	
7,7	91	53	43	36	8	●	
7,8	91	53	43	36	8	●	
7,9	91	53	43	36	8	●	
8,0	91	53	43	36	8	●	
8,1	103	61	49	40	10	●	
8,2	103	61	49	40	10	●	
8,3	103	61	49	40	10	●	
8,4	103	61	49	40	10	●	
8,5	103	61	49	40	10	●	
8,6	103	61	49	40	10	●	
8,7	103	61	49	40	10	●	
8,8	103	61	49	40	10	●	
8,9	103	61	49	40	10	●	
9,0	103	61	49	40	10	●	
9,1	103	61	49	40	10	●	
9,2	103	61	49	40	10	●	
9,3	103	61	49	40	10	●	
9,4	103	61	49	40	10	●	
9,5	103	61	49	40	10	●	
9,6	103	61	49	40	10	●	
9,7	103	61	49	40	10	●	
9,8	103	61	49	40	10	●	
9,9	103	61	49	40	10	●	
10,0	103	61	49	40	10	●	
10,1	118	71	56	45	12	●	
10,2	118	71	56	45	12	●	
10,3	118	71	56	45	12	●	
10,4	118	71	56	45	12	●	
10,5	118	71	56	45	12	●	
10,6	118	71	56	45	12	●	
10,7	118	71	56	45	12	●	
10,8	118	71	56	45	12	●	
10,9	118	71	56	45	12	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

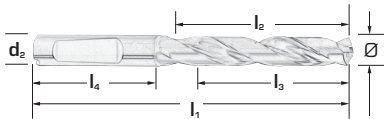
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, lang Ausführung

High performance twist drills, with internal coolant, long series

Record 2 S iVHM / Solid carbide



Typ / Type							2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6021 TF	
11,0	118	71	56	45	12	●	
11,1	118	71	56	45	12	●	
11,2	118	71	56	45	12	●	
11,3	118	71	56	45	12	●	
11,4	118	71	56	45	12	●	
11,5	118	71	56	45	12	●	
11,6	118	71	56	45	12	●	
11,7	118	71	56	45	12	●	
11,8	118	71	56	45	12	●	
11,9	118	71	56	45	12	●	
12,0	118	71	56	45	12	●	
12,1	124	77	60	45	14	●	
12,2	124	77	60	45	14	●	
12,3	124	77	60	45	14	●	
12,4	124	77	60	45	14	●	
12,5	124	77	60	45	14	●	
12,6	124	77	60	45	14	●	
12,7	124	77	60	45	14	●	
12,8	124	77	60	45	14	●	
12,9	124	77	60	45	14	●	
13,0	124	77	60	45	14	●	
13,1	124	77	60	45	14	●	
13,2	124	77	60	45	14	●	
13,3	124	77	60	45	14	●	
13,4	124	77	60	45	14	●	
13,5	124	77	60	45	14	●	
13,6	124	77	60	45	14	●	
13,7	124	77	60	45	14	●	
13,8	124	77	60	45	14	●	
13,9	124	77	60	45	14	●	
14,0	124	77	60	45	14	●	
14,1	133	83	63	48	16	●	
14,2	133	83	63	48	16	●	
14,3	133	83	63	48	16	●	
14,4	133	83	63	48	16	●	
14,5	133	83	63	48	16	●	
14,6	133	83	63	48	16	●	
14,7	133	83	63	48	16	●	
14,8	133	83	63	48	16	●	
14,9	133	83	63	48	16	●	

Typ / Type							2 Si
Schneidrichtung Cutting direction							
Schneidstoff / Material							K 30F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6021 TF	
15,0	133	83	63	48	16	●	
15,1	133	83	63	48	16	●	
15,2	133	83	63	48	16	●	
15,3	133	83	63	48	16	●	
15,4	133	83	63	48	16	●	
15,5	133	83	63	48	16	●	
15,6	133	83	63	48	16	●	
15,7	133	83	63	48	16	●	
15,8	133	83	63	48	16	●	
15,9	133	83	63	48	16	●	
16,0	133	83	63	48	16	●	
16,5	143	93	71	48	18	●	
17,0	143	93	71	48	18	●	
17,5	143	93	71	48	18	●	
18,0	143	93	71	48	18	●	
18,5	153	101	77	50	20	●	
19,0	153	101	77	50	20	●	
19,5	153	101	77	50	20	●	
20,0	153	101	77	50	20	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD HP i

Rekord HP i Vollhartmetallbohrer bieten die hohe Spanleistung und lange Standzeit in legierten Stählen bis 1300 N/mm² und Gusswerkstoffe.

Record HP i high performance solid carbide drills, offer the highest metal removal rates and longest tool life in high and medium alloyed steel and cast iron materials.



BOHRER MIT HP GEOMETRIE, VIER FÜHRUNGSFASEN UNTERSTÜTZEN GENAUE UND GERADE BOHRUNGEN
Drill with Geometry HP 4 margin lands improves hole straightness and quality

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities

**VERBESSERUNG FÜR EINE EFFIZIENTE SPANABFUHR IN LEGIERTEN STÄHLEN
BIS 1300 N/MM² BEIM BOHREN**
Improved chip evacuation in mid-L/D drilling operations

VHM FEINSTKORN K40F MIT EINER MEHRLAGEN TiAlN FUTURA PLUS BESCHICHTUNG
Solid carbide micro-grain K40F with multilayer TiAlN Futura Plus coating

**DIE HOCHGLANZPOLIERTE OBERFLÄCHE SORGT FÜR EINE BESSERE
SPANABFUHR AUCH BEI ANWENDUNG VON NIEDRIGEM KÜHLMITTELDRUCK**
The highly polished surface ensures superior chip evacuation even
when low-pressure coolant is applied

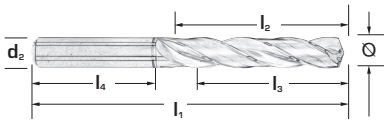
DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit innenliegenden Kühlkanälen, lange Ausführung

High performance drills long series with internal coolant

RECORD HP i VHM Feinstkorn / Solid carbide micro grain

5xD **Innenliegende Kühlkanäle**
internal coolant



Typ / Type						HP i
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6022 TF
3.0	66	28	23	36	6	●
3.1	66	28	23	36	6	●
3.2	66	28	23	36	6	●
3.3	66	28	23	36	6	●
3.4	66	28	23	36	6	●
3.5	66	28	23	36	6	●
3.6	66	28	23	36	6	●
3.7	66	28	23	36	6	●
3.8	74	36	29	36	6	●
3.9	74	36	29	36	6	●
4.0	74	36	29	36	6	●
4.1	74	36	29	36	6	●
4.2	74	36	29	36	6	●
4.3	74	36	29	36	6	●
4.4	74	36	29	36	6	●
4.5	74	36	29	36	6	●
4.6	74	36	29	36	6	●
4.7	74	36	29	36	6	●
4.8	82	44	35	36	6	●
4.9	82	44	35	36	6	●
5.0	82	44	35	36	6	●
5.1	82	44	35	36	6	●
5.2	82	44	35	36	6	●
5.3	82	44	35	36	6	●
5.4	82	44	35	36	6	●
5.5	82	44	35	36	6	●
5.6	82	44	35	36	6	●
5.7	82	44	35	36	6	●
5.8	82	44	35	36	6	●
5.9	82	44	35	36	6	●
6.0	82	44	35	36	6	●
6.1	91	53	43	36	8	●
6.2	91	53	43	36	8	●
6.3	91	53	43	36	8	●
6.4	91	53	43	36	8	●
6.5	91	53	43	36	8	●
6.6	91	53	43	36	8	●
6.7	91	53	43	36	8	●
6.8	91	53	43	36	8	●
6.9	91	53	43	36	8	●

Typ / Type						HP i
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6022 TF
7.0	91	53	43	36	8	●
7.1	91	53	43	36	8	●
7.2	91	53	43	36	8	●
7.3	91	53	43	36	8	●
7.4	91	53	43	36	8	●
7.5	91	53	43	36	8	●
7.6	91	53	43	36	8	●
7.7	91	53	43	36	8	●
7.8	91	53	43	36	8	●
7.9	91	53	43	36	8	●
8.0	91	53	43	36	8	●
8.1	103	61	49	40	10	●
8.2	103	61	49	40	10	●
8.3	103	61	49	40	10	●
8.4	103	61	49	40	10	●
8.5	103	61	49	40	10	●
8.6	103	61	49	40	10	●
8.7	103	61	49	40	10	●
8.8	103	61	49	40	10	●
8.9	103	61	49	40	10	●
9.0	103	61	49	40	10	●
9.1	103	61	49	40	10	●
9.2	103	61	49	40	10	●
9.3	103	61	49	40	10	●
9.4	103	61	49	40	10	●
9.5	103	61	49	40	10	●
9.6	103	61	49	40	10	●
9.7	103	61	49	40	10	●
9.8	103	61	49	40	10	●
9.9	103	61	49	40	10	●
10.0	103	61	49	40	10	●
10.2	118	71	56	45	12	●
10.5	118	71	56	45	12	●
10.7	118	71	56	45	12	●
10.8	118	71	56	45	12	●
11.0	118	71	56	45	12	●
11.2	118	71	56	45	12	●
11.5	118	71	56	45	12	●
11.8	118	71	56	45	12	●
12.0	118	71	56	45	12	●

● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD VA E VA i

Rekord VAi Vollhartmetallbohrer sind speziell entwickelt um in Stahl, Edelstahl, Titanlegierungen Hochtemperaturlegierungen sorgen für hohe Leistungen längere Standzeit sogar in herkömmlichen Stahlmaterialien und Titanlegierungen.

Record VA and VAi solid carbide drills are specifically engineered to drill stainless steel and high temperature alloys and ensure high performances longer tool life even in conventional steel materials and titanium alloys.



BOHRERGEOMETRIE FÜR VA
Drill Geometry VA

NIEDRIGER DRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities

EINZIARTIGES NUTENPROFIL
Unique flute design

VERBESSERT DIE SPANABFUHR
Improved chip evacuation

TIEFSTEN TIEFE DES SCHNITTS FÄHIGKEIT AUF SCHWER ZU BEARBEITENDEN MATERIALIEN
Deepest depth of cut capability on difficult-to-machine materials

QUALITÄT K40F
Quality K40F

EINLAGIGE TiAlN-PVD BESCHICHTUNGEN MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND NIEDRIGE HAFTUNG BEI ROST- SÄUREBESTÄNDIGEN STÄHLEN.
A Nanolayer TiAlN-PVD coating with high wear resistance and low adhesion to stainless steel materials

DIE HOCHGLANZPOLIERTE OBERFLÄCHE SORGT FÜR EINE BESSERE SPANABFUHR AUCH BEI ANWENDUNG VON NIEDRIGEM KÜHLMITTELDRUCK
The highly polished surface ensures better chip evacuation even when low-pressure coolant is applied

DIN 6537L

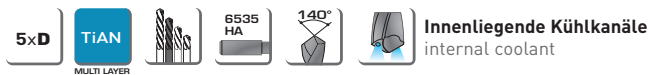


DIN 6535 HA

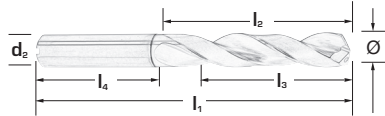
Hochleistungsbohrer, lange Serie, mit innenliegenden Kühlkanälen

High performance drills, long series, with internal coolant

RECORD VAI VHM Feinstkorn / Solid carbide micro grain



NEW



Typ / Type						VAi
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6052 XB
3,0	66	28	23	36	6	●
3,1	66	28	23	36	6	●
3,2	66	28	23	36	6	●
3,3	66	28	23	36	6	●
3,4	66	28	23	36	6	●
3,5	66	28	23	36	6	●
3,6	66	28	23	36	6	●
3,7	66	28	23	36	6	●
3,8	74	36	29	36	6	●
3,9	74	36	29	36	6	●
4,0	74	36	29	36	6	●
4,1	74	36	29	36	6	●
4,2	74	36	29	36	6	●
4,3	74	36	29	36	6	●
4,4	74	36	29	36	6	●
4,5	74	36	29	36	6	●
4,6	74	36	29	36	6	●
4,7	74	36	29	36	6	●
4,8	82	44	35	36	6	●
4,9	82	44	35	36	6	●
5,0	82	44	35	36	6	●
5,1	82	44	35	36	6	●
5,2	82	44	35	36	6	●
5,3	82	44	35	36	6	●
5,4	82	44	35	36	6	●
5,5	82	44	35	36	6	●
5,6	82	44	35	36	6	●
5,7	82	44	35	36	6	●
5,8	82	44	35	36	6	●
5,9	82	44	35	36	6	●
6,0	82	44	35	36	6	●
6,1	91	53	43	36	8	●
6,2	91	53	43	36	8	●
6,3	91	53	43	36	8	●
6,4	91	53	43	36	8	●
6,5	91	53	43	36	8	●
6,6	91	53	43	36	8	●
6,7	91	53	43	36	8	●
6,8	91	53	43	36	8	●
6,9	91	53	43	36	8	●

Typ / Type						VAi
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 40F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6052 XB
7,0	91	53	43	36	8	●
7,1	91	53	43	36	8	●
7,2	91	53	43	36	8	●
7,3	91	53	43	36	8	●
7,4	91	53	43	36	8	●
7,5	91	53	43	36	8	●
7,6	91	53	43	36	8	●
7,7	91	53	43	36	8	●
7,8	91	53	43	36	8	●
7,9	91	53	43	36	8	●
8,0	91	53	43	36	8	●
8,1	103	61	49	40	10	●
8,2	103	61	49	40	10	●
8,3	103	61	49	40	10	●
8,4	103	61	49	40	10	●
8,5	103	61	49	40	10	●
8,6	103	61	49	40	10	●
8,7	103	61	49	40	10	●
8,8	103	61	49	40	10	●
8,9	103	61	49	40	10	●
9,0	103	61	49	40	10	●
9,1	103	61	49	40	10	●
9,2	103	61	49	40	10	●
9,3	103	61	49	40	10	●
9,4	103	61	49	40	10	●
9,5	103	61	49	40	10	●
9,6	103	61	49	40	10	●
9,7	103	61	49	40	10	●
9,8	103	61	49	40	10	●
9,9	103	61	49	40	10	●
10,0	103	61	49	40	10	●
10,1	118	71	56	45	12	●
10,2	118	71	56	45	12	●
10,3	118	71	56	45	12	●
10,4	118	71	56	45	12	●
10,5	118	71	56	45	12	●
10,6	118	71	56	45	12	●
10,7	118	71	56	45	12	●
10,8	118	71	56	45	12	●
10,9	118	71	56	45	12	●


● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD EVOLUTION TP

Möglichkeiten der Kosten und Prozessoptimierung basieren weitgehend auf dem Einsatz der für die Bearbeitungsfälle geeigneten Werkzeuge.

Bestimmte Einsatzgebiete erfordern ein Maximum an Maschinenstabilität vereint mit besonderen Werkzeuggeometrien und Oberflächenbeschaffenheiten. ILIX neueste Programmerweiterung ermöglicht die Bearbeitung von Materialien mit Härten über 50 HRc.

Cost and process optimising depends largely on the use of tools adequate for the application. Some applications require a maximum machine stability combined with special tool geometries and surface characteristics. ILIX allows the machining of materials with a hardness superior to 50 HRc possible.

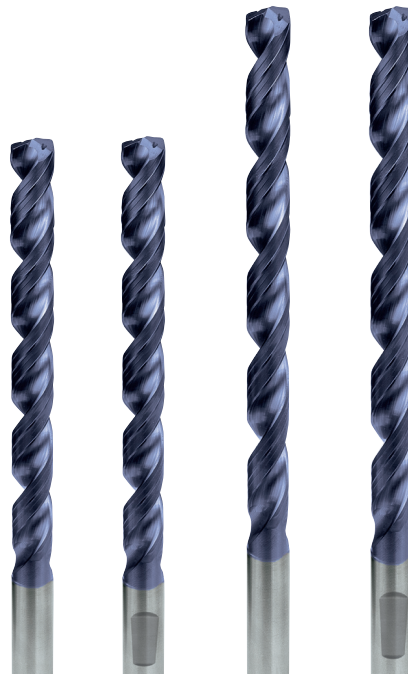


HOCHLEISTUNGS-SPIRALBOHRER AUSVHM - FEINSTKORN ZUR BEARBEITUNG VON
MATERIALEN MIT HÄRTEN ÜBER 50 HRC
High Performance twist drills made of solid carbide micro grain for machining
materials with a hardness superior to 50 HRC

RECORD DH i

Rekord DHi sind VHM-Tieflochbohrer mit Kühlkanälen für Kühlmittel - MMS. Diese Bohrer sind zum Bohren von tiefen Löchern in Stahl, Edelstahl, hochlegierte Stähle und Gusseisen.

Record DHi are solid carbide deep hole drills. Internal coolant - MQL
These drills are designed for drilling deep holes in stainless steel, cast iron materials and high temperature alloys.



4 FÜHRUNGSFASEN
Four margin lands

VERBESSERTER BOHRUNG GEOMETRIE
Improves hole geometry

VERBESSERT DIE BOHRUNGS AUSRICHTUNG WENN DURCH EINE QUERBOHRUNG GEBOHRT WIRD
Improves hole alignment when drilling through cross holes

EINZIGARTIGES NUTENPROFIL
Unique flute design

DIE HOCH POLIERTE UND GELÄPPT OBERFLÄCHE, VOR UND NACH DEM BESCHICHTEN VERBESSERT DIE SPANABFUHR
The highly polished and lapped surface, before and after coating, improves chip evacuation

BESSERE BOHRUNGS OBERFLÄCHEN QUALITÄT. QUALITÄT K30F
Better hole surface quality, Quality K30F

VHM FEINSTKORN K20F UND K30F MIT TT MEHRLAGEN BESCHICHTUNG IN TiAlN FUTURA PLUS PVD SORGT FÜR EINE HERVORRAGENDE VERSCHLEISSFESTIGKEIT, NIEDRIGE REIBUNG UND STABILITÄT AUCH IN DER MINIMALMENGENSCHMIERUNG (MMS) ANWENDUNG

Solid carbide micro-grain K20F with TT multilayer coating in TiAlN Futura Plus PVD ensures excellent wear resistance, low-friction and stability even in minimum quantity lubrication (MQL) applications

EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, extra lange Ausführung

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i VHM Feinstkorn / Solid carbide micro grain



Typ / Type				DH i
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6025 TT
3,0	70	32	6	●
3,1	70	32	6	●
3,2	70	32	6	●
3,3	70	32	6	●
3,4	70	32	6	●
3,5	70	32	6	●
3,6	70	32	6	●
3,7	70	32	6	●
3,8	80	42	6	●
3,9	80	42	6	●
4,0	80	42	6	●
4,1	80	42	6	●
4,2	80	42	6	●
4,3	80	42	6	●
4,4	80	42	6	●
4,5	80	42	6	●
4,6	80	42	6	●
4,7	80	42	6	●
4,8	92	54	6	●
4,9	92	54	6	●
5,0	92	54	6	●
5,1	92	54	6	●
5,2	92	54	6	●
5,3	92	54	6	●
5,4	92	54	6	●
5,5	92	54	6	●
5,6	92	54	6	●
5,7	92	54	6	●
5,8	92	54	6	●
5,9	92	54	6	●
6,0	92	54	6	●
6,1	100	62	8	●
6,2	100	62	8	●
6,3	100	62	8	●
6,4	100	62	8	●
6,5	100	62	8	●
6,6	100	62	8	●
6,7	100	62	8	●
6,8	100	62	8	●
6,9	100	62	8	●

Typ / Type				DH i
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6025 TT
7,0	108	70	8	●
7,1	108	70	8	●
7,2	108	70	8	●
7,3	108	70	8	●
7,4	108	70	8	●
7,5	108	70	8	●
7,6	108	70	8	●
7,7	108	70	8	●
7,8	108	70	8	●
7,9	108	70	8	●
8,0	108	70	8	●
8,1	122	80	10	●
8,2	122	80	10	●
8,3	122	80	10	●
8,4	122	80	10	●
8,5	122	80	10	●
8,6	122	80	10	●
8,7	122	80	10	●
8,8	122	80	10	●
8,9	122	80	10	●
9,0	122	80	10	●
9,1	130	88	10	●
9,2	130	88	10	●
9,3	130	88	10	●
9,4	130	88	10	●
9,5	130	88	10	●
9,6	130	88	10	●
9,7	130	88	10	●
9,8	130	88	10	●
9,9	130	88	10	●
10,0	130	88	10	●
10,1	152	105	12	●
10,2	152	105	12	●
10,3	152	105	12	●
10,4	152	105	12	●
10,5	152	105	12	●
10,6	152	105	12	●
10,7	152	105	12	●
10,8	152	105	12	●
10,9	152	105	12	●

● Standardartikel / Items available ex stock

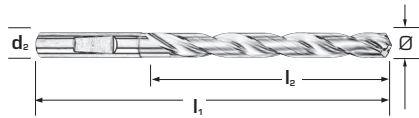
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, extra lange Ausführung

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i VHM Feinstkorn / Solid carbide micro grain



Typ / Type				DH i
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6026 TT
3,0	70	32	6	●
3,1	70	32	6	●
3,2	70	32	6	●
3,3	70	32	6	●
3,4	70	32	6	●
3,5	70	32	6	●
3,6	70	32	6	●
3,7	70	32	6	●
3,8	80	42	6	●
3,9	80	42	6	●
4,0	80	42	6	●
4,1	80	42	6	●
4,2	80	42	6	●
4,3	80	42	6	●
4,4	80	42	6	●
4,5	80	42	6	●
4,6	80	42	6	●
4,7	80	42	6	●
4,8	92	54	6	●
4,9	92	54	6	●
5,0	92	54	6	●
5,1	92	54	6	●
5,2	92	54	6	●
5,3	92	54	6	●
5,4	92	54	6	●
5,5	92	54	6	●
5,6	92	54	6	●
5,7	92	54	6	●
5,8	92	54	6	●
5,9	92	54	6	●
6,0	92	54	6	●
6,1	100	62	8	●
6,2	100	62	8	●
6,3	100	62	8	●
6,4	100	62	8	●
6,5	100	62	8	●
6,6	100	62	8	●
6,7	100	62	8	●
6,8	100	62	8	●
6,9	100	62	8	●

Typ / Type				DH i
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6026 TT
7,0	108	70	8	●
7,1	108	70	8	●
7,2	108	70	8	●
7,3	108	70	8	●
7,4	108	70	8	●
7,5	108	70	8	●
7,6	108	70	8	●
7,7	108	70	8	●
7,8	108	70	8	●
7,9	108	70	8	●
8,0	108	70	8	●
8,1	122	80	10	●
8,2	122	80	10	●
8,3	122	80	10	●
8,4	122	80	10	●
8,5	122	80	10	●
8,6	122	80	10	●
8,7	122	80	10	●
8,8	122	80	10	●
8,9	122	80	10	●
9,0	122	80	10	●
9,1	130	88	10	●
9,2	130	88	10	●
9,3	130	88	10	●
9,4	130	88	10	●
9,5	130	88	10	●
9,6	130	88	10	●
9,7	130	88	10	●
9,8	130	88	10	●
9,9	130	88	10	●
10,0	130	88	10	●
10,1	152	105	12	●
10,2	152	105	12	●
10,3	152	105	12	●
10,4	152	105	12	●
10,5	152	105	12	●
10,6	152	105	12	●
10,7	152	105	12	●
10,8	152	105	12	●
10,9	152	105	12	●

● Standardartikel / Items available ex stock

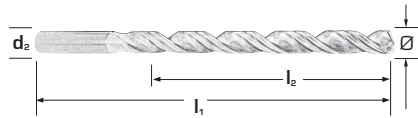
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, extra lange Ausführung

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i VHM Feinstkorn / Solid carbide micro grain



Typ / Type				DH i
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6027 TT
3.0	92	54	6	●
3.3	92	54	6	●
3.4	92	54	6	●
3.5	92	54	6	●
3.8	102	64	6	●
4.0	102	64	6	●
4.2	102	64	6	●
4.3	102	64	6	●
4.5	102	64	6	●
4.8	121	83	6	●
5.0	121	83	6	●
5.1	121	83	6	●
5.2	121	83	6	●
5.5	121	83	6	●
5.6	121	83	6	●
5.8	121	83	6	●
6.0	121	83	6	●
6.1	148	110	8	●
6.5	148	110	8	●
6.6	148	110	8	●
6.8	148	110	8	●
6.9	148	110	8	●
7.0	148	110	8	●
7.4	148	110	8	●
7.5	148	110	8	●
7.8	148	110	8	●
8.0	148	110	8	●
8.1	180	138	10	●
8.3	180	138	10	●
8.4	180	138	10	●
8.5	180	138	10	●
8.6	180	138	10	●
8.7	180	138	10	●
8.8	180	138	10	●
9.0	180	138	10	●
9.3	180	138	10	●
9.5	180	138	10	●
9.8	180	138	10	●
10.0	180	138	10	●
10.2	206	158	12	●

Typ / Type				DH i
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6027 TT
10.3	206	158	12	●
10.4	206	158	12	●
10.5	206	158	12	●
10.8	206	158	12	●
11.0	206	158	12	●
11.2	206	158	12	●
11.5	206	158	12	●
11.8	206	158	12	●
12.0	206	158	12	●
12.5	230	182	14	●
13.0	230	182	14	●
13.5	230	182	14	●
14.0	230	182	14	●
14.5	260	208	16	●
15.0	260	208	16	●
15.5	260	208	16	●
16.0	260	208	16	●
16.5	285	234	18	●
17.0	285	234	18	●
17.5	285	234	18	●
18.0	285	234	18	●
18.5	310	258	20	●
19.0	310	258	20	●
19.5	310	258	20	●
20.0	310	258	20	●

● Standardartikel / Items available ex stock

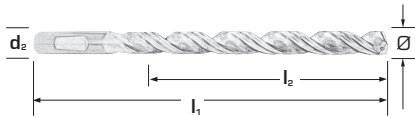
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit Kühlkanälen, extra lange Ausführung

High performance twist drills, with internal coolant, extra long series

Record DH i VHM Feinstkorn / Solid carbide micro grain

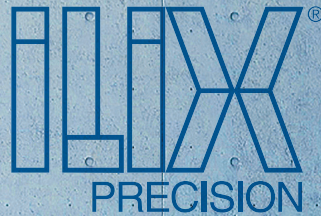


Typ / Type				DH i
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6028 TT
3.0	92	54	6	●
3.3	92	54	6	●
3.4	92	54	6	●
3.5	92	54	6	●
3.8	102	64	6	●
4.0	102	64	6	●
4.2	102	64	6	●
4.3	102	64	6	●
4.5	102	64	6	●
4.8	121	83	6	●
5.0	121	83	6	●
5.1	121	83	6	●
5.2	121	83	6	●
5.5	121	83	6	●
5.6	121	83	6	●
5.8	121	83	6	●
6.0	121	83	6	●
6.1	148	110	8	●
6.5	148	110	8	●
6.6	148	110	8	●
6.8	148	110	8	●
6.9	148	110	8	●
7.0	148	110	8	●
7.4	148	110	8	●
7.5	148	110	8	●
7.8	148	110	8	●
8.0	148	110	8	●
8.1	180	138	10	●
8.3	180	138	10	●
8.4	180	138	10	●
8.5	180	138	10	●
8.6	180	138	10	●
8.7	180	138	10	●
8.8	180	138	10	●
9.0	180	138	10	●
9.3	180	138	10	●
9.5	180	138	10	●
9.8	180	138	10	●
10.0	180	138	10	●
10.2	206	158	12	●

Typ / Type				DH i
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K 20F
Ø mm m7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6028 TT
10.3	206	158	12	●
10.4	206	158	12	●
10.5	206	158	12	●
10.8	206	158	12	●
11.0	206	158	12	●
11.2	206	158	12	●
11.5	206	158	12	●
11.8	206	158	12	●
12.0	206	158	12	●
12.5	230	182	14	●
13.0	230	182	14	●
13.5	230	182	14	●
14.0	230	182	14	●
14.5	260	208	16	●
15.0	260	208	16	●
15.5	260	208	16	●
16.0	260	208	16	●
16.5	285	234	18	●
17.0	285	234	18	●
17.5	285	234	18	●
18.0	285	234	18	●
18.5	310	258	20	●
19.0	310	258	20	●
19.5	310	258	20	●
20.0	310	258	20	●

● Standardartikel / Items available ex stock

ILIX Präzisionswerkzeuge GmbH



ILIX 3D Online Katalog



www.ilix.de ▶ www.ilix.com

Wie gedruckt, nur schneller finden und dabei die Umwelt schonen mit dem ILIX 3D Blätterkatalog!
Just like printed, but faster found and environmentally friendly with the ILIX 3D pagethrough catalogue!

ilix-3d-katalog.de/katalog/

RECORD DH i Alu



Rekord DHi Alu sind VHM-Tieflochbohrer. Innere Kühlmittel - MMS, diese Bohrer sind zum Bohren von tiefen Löchern in Aluminium, Aluminiumlegierungen und Nichteisen-Materialien.

Record DHi Alu are solid carbide deep hole drills. Internal coolant - MQL, these drills are designed for drilling deep holes in aluminium, aluminium alloys and non-ferrous materials.



4 FÜHRUNGSFASEN
Four margin lands

VERBESSERTE BOHRUNG GEOMETRIE
Improves hole geometry

VERBESSERT DIE BOHRUNGS AUSRICHTUNG WENN DURCH EINE QUERBOHRUNG GEBOHRT WIRD
Improves hole alignment when drilling through cross holes

EINZIGARTIGES NUTENPROFIL
Unique flute design

DIE HOCH POLIERTE UND GELÄPPT OBERFLÄCHE MIT FORTSCHRITTLICHER TECHNOLOGIE HILFT DIE SPANABFUHR ZU VERBESSERN UND VERHINDERT AUFBAUSCHNEIDEN
The highly polished and lapped surface, with advanced technology, helps to improve chip evacuation and prevent build up edge

BESSERE BOHRUNGS OBERFLÄCHEN QUALITÄT. QUALITÄT K30F
Better hole surface quality, quality K40F

HOCHDREHFESTE VOLLHARTMETALL K40F FEINSTKORN BIETET EIN Hervorragenden Verschleisschutz, niedrige Reibung und Stabilität auch in Anwendung mit Minimalmengenschmierung (MMS)
Highly torsional-resistant solid carbide K40F micro-grain, offers an excellent wear resistant low-friction and stability even in minimum quantity lubrication (MQL) applications

MicroDrill i

Microdrill sind VHM-Tieflochbohrer 135°-Spitzen-Geometrie. Innere Kühlmittel - MMS diese Bohrer zum Bohren von tiefen Löchern in Stahl, Gusseisen und Titanlegierungen ausgelegt.

MicroDrill are solid carbide deep hole drills 135° point geometry. Internal coolant MQL – the drills are designed for ensuring a good stability during the drilling process on materials like steel, cast iron and titanium alloys.



**DIE HOCH POLIERTE UND GELÄPPT OBERFLÄCHE,
VOR UND NACH DEM BESCHICHTEN VERBESSERT DIE SPANABFUHR**
The highly polished and lapped surface, before and after coating, improves chip evacuation

4 FÜHRUNGSFASEN FÜR BESSERE BOHRUNGS GERADHEIT
4 margin lands for a better hole straightness

**VHM FEINSTKORN K10 MIT KOPF-BESCHICHTUNG.
DIE MEHRLAGEN BESCHICHTUNG IN TiAlN FUTURA PLUS PVD SORGT FÜR EINE
HERVORRAGENDE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND NIEDRIGE REIBUNG**
Solid Carbide K10 Micro grain with coating only on the first part of the drill.
The coating TiAlN Futura Plus Multilayers, settled with PVD process,
ensures excellent wear resistance and low friction

RECORD 4 S i

Vollhartmetall-Bohrer 4S i, X-förmig, 130°-Spitzen-Geometrie, Entwickelt zum Bohren in kurzspanenden Materialien, Aluminiumlegierungen, Gusseisen und NE-Materialien. Hohe Qualität, enge Bohrungstoleranzen und sehr gute Oberfläche Qualität.

Solid carbide 4S i drills, X-shaped, 130° point geometry are designed for drilling in aluminium alloys, cast iron and non-ferrous materials. Best suited for high quality, close tolerance holes that require a very good surface finish.



GERADE GENUTET MIT ZWEI SCHNEIDEN
Two cutting edges with straight flutes

GENAUE FORM DES LOCHS, AUCH WENN FÜR KOMPLEXE GEOMETRIEN STUFENBOHRER VERWENDET WERDEN
Precise shape of the hole even if used as geometry for complex step drills

KANN ZUM AUFBOHREN VERWENDET WERDEN, ENTWORFEN MIT VIER FÜHRUNGSFASEN
Can be used in cored holes, four margin lands design

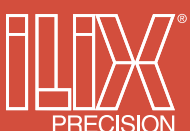
DURCH DIE ZWEITE FÜHRUNGSFASE ERHALTEN WIR BESSERE OBERFLÄCHEN QUALITÄT UND GENAUERE BOHRUNGSTOLERANZEN
Second set of margin lands improves the surface quality obtaining more precise tolerances.

KANN DURCH QUERBOHRUNGEN UND AUF GENEIGTEN FLÄCHEN AUSTRETEN
Can run through cross holes and exit on inclined surfaces.

VERSCHLEISSFESTES VHM K20F QUALITÄT
Wear resistant carbide K20F Quality

VOLLHARTMETALL-FEINSTKORN K20F MIT TF MEHRLAGEN BESCHICHTUNG IN TiAlN FUTURA PLUS-PVD SORGT FÜR EINE HERVORRAGENDE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GERINGER REIBUNG. GEOMETRIE ENTWICKELT ZUM BOHREN IN SPHÄROGUSS UND ALUMINIUM MIT HOHEM SILIZIUMGEHALT. BESTEN GEEIGNET FÜR HOHE QUALITÄT, ENGE BOHRUNGSTOLERANZEN UND SEHR HOHE OBERFLÄCHEN QUALITÄT
Solid carbide micro-grain K20F with TF multilayer coating in TiAlN Futura Plus PVD ensures excellent wear resistance and low-friction on spheroidal cast iron and aluminium with a high silicon content materials.

DER UNBESCHICHTETE VHM K20F HILFT ZU VERHINDERN AUFBAU SCHNEIDEN BEIM BOHREN VON ALUMINIUMWERKSTOFFEN
The uncoated K20F grade helps to prevent build-up edge (BUE) in drilling aluminium materials.



RECORD STL

Rekord STL Vollhartmetallbohrer bieten die höchsten Spanleistungen in Stahl und Gusseisenwerkstoffe.

Record STL solid carbide drills offer the highest metal removal rates in steel and cast iron materials.



GEOMETRIE STL
Geometry STL

NIEDRIGER DRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities

EINZIGARTIGES NUTENPROFIL
Unique flute design

GROSSER SPANRAUM FÜR EINE EFFIZIENTE UND SCHNELLE SPANABFUHR
Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

QUALITÄT K30F
Quality K30F

VHM FEINSTKORN K30F MIT TF MEHRLAGEN BESCHICHTUNG IN TIALN FUTURA PLUS PVD SORGT FÜR EINE HERVORRAGENDE VERSCHLEISSFESTIGKEIT, NIEDRIGE REIBUNG UND STABILITÄT AUCH IN DER MINIMALMENGENSCHMIERUNG (MMS) ANWENDUNG

Solid carbide micro-grain K30F with TF multilayer coating in TiAlN Futura Plus PVD ensures excellent wear resistance, low-friction and stability even in minimum quantity lubrication (MQL) applications

DIN 338



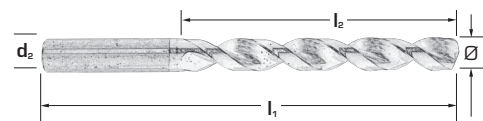
GAMBO CILINDRICO / STRAIGHT SHANK

Hochleistungs-Spiralbohrer, lange Ausführung

High performance twist drills, long series

Record STL

aus Vollhartmetall, Solid carbide



Typ / Type					STL
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6238 TF	
3,0	61	33	3,0	●	
3,1	65	36	3,1	●	
3,2	65	36	3,2	●	
3,3	65	36	3,3	●	
3,4	70	39	3,4	●	
3,5	70	39	3,5	●	
3,7	70	39	3,7	●	
3,8	75	43	3,8	●	
4,0	75	43	4,0	●	
4,2	75	43	4,2	●	
4,3	80	47	4,3	●	
4,5	80	47	4,5	●	
4,7	80	47	4,7	●	
4,8	86	52	4,8	●	
5,0	86	52	5,0	●	
5,1	86	52	5,1	●	
5,2	86	52	5,2	●	
5,5	93	57	5,5	●	
5,8	93	57	5,8	●	
6,0	93	57	6,0	●	
6,1	101	63	6,1	●	
6,5	101	63	6,5	●	
6,6	101	63	6,6	●	
6,8	109	69	6,8	●	
7,0	109	69	7,0	●	
7,5	109	69	7,5	●	
7,8	117	75	7,8	●	
8,0	117	75	8,0	●	
8,1	117	75	8,1	●	
8,5	117	75	8,5	●	
9,0	125	81	9,0	●	
9,5	125	81	9,5	●	
10,0	133	87	10,0	●	
10,2	133	87	10,2	●	
10,5	133	87	10,5	●	
11,0	142	94	11,0	●	
11,5	142	94	11,5	●	
12,0	151	101	12,0	●	

Typ / Type					STL
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material					K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ h6	6238 TF	

● Standardartikel / Items available ex stock

Einlippenbohrer Gun drills

ALIX[®]
PRECISION

ILIX liefert auch Einlippenbohrer auf Anfrage in VHM oder mit Hartmetall gelöteten Bohrkopf.

ILIX can provide gun drills for deep hole on demand, both in solid carbide and with carbide brazed head.

Produkt Typen Types of products

SONDERANSCHLIFF SINGLE POINT DRILLS

Mit verschiedenen Schneidgeometrien je nach Werkstoff. Von Bohrdurchmesser 0.5 mm bis 50 mm.

With different cutting geometries, depending on workpiece material. This kind of drills is available from diameter 0.5 mm to 50 mm.

ZWEI NUTEN MIT DOPPELTER FÜHRUNGSFASE. TWO FLUTED DRILLS

Geeignet für höhere Vorschübe. Dieser Bohrer eignet sich für kurzspanige Materialien. Durchmesserbereich 4 mm bis 25 mm

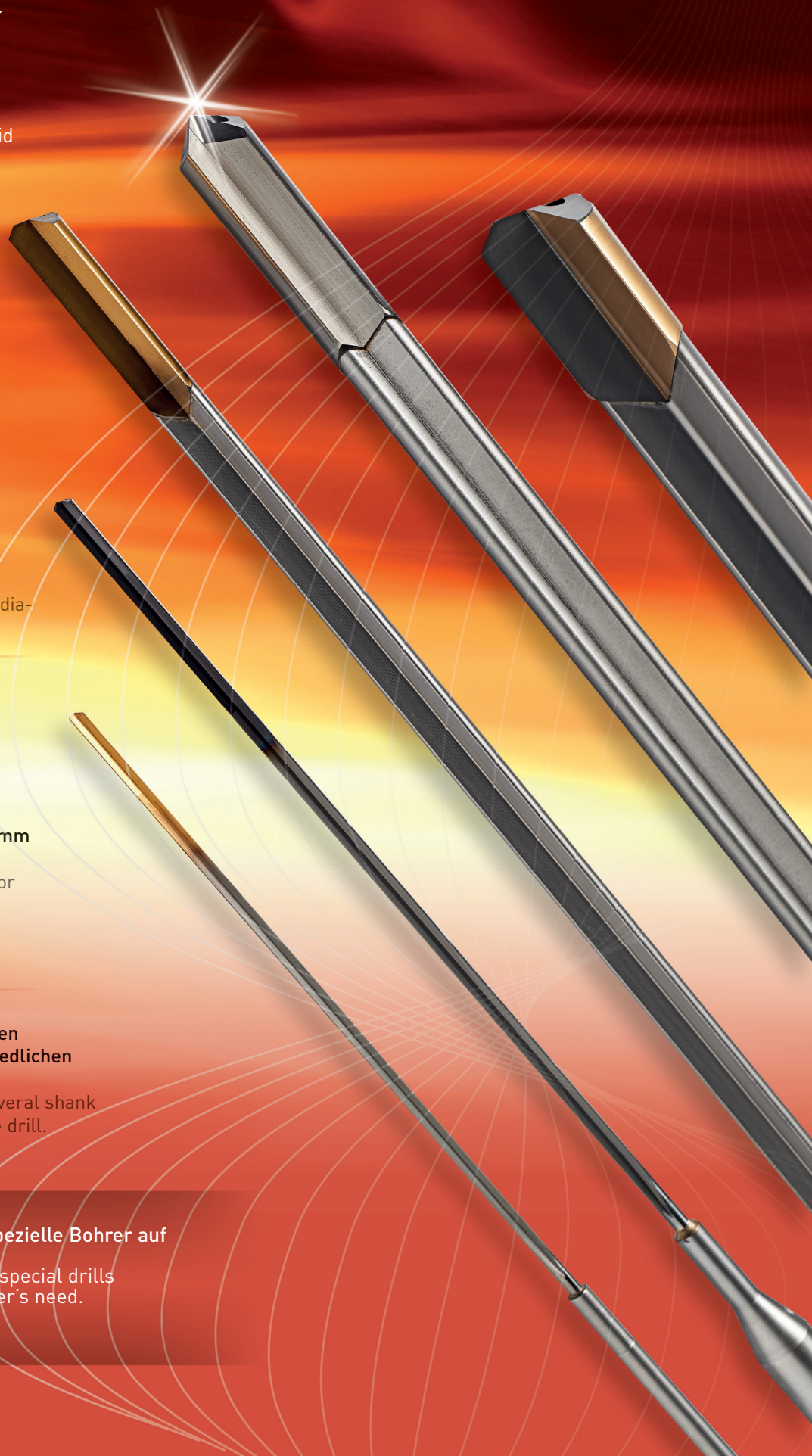
They allow you to get a better feed rate. This kind of drills is suitable for short-chip materials. It's available a range from diameter 4 mm to 25 mm.

Beide Ausführungen sind mit einigen Schaftausführungen und unterschiedlichen Längen erhältlich.

Both versions are available with several shank fixtures and different lengths of the drill.

Darüber hinaus ist es möglich, spezielle Bohrer auf Anfrage zu bekommen.

Furthermore, it is possible to get special drills on request - according to customer's need.



RECORD STL i

Rekord STL*i* Vollhartmetallbohrer bieten die höchsten Spanleistungen in Stahl, Gusseisenwerkstoffe und Titanlegierungen. Record STL*i* VHM mit innen Kühlung sind erhältlich in Längen 7/8xD.

Record STL*i* solid carbide drills offer the highest metal removal rates in steel, stainless steel, cast iron materials and titanium alloys.
Record STL*i* solid carbide drills are available with internal coolant in 7/8xD lengths.



GEOMETRIE STL Geometry STL

NIEDRIGER DRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities.

EINZIGARTIGES NUTENPROFIL
Unique flute design

GROSSER SPANRAUM FÜR EINE EFFIZIENTE UND SCHNELLE SPANABFUHR
Large chip pockets for an efficient and fast chip evacuation

QUALITÄT K30F Quality K30F

VHM FEINSTKORN K30F MIT TEIL TP BOHRSPITZEN BESCHICHTUNG IN PVD SORGT FÜR NIEDRIGE REIBUNG UND STABILITÄT AUCH IN DER MINIMALMENGENSCHMIERUNG (MMS) ANWENDUNG
Solid carbide micro-grain K30F with partial TP drill point coating in PVD TiN ensures low-friction and stability even in minimum quantity lubrication (MQL) applications

Ähnlich / similar **DIN 338**

Einheitsschaft / Unified shank

DIN 6535 HA

Hochleistungs-Spiralbohrer mit innenliegenden Kühlkanälen

High performance twist drills with internal coolant

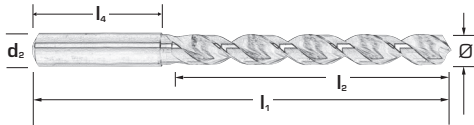
Record STL i

aus Vollhartmetall mit Kopfbeschichtung TiN

Solid carbide, with head coating TiN

7/8xD
TP
130°
6535 HA
Innenliegende Kühlkanäle

 internal coolant



Typ / Type						STLi
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6080 TP	
5,0	101	63	36	6	●	
5,1	101	63	36	6	●	
5,2	101	63	36	6	●	
5,5	101	63	36	6	●	
5,8	101	63	36	6	●	
6,0	101	63	36	6	●	
6,1	117	79	36	8	●	
6,5	117	79	36	8	●	
6,6	117	79	36	8	●	
6,8	117	79	36	8	●	
7,0	117	79	36	8	●	
7,5	117	79	36	8	●	
7,8	117	79	36	8	●	
8,0	117	79	36	8	●	
8,1	133	91	40	10	●	
8,5	133	91	40	10	●	
9,0	133	91	40	10	●	
9,5	133	91	40	10	●	
10,0	133	91	40	10	●	
10,2	151	104	45	12	●	
10,5	151	104	45	12	●	
11,0	151	104	45	12	●	
11,5	151	104	45	12	●	
12,0	151	104	45	12	●	

Typ / Type						STLi
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6080 TP	

● Standardartikel / Items available ex stock

Ähnlich / similar **DIN 338**

Einheitsschaft / Unified shank

DIN 6535 HE

Hochleistungs-Spiralbohrer mit innenliegenden Kühlkanälen

High performance twist drills with internal coolant

Record STL i

aus Vollhartmetall mit Kopfbeschichtung TiN

Solid carbide, with head coating TiN

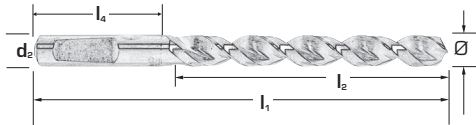
7/8xD

TP



Innenliegende Kühlkanäle
internal coolant

RECORD
STL i



Typ / Type						STLi
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6081 TP	
5,0	101	63	36	6	●	
5,1	101	63	36	6	●	
5,2	101	63	36	6	●	
5,5	101	63	36	6	●	
5,8	101	63	36	6	●	
6,0	101	63	36	6	●	
6,1	117	79	36	8	●	
6,5	117	79	36	8	●	
6,6	117	79	36	8	●	
6,8	117	79	36	8	●	
7,0	117	79	36	8	●	
7,5	117	79	36	8	●	
7,8	117	79	36	8	●	
8,0	117	79	36	8	●	
8,1	133	91	40	10	●	
8,5	133	91	40	10	●	
9,0	133	91	40	10	●	
9,5	133	91	40	10	●	
10,0	133	91	40	10	●	
10,2	151	104	45	12	●	
10,5	151	104	45	12	●	
11,0	151	104	45	12	●	
11,5	151	104	45	12	●	
12,0	151	104	45	12	●	

Typ / Type						STLi
Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						K 30F
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ h6	6081 TP	

● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD 3 S - 3 SX

Rekord 3S Vollhartmetallbohrer sind ideal für hohe Zerspanungsleistung und bieten ausgezeichnete Lochqualität in kurzspanenden Werkstoffen wie Grauguss, Sphäroguss Stahl, Aluminium, sowie kurze Bohrtiefen in Titanlegierungen.

Record 3S solid carbide drills are ideal for high metal removal rates and offer excellent hole quality in short chipping materials such as, grey cast iron, ductile iron and aluminium.



**DREI SCHNEIDEN FÜR EINE HÖHERE VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT
ALS MIT EINEM ZWEISCHNEIDIGEN BOHRER**
Three cutting edges for a higher feed rate than with two edged drills.

DREI GROSSE SPANNUTEN FÜR EINE SCHNELLE SPANABFUHR
Three large chip pockets for a fast chip evacuation

DREI FÜHRUNGSFASEN LIEFERN BESSERE LOCHQUALITÄT ALS ZWEI FÜHRUNGSFASEN- BOHRER
Three margin lands deliver better hole quality than two-flutes drills.

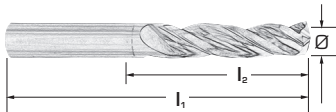
**QUALITÄT TF MIT TIALN-BESCHICHTUNG, VERBESSERT DIE
VERSCHLEISSFESTIGKEIT BEI HOHEN SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN**
Quality TF with TiAlN coating, improves wear resistance at high cutting speeds.

**DIE UNBESCHICHTETE K10 KLASSE HILFT DIE AUFBAUSCHNEIDE ZU VERHINDERN.
ZUM BOHREN IN ALUMINIUM UND HOCHLEGIERTE STÄHLE**
The uncoated K10 grade helps to prevent build-up edge (BUE)
in drilling aluminium and high temperature alloys

EXTRA KURZ / STUB LENGTH

Hochleistungs-Spiralbohrer mit 3 Nuten und Zylinderschaft
High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S aus Vollhartmetall / Solid carbide



Typ / Type			3 S	3 S
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material			K10/20	K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6126 K	6126 TF
3,0	46	16	●	●
3,1	49	18	●	●
3,2	49	18	●	●
3,3	49	18	●	●
3,4	52	20	●	●
3,5	52	20	●	●
3,6	52	20	●	●
3,7	52	20	●	●
3,8	55	22	●	●
3,9	55	22	●	●
4,0	55	22	●	●
4,1	55	22	●	●
4,2	55	22	●	●
4,3	58	24	●	●
4,4	58	24	●	●
4,5	58	24	●	●
4,6	58	24	●	●
4,7	58	24	●	●
4,8	62	26	●	●
4,9	62	26	●	●
5,0	62	26	●	●
5,1	62	26	●	●
5,2	62	26	●	●
5,3	62	26	●	●
5,4	66	28	●	●
5,5	66	28	●	●
5,6	66	28	●	●
5,7	66	28	●	●
5,8	66	28	●	●
5,9	66	28	●	●
6,0	66	28	●	●
6,1	70	31	●	●
6,2	70	31	●	●
6,3	70	31	●	●
6,4	70	31	●	●
6,5	70	31	●	●
6,6	70	31	●	●
6,7	70	31	●	●
6,8	74	34	●	●
6,9	74	34	●	●

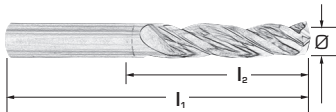
Typ / Type			3 S	3 S
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material			K10/20	K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6126 K	6126 TF
7,0	74	34	●	●
7,1	74	34	●	●
7,2	74	34	●	●
7,3	74	34	●	●
7,4	74	34	●	●
7,5	74	34	●	●
7,6	79	37	●	●
7,7	79	37	●	●
7,8	79	37	●	●
7,9	79	37	●	●
8,0	79	37	●	●
8,1	79	37	●	●
8,2	79	37	●	●
8,3	79	37	●	●
8,4	79	37	●	●
8,5	79	37	●	●
8,6	84	40	●	●
8,7	84	40	●	●
8,8	84	40	●	●
8,9	84	40	●	●
9,0	84	40	●	●
9,1	84	40	●	●
9,2	84	40	●	●
9,3	84	40	●	●
9,4	84	40	●	●
9,5	84	40	●	●
9,6	89	43	●	●
9,7	89	43	●	●
9,8	89	43	●	●
9,9	89	43	●	●
10,0	89	43	●	●
10,1	89	43	●	●
10,2	89	43	●	●
10,3	89	43	●	●
10,4	89	43	●	●
10,5	89	43	●	●
10,6	89	43	●	●
10,7	95	47	●	●
10,8	95	47	●	●
10,9	95	47	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

EXTRA KURZ / STUB LENGTH

Hochleistungs-Spiralbohrer mit 3 Nuten und Zylinderschaft
High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S aus Vollhartmetall / Solid carbide



Typ / Type			3 S	3 S
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material			K10/20	K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6126 K	6126 TF
11,0	95	47	●	●
11,1	95	47	●	●
11,2	95	47	●	●
11,3	95	47	●	●
11,4	95	47	●	●
11,5	95	47	●	●
11,6	95	47	●	●
11,7	95	47	●	●
11,8	95	47	●	●
11,9	102	51	●	●
12,0	102	51	●	●
12,1	102	51	●	●
12,2	102	51	●	●
12,3	102	51	●	●
12,4	102	51	●	●
12,5	102	51	●	●
12,6	102	51	●	●
12,7	102	51	●	●
12,8	102	51	●	●
12,9	102	51	●	●
13,0	102	51	●	●
13,1	102	51	●	●
13,2	102	51	●	●
13,3	107	54	●	●
13,4	107	54	●	●
13,5	107	54	●	●
13,6	107	54	●	●
13,7	107	54	●	●
13,8	107	54	●	●
13,9	107	54	●	●
14,0	107	54	●	●
14,1	111	56	●	●
14,2	111	56	●	●
14,3	111	56	●	●
14,4	111	56	●	●
14,5	111	56	●	●
14,6	111	56	●	●
14,7	111	56	●	●
14,8	111	56	●	●
14,9	111	56	●	●

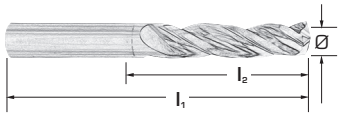
Typ / Type			3 S	3 S
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material			K10/20	K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6126 K	6126 TF
15,0	111	56	●	●
15,1	115	58	●	●
15,2	115	58	●	●
15,3	115	58	●	●
15,4	115	58	●	●
15,5	115	58	●	●
15,6	115	58	●	●
15,7	115	58	●	●
15,8	115	58	●	●
15,9	115	58	●	●
16,0	115	58	●	●
16,5	119	60	●	●
17,0	119	60	●	●
17,5	123	62	●	●
18,0	123	62	●	●
18,5	127	64	●	●
19,0	127	64	●	●
19,5	131	66	●	●
20,0	131	66	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Hochleistungs-Spiralbohrer mit 3 Nuten und Zylinderschaft

High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S aus Vollhartmetall / Solid carbide



Typ / Type			3S	3S	3S
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material			K10/20	K10/20	K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6123 K	6123 TF	6127 K*
3,0	46	22	●	●	●
3,1	49	24	●	●	●
3,2	49	24	●	●	●
3,3	49	24	●	●	●
3,4	52	27	●	●	●
3,5	52	27	●	●	●
3,6	52	27	●	●	●
3,7	52	27	●	●	●
3,8	55	30	●	●	●
3,9	55	30	●	●	●
4,0	55	30	●	●	●
4,1	55	30	●	●	●
4,2	55	30	●	●	●
4,3	58	32	●	●	●
4,4	58	32	●	●	●
4,5	58	32	●	●	●
4,6	58	32	●	●	●
4,7	58	32	●	●	●
4,8	62	35	●	●	●
4,9	62	35	●	●	●
5,0	62	35	●	●	●
5,1	62	35	●	●	●
5,2	62	35	●	●	●
5,3	62	35	●	●	●
5,4	66	39	●	●	●
5,5	66	39	●	●	●
5,6	66	39	●	●	●
5,7	66	39	●	●	●
5,8	66	39	●	●	●
5,9	66	39	●	●	●
6,0	66	39	●	●	●
6,1	70	42	●	●	●
6,2	70	42	●	●	●
6,3	70	42	●	●	●
6,4	70	42	●	●	●
6,5	70	42	●	●	●
6,6	70	42	●	●	●
6,7	70	42	●	●	●
6,8	74	42	●	●	●
6,9	74	42	●	●	●

Typ / Type			3S	3S	3S
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material			K10/20	K10/20	K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6123 K	6123 TF	6127 K*
7,0	74	45	●	●	●
7,1	74	45	●	●	●
7,2	74	45	●	●	●
7,3	74	45	●	●	●
7,4	74	45	●	●	●
7,5	74	45	●	●	●
7,6	79	48	●	●	●
7,7	79	48	●	●	●
7,8	79	48	●	●	●
7,9	79	48	●	●	●
8,0	79	48	●	●	●
8,1	79	48	●	●	●
8,2	79	48	●	●	●
8,3	79	48	●	●	●
8,4	79	48	●	●	●
8,5	79	48	●	●	●
8,6	84	52	●	●	●
8,7	84	52	●	●	●
8,8	84	52	●	●	●
8,9	84	52	●	●	●
9,0	84	52	●	●	●
9,1	84	52	●	●	●
9,2	84	52	●	●	●
9,3	84	52	●	●	●
9,4	84	52	●	●	●
9,5	84	52	●	●	●
9,6	89	55	●	●	●
9,7	89	55	●	●	●
9,8	89	55	●	●	●
9,9	89	55	●	●	●
10,0	89	55	●	●	●
10,1	89	55	●	●	●
10,2	89	55	●	●	●
10,3	89	55	●	●	●
10,4	89	55	●	●	●
10,5	89	55	●	●	●
10,6	89	55	●	●	●
10,7	95	60	●	●	●
10,8	95	60	●	●	●
10,9	95	60	●	●	●

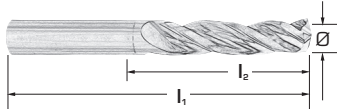
* Ausführung zur Bearbeitung von langspannendem Aluminium / Execution for drilling aluminium alloy forming long chips

● Standardartikel / Items available ex stock

Hochleistungs-Spiralbohrer mit 3 Nuten und Zylinderschaft

High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S aus Vollhartmetall / Solid carbide



Typ / Type			<u>3 S</u>	<u>3 S</u>	<u>3 S</u>
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material			K10/20	K10/20	K10/20
Ø mm h7	l_1 mm	l_2 mm	6123 K	6123 TF	6127 K*
11,0	95	60	●	●	●
11,1	95	60	●	●	●
11,2	95	60	●	●	●
11,3	95	60	●	●	●
11,4	95	60	●	●	●
11,5	95	60	●	●	●
11,6	95	60	●	●	●
11,7	95	60	●	●	●
11,8	95	60	●	●	●
11,9	102	65	●	●	●
12,0	102	65	●	●	●
12,1	102	65	●	●	●
12,2	102	65	●	●	●
12,3	102	65	●	●	●
12,4	102	65	●	●	●
12,5	102	65	●	●	●
12,6	102	65	●	●	●
12,7	102	65	●	●	●
12,8	102	65	●	●	●
12,9	102	65	●	●	●
13,0	102	65	●	●	●
13,1	102	65	●	●	●
13,2	102	65	●	●	●
13,3	107	66	●	●	●
13,4	107	66	●	●	●
13,5	107	66	●	●	●
13,6	107	66	●	●	●
13,7	107	66	●	●	●
13,8	107	66	●	●	●
13,9	107	66	●	●	●
14,0	107	66	●	●	●
14,1	111	70	●	●	●
14,2	111	70	●	●	●
14,3	111	70	●	●	●
14,4	111	70	●	●	●
14,5	111	70	●	●	●
14,6	111	70	●	●	●
14,7	111	70	●	●	●
14,8	111	70	●	●	●
14,9	111	70	●	●	●

Typ / Type			<u>3 S</u>	<u>3 S</u>	<u>3 S</u>
Schneidrichtung Cutting direction					
Schneidstoff / Material			K10/20	K10/20	K10/20
Ø mm h7	l_1 mm	l_2 mm	6123 K	6123 TF	6127 K*
15,0	111	70	●	●	●
15,1	115	73	●	●	●
15,2	115	73	●	●	●
15,3	115	73	●	●	●
15,4	115	73	●	●	●
15,5	115	73	●	●	●
15,6	115	73	●	●	●
15,7	115	73	●	●	●
15,8	115	73	●	●	●
15,9	115	73	●	●	●
16,0	115	73	●	●	●
16,5	119	73	●	●	●
17,0	119	73	●	●	●
17,5	123	76	●	●	●
18,0	123	76	●	●	●
18,5	127	76	●	●	●
19,0	127	76	●	●	●
19,5	131	79	●	●	●
20,0	131	79	●	●	●

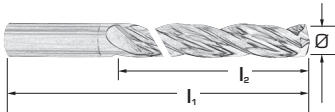
* Ausführung zur Bearbeitung von langspanndem Aluminium / Execution for drilling aluminium alloy forming long chips

● Standardartikel / Items available ex stock

Hochleistungs-Spiralbohrer mit 3 Nuten und Zylinderschaft

High performance twist drills with 3 flutes and straight shank

Record 3 S aus Vollhartmetall / Solid carbide



Typ / Type				3 S
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6001 K	
3,0	61	22	●	
3,1	65	24	●	
3,2	65	24	●	
3,3	65	24	●	
3,5	70	27	●	
3,6	70	27	●	
3,7	70	27	●	
3,8	75	30	●	
3,9	75	30	●	
4,0	75	30	●	
4,1	75	30	●	
4,2	75	30	●	
4,3	80	32	●	
4,5	80	32	●	
4,6	80	32	●	
4,7	80	32	●	
5,0	86	35	●	
5,1	86	35	●	
5,2	86	35	●	
5,3	86	35	■	
5,4	93	39	■	
5,5	93	39	●	
5,7	93	39	●	
5,8	93	39	●	
5,9	93	39	■	
6,0	93	39	●	
6,2	101	42	●	
6,4	101	42	■	
6,5	101	42	●	
6,6	101	43	●	
6,7	101	43	■	
6,8	109	45	●	
7,0	109	45	●	
7,2	109	47	●	
7,4	109	48	●	
7,5	109	49	●	
7,8	117	51	●	
7,9	117	51	■	
8,0	117	52	●	
8,5	117	55	●	

Typ / Type				3 S
Schneidrichtung Cutting direction				
Schneidstoff / Material				K10/20
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	6001 K	
8,7	125	57	●	
8,8	125	57	●	
9,0	125	59	●	
9,2	125	60	●	
9,3	125	60	●	
9,4	125	61	●	
9,5	125	62	●	
9,8	133	64	●	
9,9	133	64	■	
10,0	133	65	●	
10,2	133	66	●	
10,5	133	68	●	
10,7	142	70	●	
10,8	142	70	●	
11,0	142	71	●	
11,2	142	73	●	
11,5	142	75	●	
11,8	142	77	●	
11,9	151	77	■	
12,0	151	78	●	
12,2	151	79	●	
12,5	151	81	●	
12,8	151	83	●	
13,0	151	84	●	
13,5	160	88	●	
14,0	160	91	●	
14,5	169	94	●	
15,0	169	98	●	
15,5	178	101	●	
16,0	178	104	●	
16,5	184	108	●	
17,0	184	111	●	
17,5	191	114	●	
18,0	191	117	●	
18,5	198	120	●	
19,0	198	124	●	
19,5	205	125	●	
20,0	205	130	●	

DIN 6537L



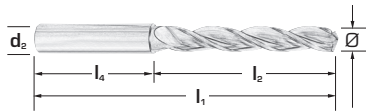
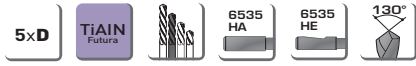
EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 6535 HA / HE

Hochleistungs-Spiralbohrer, mit 3 Nuten und Zylinderschaft, lange Ausführung

High performance twist drills, with 3 flutes and straight shank, long series

Record 3 SX aus Vollhartmetall / Solid carbide



Typ / Type		3 SX		3 SX		3 SX		3 SX	
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff / Material		K 30F		K 30F		K 30F		K 30F	
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm h6	6003 K	6003 TF	6002 K	6002 TF	
3,00	66	28	36	6	●	●	●	●	
3,15	66	28	36	6	●	●	●	●	
3,30	66	28	36	6	●	●	●	●	
3,50	66	28	36	6	●	●	●	●	
3,70	66	28	36	6	●	●	●	●	
3,80	74	36	36	6	●	●	●	●	
4,00	74	36	36	6	●	●	●	●	
4,20	74	36	36	6	●	●	●	●	
4,30	74	36	36	6	●	●	●	●	
4,45	74	36	36	6	●	●	●	●	
4,50	74	36	36	6	●	●	●	●	
4,65	74	36	36	6	●	●	●	●	
5,00	82	44	36	6	●	●	●	●	
5,50	82	44	36	6	●	●	●	●	
5,55	82	44	36	6	●	●	●	●	
5,75	82	44	36	6	●	●	●	●	
5,90	82	44	36	6	●	●	●	●	
6,00	82	44	36	6	●	●	●	●	
6,50	91	53	36	8	●	●	●	●	
6,55	91	53	36	8	●	●	●	●	
6,80	91	53	36	8	●	●	●	●	
7,00	91	53	36	8	●	●	●	●	
7,25	91	53	36	8	●	●	●	●	
7,40	91	53	36	8	●	●	●	●	
7,50	91	53	36	8	●	●	●	●	
7,55	91	53	36	8	●	●	●	●	
8,00	91	53	36	8	●	●	●	●	
8,50	103	61	40	10	●	●	●	●	
8,75	103	61	40	10	●	●	●	●	
9,00	103	61	40	10	●	●	●	●	
9,30	103	61	40	10	●	●	●	●	
9,40	103	61	40	10	●	●	●	●	
9,50	103	61	40	10	●	●	●	●	
10,00	103	61	40	10	●	●	●	●	
10,20	118	71	45	12	●	●	●	●	
10,50	118	71	45	12	●	●	●	●	
11,00	118	71	45	12	●	●	●	●	
11,20	118	71	45	12	●	●	●	●	
11,30	118	71	45	12	●	●	●	●	
11,50	118	71	45	12	●	●	●	●	



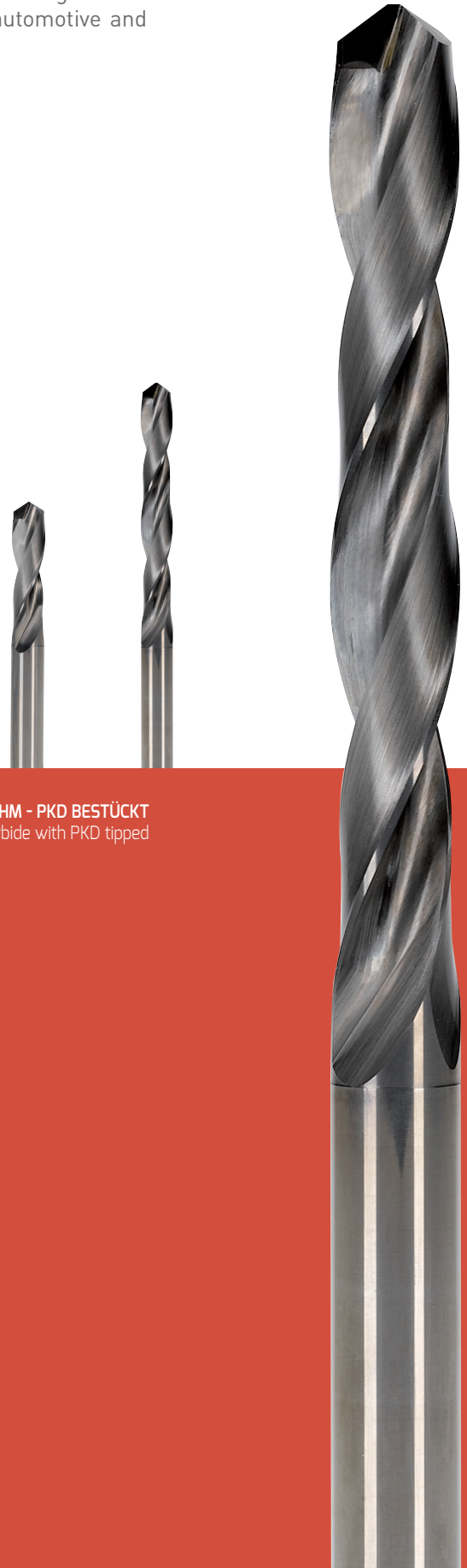
Typ / Type		3 SX		3 SX		3 SX		3 SX	
Schneidrichtung Cutting direction									
Schneidstoff / Material		K 30F		K 30F		K 30F		K 30F	
Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm h6	6003 K	6003 TF	6002 K	6002 TF	
11,70	118	71	45	12	●	●	●	●	
12,00	118	71	45	12	●	●	●	●	
12,50	124	77	45	14	●	●	●	●	
13,00	124	77	45	14	●	●	●	●	
13,10	124	77	45	14	●	●	●	●	
13,30	124	77	45	14	●	●	●	●	
13,50	124	77	45	14	●	●	●	●	
14,00	124	77	45	14	●	●	●	●	
14,50	133	83	48	16	●	●	●	●	
15,00	133	83	48	16	●	●	●	●	
15,10	133	83	48	16	●	●	●	●	
15,30	133	83	48	16	●	●	●	●	
15,50	133	83	48	16	●	●	●	●	
16,00	133	83	48	16	●	●	●	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

PKD

ILIX erweitert sein Programm um eine Diamantbeschichtung im VHM Spiralbohrerbereich um den hohen Anforderungen zu entsprechen, die in der Automobil- und Luftfahrtindustrie gefordert werden.

ILIX increases its wide range of innovative solutions for drilling adding a solid carbide drill with polycrystalline diamond to face up to the new automotive and aerospace market's requirements.

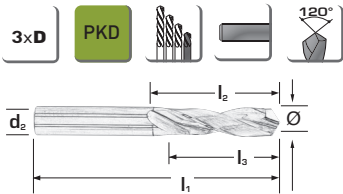


VHM - PKD BESTÜCKT
Solid carbide with PKD tipped

PKD

VHM Hochleistungs-Spiralbohrer mit zylinderschaft und Diamantbeschichtung

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



Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff /Material

PKD

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

Schneidrichtung
Cutting direction



Schneidstoff /Material

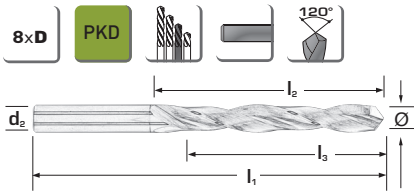
PKD

Ø mm h7	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ h6	6005
10,0	89	43	31	10,0	●
10,5	89	43	31	10,5	●
11,0	95	47	33	11,0	●
11,5	95	47	33	11,5	●
12,0	102	51	35	12,0	●
12,7	102	51	35	12,7	●
14,0	107	54	37	14,0	●
16,0	115	58	38	16,0	●
20,0	131	66	42	20,0	●

PKD

VHM Hochleistungs-Spiralbohrer mit zylinderschaft und Diamantbeschichtung

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



Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						
Ø mm h7	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6	6007	PKD
3,0	61	33	29	3,0	●	
3,1	65	36	32	3,1	●	
3,2	65	36	32	3,2	●	
3,3	65	36	32	3,3	●	
3,4	70	39	34	3,4	●	
3,5	70	39	34	3,5	●	
3,6	70	39	34	3,6	●	
3,7	70	39	34	3,7	●	
3,8	75	43	37	3,8	●	
3,9	75	43	37	3,9	●	
4,0	75	43	37	4,0	●	
4,1	75	43	37	4,1	●	
4,2	75	43	37	4,2	●	
4,3	80	47	41	4,3	●	
4,4	80	47	41	4,4	●	
4,5	80	47	41	4,5	●	
4,6	80	47	41	4,6	●	
4,7	80	47	41	4,7	●	
4,8	86	52	45	4,8	●	
4,9	86	52	45	4,9	●	
5,0	86	52	45	5,0	●	
5,1	86	52	45	5,1	●	
5,2	86	52	45	5,2	●	
5,3	86	52	45	5,3	●	
5,4	93	57	49	5,4	●	
5,5	93	57	49	5,5	●	
5,6	93	57	49	5,6	●	
5,7	93	57	49	5,7	●	
5,8	93	57	49	5,8	●	
5,9	93	57	49	5,9	●	
6,0	93	57	49	6,0	●	
6,1	101	63	55	6,1	●	
6,2	101	63	55	6,2	●	
6,3	101	63	55	6,3	●	
6,4	101	63	55	6,4	●	
6,5	101	63	55	6,5	●	
7,0	109	69	60	7,0	●	
7,5	109	69	60	7,5	●	
8,0	117	75	64	8,0	●	
8,5	117	75	64	8,5	●	
9,0	125	81	69	9,0	●	
9,5	125	81	69	9,5	●	

Schneidrichtung Cutting direction						
Schneidstoff / Material						
Ø mm h7	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 h6	6007	PKD
10,0	133	87	74	10,0	●	
10,5	133	87	74	10,5	●	
11,0	142	94	80	11,0	●	
11,5	142	94	80	11,5	●	
12,0	151	101	85	12,0	●	
12,7	151	101	85	12,7	●	
14,0	160	108	90	14,0	●	
16,0	178	120	100	16,0	●	
20,0	205	140	115	20,0	●	

● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD AG Drill

Das Record AG Drill system wurde erweitert für Bohrungstiefen 3xD, 5xD und 7xD im Bohrdurchmesser bis 40 mm. Für die schwierigsten Anwendungen sind Wechselplatten Typen verfügbar.

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



WECHSELPLATTEN GEOMETRIE
Insert geometry

GERINGE BOHRDRUCK VERHINDERT WERKSTÜCKDURCHBIEGUNG
Low thrust prevents workpiece flexing

EXZELLENT ZENTRIERFÄHIGKEIT
Excellent centring capabilities



EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 1835 E

Halter für Wechselplatten aus VHM

Body for solid carbide inserts

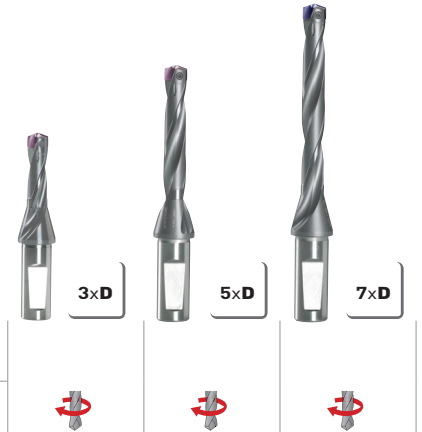
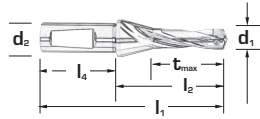
Record AG Drill

Halter / Body (Ø 12,00 - Ø 32,00)



Innenliegende Kühlkanäle
internal coolant

NEW Ø



Schneidrichtung
Cutting direction

				3xØ			5xØ			7xØ					
d ₁ mm	Misura Corpo Body size	l ₄ mm	d ₂ ^{mm} h ₆	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	503D	505D	507D
12,00 - 12,40	A	48	16	111	59	42	139	87	70	167	115	98	●	●	●
12,50 - 12,90	B	48	16	111	59	42	139	87	70	167	115	98	●	●	●
13,00 - 13,40	C	48	16	111	59	42	139	87	70	167	115	98	●	●	●
13,50 - 13,90	D	48	16	111	59	42	139	87	70	167	115	98	●	●	●
14,00 - 14,40	E	50	20	122	68	48	154	100	80	186	132	112	●	●	●
14,50 - 14,90	F	50	20	122	68	48	154	100	80	186	132	112	●	●	●
15,00 - 15,40	G	50	20	122	68	48	154	100	80	186	132	112	●	●	●
15,50 - 15,90	H	50	20	122	68	48	154	100	80	186	132	112	●	●	●
16,00 - 16,40	AA	48	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
*16,50 - 16,90	AB	50	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
*17,00 - 17,40	AC	50	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
*17,50 - 17,90	AD	50	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
*18,00 - 18,40	AE	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
*18,50 - 18,90	AF	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
*19,00 - 19,40	AG	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
*19,50 - 19,90	AH	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
*20,00 - 20,40	AI	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*20,50 - 20,90	AJ	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*21,00 - 21,40	AK	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*21,50 - 21,90	AL	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*22,00 - 22,40	AM	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*22,50 - 22,90	AN	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
*23,00 - 23,40	AO	56	25	160	100	72	209	149	120	257	197	168	●	●	●
*23,50 - 23,90	AP	56	25	160	100	72	209	149	120	257	197	168	●	●	●
*24,00 - 24,40	AQ	56	25	160	100	72	209	149	120	257	197	168	●	●	●
*24,50 - 24,90	AR	56	25	170	110	78	222	162	130	274	214	182	●	●	●
*25,00 - 25,40	AS	56	25	170	110	78	222	162	130	274	214	182	●	●	●
*25,50 - 25,90	AT	60	32	170	110	78	222	162	130	274	214	182	●	●	●
*26,00 - 26,40	AU	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
*26,50 - 26,90	AV	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
*27,00-27,40	AW	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
*27,50 - 27,90	AX	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
*28,00 - 28,40	AY	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
*28,50 - 28,90	AZ	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
*29,00 - 29,40	BA	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
*29,50 - 29,90	BB	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
*30,00 - 30,40	BC	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
*30,50 - 30,90	BD	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
*31,00 - 31,40	BE	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
*31,50 - 31,90	BF	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
*32,00	BG	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●

● Standardartikel / Items available ex stock

* **NEW Ø**

EINHEITSSCHAFT / UNIFIED SHANK

DIN 1835 E

Halter für Wechselplatten aus VHM

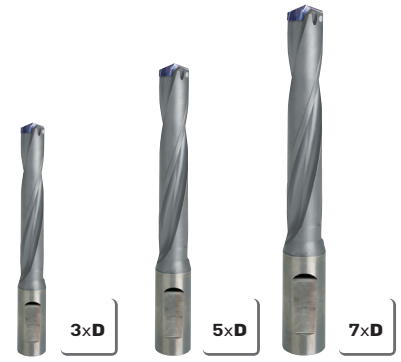
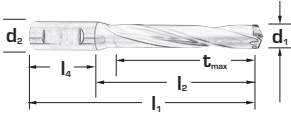
Body for solid carbide inserts

Record AG Drill

Halter / Body (Ø 16,00 - Ø 40,00)



Innenliegende Kühlkanäle
internal coolant



Schneidrichtung
Cutting direction

				3xØ			5xØ			7xØ					
d ₁ mm	Misura Corpo Body size	l ₄ mm	d ₂ ^{mm} h6	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	l ₁ mm	l ₂ mm	t _{max} mm	603D	605D	607D
16,00 - 17,00	A	50	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
17,10 - 17,90	B	50	20	130	76	54	166	112	90	202	148	126	●	●	●
18,00 - 19,00	C	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
19,10 - 20,00	D	50	20	138	84	60	178	124	100	218	164	140	●	●	●
20,10 - 21,00	E	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
21,10 - 22,50	F	56	25	153	93	66	197	137	110	241	181	154	●	●	●
22,60 - 24,00	G	56	25	161	101	72	209	149	120	257	197	168	●	●	●
24,10 - 25,50	H	56	25	170	110	78	222	162	130	274	214	182	●	●	●
25,60 - 27,50	I	60	32	182	118	84	238	174	140	294	230	196	●	●	●
27,60 - 29,50	L	60	32	190	126	90	250	186	150	310	246	210	●	●	●
29,60 - 32,00	M	60	32	198	134	96	262	198	160	326	262	224	●	●	●
32,10 - 34,50	N	60	32	206	142	102	274	210	170	342	278	238	●	●	●
34,60 - 37,50	O	60	32	218	154	114	292	228	190	366	302	266	●	●	●
37,60 - 40,00	P	60	32	231	167	120	311	247	200	391	327	280	●	●	●








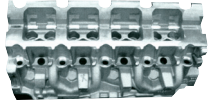
● Standardartikel / Items available ex stock

RECORD AG Drill

WECHSELPLATTEN / INSERTS

Spitzengeometrien und Beschichtungen der Wechselplatten sind für eine Vielzahl von Anwendungen, sowohl in metallischen als auch in nicht metallischen Werkstoffen, kurz- oder langspanend ausgelegt und führen, auch durch ihre selbstzentrierende Auslegung, zu besten Ergebnissen.

Geometries and coatings of the inserts are designed for machining a big variety of ferrous and non ferrous materials, short and long chipping. The special design and the self centering characteristics produce satisfying results in all applications.

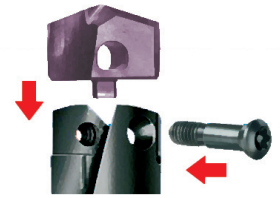
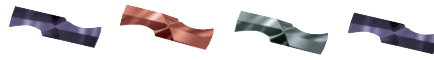
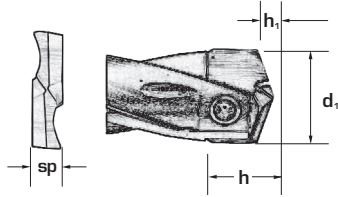
CM		Grauguss To work Cast iron	TF		DM		Rostfreier Stahl Stainless steel	TX	
GM		Stahl und Stahlguss Grauguss Steel and cast iron	TF		SM		Ne Metalle Non-ferrous and soft materials	TL	

WECHSELPLATTEN / INSERTS

Record AG Drill
(Ø 12,00 - Ø 32,00)



NEW Ø



Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Schneidstoff / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d ₁ mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	50GM TF	50DM TX	50SM TL	50CM TF	Schraube Screw	Schlüssel Screw driver
12,0	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,1	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,2	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,3	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,4	7,8	2,2	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,5	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,6	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,7	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,8	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
12,9	7,8	2,3	5,0	●	●	●	●	VTA M2,2 x 0,45	KY T 6
13,0	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,1	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,2	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,3	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,4	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,5	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,6	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,7	8,6	2,4	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,8	8,6	2,5	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
13,9	8,6	2,5	5,5	●	●	●	●	VTB M2,5 x 0,45	KY T 8
14,0	9,7	2,5	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,1	9,7	2,5	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,2	9,7	2,5	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,3	9,7	2,6	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,4	9,7	2,6	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,5	9,7	2,6	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,6	9,7	2,7	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,7	9,7	2,7	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,8	9,7	2,7	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
14,9	9,7	2,7	6,0	●	●	●	●	VTC M3 x 0,5	KY T 8
15,0	9,9	2,7	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,1	9,9	2,7	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,2	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,3	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,4	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,5	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,6	9,9	2,8	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,7	9,9	2,9	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,8	9,9	2,9	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
15,9	9,9	2,9	6,0	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9

GM: Stahl und Stahlguss Grauguss / general applications – **DM:** Rostfreier Stahl / difficult applications
SM: Ne Metalle / for soft materials - **CM:** Grauguss / To work Cast iron

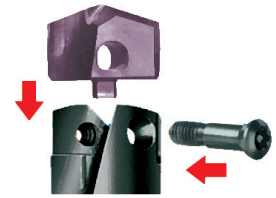
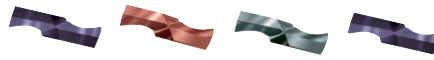
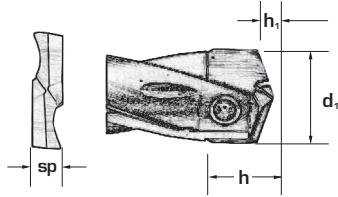
● Standardartikel / Items available ex stock

WECHSELPLATTEN / INSERTS

Record AG Drill
(Ø 12,00 - Ø 32,00)



NEW Ø



Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Schneidstoff / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d, mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	50GM TF	50DM TX	50SM TL	50CM TF	Schraube Screw	Schlüssel Screw driver
*16	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,1	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
◇16,15	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,2	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,3	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,4	11,1	3,1	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,5	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,6	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,7	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
◇16,75	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,8	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*16,9	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*17	11,1	3,2	7	●	●	●	●	VTD M3 x 0,5	KY T 9
*17,1	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,2	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,3	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,4	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,5	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,6	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,7	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,8	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*17,9	11,1	3,3	7	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,1	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,2	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
◇18,3	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,4	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,5	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,6	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,7	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,8	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*18,9	12,7	3,4	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,1	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,2	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
◇19,25	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,3	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,4	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,5	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15
*19,6	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M4 x 0,7	KY T 15

GM: Stahl und Stahlguss Grauguss / general applications - DM: Rostfreier Stahl / difficult applications
SM: Ne Metalle / for soft materials - CM: Grauguss / To work Cast iron

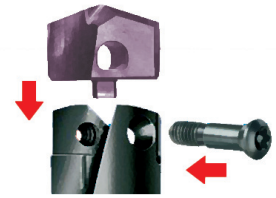
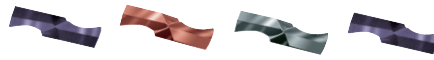
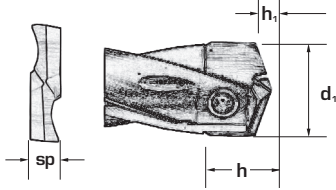
● Standardartikel / Items available ex stock - ◇ Durchmesser für Rohrböden - Diameters for tube sheets - * **NEW Ø**

WECHSELPLATTEN / INSERTS

Record AG Drill
(Ø 12,00 - Ø 32,00)



NEW Ø



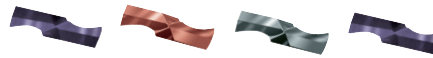
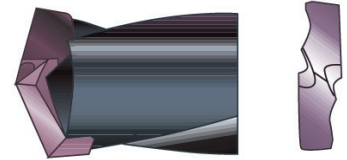
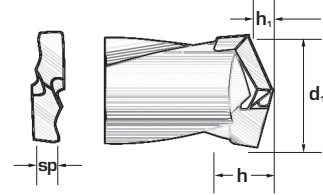
Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Schneidstoff / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d, mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	50GM TF	50DM TX	50SM TL	50CM TF	Schraube Screw	Schlüssel Screw driver
*19,7	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*19,8	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*19,9	12,7	3,5	8	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*20	14	3,6	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*20,5	14	3,7	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*21	14	3,9	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*21,5	14	3,9	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*22	15,4	3,9	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*22,5	15,4	3,9	9	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*23	15,4	4,2	10	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*23,5	15,4	4,2	10	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*24	15,9	4,2	10	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*24,5	15,9	4,5	11	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*25	15,9	4,5	11	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*25,5	15,8	4,5	11	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*26	20,1	4,9	12	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*26,5	20,1	4,9	12	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*27	20,1	4,9	12	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*27,5	20,1	4,9	12	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*28	20,8	5,2	13	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*28,5	20,8	5,2	13	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*29	20,8	5,2	13	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*29,5	20,8	5,2	13	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*30	22,4	5,6	14	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*30,5	22,4	5,6	14	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*31	22,4	5,8	14	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*31,5	22,4	5,8	14	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20
*32	23,2	6	15	●	●	●	●	VTE M5x 0,8	KY T 20



GM: Stahl und Stahlguss Grauguss / general applications – DM: Rostfreier Stahl / difficult applications
SM: Ne Metalle / for soft materials - CM: Grauguss / To work Cast iron

● Standardartikel / Items available ex stock - * **NEW Ø**

WECHSELPLATTEN / INSERTS

Record AG Drill (Ø 16,00 - Ø 40,00)



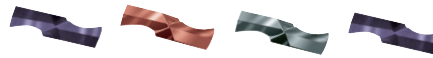
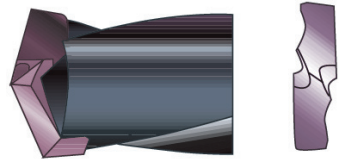
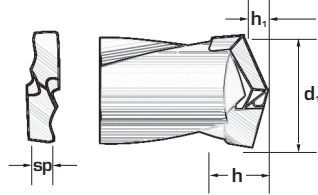
Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Schneidstoff / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d ₁ mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	60GM TF	60DM TX	60SM TL	60CM TF	Schraube Screw	Schlüssel Screw driver
16,0	8,0	2,9	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,1	8,0	2,9	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,2	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,3	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,4	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,5	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,6	8,0	3,0	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,7	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,8	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
16,9	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,0	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,1	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,2	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,3	8,0	3,1	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,4	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,5	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,6	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,7	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,8	8,0	3,2	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
17,9	8,0	3,3	4,5	●	●	●	●	SRA M3 x 0,35	KY T 6
18,0	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,1	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,2	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,3	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,4	8,0	3,3	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,5	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,6	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,7	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,8	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
18,9	8,0	3,4	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,0	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,1	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,2	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,3	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,4	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,5	8,0	3,5	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,6	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,7	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,8	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
19,9	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6


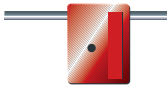
GM: Stahl und Stahlguss Grauguss / general applications – **DM:** Rostfreier Stahl / difficult applications
SM: Ne Metalle / for soft materials - **CM:** Grauguss / To work Cast iron

● Standardartikel / Items available ex stock

WECHSELPLATTEN / INSERTS

Record AG Drill (Ø 16,00 - Ø 40,00)



Record AG Drill				GM	DM	SM	CM		
Schneidstoff / Material				K 30F	K 30F	K 30F	K 30F		
d ₁ mm m7	h mm	h ₁ mm	sp mm	60GM TF	60DM TX	60SM TL	60CM TF	Schraube Screw	Schlüssel Screw driver
20,0	8,0	3,6	5,0	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
20,5	8,8	3,7	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
21,0	8,8	3,8	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
21,5	8,8	3,9	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
22,0	8,8	4,0	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
22,5	8,8	4,1	5,5	●	●	●	●	SRB M3 x 0,35	KY T 6
23,0	10,0	4,2	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
23,5	10,0	4,3	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
24,0	10,0	4,4	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
24,5	10,0	4,5	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
25,0	10,0	4,5	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
25,5	10,0	4,6	6,3	●	●	●	●	SRC M3,5 x 0,35	KY T 6
26,0	11,6	4,7	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
26,5	11,6	4,8	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
27,0	11,6	5,9	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
27,5	11,6	5,0	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
28,0	11,6	5,1	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
28,5	11,6	5,2	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
29,0	11,6	5,3	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
29,5	11,6	5,4	7,3	●	●	●	●	SRD M4 x 0,5	KY T 8
30,0	13,6	5,5	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
30,5	13,6	5,6	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
31,0	16,6	5,6	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
31,5	13,6	5,7	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
32,0	13,6	5,8	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
32,5	13,6	5,9	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
33,0	13,6	6,0	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
33,5	13,6	6,1	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
34,0	13,6	6,2	8,5	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
34,5	16,0	6,3	13,6	●	●	●	●	SRE M4,5 x 0,5	KY T 8
35,0	16,0	6,4	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
36,0	16,0	6,6	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
37,0	16,0	6,7	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
37,5	16,0	6,8	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
38,0	16,0	6,9	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
39,0	16,0	7,1	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10
40,0	16,0	7,3	10,0	●	●	●	●	SRF M5 x 0,5	KY T 10

GM: Stahl und Stahlguss Grauguss / general applications – **DM:** Rostfreier Stahl / difficult applications
SM: Ne Metalle / for soft materials - **CM:** Grauguss / To work Cast iron

● Standardartikel / Items available ex stock

GTRD - DHTR

GTRD und DHTR Wendepplattenbohrer wurde konstruiert zum Bohren 3xD und 8xD in Stahl, Edelstahl, Grauguss, Sphäroguss und Nichteisenmetall. GTRD Serie hat einen Durchmesserbereich von 16 bis 50 mm. DHTR Serie hat einen Durchmesserbereich von 25 bis 45 mm.

GTRD and DHTR indexable drills are engineered for drilling 3xD e 8xD in steel, stainless steel, grey cast iron, spheroidal cast iron and non-ferrous material applications.

GTRD series covers a diameter range from 16 to 50 mm.

DHTR series covers a diameter range from 25 to 45 mm.



PRODUKTIVITÄT Productivity

**DANK EINES GUT ZENTRIERENDEN PILOTBOHRER WIRD EINE HOHE STABILITÄT
UND GERADLINIGKEIT BEI BOHREN GESICHERT**

Achieve high stability and hole straightness thanks to a centered pilot drill that offer better centering capabilities

**PROFITIEREN SIE VON DER KAMMERGEOMETRIE, DIE EINE HERVORRAGENDE SPANABFUHR
UND LANGE LEBENSDAUER DES WERKZEUGKÖRPER SICHERSTELLT.**

Benefit from the flute geometry that ensures an excellent chip evacuation and a long tool body life

**IDEAL AUCH FÜR ÄLTERE MASCHINEN DIE EINEN NICHT SO STARKEN MOTOR HABEN KÖNNEN MIT REDUZIERTEM
VORSCHUB UND SCHNITTEGESCHWINDIGKEIT EIN GESETZTE WERDEN**

Ideal for older or low-power machines, due to reduced feed and cutting speed capabilities.

VIELSEITIGKEIT Versatility

PLATTEN GEOMETRIEN UND EIGENSCHAFTEN FÜR EINE VIELZAHL VON MATERIALIEN.
Insert geometries and qualities for a wide range of materials.

HSS-CO TIN- BESCHICHTUNG, PILOTBOHRER SIND VERFÜGBAR
HSS-Co TiN-based PVD coating pilot drill available

DIN 9766

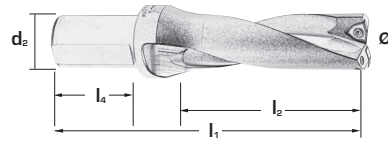
Wendeplattenbohrer

Indexable Drills

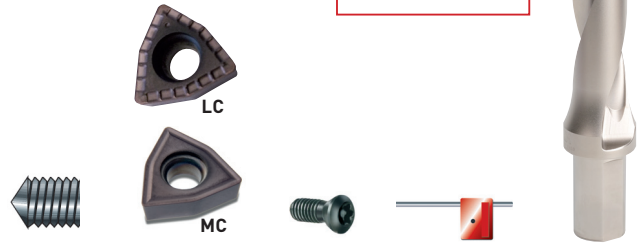
Record INDEX Drill

Bohrkörper / Drills Bodies

(Ø 16,00 - Ø 50,00)



NEW



Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Schraube	Wendeplatte	Schraube für	Schlüssel	GTR3D
					Screw	Insert	Wendeplatte	Screw driver	
					GA	LC-MC	VT	KY	
16,0	128	51	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
16,5	130	53	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
17,0	131	54	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
17,5	133	56	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
18,0	134	57	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
18,5	136	59	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
19,0	137	60	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
19,5	139	62	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
20,0	140	63	50	20	GA 1/8	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	●
20,5	151	65	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
21,0	152	66	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
21,5	154	68	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
22,0	155	69	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
22,5	157	71	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
23,0	158	72	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
23,5	160	74	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
24,0	161	75	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
24,5	163	77	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
25,0	164	78	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
25,5	175	80	60	25	GA 1/8	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	●
26,0	176	81	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
26,5	178	83	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
27,0	179	84	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
27,5	181	86	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
28,0	182	87	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
28,5	184	89	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
29,0	185	90	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
29,5	187	92	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
30,0	188	93	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	●
31,0	191	96	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
32,0	194	99	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
33,0	197	102	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
34,0	200	105	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
35,0	203	108	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
36,0	206	111	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
37,0	209	114	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
38,0	212	117	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
39,0	215	120	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
40,0	218	123	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
41,0	221	126	70	32	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	●
42,0	239	129	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
43,0	242	132	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
44,0	245	135	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
45,0	248	138	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●

● Standardartikel / Items available ex stock

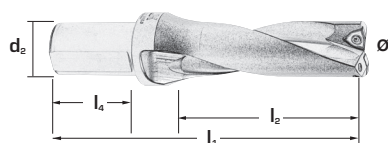
DIN 9766

Wendeplattenbohrer

Indexable Drills

Record INDEX Drill

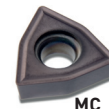
Bohrkörper / Drills Bodies
(Ø 16,00 - Ø 50,00)



NEW



LC



MC



Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Schraube Screw GA	Wendeplatte Insert LC-MC	Schraube für Wendeplatte Screw insert VT	Schlüssel Screw driver KY	GTR3D
46,0	251	141	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
47,0	254	144	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
48,0	257	147	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
49,0	260	150	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●
50,0	263	153	80	40	GA 1/4	WCEX 080408..	VT 4X0.7	KY T15	●

● Standardartikel / Items available ex stock

DIN 9766

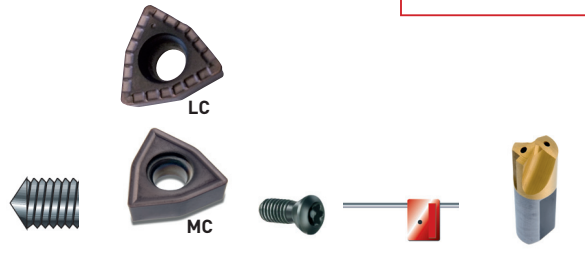
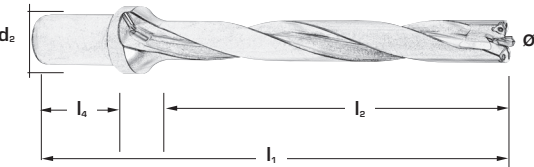
Pilotbohrer für Wendepplattenbohrer

Indexable drills with pilot drill

Record INDEX Drill mit Pilotbohrer/with pilot drill

Bohrkörper / Drills Bodies

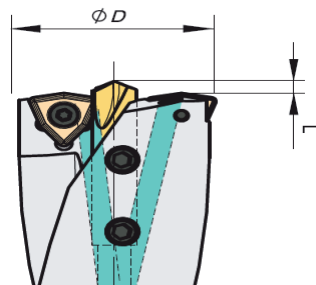
(Ø 25,00 - Ø 45,00)



NEW



Ø mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Schraube Screw	Wendepatte Insert	Schraube für Wendepatte Screw insert	Schlüssel Screw driver	Pilotbohrer Pilot Drill	DHTR
					GA	LC-MC	VT	KY	DHP	
25	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	KY T6	DHP 6X30	●
26	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
27	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
28	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
29	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
30	315	220	60	32	GA 1/4	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	KY T8	DHP 6X30	●
31	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
32	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
33	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
34	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
35	355	260	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
36	355	300	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
37	395	300	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
38	395	300	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
39	395	300	60	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
40	395	300	70	32	GA 1/4	WCEX 050308..	VT 3X0.5	KY T8	DHP 8X35	●
*41	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●
*42	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●
*43	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●
*44	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●
*45	460	340	80	40	GA 1/4	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	KY T15	DHP 10X35	●



Ø D	L mm
18-24	2.5
25-30	3.0
31-39	4.0
40-45	4.5

Ersatzteile/ Spare parts (siehe Seite 136 / see page 136)

DHMTR

DHTR Wendeplattenbohrer zum Bohren 10 x D in Stahl, Edelstahl, Grauguss, Sphäroguss und NE-Werkstoff entwickelt. DHTR Serie deckt einen Durchmesserbereich von 45 bis 130 mm ab.

DHMTR indexable drills are engineered for drilling up to 10xD in steel, stainless steel, grey cast iron, spheroidal cast iron and non-ferrous material applications. DHMTR modular series covers a diameter range from 45 to 130mm.



WENDEPLATTENBOHRER IM BAUKASTENSYSTEM
Indexable drills modular system

BREITE PALETTE VON DURCHMESSERN VON 45 BIS 130 MM UND STANDARD-BOHRKÖPFE
Wide range of diameters from 45 to 130 mm and standard drill heads

TRIGON WCEX EINSÄTZE BIETEN DIE BESTEN FÄHIGKEITEN ZENTRIERUNG AUF DIE INNEREN UND ÄUSSEREN PATRONEN FÜR VERBESSERTE OBERFLÄCHENQUALITÄT
Trigon WCEX inserts provide the best centering capabilities on inboard and outboard cartridges for improved surface hole quality

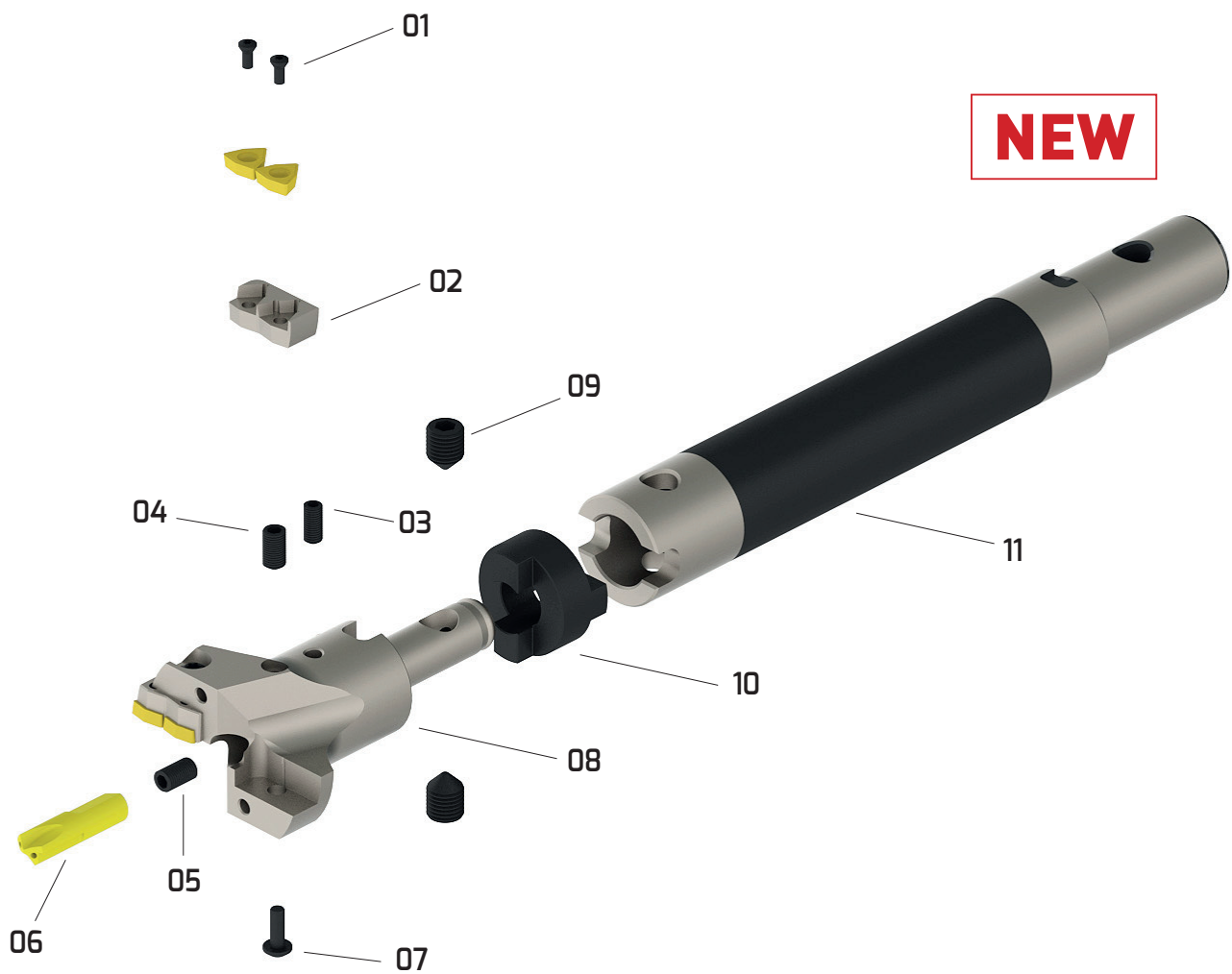
VERSCHIEDENE PLATTENGEOMETRIEN UND QUALITÄTEN ALS STANDARD VERFÜGBAR
Various insert geometries and qualities available as standard

MÖGLICHKEIT DER ANPASSUNG FÜR BOHRTIEFE UND DURCHMESSERBEREICH MIT ERWEITERUNGEN UND REDUZIERUNGEN
Possibility of adjusting drilling depth and diameter range with extensions and reducers

DURCHMESSERVERSTELLUNG DURCH VERKÜRZUNG DER AUSSEN PATRONE
Diameter adjustment by shortening outer cartridge

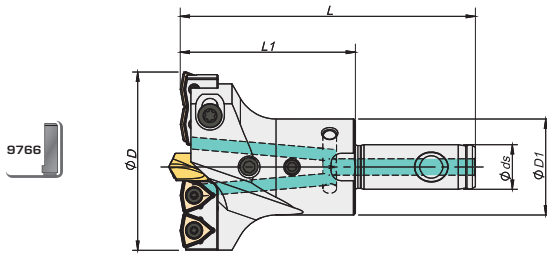
BOHRKÖPFE BIS ZU 180 MM AUF ANFRAGE
Drilling heads up to 180 mm available upon request

DHMTR



NEW

- WENDEPLATTEN-SCHRAUBE - Insert screw ■ 01
- PARTRONE INNEN / AUSSEN - Cartridge Inner/Outer ■ 02
- BEFESTIGUNGSSCHRAUBE FÜR PILOTBOHRER - Fixing Screw for Pilot Drill ■ 03
- KLEMMBOLZEN FÜR PILOTBOHRER - Clamping Bolt for Pilot Drill ■ 04
- JUSTIERSCHRAUBE FÜR PILOTBOHRER - Adjustment Screw for Pilot Drill ■ 05
- PILOTBOHRER - Pilot Drill ■ 06
- BEFESTIGUNGSSCHRAUBE FÜR EINBAUKASSETTE - Screw for Cartridge ■ 07
- HALTER DHMTR - Drill Body DHMTR ■ 08
- BEFESTIGUNGSSCHRAUBE - Fixation Screw ■ 09
- ANTRIEBSRING - Drive Ring ■ 10
- DHMSH SCHAFT UND DHMEX VERLÄNGERUNG - DHMSH Shank and DHMEX Extension ■ 11



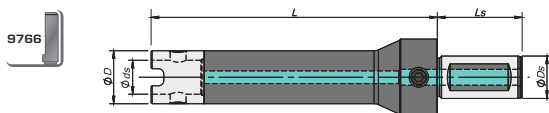
DHMTR Bohrer / Drill

(Ø 45,00 - Ø 130,00)

NEW

Ø D mm min-max	Ø D1 mm	Ø ds mm	L1 mm	L mm	Innen Patrone Internal Cartridge	Außen Patrone External Cartridge	Wendeplatte insert	Pilotbohrer Pilot Drill DHP	DHMTR
45-50	28	13	50	85	CI 45-50	CE 45-50	WCEX 030204..	DHP 10X35	●
50-55	28	13	50	85	CI 50-55	CE 50-55	WCEX 030204..	DHP 10X35	●
55-60	32	16	60	100	CI 55-60	CE 55-60	WCEX 040204..	DHP 12X38	●
60-65	32	16	60	100	CI 60-65	CE 60-65	WCEX 050308..	DHP 12X38	●
65-70	32	16	60	100	CI 65-70	CE 65-70	WCEX 050308..	DHP 12X38	●
70-75	40	22	70	115	CI 70-75	CE 70-75	WCEX 050308..	DHP 12X38	●
75-80	40	22	70	115	CI 75-80	CE 75-80	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
80-85	40	22	70	115	CI 80-85	CE 80-85	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
85-90	48	27	70	120	CI 85-90	CE 85-90	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
90-95	48	27	70	120	CI 90-95	CE 90-95	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
95-100	48	27	70	120	CI 95-100	CE 95-100	WCEX 06T308..	DHP 16X45	●
100-105	58	32	80	130	CI 100-105	CE 100-105	WCEX 050308..	DHP 20X45	●
105-110	58	32	80	130	CI 105-110	CE 105-110	WCEX 06T308..	DHP 20X45	●
110-115	58	32	80	130	CI 110-115	CE 110-115	WCEX 06T308..	DHP 20X45	●
115-120	70	40	90	145	CI 115-120	CE 115-120	WCEX 06T308..	DHP 20X45	●
120-125	70	40	90	145	CI 120-125	CE 120-125	WCEX 06T308..	DHP 25X56	●
125-130	70	40	90	145	CI 125-130	CE 125-130	WCEX 06T308..	DHP 25X56	●

Pilotbohrer separat bestellt werden / Pilot drill to be ordered separately (siehe Seite 134 / see page 134)
 Patronen inbegriffen / Cartridges included (siehe Seite 135 / see page 135)



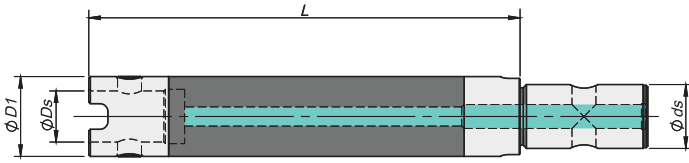
NEW



Schaft Basis / Shank

Abmessung mm Measure mm	Ø ds mm	Ø Ds mm	Ø D mm	L mm	Ls mm	Antriebsring Drive ring	DHMSH
13x115	13	32	28	115	70	DHRG 28	●
13x200	13	32	28	200	70	DHRG 28	●
13x300	13	32	28	300	70	DHRG 28	●
16x125	16	40	32	125	82	DHRG 32	●
16x200	16	40	32	200	82	DHRG 32	●
16x300	16	40	32	300	82	DHRG 32	●
22x148	22	40	40	148	82	DHRG 40	●
22x200	22	40	40	200	82	DHRG 40	●
22x300	22	40	40	300	82	DHRG 40	●
27x168	27	40	48	168	82	DHRG 48	●
27x300	27	40	48	300	82	DHRG 48	●
32x186	32	40	58	186	82	DHRG 58	●
32x300	32	40	58	300	82	DHRG 58	●
40x186	40	50	70	186	82	DHRG 70	●
40x300	40	50	70	300	82	DHRG 70	●

● Standardartikel / Items available ex stock

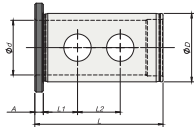


NEW

Verlängerung / Extension

Abmessung mm Measure mm	Ø ds mm	Ø Ds mm	Ø D1 mm	L mm	Antriebsring Drive ring	DHMEX
13x115	13	13	28	115	DHRG 28	●
13x150	13	13	28	150	DHRG 28	●
13x200	13	13	28	200	DHRG 28	●
13x300	13	13	28	300	DHRG 28	●
16x115	16	16	32	115	DHRG 32	●
16x200	16	16	32	200	DHRG 32	●
16x300	16	16	32	300	DHRG 32	●
22x113	22	22	40	113	DHRG 40	●
22x200	22	22	40	200	DHRG 40	●
22x300	22	22	40	300	DHRG 40	●
27x113	27	27	48	113	DHRG 48	●
27x200	27	27	48	200	DHRG 48	●
27x300	27	27	48	300	DHRG 48	●
32x186	32	32	58	186	DHRG 58	●
32x300	32	32	58	300	DHRG 58	●
40x186	40	40	70	186	DHRG 70	●
40x300	40	40	70	300	DHRG 70	●
40x500	40	40	70	500	DHRG 70	●

Antriebsring separat bestellen / Drive ring to be ordered separately
 Verlängerung separat bestellen / Extension to be ordered separately

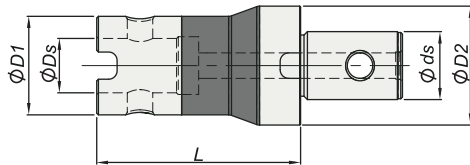


NEW

Antriebshülse / Reducer Drill Sleeves

Reihe mm Range mm	Ø D mm	Ø d mm	L mm	L1 mm	L2 mm	A mm	DHMBS
32-20	32	20	65	20	-	5	●
32-25	32	25	65	20	20	5	●
40-20	40	20	75	20	-	5	●
40-25	40	25	75	20	25	5	●
40-32	40	32	75	20	25	5	●

● Standardartikel / Items available ex stock

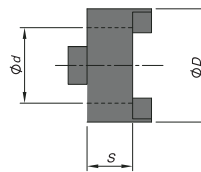


NEW

Reduzierstück / Reducer

Reihe mm Range mm	\varnothing ds mm	\varnothing Ds mm	\varnothing D1 mm	\varnothing D2 mm	L mm	Antriebsring (\varnothing D1) Drive ring	Antriebsring (\varnothing D2) Drive ring	DHMRD
16-13	16	13	28	32	100	DHRG 28	DHRG 32	●
22-16	22	16	32	40	100	DHRG 32	DHRG 40	●
27-22	27	22	40	48	100	DHRG 40	DHRG 48	●
32-13	32	13	28	58	100	DHRG 28	DHRG 58	●
32-16	32	16	32	58	100	DHRG 32	DHRG 58	●
32-22	32	22	40	58	100	DHRG 40	DHRG 58	●
32-27	32	27	48	58	100	DHRG 48	DHRG 58	●
40-32	40	32	58	70	100	DHRG 58	DHRG 70	●

Antriebsring separat bestellen / Drive ring to be ordered separately
 Verlängerung separat bestellen / Extension to be ordered separately



NEW

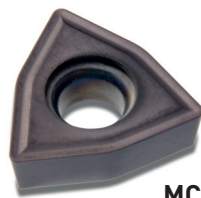
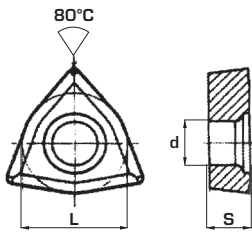
Antriebsring / Drive rings

\varnothing D mm	\varnothing d mm	s mm	Zugfestigkeit Tensile strength	DHRG
28	13	10	10	●
32	16	10	10	●
40	22	12	12	●
48	27	12	12	●
58	32	14	14	●
70	40	14	14	●

● Standardartikel / Items available ex stock

Bereich von Einsätzen nach Auswahl der richtigen Sorte nach Materialgruppen.

Range of inserts and selection of the proper grade according to the material groups.



MC

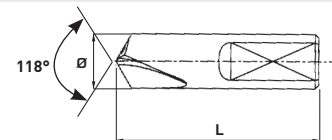


LC

NEW

Wendepplatten Schlüssel Insert code ISO	Geeignete Qualität Suitable quality		Größe Dimensions		
	AGP 25	AGP 35	d	s	L
WCEX 030204-MC	●	●	2,50	2,43	5,56
WCEX 040204-MC	●	●	2,80	2,38	6,35
WCEX 050308-MC	●	●	3,37	3,25	7,94
WCEX 06T308-MC	●	●	4,40	4,04	9,52
WCEX 080408-MC	●	●	5,51	4,04	12,72
WCEX 050308-LC	●	●	3,37	3,25	7,94
WCEX 06T308-LC	●	●	4,40	4,04	9,52

NEW



Pilotbohrer Pilot drill DHP	Abmessung Dimensions Ø L	Qualität - Quality HSS-Co	Beschichtung - Coating TiN	Für Bohrer For Drills
DHP	6X30	●	●	DHTR
DHP	8X35	●	●	DHTR
DHP	10X35	●	●	DHTR - DHMTR
DHP	12X38	●	●	DHMTR
DHP	16x45	●	●	DHMTR
DHP	20x45	●	●	DHMTR
DHP	25x56	●	●	DHMTR

Schrauben für die axiale Verstellung des Pilotbohrer

Screw for pilot's axial adjust



Kat.-Nr. Cat. No	Abmessung Dimensions
GAR	M5X0.8
GAR	M6X1.0
GAR	M8X1.2

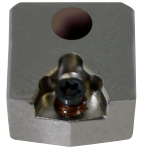
Schrauben für die Befestigung Pilotbohrer

Screw for pilot's axial adjust



Kat.-Nr. Cat. No	Abmessung Dimensions
GAF	M5X0.8
GAF	M6X1.0
GAF	M6X1.2
GAF	M8X1.2

NEW



Patrone für DHTR / Cartridges for DHTR

Ø D mm	Innen Patrone Internal Cartridge	Außen Patrone External Cartridge	Patronen Schraube Cartridge scew	Einsatz insert	Schraube für Einsatz Screw insert	CI-CE
41	CI 4145	CE 4141	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
42	CI 4145	CE 4142	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
43	CI 4145	CE 4143	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
44	CI 4145	CE 4144	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
45	CI 4145	CE 4145	VTS 5X10	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●

NEW



Patrone für DHMTR / Cartridges for DHMTR

Ø D mm min-max	Innen Patrone Internal Cartridge	Außen Patrone External Cartridge	(07) Patronen Schraube Cartridge scew	Einsatz insert	Schraube für Einsatz Screw insert	CI-CE
45-50	CI 4550	CE 4550	VTSM 4X10	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	●
50-55	CI 5055	CE 5055	VTSM 4X10	WCEX 030204..	VT 2.2X0.45	●
55-60	CI 5560	CE 5560	VTSM 5X12	WCEX 040204..	VT 2.5X0.45	●
60-65	CI 6065	CE 6065	VTSM 5X12	WCEX 050308..	VT 3X0.5	●
65-70	CI 6570	CE 6570	VTSM 5X12	WCEX 050308..	VT 3X0.5	●
70-75	CI 7075	CE 7075	VTSM 5X12	WCEX 050308..	VT 3X0.5	●
75-80	CI 7580	CE 7580	VTSM 6X12	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
80-85	CI 8085	CE 8085	VTSM 6X14	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
85-90	CI 8590	CE 8590	VTSM 6X16	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
90-95	CI 9095	CE 9095	VTSM 6X16	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
95-100	CI 9510	CE 9510	VTSM 6X16	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
100-105	CI 1105	CE 1105	VTSM 8X18	WCEX 050308..	VT 3X0.5	●
105-110	CI 1511	CE 1511	VTSM 8X18	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
110-115	CI 1115	CE 1115	VTSM 8X18	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
115-120	CI 1512	CE 1512	VTSM 8X20	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
120-125	CI 1225	CE 1225	VTSM 8X25	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●
125-130	CI 1253	CE 1253	VTSM 8X25	WCEX 06T308..	VT 3.5X0.6	●

BOHRERDURCHMESSER ÄNDERUNG DURCH ÄUSSERE PATRONE EINSTELLUNG.

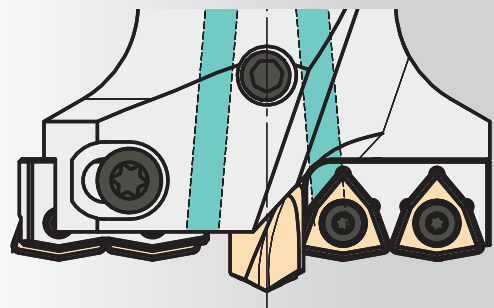
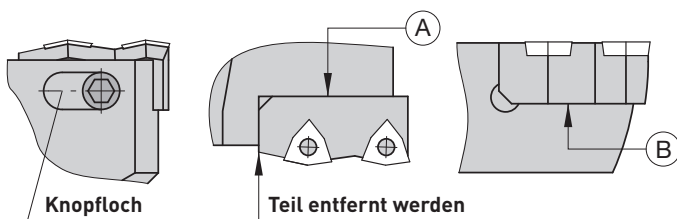
Drill diameter change by outer cartridge adjustment.

Einstellbare Außen Patronen durch Entfernen radialen Material kleinere Durchmesser angepasst.

Verkürzen bei 90° zur Flächenkontakt A und B

Adjustable outer cartridges adapted to minor diameter by removing radial material.

Shorten at 90° to the Face contact A and B

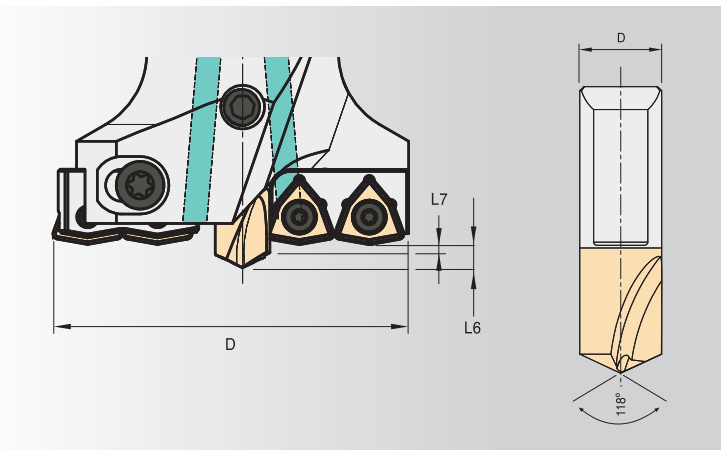
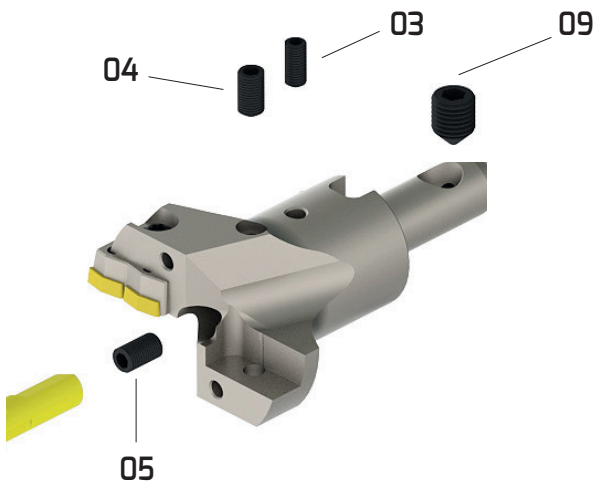


Ersatzteile / Spare Parts

NEW

DHMTR Bohrer / Drill:

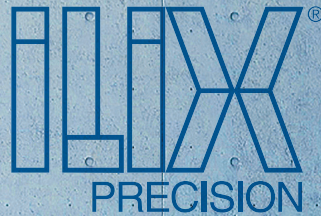
Ø D mm min-max	(03) Befestigungsschraube für Pilotbohrer Fixing Screw for Pilot Drill	(04) Klemmbolzen für Pilotbohrer Clamping Bolt for Pilot Drill	(05) Justierschraube für Pilotbohrer Adjustment Screw for Pilot Drill	(09) Befestigungsschraube Fixation Screw
45-50	GASM 4X8	GAFM 6X10	GARM 6X10	GABM 8X12
50-55	GASM 4X8	GAFM 6X10	GARM 6X10	GABM 8X12
55-60	GASM 4X8	GAFM 8X12	GARM 8X15	GABM 8X12
60-65	GASM 5X8	GAFM 8X12	GARM 8X15	GABM 8X12
65-70	GASM 5X8	GAFM 8X12	GARM 8X15	GABM 8X12
70-75	GASM 5X8	GAFM 8X15	GARM 8X15	GABM 10X15
75-80	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X16	GABM 10X15
80-85	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X16	GABM 10X15
85-90	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X18	GABM 12X18
90-95	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X18	GABM 12X18
95-100	GASM 6X10	GAFM 10X20	GARM 10X18	GABM 12X18
100-105	GASM 6X10	GAFM 12X20	GARM 12X20	GABM 12X20
105-110	GASM 6X10	GAFM 12X20	GARM 12X20	GABM 12X20
110-115	GASM 6X10	GAFM 12X20	GARM 12X20	GABM 12X20
115-120	GASM 6X10	GAFM 12X25	GARM 14X20	GABM 16X27
120-125	GASM 6X10	GAFM 14X25	GARM 14X20	GABM 16X27
125-130	GASM 6X10	GAFM 14X25	GARM 14X20	GABM 16X27



Überlanger Pilotbohrer / Overlong Pilot Drill:

DC (mm)	2D bis 4D 2D to 4D		4D bis 6D 4D to 6D		>6D	
	L7	L6	L7	L6	L7	L6
45-50	1.6	4.0	1.8	4.2	2.0	4.4
50-75	1.8	5.4	2.0	5.6	2.2	5.8
75-100	2.2	6.5	2.5	6.8	2.8	7.1
100-130	2.4	7.7	2.8	8.1	3.2	8.5

ILIX Präzisionswerkzeuge GmbH



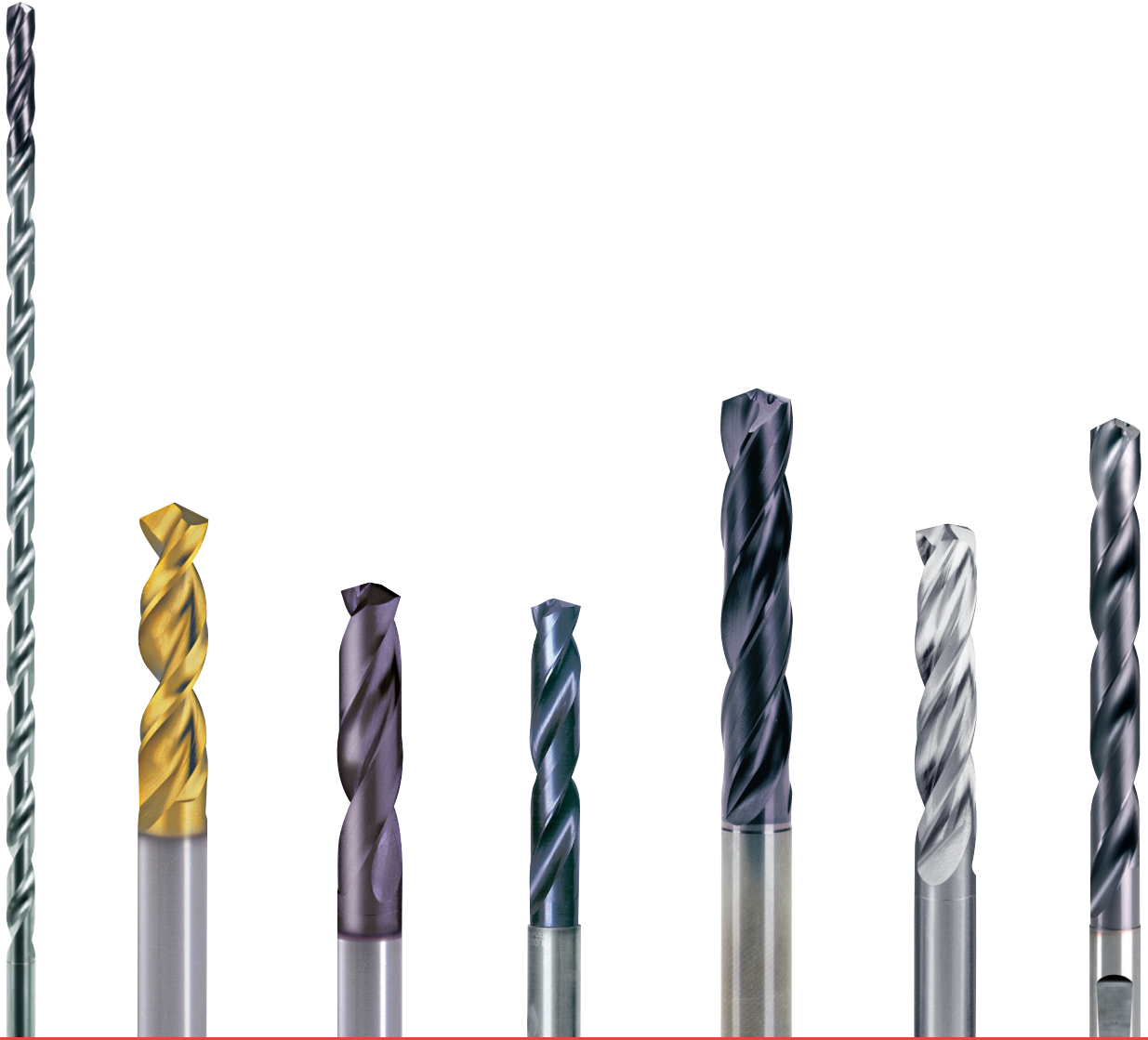
online!
shop.ilix.com



www.ilix.de ▶ www.ilix.com

Verfügbarkeit von über 40.000 Artikeln rund um
die Uhr online einsehen und gleich bestellen!
Stock check and online order for more than
40.000 stocked items around the clock!

shop.ilix.com



Hochleistungs-Spiralbohrer



High Performance Twist Drills



► **Technische Daten**
Technical Guide

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			
Spitzenwinkel Point angle		130°		130°		130°		120°		130°			
Beschichtung Coating		TN		TF		NX		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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



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

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ Type		RECORD 2Si		RECORD EV.VA		RECORD 3S		RECORD 3S		RECORD 3S		RECORD 2S	
ILIX Typ-siehe Seite Il ix Type -See page		16		18		22		22		22		16	
DIN		6537K				ILIX Norm							
Bohrtiefe Drilling depth		3xD											
Schneidrichtung Cutting direction													
Schneidstoff Material		K30F		K40F		K10-20		K10-20		K10-20		K30F	
Spitzenwinkel Point angle		140°		140°		150°		150°		150°		140°	
Beschichtung Coating		TF		XB		-		TF		-		TT	
Innenliegende Kühlkanäle Internal coolant				-		-		-		-		-	
Verstärkter Schaft Reinforced shank						-		-		-			
		6011-6012 TF		6051 XB		6123K 6126K		6123K-6126K TF		6127K		6017TT 6018TT	
		VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
P	< 800 N/mm ²	110	12	70	12	70	10	80	10	-	-	85	12
P	700-1000 N/mm ²	90	10	60	10	60	9	70	9	-	-	75	10
P	1000-1300 N/mm ²	70	10	-	-	-	-	-	-	-	-	60	8
M	Austenitisch	40	6	50	8	30	6	40	6	-	-	30	5
M	Austenitisch / ferritisch	-	-	40	6	-	-	-	-	-	-	-	-
K	GG	100	12	-	-	90	12	100	12	110	10	100	12
K	GGG	80	10	-	-	-	-	-	-	-	-	55	10
N	Aluminium	150	12	120	11	120	12	130	12	140	12	90	16
N	NE-Metalle	120	10	100	9	100	10	110	10	120	10	70	12
S	Titan	-	-	35	6	-	-	-	-	-	-	-	-
S	Sonderlegierungen basiert auf Ni	-	-	30	5	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	18	4	-	-	-	-	-	-	-	-	10	4
H	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



RECORD 2Si

RECORD 2Si

RECORD Hpi

RECORD EV. VA i

RECORD 3SX

RECORD 3SX

RECORD TP

RECORD 4Si

16

16

16

18

22

22

18

20

6537L

ILIX Norm

5xD



K30F

K30F

K40F

K40F

K30F

K30F

K10F

K20F

140°

140°

140°

140°

130°

130°

140°

130°

TN

TF

TF PLUS

XB

-

TF

TF

TF



6020
TN

6020-6021
TF

6022
TF

6052
XB

6002K
6003K

6002K-6003K
TF

6014
TF

6040/
5

6020 TN		6020-6021 TF		6022 TF		6052 XB		6002K 6003K		6002K-6003K TF		6014 TF		6040/5	
VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
100	12	110	12	170	16	110	12	-	-	-	-	-	-	-	-
90	10	95	10	150	12	90	10	-	-	-	-	-	-	-	-
70	8	75	8	120	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
40	6	40	6	-	-	70	7	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	55	6	-	-	-	-	-	-	-	-
100	12	110	12	180	16	-	-	110	12	120	12	70	8	100	12
70	10	75	10	150	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
150	16	150	16	-	-	150	16	140	16	150	16	-	-	120	12
120	12	120	12	-	-	120	12	120	10	130	10	-	-	100	10
-	-	-	-	-	-	45	6	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	35	5	-	-	-	-	-	-	-	-
15	3	15	3	20	5	-	-	-	-	-	-	20	5	-	-
-	-	-	-	15	4	-	-	-	-	-	-	15	4	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	3	-	-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ Type	RECORD 4Si		MicroDrill i		RECORD 3S		PKD		STL		STL i	
ILIX Typ-siehe Seite Il ix Type -See page	20		20		22		24		22		22	
DIN	ILIX Norm						338					
Bohrtiefe Drilling depth	5xD						7/8xD					
Schneidrichtung Cutting direction												
Schneidstoff Material	K20F		K10		K30F		PKD		K30F		K30F	
Spitzenwinkel Point angle	130°		135°		130°		120°		130°		130°	
Beschichtung Coating	-		TF PLUS		-		-		TF		TP	
Innenliegende Kühlkanäle Internal coolant					-		-		-			
Verstärkter Schaft Reinforced shank					-		-		-			
	6040 F5		6019 TF		6001 K		6007		6238 TF		6080-6081 TP	
	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
P < 800 N/mm ²	-	-	70	16	-	-	-	-	70	10	70	10
P 700-1000 N/mm ²	-	-	65	12	-	-	-	-	60	8	60	8
P 1000-1300 N/mm ²	-	-	60	10	-	-	-	-	-	-	-	-
M Austenitisch	-	-	30	7	-	-	-	-	30	4	30	4
M Austenitisch / ferritisch	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K GG	110	12	90	16	100	12	-	-	80	10	90	12
K GGG	-	-	60	10	-	-	-	-	50	8	50	10
N Aluminium	130	12	-	-	130	12	400	16	80	10	90	10
N NE-Metalle	110	10	90	20	110	10	200	10	60	8	70	8
S Titan	-	-	30	6	-	-	-	-	-	-	-	-
S Sonderlegierungen basiert auf Ni	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



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

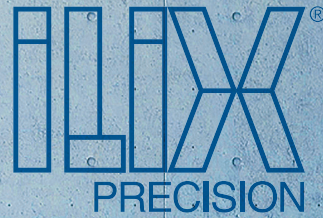
TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ Type	MicroDrill i	RECORD DHi	RECORD DHi ALU	RECORD DHi	RECORD DHi ALU	RECORD DHi						
ILIX Typ-siehe Seite Il ix Type -See page	20	18	20	18	20	18						
DIN	ILIX Norm			ILIX Norm		ILIX Norm						
Bohrtiefe Drilling depth	20xD			30xD		40xD						
Schneidrichtung Cutting direction												
Schneidstoff Material	K10	K30F	K40F	K30F	K40F	K30F						
Spitzenwinkel Point angle	135°	135°	137°	135°	137°	135°						
Beschichtung Coating	TF PLUS	TT	-	TT	-	TT						
Innenliegende Kühlkanäle Internal coolant												
Verstärkter Schaft Reinforced shank												
	6031 TF	6034 TT	6042	6036 TT	6044	6038 TT						
	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
P < 800 N/mm ²	60	10	75	9	-	-	70	9	-	-	60	8
P 700-1000 N/mm ²	50	8	65	8	-	-	60	8	-	-	50	7
P 1000-1300 N/mm ²	45	7	60	7	-	-	55	7	-	-	40	6
M Austenitisch	25	6	40	5	-	-	35	4	-	-	25	4
M Austenitisch / ferritisch	-	-	30	4	-	-	27	3	-	-	20	3
K GG	75	12	65	13	-	-	60	12	-	-	50	12
K GGG	50	9	55	10	-	-	50	9	-	-	40	9
N Aluminium	-	-	100	12	120	9	90	10	120	9	80	9
N NE-Metalle	50	16	65	10	100	7	60	8	100	7	50	7
S Titan	25	5	22	5	-	-	20	4	-	-	15	4
S Sonderlegierungen basiert auf Ni	-	-	18	4	-	-	16	3	-	-	11	3
H Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	-	-	13	3	-	-	10	2	-	-	8	2
H Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ILIX Präzisionswerkzeuge GmbH



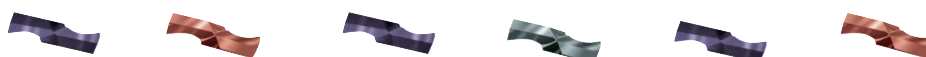
ILIX 3D Online Katalog



www.ilix.de ▶ www.ilix.com

Wie gedruckt, nur schneller finden und dabei die Umwelt schonen mit dem ILIX 3D Blätterkatalog!
Just like printed, but faster found and environmentally friendly with the ILIX 3D pagethrough catalogue!

ilix-3d-katalog.de/katalog/



Typ Type		AG Drill											
ILIX Typ-siehe Seite Ilix Type -See page		26		26		26		26		26		26	
DIN													
Bohrtiefe Drilling depth		3xD						5xD					
Schneidrichtung Cutting direction													
Schneidstoff Material		K30F		K30F		K30F		K30F		K30F		K30F	
Spitzenwinkel Point angle		140°		140°		140°		140°		140°		140°	
Beschichtung Coating		TF		TX		TF		TL		TF		TX	
Innenliegende Kühlkanäle Internal coolant													
Verstärkter Schaft Reinforced shank		-		-		-		-		-		-	
		50GM 60GM		50DM 60DM		50CM 60CM		50SM 60SM		50GM 60GM		50DM 60DM	
		VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*	VC	f*
P	< 800 N/mm ²	120	10	100	8	100	10	-	-	110	9	90	7
P	700-1000 N/mm ²	110	9	-	-	90	9	-	-	100	8	-	-
P	1000-1300 N/mm ²	80	7	-	-	-	-	-	-	85	6	-	-
M	Austenitisch	40	5	50	6	-	-	-	-	38	5	45	6
M	Austenitisch / ferritisch	35	4	45	5	-	-	-	-	33	4	40	5
K	GG	100	10	-	-	130	10	-	-	70	10	-	-
K	GGG	85	9	-	-	100	9	-	-	50	9	-	-
N	Aluminium	-	-	110	10	-	-	200	10	-	-	100	9
N	NE-Metalle	100	8	100	8	-	-	120	9	90	8	90	7
S	Titan	-	-	40	6	-	-	-	-	-	-	35	5
S	Sonderlegierungen basiert auf Ni	-	-	30	5	-	-	-	-	-	-	30	4
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	25	3	-	-	25	3	-	-	23	3	-	-
H	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



AG Drill

26 26 26 26 26 26

7xD



K30F

K30F

K30F

K30F

K30F

K30F

140°

140°

140°

140°

140°

140°

TF

TL

T

TX

TF

TL



-

-

-

-

-

-

**50CM
60CM**

**50SM
60SM**

**50GM
60GM**

**50DM
60DM**

**50CM
60CM**

**50SM
60SM**

VC

f*

VC

f*

VC

f*

VC

f*

VC

f*

VC

f*

90

9

-

-

100

8

85

7

80

8

-

-

80

8

-

-

90

7

-

-

70

7

-

-

-

-

-

-

80

5

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

35

5

40

6

-

-

-

-

-

-

-

-

30

4

37

5

-

-

-

-

120

9

-

-

60

10

-

-

110

8

-

-

90

8

-

-

40

9

-

-

80

7

-

-

-

-

180

10

-

-

90

8

-

-

170

7

-

-

100

9

80

8

80

6

-

-

100

6

-

-

-

-

-

-

30

5

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

28

5

-

-

-

-

25

3

-

-

20

3

-

-

22

3

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



Typ Type		GTR3D											
ILIX Typ-siehe Seite Ilix Type -See page		26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26
DIN													
Bohrtiefe Drilling depth		3xD											
Schneidrichtung Cutting direction													
Schneidstoff Material		P25	P35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Spitzenwinkel Point angle		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Beschichtung Coating		TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	
Innenliegende Kühlkanäle Internal coolant		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Verstärkter Schaft Reinforced shank		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
		AGP25		AGP35		WCEX 030204		WCEX 040204		WCEX 050308		WCEX 06T308	
		VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f
P	< 800 N/mm ²	250	-	220	-	-	0,06	-	0,07	-	0,09	-	0,11
P	700-1000 N/mm ²	200	-	170	-	-	0,07	-	0,08	-	0,10	-	0,13
P	1000-1300 N/mm ²	180	-	150	-	-	0,08	-	0,09	-	0,10	-	0,11
M	Austenitisch	110	-	90	-	-	0,05	-	0,07	-	0,09	-	0,12
M	Austenitisch / ferritisch	100	-	80	-	-	0,06	-	0,07	-	0,09	-	0,11
K	GG	200	-	170	-	-	0,08	-	0,10	-	0,12	-	0,15
K	GGG	150	-	120	-	-	0,07	-	0,09	-	0,11	-	0,14
N	Aluminium	350	-	300	-	-	0,07	-	0,09	-	0,10	-	0,13
N	NE-Metalle	220	-	190	-	-	0,08	-	0,10	-	0,12	-	0,15
S	Titan	70	-	60	-	-	0,03	-	0,04	-	0,05	-	0,07
S	Sonderlegierungen basiert auf Ni	50	-	40	-	-	0,03	-	0,04	-	0,05	-	0,07
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

TECHNISCHE DATEN

TECHNICAL DATA



DHTR

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



Typ Type		DHMTR											
ILIX Typ-siehe Seite Ilix Type -See page		26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26	26
DIN													
Bohrtiefe Drilling depth		10xD											
Schneidrichtung Cutting direction													
Schneidstoff Material		P25	P35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Spitzenwinkel Point angle		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Beschichtung Coating		TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
Innenliegende Kühlkanäle Internal coolant		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Verstärkter Schaft Reinforced shank		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		AGP25		AGP35		WCEX 030204		WCEX 040204		WCEX 050308		WCEX 06T308	
		VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f	VC	f
P	< 800 N/mm ²	150	-	130	-	-	0,08	-	0,08	-	0,10	-	0,12
P	700-1000 N/mm ²	120	-	100	-	-	0,10	-	0,10	-	0,12	-	0,14
P	1000-1300 N/mm ²	90	-	80	-	-	0,08	-	0,08	-	0,10	-	0,11
M	Austenitisch	80	-	70	-	-	0,07	-	0,10	-	0,12	-	0,14
M	Austenitisch / ferritisch	70	-	60	-	-	0,07	-	0,10	-	0,12	-	0,14
K	GG	150	-	130	-	-	0,10	-	0,12	-	0,14	-	0,16
K	GGG	120	-	100	-	-	0,10	-	0,12	-	0,14	-	0,16
N	Aluminium	200	-	180	-	-	0,07	-	0,10	-	0,12	-	0,15
N	NE-Metalle	150	-	130	-	-	0,07	-	0,10	-	0,12	-	0,15
S	Titan	35	-	30	-	-	0,05	-	0,04	-	0,07	-	0,08
S	Sonderlegierungen basiert auf Ni	30	-	25	-	-	0,05	-	0,06	-	0,07	-	0,08
H	Gehärteter Stahl 38 / 48 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 48 / 58 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	Gehärteter Stahl 58 / 68 HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



26														
-														
-														
TiAlN														
-														
-														
WCEX 080408														
vc	f													
-	0,15													
-	0,16													
-	0,13													
-	0,16													
-	0,16													
-	0,20													
-	0,20													
-	0,18													
-	0,18													
-	0,10													
-	0,10													
-	-													
-	-													
-	-													