

HSS CX-30

Punte elicoidali con codolo cilindrico

serie corta

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

kurze Ausführung

Straight shank twist drills

jobber series

Tipo N, Destre

Typ N, Rechtsschneidend

Type N, Right hand cutting

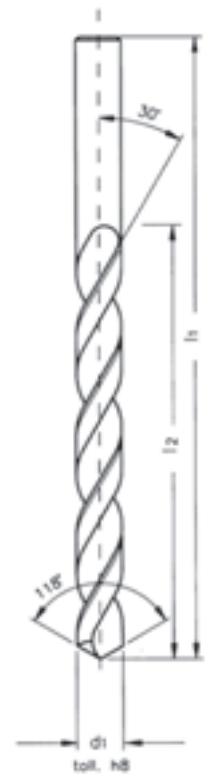
UNI 5620

DIN 338

BS 328

Art. 101

d1	11	12	d1	11	12
mm - inc	mm	mm	mm - inc	mm	mm
0.20	19	3	1.80	46	22
0.25	19	3	1.85	46	22
0.30	19	3	1.90	46	22
0.35	19	4	1.95	49	24
0.40-1/64	20	5	1.98-5/64	49	24
0.45	20	5	2.00	49	24
0.50	22	6	2.05	49	24
0.55	24	7	2.10	49	24
0.60	24	7	2.15	53	27
0.65	26	8	2.20	53	27
0.70	28	9	2.25	53	27
0.75	28	9	2.30	53	27
0.79-1/32	30	10	2.35	53	27
0.80	30	10	2.38-3/32	57	30
0.85	30	10	2.40	57	30
0.90	32	11	2.45	57	30
0.95	32	11	2.50	57	30
1.00	34	12	2.55	57	30
1.05	34	12	2.60	57	30
1.10	36	14	2.65	57	30
1.15	36	14	2.70	61	33
1.19-3/64	38	16	2.75	61	33
1.20	38	16	2.78-7/64	61	33
1.25	38	16	2.80	61	33
1.30	38	16	2.85	61	33
1.35	40	18	2.90	61	33
1.40	40	18	2.95	61	33
1.45	40	18	3.00	61	33
1.50	40	18	3.05	65	36
1.55	43	20	3.10	65	36
1.59-1/16	43	20	3.15	65	36
1.60	43	20	3.17-1/8	65	36
1.65	43	20	3.20	65	36
1.70	43	20	3.25	65	36
1.75	46	22	3.30	65	36



Impiego: Foratura di acciai non legati, acciai legati con R fino a 900 N/mm², ghisa grigia, ghisa malleabile e ghisa sferoidale con durezza fino a 180 HB, rame elettrolitico, alpacca, zama.

Verwendung: Zum Bohren von unlegierten Stählen, legierten Stählen bis 900 N/mm², Grauguß, Temperguß, Sphäroguß bis 180 HB, Elektrolytkupfer, Neusilber, Zamak.

Application: Drilling in non alloy steels, alloy steels up to 900 N/mm², grey cast iron, malleable cast iron, nodular cast iron up to 180 HB, electrolytic copper, nickel silver, zamac.

HSS CX-30

Punte elicoidali con codolo cilindrico

serie corta

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

kurze Ausführung

Straight shank twist drills

jobber series

Tipo N, Destre

Typ N, Rechtsschneidend

Type N, Right hand cutting

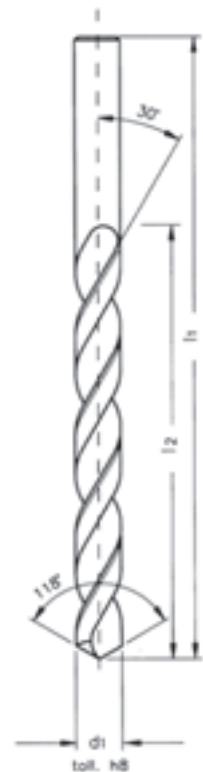
UNI 5620

DIN 338

BS 328

Art. 101

d1	11	12	d1	11	12
mm - inc	mm	mm	mm - inc	mm	mm
3,35	65	36	5,40	93	57
3,40	70	39	5,50	93	57
3,45	70	39	5,56-7/32	93	57
3,50	70	39	5,60	93	57
3,55	70	39	5,70	93	57
3,57-9/64	70	39	5,75	93	57
3,60	70	39	5,80	93	57
3,65	70	39	5,90	93	57
3,70	70	39	6,00	93	57
3,75	70	39	6,10	101	63
3,80	75	43	6,20	101	63
3,85	75	43	6,25	101	63
3,90	75	43	6,30	101	63
3,95	75	43	6,35-1/4	101	63
3,97-5/32	75	43	6,40	101	63
4,00	75	43	6,50	101	63
4,10	75	43	6,60	101	63
4,20	75	43	6,70	101	63
4,25	75	43	6,75-17/64	109	69
4,30	80	47	6,80	109	69
4,37-11/64	80	47	6,90	109	69
4,40	80	47	7,00	109	69
4,50	80	47	7,10	109	69
4,60	80	47	7,14-9/32	109	69
4,70	80	47	7,20	109	69
4,75	80	47	7,25	109	69
4,76-3/16	86	52	7,30	109	69
4,80	86	52	7,40	109	69
4,90	86	52	7,50	109	69
5,00	86	52	7,54-19/64	117	75
5,10	86	52	7,60	117	75
5,16-13/64	86	52	7,70	117	75
5,20	86	52	7,75	117	75
5,25	86	52	7,80	117	75
5,30	86	52	7,90	117	75



Impiego: Foratura di acciai non legati, acciai legati con R fino a 900 N/mm², ghisa grigia, ghisa malleabile e ghisa sferoidale con durezza fino a 180 HB, rame elettrolitico, alpacca, zama.

Verwendung: Zum Bohren von unlegierten Stählen, legierten Stählen bis 900 N/mm², Grauguß, Temperguß, Sphäroguß bis 180 HB, Elektrolytkupfer, Neusilber, Zamak.

Application: Drilling in non alloy steels, alloy steels up to 900 N/mm², grey cast iron, malleable cast iron, nodular cast iron up to 180 HB, electrolytic copper, nickel silver, zamac.

HSS CX-30

Punte elicoidali con codolo cilindrico

serie corta

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

kurze Ausführung

Straight shank twist drills

jobber series

Tipo N, Destre

Typ N, Rechtsschneidend

Type N, Right hand cutting

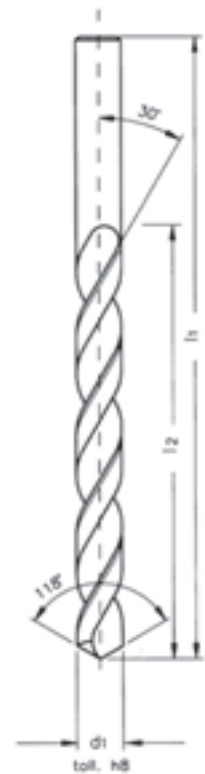
UNI 5620

DIN 338

BS 328

Art. 101

d1	11	12	d1	11	12
mm - inc	mm	mm	mm - inc	mm	mm
7.94-5/16	117	75	10.32-13/32	133	87
8.00	117	75	10.40	133	87
8.10	117	75	10.50	133	87
8.20	117	75	10.60	133	87
8.25	117	75	10.70	142	94
8.30	117	75	10.72-26/64	142	94
8.33-21/64	117	75	10.75	142	94
8.40	117	75	10.80	142	94
8.50	117	75	10.90	142	94
8.60	125	81	11.00	142	94
8.70	125	81	11.10	142	94
8.73-11/32	125	81	11.11-7/16	142	94
8.75	125	81	11.20	142	94
8.80	125	81	11.25	142	94
8.90	125	81	11.30	142	94
9.00	125	81	11.40	142	94
9.10	125	81	11.50	142	94
9.13-23/64	125	81	11.51-29/64	142	94
9.20	125	81	11.60	142	94
9.25	125	81	11.70	142	94
9.30	125	81	11.75	142	94
9.40	125	81	11.80	142	94
9.50	125	81	11.90	151	101
9.52-3/8	133	87	11.91-15/32	151	101
9.60	133	87	12.00	151	101
9.70	133	87	12.10	151	101
9.75	133	87	12.20	151	101
9.80	133	87	12.25	151	101
9.90	133	87	12.30-31/64	151	101
9.92-25/64	133	87	12.40	151	101
10.00	133	87	12.50	151	101
10.10	133	87	12.60	151	101
10.20	133	87	12.70-1/2	151	101
10.25	133	87	12.75	151	101
10.30	133	87	12.80	151	101



Impiego: Foratura di acciai non legati, acciai legati con R fino a 900 N/mm², ghisa grigia, ghisa malleabile e ghisa sferoidale con durezza fino a 180 HB, rame elettrolitico, alpacca, zama.

Verwendung: Zum Bohren von unlegierten Stählen, legierten Stählen bis 900 N/mm², Grauguß, Temperguß, Sphäroguß bis 180 HB, Elektrolytkupfer, Neusilber, Zamak.

Application: Drilling in non alloy steels, alloy steels up to 900 N/mm², grey cast iron, malleable cast iron, nodular cast iron up to 180 HB, electrolytic copper, nickel silver, zamak.

HSS CX-30

Punte elicoidali con codolo cilindrico

serie corta

Spiralbohrer mit Zylinderschaft

kurze Ausführung

Straight shank twist drills

jobber series

Tipo N, Destre

Typ N, Rechtsschneidend

Type N, Right hand cutting

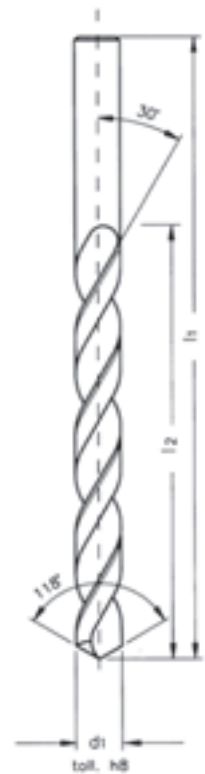
UNI 5620

DIN 338

BS 328

Art. 101

d1	l1	l2
mm - inc	mm	mm
12,90	151	101
13,00	151	101
13,10	151	101
13,20	151	101
13,25	160	108
13,30	160	108
13,40	160	108
13,50	160	108
13,60	160	108
13,70	160	108
13,75	160	108
13,80	160	108
13,90	160	108
14,00	160	108
14,25	169	114
14,50	169	114
14,75	169	114
15,00	169	114
15,25	178	120
15,50	178	120
15,75	178	120
16,00	178	120
16,50	184	125
17,00	184	125
17,50	191	130
18,00	191	130
18,50	198	135
19,00	198	135
19,50	205	140
20,00	205	140



Impiego: Foratura di acciai non legati, acciai legati con R fino a 900 N/mm², ghisa grigia, ghisa malleabile e ghisa sferoidale con durezza fino a 180 HB, rame elettrolitico, alpacca, zama.

Verwendung: Zum Bohren von unlegierten Stählen, legierten Stählen bis 900 N/mm², Grauguß, Temperguß, Sphäroguß bis 180 HB, Elektrolytkupfer, Neusilber, Zamak.

Application: Drilling in non alloy steels, alloy steels up to 900 N/mm², grey cast iron, malleable cast iron, nodular cast iron up to 180 HB, electrolytic copper, nickel silver, zamac.