



Migliorare attraverso l'innovazione



DREAM DRILLS ACCIAI

- With & without Coolant Holes
General Purpose usually HRc40
- CON E SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE
Per foratura di acciai e ghise fino a HRc40

DREAM DRILLS

ACCIAI - MD

Per foratura di acciai da HRC30 a HRC45

◎: Specifico ○: Adatto

TABELLA PARAMETRI PRESSIONI E PORTATE P.178

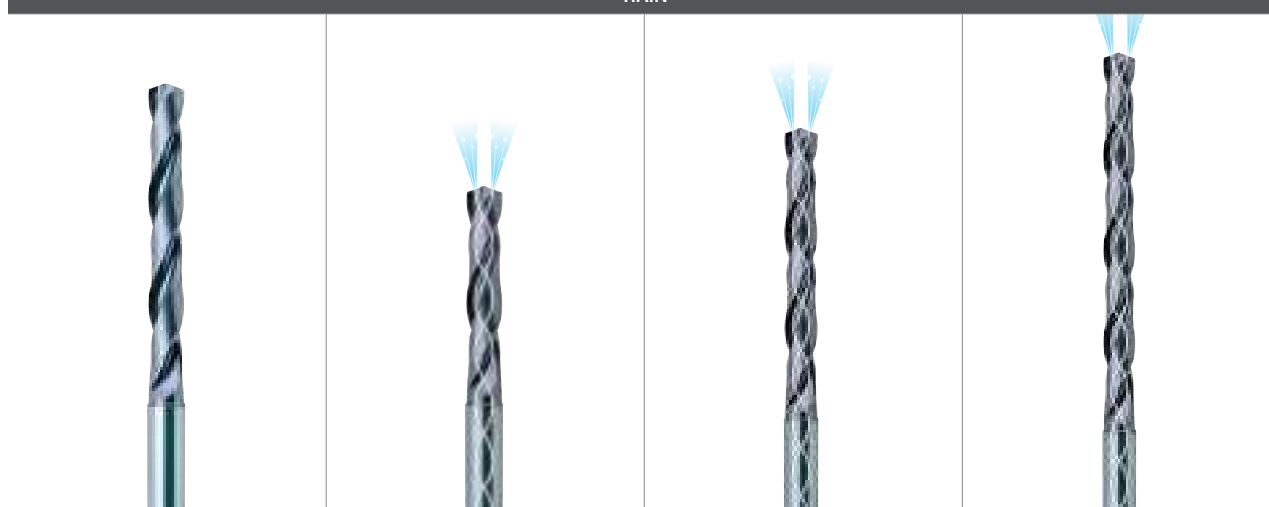
PARAMETRI DI TAGLIO P.106

ISO	VDI3323	Descrizione materiale	Composizione / Struttura / Trattamento		HB	HRc		
P	1	Acciai non legati	0.15% C	Ricotto	125			
	2		0.45% C	Ricotto	190	13	◎	◎
	3		0.45% C	Bonificato	250	25	◎	◎
	4		0.75% C	Ricotto	270	28	◎	◎
	5		0.75% C	Bonificato	300	32	○	○
	6	Acciai basso legati		Ricotto	180	10	◎	◎
	7			Bonificato	275	29	◎	◎
	8			Bonificato	300	32	○	○
	9			Bonificato	350	38	○	○
	10	Acciai alto legati Acciai da utensili		Ricotto	200	15	◎	◎
	11			Bonificato	325	35	○	○
M	12	Acciai inox	Ferritico / Martensitico	Ricotto	200	15	○	○
	13		Martensitico	Bonificato	240	23	○	○
	14		Austenitico		180	10		
K	15	Ghisa grigia	Perlitico / ferritico		180	10	◎	◎
	16		Perlitico (Martensitico)		260	26	○	○
	17	Ghisa nodulare	Ferritica		160	3	◎	◎
	18		Perlitica		250	25	○	○
	19	Ghisa malleabile	Ferritica		130		◎	◎
	20		Perlitica		230	21	○	○
N	21	Leghe di alluminio	Non Trattabile		60			
	22		Trattabile	Temprato	100			
	23	Alluminio fuso, legato	≤ 12% Si, Non Trattabile		75			
	24		≤ 12% Si, Trattabile	Temprato	90			
	25		> 12% Si, Non Trattabile		130			
	26		Leghe, PB>1%		110			
	27	Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)	CuZn, CuSnZn (Ottone)		90			
	28		CuSn, rame senza piombo e rame elettrolitico		100			
	29	Materiali non ferrosi	Duroplastic, Plastiche rinforzate fibra					
	30		Gomma, Legno, etc.					
S	31	Super leghe resistenti al calore	Base Fe	Ricotto	200	15		
	32			Invecchiato	280	30		
	33			Ricotto	250	25		
	34		Base Ni o Co	Invecchiato	350	38		
	35			Fuso	320	34		
	36	Leghe di titanio	Titanio puro		400 Rm			
	37		Alpha + Beta Leghe	Temprato	1050 Rm			
H	38	Acciai temprati		Temprato	550	55		
	39			Temprato	630	60		
	40	Fusione di ghisa		Fuso	400	42		
	41	Ghisa indurita		Temprato	550	55		



DH424	DH406	DH408	DH421
5XD	3XD	5XD	8XD
LUNGA	CORTA	LUNGA	EXTRA LUNGA
D1.0	D3.0	D1.0	D3.0
D20.0	D20.0	D20.0	D14.0
93	96	100	104

TiAIN



				1
⊙	⊙	⊙	⊙	2
⊙	⊙	⊙	⊙	3
⊙	⊙	⊙	⊙	4
○	○	○	○	5
⊙	⊙	⊙	⊙	6 P
⊙	⊙	⊙	⊙	7
○	○	○	○	8
○	○	○	○	9
⊙	⊙	⊙	⊙	10
○	○	○	○	11
○	○	○	○	12
○	○	○	○	13 M
				14
⊙	⊙	⊙	⊙	15
○	○	○	○	16
⊙	⊙	⊙	⊙	17
○	○	○	○	18 K
⊙	⊙	⊙	⊙	19
○	○	○	○	20
				21
				22
				23
				24
				25 N
				26
				27
				28
				29
				30
				31
				32
				33
				34 S
				35
				36
				37
				38
				39
				40 H
				41

HSS

i-ONE
DRILLSi-DREAM
DRILLSDREAM
DRILLS
PRODREAM
DRILLS
ACCIAIDREAM
DRILLS
HIGH FEEDDREAM
DRILLS
FLAT BOTTOMDREAM
DRILLS
INOXDREAM
DRILLS
ALUDREAM
DRILLS
CFRPDREAM
DRILLS
MQLDREAM
DRILLS
50 - 70 HRCPUNTE MD
NON
RIVESTITEMULTI-1
DRILLSPUNTE
EVOLUTE
HPDGOLD-P
DRILLSSUPER-GP
DRILLSPUNTE
GAMBO
CILINDRICOPUNTE
ATTACCO
CMPUNTE A
CENTRARE
NCPUNTE A
CENTRARE
PER TORNIPUNTE A
CUSPIDE

ALESATORI

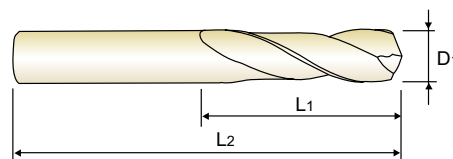
SVASATORI

LAMATORI


CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS
STUB
EXTRA CORTA

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6539**
MG
30°
h6
h7
140°


P.106, 107

 $D_1 = D_2$
 $3 \times D$

CODICE	Diametro punta	Lunghezza elica	Lunghezza totale
TiAIN	D ₁	L ₁	L ₂
DH404030	3.0	16	46
DH404031	3.1	18	49
DH404032	3.2	18	49
DH404033	3.3	18	49
DH404034	3.4	20	52
DH404035	3.5	20	52
DH404036	3.6	20	52
DH404037	3.7	20	52
DH404038	3.8	22	55
DH404039	3.9	22	55
DH404040	4.0	22	55
DH404041	4.1	22	55
DH404042	4.2	22	55
DH404043	4.3	24	58
DH404044	4.4	24	58
DH404045	4.5	24	58
DH404046	4.6	24	58
DH404047	4.7	24	58
DH404048	4.8	26	62
DH404049	4.9	26	62
DH404050	5.0	26	62
DH404051	5.1	26	62
DH404052	5.2	26	62
DH404053	5.3	26	62

CODICE	Diametro punta	Lunghezza elica	Lunghezza totale
TiAIN	D ₁	L ₁	L ₂
DH404054	5.4	28	66
DH404055	5.5	28	66
DH404056	5.6	28	66
DH404057	5.7	28	66
DH404058	5.8	28	66
DH404059	5.9	28	66
DH404060	6.0	28	66
DH404061	6.1	31	70
DH404062	6.2	31	70
DH404063	6.3	31	70
DH404064	6.4	31	70
DH404065	6.5	31	70
DH404066	6.6	31	70
DH404067	6.7	31	70
DH404068	6.8	34	74
DH404069	6.9	34	74
DH404070	7.0	34	74
DH404071	7.1	34	74
DH404072	7.2	34	74
DH404073	7.3	34	74
DH404074	7.4	34	74
DH404075	7.5	34	74
DH404076	7.6	37	79
DH404077	7.7	37	79

Unità: mm

► SEGUE

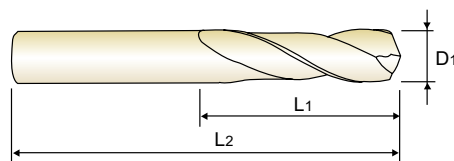
◎ : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○	◎	○	◎	○	
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH404 SERIES
CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS
STUB
EXTRA CORTA

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


 $D_1 = D_2$
 $3 \times D$
**DIN
6539**
MG
30°
h6
h7
140°


P.106, 107

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Lunghezza elica	Lunghezza totale
TiAlN	D ₁	L ₁	L ₂
DH404078	7.8	37	79
DH404079	7.9	37	79
DH404080	8.0	37	79
DH404081	8.1	37	79
DH404082	8.2	37	79
DH404083	8.3	37	79
DH404084	8.4	37	79
DH404085	8.5	37	79
DH404086	8.6	40	84
DH404087	8.7	40	84
DH404088	8.8	40	84
DH404089	8.9	40	84
DH404090	9.0	40	84
DH404091	9.1	40	84
DH404092	9.2	40	84
DH404093	9.3	40	84
DH404094	9.4	40	84
DH404095	9.5	40	84
DH404096	9.6	43	89
DH404097	9.7	43	89
DH404098	9.8	43	89
DH404099	9.9	43	89

CODICE	Diametro punta	Lunghezza elica	Lunghezza totale
TiAlN	D ₁	L ₁	L ₂
DH404100	10.0	43	89
DH404102	10.2	43	89
DH404105	10.5	43	89
DH404110	11.0	47	95
DH404115	11.5	47	95
DH404120	12.0	51	102
DH404125	12.5	51	102
DH404130	13.0	51	102
DH404135	13.5	54	107
DH404140	14.0	54	107
DH404145	14.5	56	111
DH404150	15.0	56	111
DH404155	15.5	58	115
DH404160	16.0	58	115
DH404165	16.5	60	119
DH404170	17.0	60	119
DH404175	17.5	62	123
DH404180	18.0	62	123
DH404185	18.5	64	127
DH404190	19.0	64	127
DH404195	19.5	66	131
DH404200	20.0	66	131

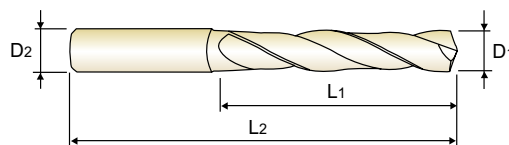
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato		☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○		☉	○	☉	○	☉	○	
ISO	N									S						H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					


CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°


P.106, 107

3 × D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH423030	3.0	6	20	62
DH423031	3.1	6	20	62
DH423032	3.2	6	20	62
DH423033	3.3	6	20	62
DH423034	3.4	6	20	62
DH423035	3.5	6	20	62
DH423036	3.6	6	20	62
DH423037	3.7	6	20	62
DH423038	3.8	6	24	66
DH423039	3.9	6	24	66
DH423040	4.0	6	24	66
DH423041	4.1	6	24	66
DH423042	4.2	6	24	66
DH423043	4.3	6	24	66
DH423044	4.4	6	24	66
DH423045	4.5	6	24	66
DH423046	4.6	6	24	66
DH423047	4.7	6	24	66
DH423048	4.8	6	28	66
DH423049	4.9	6	28	66
DH423050	5.0	6	28	66
DH423051	5.1	6	28	66
DH423052	5.2	6	28	66
DH423053	5.3	6	28	66

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH423054	5.4	6	28	66
DH423055	5.5	6	28	66
DH423056	5.6	6	28	66
DH423057	5.7	6	28	66
DH423058	5.8	6	28	66
DH423059	5.9	6	28	66
DH423060	6.0	6	28	66
DH423061	6.1	8	34	79
DH423062	6.2	8	34	79
DH423063	6.3	8	34	79
DH423064	6.4	8	34	79
DH423065	6.5	8	34	79
DH423066	6.6	8	34	79
DH423067	6.7	8	34	79
DH423068	6.8	8	34	79
DH423069	6.9	8	34	79
DH423070	7.0	8	34	79
DH423071	7.1	8	41	79
DH423072	7.2	8	41	79
DH423073	7.3	8	41	79
DH423074	7.4	8	41	79
DH423075	7.5	8	41	79
DH423076	7.6	8	41	79
DH423077	7.7	8	41	79

► SEGUE

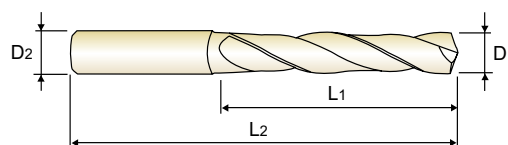
◎ : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K								
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○	◎	○	◎	○			
ISO	N										S							H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato																							


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH423 SERIES
**CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS**
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°


P.106, 107

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH423078	7.8	8	41	79
DH423079	7.9	8	41	79
DH423080	8.0	8	41	79
DH423081	8.1	10	47	89
DH423082	8.2	10	47	89
DH423083	8.3	10	47	89
DH423084	8.4	10	47	89
DH423085	8.5	10	47	89
DH423086	8.6	10	47	89
DH423087	8.7	10	47	89
DH423088	8.8	10	47	89
DH423089	8.9	10	47	89
DH423090	9.0	10	47	89
DH423091	9.1	10	47	89
DH423092	9.2	10	47	89
DH423093	9.3	10	47	89
DH423094	9.4	10	47	89
DH423095	9.5	10	47	89
DH423096	9.6	10	47	89
DH423097	9.7	10	47	89
DH423098	9.8	10	47	89
DH423099	9.9	10	47	89
DH423100	10.0	10	47	89
DH423101	10.1	12	55	102

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH423102	10.2	12	55	102
DH423103	10.3	12	55	102
DH423104	10.4	12	55	102
DH423105	10.5	12	55	102
DH423106	10.6	12	55	102
DH423107	10.7	12	55	102
DH423108	10.8	12	55	102
DH423109	10.9	12	55	102
DH423110	11.0	12	55	102
DH423111	11.1	12	55	102
DH423112	11.2	12	55	102
DH423113	11.3	12	55	102
DH423114	11.4	12	55	102
DH423115	11.5	12	55	102
DH423116	11.6	12	55	102
DH423117	11.7	12	55	102
DH423118	11.8	12	55	102
DH423119	11.9	12	55	102
DH423120	12.0	12	55	102
DH423123	12.3	14	60	107
DH423125	12.5	14	60	107
DH423128	12.8	14	60	107
DH423130	13.0	14	60	107
DH423135	13.5	14	60	107

► SEQUE

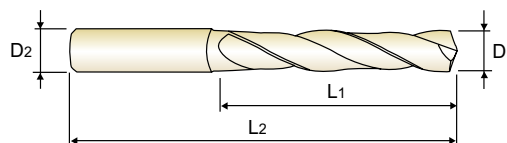
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P										M					K				
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	300	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S					H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	42	42	55
Consigliato											200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	550


CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°


P.106, 107

3 × D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH423138	13.8	14	60	107
DH423140	14.0	14	60	107
DH423145	14.5	16	65	115
DH423148	14.8	16	65	115
DH423150	15.0	16	65	115
DH423155	15.5	16	65	115
DH423158	15.8	16	65	115
DH423160	16.0	16	65	115
DH423165	16.5	18	73	123
DH423168	16.8	18	73	123

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH423170	17.0	18	73	123
DH423175	17.5	18	73	123
DH423178	17.8	18	73	123
DH423180	18.0	18	73	123
DH423185	18.5	20	79	131
DH423190	19.0	20	79	131
DH423195	19.5	20	79	131
DH423198	19.8	20	79	131
DH423200	20.0	20	79	131

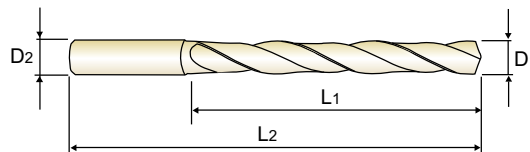
ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○	◎	○	◎	○	
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

◎ : Specifico ○ : Adatto


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH424 SERIES
**CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS**
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°


P.106, 107

5 × D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH424010	1.0	3	8	55
DH424011	1.1	3	12	55
DH424012	1.2	3	12	55
DH424013	1.3	3	12	55
DH424014	1.4	3	12	55
DH424015	1.5	3	16	55
DH424016	1.6	3	16	55
DH424017	1.7	3	16	55
DH424018	1.8	3	16	55
DH424019	1.9	3	16	55
DH424020	2.0	4	21	57
DH424021	2.1	4	21	57
DH424022	2.2	4	21	57
DH424023	2.3	4	21	57
DH424024	2.4	4	21	57
DH424025	2.5	4	21	57
DH424026	2.6	4	21	57
DH424027	2.7	4	21	57
DH424028	2.8	4	21	57
DH424029	2.9	4	21	57
DH424030	3.0	6	28	66
DH424031	3.1	6	28	66
DH424032	3.2	6	28	66
DH424033	3.3	6	28	66

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAlN	D1	D2	L1	L2
DH424034	3.4	6	28	66
DH424035	3.5	6	28	66
DH424036	3.6	6	28	66
DH424037	3.7	6	28	66
DH424038	3.8	6	36	74
DH424039	3.9	6	36	74
DH424040	4.0	6	36	74
DH424041	4.1	6	36	74
DH424042	4.2	6	36	74
DH424043	4.3	6	36	74
DH424044	4.4	6	36	74
DH424045	4.5	6	36	74
DH424046	4.6	6	36	74
DH424047	4.7	6	36	74
DH424048	4.8	6	44	82
DH424049	4.9	6	44	82
DH424050	5.0	6	44	82
DH424051	5.1	6	44	82
DH424052	5.2	6	44	82
DH424053	5.3	6	44	82
DH424054	5.4	6	44	82
DH424055	5.5	6	44	82
DH424056	5.6	6	44	82
DH424057	5.7	6	44	82

► SEQUE

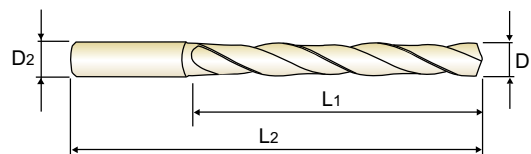
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○		
ISO	N										S						H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280		250	350	320	400 Rm 1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato																						


CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°


P.106, 107

5 × D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH424058	5.8	6	44	82
DH424059	5.9	6	44	82
DH424060	6.0	6	44	82
DH424061	6.1	8	53	91
DH424062	6.2	8	53	91
DH424063	6.3	8	53	91
DH424064	6.4	8	53	91
DH424065	6.5	8	53	91
DH424066	6.6	8	53	91
DH424067	6.7	8	53	91
DH424068	6.8	8	53	91
DH424069	6.9	8	53	91
DH424070	7.0	8	53	91
DH424071	7.1	8	53	91
DH424072	7.2	8	53	91
DH424073	7.3	8	53	91
DH424074	7.4	8	53	91
DH424075	7.5	8	53	91
DH424076	7.6	8	53	91
DH424077	7.7	8	53	91
DH424078	7.8	8	53	91
DH424079	7.9	8	53	91
DH424080	8.0	8	53	91
DH424081	8.1	10	61	103

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH424082	8.2	10	61	103
DH424083	8.3	10	61	103
DH424084	8.4	10	61	103
DH424085	8.5	10	61	103
DH424086	8.6	10	61	103
DH424087	8.7	10	61	103
DH424088	8.8	10	61	103
DH424089	8.9	10	61	103
DH424090	9.0	10	61	103
DH424091	9.1	10	61	103
DH424092	9.2	10	61	103
DH424093	9.3	10	61	103
DH424094	9.4	10	61	103
DH424095	9.5	10	61	103
DH424096	9.6	10	61	103
DH424097	9.7	10	61	103
DH424098	9.8	10	61	103
DH424099	9.9	10	61	103
DH424100	10.0	10	61	103
DH424101	10.1	12	71	118
DH424102	10.2	12	71	118
DH424103	10.3	12	71	118
DH424104	10.4	12	71	118
DH424105	10.5	12	71	118

► SEGUE

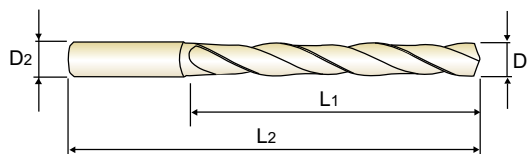
◎ : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K								
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	180	◎	○	◎	○	◎	○			
ISO	N										S							H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato																							


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH424 SERIES
CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°


P.106, 107

5 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH424106	10.6	12	71	118
DH424107	10.7	12	71	118
DH424108	10.8	12	71	118
DH424109	10.9	12	71	118
DH424110	11.0	12	71	118
DH424111	11.1	12	71	118
DH424112	11.2	12	71	118
DH424113	11.3	12	71	118
DH424114	11.4	12	71	118
DH424115	11.5	12	71	118
DH424116	11.6	12	71	118
DH424117	11.7	12	71	118
DH424118	11.8	12	71	118
DH424119	11.9	12	71	118
DH424120	12.0	12	71	118
DH424123	12.3	14	77	124
DH424125	12.5	14	77	124
DH424128	12.8	14	77	124
DH424130	13.0	14	77	124
DH424135	13.5	14	77	124

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH424138	13.8	14	77	124
DH424140	14.0	14	77	124
DH424145	14.5	16	83	133
DH424148	14.8	16	83	133
DH424150	15.0	16	83	133
DH424155	15.5	16	83	133
DH424158	15.8	16	83	133
DH424160	16.0	16	83	133
DH424165	16.5	18	93	143
DH424168	16.8	18	93	143
DH424170	17.0	18	93	143
DH424175	17.5	18	93	143
DH424178	17.8	18	93	143
DH424180	18.0	18	93	143
DH424185	18.5	20	101	153
DH424190	19.0	20	101	153
DH424195	19.5	20	101	153
DH424198	19.8	20	101	153
DH424200	20.0	20	101	153

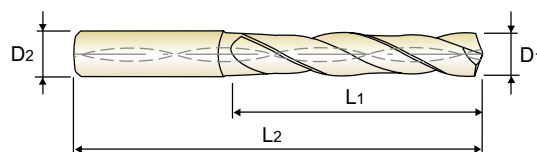
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato		⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	○		⊙	○	⊙	○	⊙	○		
ISO	N										S						H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato																						


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406030	3.0	6	20	62
DH406031	3.1	6	20	62
DH406032	3.2	6	20	62
DH406033	3.3	6	20	62
DH406034	3.4	6	20	62
DH406035	3.5	6	20	62
DH406036	3.6	6	20	62
DH406037	3.7	6	20	62
DH406038	3.8	6	24	66
DH406039	3.9	6	24	66
DH406040	4.0	6	24	66
DH406041	4.1	6	24	66
DH406042	4.2	6	24	66
DH406043	4.3	6	24	66
DH406044	4.4	6	24	66
DH406045	4.5	6	24	66
DH406046	4.6	6	24	66
DH406047	4.7	6	24	66
DH406048	4.8	6	28	66
DH406049	4.9	6	28	66
DH406050	5.0	6	28	66
DH406051	5.1	6	28	66
DH406052	5.2	6	28	66
DH406053	5.3	6	28	66
DH406054	5.4	6	28	66

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406055	5.5	6	28	66
DH406056	5.6	6	28	66
DH406057	5.7	6	28	66
DH406058	5.8	6	28	66
DH406059	5.9	6	28	66
DH406060	6.0	6	28	66
DH406061	6.1	8	34	79
DH406062	6.2	8	34	79
DH406063	6.3	8	34	79
DH406064	6.4	8	34	79
DH406065	6.5	8	34	79
DH406066	6.6	8	34	79
DH406067	6.7	8	34	79
DH406068	6.8	8	34	79
DH406069	6.9	8	34	79
DH406070	7.0	8	34	79
DH406071	7.1	8	41	79
DH406072	7.2	8	41	79
DH406073	7.3	8	41	79
DH406074	7.4	8	41	79
DH406075	7.5	8	41	79
DH406076	7.6	8	41	79
DH406077	7.7	8	41	79
DH406078	7.8	8	41	79
DH406079	7.9	8	41	79

► SEQUE

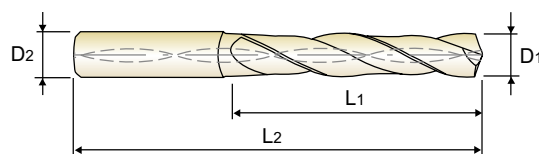
◎ : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○	◎	○	◎	○	
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH406 SERIES
CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406080	8.0	8	41	79
DH406081	8.1	10	47	89
DH406082	8.2	10	47	89
DH406083	8.3	10	47	89
DH406084	8.4	10	47	89
DH406085	8.5	10	47	89
DH406086	8.6	10	47	89
DH406087	8.7	10	47	89
DH406088	8.8	10	47	89
DH406089	8.9	10	47	89
DH406090	9.0	10	47	89
DH406091	9.1	10	47	89
DH406092	9.2	10	47	89
DH406093	9.3	10	47	89
DH406094	9.4	10	47	89
DH406095	9.5	10	47	89
DH406096	9.6	10	47	89
DH406097	9.7	10	47	89
DH406098	9.8	10	47	89
DH406099	9.9	10	47	89
DH406100	10.0	10	47	89
DH406101	10.1	12	55	102
DH406102	10.2	12	55	102
DH406103	10.3	12	55	102
DH406104	10.4	12	55	102

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406105	10.5	12	55	102
DH406106	10.6	12	55	102
DH406107	10.7	12	55	102
DH406108	10.8	12	55	102
DH406109	10.9	12	55	102
DH406110	11.0	12	55	102
DH406111	11.1	12	55	102
DH406112	11.2	12	55	102
DH406113	11.3	12	55	102
DH406114	11.4	12	55	102
DH406115	11.5	12	55	102
DH406116	11.6	12	55	102
DH406117	11.7	12	55	102
DH406118	11.8	12	55	102
DH406119	11.9	12	55	102
DH406120	12.0	12	55	102
DH406121	12.1	14	60	107
DH406122	12.2	14	60	107
DH406123	12.3	14	60	107
DH406124	12.4	14	60	107
DH406125	12.5	14	60	107
DH406126	12.6	14	60	107
DH406127	12.7	14	60	107
DH406128	12.8	14	60	107
DH406129	12.9	14	60	107

► SEQUE

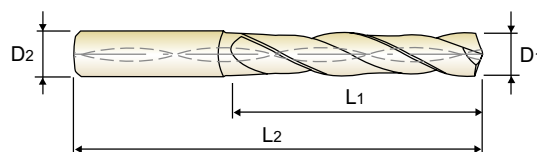
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P										M					K				
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox					Ghisa grigia				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	300	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S					H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRc	13	25	28	32	300	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S					H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRc	13	25	28	32	300	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.



P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406130	13.0	14	60	107
DH406131	13.1	14	60	107
DH406132	13.2	14	60	107
DH406133	13.3	14	60	107
DH406134	13.4	14	60	107
DH406135	13.5	14	60	107
DH406136	13.6	14	60	107
DH406137	13.7	14	60	107
DH406138	13.8	14	60	107
DH406139	13.9	14	60	107
DH406140	14.0	14	60	107
DH406141	14.1	16	65	115
DH406142	14.2	16	65	115
DH406143	14.3	16	65	115
DH406144	14.4	16	65	115
DH406145	14.5	16	65	115
DH406146	14.6	16	65	115
DH406147	14.7	16	65	115
DH406148	14.8	16	65	115
DH406149	14.9	16	65	115
DH406150	15.0	16	65	115
DH406151	15.1	16	65	115
DH406152	15.2	16	65	115
DH406153	15.3	16	65	115
DH406154	15.4	16	65	115

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406155	15.5	16	65	115
DH406156	15.6	16	65	115
DH406157	15.7	16	65	115
DH406158	15.8	16	65	115
DH406159	15.9	16	65	115
DH406160	16.0	16	65	115
DH406161	16.1	18	73	123
DH406162	16.2	18	73	123
DH406163	16.3	18	73	123
DH406164	16.4	18	73	123
DH406165	16.5	18	73	123
DH406166	16.6	18	73	123
DH406167	16.7	18	73	123
DH406168	16.8	18	73	123
DH406169	16.9	18	73	123
DH406170	17.0	18	73	123
DH406171	17.1	18	73	123
DH406172	17.2	18	73	123
DH406173	17.3	18	73	123
DH406174	17.4	18	73	123
DH406175	17.5	18	73	123
DH406176	17.6	18	73	123
DH406177	17.7	18	73	123
DH406178	17.8	18	73	123
DH406179	17.9	18	73	123

► SEQUE

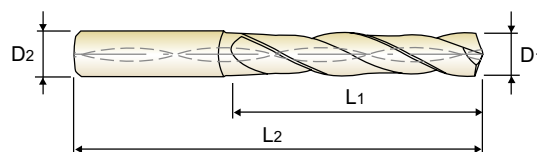
◎ : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○	◎	○	◎	○	
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH406 SERIES
CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**SHORT
CORTA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406180	18.0	18	73	123
DH406181	18.1	20	79	131
DH406182	18.2	20	79	131
DH406183	18.3	20	79	131
DH406184	18.4	20	79	131
DH406185	18.5	20	79	131
DH406186	18.6	20	79	131
DH406187	18.7	20	79	131
DH406188	18.8	20	79	131
DH406189	18.9	20	79	131
DH406190	19.0	20	79	131

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH406191	19.1	20	79	131
DH406192	19.2	20	79	131
DH406193	19.3	20	79	131
DH406194	19.4	20	79	131
DH406195	19.5	20	79	131
DH406196	19.6	20	79	131
DH406197	19.7	20	79	131
DH406198	19.8	20	79	131
DH406199	19.9	20	79	131
DH406200	20.0	20	79	131

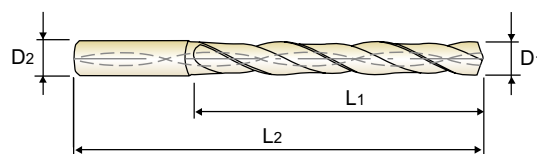
ISO	P										M					K				
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N										S									
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	200	280	250	350	320
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato																				

◎ : Specifico ○ : Adatto


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar

P.108, 109

5 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408010	1.0	3	8	55
DH408011	1.1	3	12	55
DH408012	1.2	3	12	55
DH408013	1.3	3	12	55
DH408014	1.4	3	12	55
DH408015	1.5	3	16	55
DH408016	1.6	3	16	55
DH408017	1.7	3	16	55
DH408018	1.8	3	16	55
DH408019	1.9	3	16	55
DH408020	2.0	4	21	57
DH408021	2.1	4	21	57
DH408022	2.2	4	21	57
DH408023	2.3	4	21	57
DH408024	2.4	4	21	57
DH408025	2.5	4	21	57
DH408026	2.6	4	21	57
DH408027	2.7	4	21	57
DH408028	2.8	4	21	57
DH408029	2.9	4	21	57
DH408030	3.0	6	28	66
DH408031	3.1	6	28	66
DH408032	3.2	6	28	66
DH408033	3.3	6	28	66
DH408034	3.4	6	28	66

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408035	3.5	6	28	66
DH408036	3.6	6	28	66
DH408037	3.7	6	28	66
DH408038	3.8	6	36	74
DH408039	3.9	6	36	74
DH408040	4.0	6	36	74
DH408041	4.1	6	36	74
DH408042	4.2	6	36	74
DH408043	4.3	6	36	74
DH408044	4.4	6	36	74
DH408045	4.5	6	36	74
DH408046	4.6	6	36	74
DH408047	4.7	6	36	74
DH408048	4.8	6	44	82
DH408049	4.9	6	44	82
DH408050	5.0	6	44	82
DH408051	5.1	6	44	82
DH408052	5.2	6	44	82
DH408053	5.3	6	44	82
DH408054	5.4	6	44	82
DH408055	5.5	6	44	82
DH408056	5.6	6	44	82
DH408057	5.7	6	44	82
DH408058	5.8	6	44	82
DH408059	5.9	6	44	82

► SEQUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

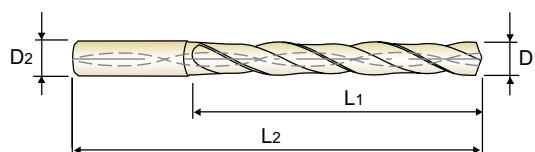
ISO	P											M			K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	180	◎	○	◎	○	◎	○		
ISO	N										S						H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato																						


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH408 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

5 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408060	6.0	6	44	82
DH408061	6.1	8	53	91
DH408062	6.2	8	53	91
DH408063	6.3	8	53	91
DH408064	6.4	8	53	91
DH408065	6.5	8	53	91
DH408066	6.6	8	53	91
DH408067	6.7	8	53	91
DH408068	6.8	8	53	91
DH408069	6.9	8	53	91
DH408070	7.0	8	53	91
DH408071	7.1	8	53	91
DH408072	7.2	8	53	91
DH408073	7.3	8	53	91
DH408074	7.4	8	53	91
DH408075	7.5	8	53	91
DH408076	7.6	8	53	91
DH408077	7.7	8	53	91
DH408078	7.8	8	53	91
DH408079	7.9	8	53	91
DH408080	8.0	8	53	91
DH408081	8.1	10	61	103
DH408082	8.2	10	61	103
DH408083	8.3	10	61	103
DH408084	8.4	10	61	103

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408085	8.5	10	61	103
DH408086	8.6	10	61	103
DH408087	8.7	10	61	103
DH408088	8.8	10	61	103
DH408089	8.9	10	61	103
DH408090	9.0	10	61	103
DH408091	9.1	10	61	103
DH408092	9.2	10	61	103
DH408093	9.3	10	61	103
DH408094	9.4	10	61	103
DH408095	9.5	10	61	103
DH408096	9.6	10	61	103
DH408097	9.7	10	61	103
DH408098	9.8	10	61	103
DH408099	9.9	10	61	103
DH408100	10.0	10	61	103
DH408101	10.1	12	71	118
DH408102	10.2	12	71	118
DH408103	10.3	12	71	118
DH408104	10.4	12	71	118
DH408105	10.5	12	71	118
DH408106	10.6	12	71	118
DH408107	10.7	12	71	118
DH408108	10.8	12	71	118
DH408109	10.9	12	71	118

► SEQUE

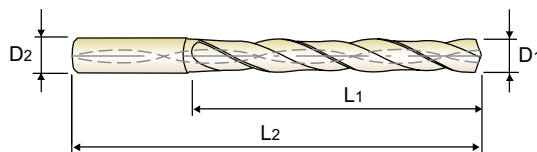
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P										M					K				
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S					H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	400 Rm	1050 Rm	550	630	400
Consigliato																				


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
LONG
LUNGA

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.



P.108, 109

5 × D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408110	11.0	12	71	118
DH408111	11.1	12	71	118
DH408112	11.2	12	71	118
DH408113	11.3	12	71	118
DH408114	11.4	12	71	118
DH408115	11.5	12	71	118
DH408116	11.6	12	71	118
DH408117	11.7	12	71	118
DH408118	11.8	12	71	118
DH408119	11.9	12	71	118
DH408120	12.0	12	71	118
DH408121	12.1	14	77	124
DH408122	12.2	14	77	124
DH408123	12.3	14	77	124
DH408124	12.4	14	77	124
DH408125	12.5	14	77	124
DH408126	12.6	14	77	124
DH408127	12.7	14	77	124
DH408128	12.8	14	77	124
DH408129	12.9	14	77	124
DH408130	13.0	14	77	124
DH408131	13.1	14	77	124
DH408132	13.2	14	77	124
DH408133	13.3	14	77	124
DH408134	13.4	14	77	124

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lungh. totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH408135	13.5	14	77	124
DH408136	13.6	14	77	124
DH408137	13.7	14	77	124
DH408138	13.8	14	77	124
DH408139	13.9	14	77	124
DH408140	14.0	14	77	124
DH408141	14.1	16	83	133
DH408142	14.2	16	83	133
DH408143	14.3	16	83	133
DH408144	14.4	16	83	133
DH408145	14.5	16	83	133
DH408146	14.6	16	83	133
DH408147	14.7	16	83	133
DH408148	14.8	16	83	133
DH408149	14.9	16	83	133
DH408150	15.0	16	83	133
DH408151	15.1	16	83	133
DH408152	15.2	16	83	133
DH408153	15.3	16	83	133
DH408154	15.4	16	83	133
DH408155	15.5	16	83	133
DH408156	15.6	16	83	133
DH408157	15.7	16	83	133
DH408158	15.8	16	83	133
DH408159	15.9	16	83	133

► SEQUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

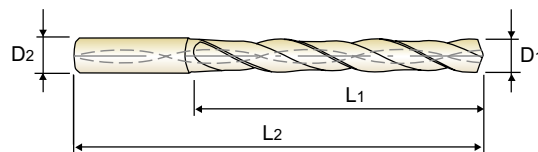
ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	180	◎	○	◎	○	◎	○	
ISO	N										S						H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato																					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH408 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**LONG
LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar
5 x D

P.108, 109

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TAIIN	D1	D2	L1	L2
DH408160	16.0	16	83	133
DH408161	16.1	18	93	143
DH408162	16.2	18	93	143
DH408163	16.3	18	93	143
DH408164	16.4	18	93	143
DH408165	16.5	18	93	143
DH408166	16.6	18	93	143
DH408167	16.7	18	93	143
DH408168	16.8	18	93	143
DH408169	16.9	18	93	143
DH408170	17.0	18	93	143
DH408171	17.1	18	93	143
DH408172	17.2	18	93	143
DH408173	17.3	18	93	143
DH408174	17.4	18	93	143
DH408175	17.5	18	93	143
DH408176	17.6	18	93	143
DH408177	17.7	18	93	143
DH408178	17.8	18	93	143
DH408179	17.9	18	93	143
DH408180	18.0	18	93	143

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TAIIN	D1	D2	L1	L2
DH408181	18.1	20	101	153
DH408182	18.2	20	101	153
DH408183	18.3	20	101	153
DH408184	18.4	20	101	153
DH408185	18.5	20	101	153
DH408186	18.6	20	101	153
DH408187	18.7	20	101	153
DH408188	18.8	20	101	153
DH408189	18.9	20	101	153
DH408190	19.0	20	101	153
DH408191	19.1	20	101	153
DH408192	19.2	20	101	153
DH408193	19.3	20	101	153
DH408194	19.4	20	101	153
DH408195	19.5	20	101	153
DH408196	19.6	20	101	153
DH408197	19.7	20	101	153
DH408198	19.8	20	101	153
DH408199	19.9	20	101	153
DH408200	20.0	20	101	153

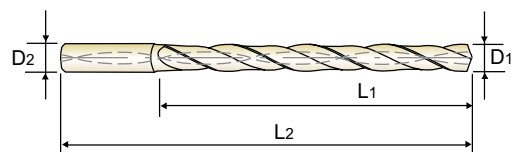
© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
ISO	N										S						H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34	36	37	55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato																						


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
**EXTRA LONG
EXTRA LUNGA**
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

8 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TAIIN	D1	D2	L1	L2
DH421030	3.0	6	34	72
DH421031	3.1	6	34	72
DH421032	3.2	6	34	72
DH421033	3.3	6	34	72
DH421034	3.4	6	34	72
DH421035	3.5	6	34	72
DH421036	3.6	6	34	72
DH421037	3.7	6	34	72
DH421038	3.8	6	43	81
DH421039	3.9	6	43	81
DH421040	4.0	6	43	81
DH421041	4.1	6	43	81
DH421042	4.2	6	43	81
DH421043	4.3	6	43	81
DH421044	4.4	6	43	81
DH421045	4.5	6	43	81
DH421046	4.6	6	43	81
DH421047	4.7	6	43	81
DH421048	4.8	6	57	95
DH421049	4.9	6	57	95
DH421050	5.0	6	57	95
DH421051	5.1	6	57	95
DH421052	5.2	6	57	95
DH421053	5.3	6	57	95

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TAIIN	D1	D2	L1	L2
DH421054	5.4	6	57	95
DH421055	5.5	6	57	95
DH421056	5.6	6	57	95
DH421057	5.7	6	57	95
DH421058	5.8	6	57	95
DH421059	5.9	6	57	95
DH421060	6.0	6	57	95
DH421061	6.1	8	76	114
DH421062	6.2	8	76	114
DH421063	6.3	8	76	114
DH421064	6.4	8	76	114
DH421065	6.5	8	76	114
DH421066	6.6	8	76	114
DH421067	6.7	8	76	114
DH421068	6.8	8	76	114
DH421069	6.9	8	76	114
DH421070	7.0	8	76	114
DH421071	7.1	8	76	114
DH421072	7.2	8	76	114
DH421073	7.3	8	76	114
DH421074	7.4	8	76	114
DH421075	7.5	8	76	114
DH421076	7.6	8	76	114
DH421077	7.7	8	76	114

► SEGUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

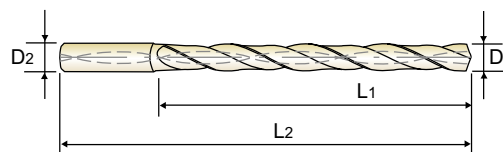
ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato		◎	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	○	○	○	◎	○	◎	○	◎	○	
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH421 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
**EXTRA LONG
EXTRA LUNGA**

- Drilling for Steel, Cast Steel, Cast Iron, Malleable Cast Iron
- Self centering and chip breaking by R-thinning
- Wave shape and negative land on the cutting edge for low thrust, stable torque and long tool life
- Optimized flute shape for strength of drilling and smooth chip evacuation

- Foratura di Acciaio, Acciaio fuso, Ghisa e Ghisa malleabile.
- L'affilatura "R-thinning", migliora il centraggio e la truciolatura.
- Bassi sforzi torsionali e grande stabilità grazie al tagliente ondulato.
- Geometria dei canali truciolo ottimizzata per aumento robustezza e migliore evacuazione.


**DIN
6537**
MG
30°
h6
m7
140°
20 bar


P.108, 109

8 x D

Unità: mm

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH421078	7.8	8	76	114
DH421079	7.9	8	76	114
DH421080	8.0	8	76	114
DH421081	8.1	10	95	142
DH421082	8.2	10	95	142
DH421083	8.3	10	95	142
DH421084	8.4	10	95	142
DH421085	8.5	10	95	142
DH421086	8.6	10	95	142
DH421087	8.7	10	95	142
DH421088	8.8	10	95	142
DH421089	8.9	10	95	142
DH421090	9.0	10	95	142
DH421091	9.1	10	95	142
DH421092	9.2	10	95	142
DH421093	9.3	10	95	142
DH421094	9.4	10	95	142
DH421095	9.5	10	95	142
DH421096	9.6	10	95	142
DH421097	9.7	10	95	142
DH421098	9.8	10	95	142
DH421099	9.9	10	95	142
DH421100	10.0	10	95	142
DH421101	10.1	12	114	162

CODICE	Diametro punta	Diametro gambo	Lungh. elica	Lunghezza totale
TiAIN	D1	D2	L1	L2
DH421102	10.2	12	114	162
DH421103	10.3	12	114	162
DH421104	10.4	12	114	162
DH421105	10.5	12	114	162
DH421106	10.6	12	114	162
DH421107	10.7	12	114	162
DH421108	10.8	12	114	162
DH421109	10.9	12	114	162
DH421110	11.0	12	114	162
DH421111	11.1	12	114	162
DH421112	11.2	12	114	162
DH421113	11.3	12	114	162
DH421114	11.4	12	114	162
DH421115	11.5	12	114	162
DH421116	11.6	12	114	162
DH421117	11.7	12	114	162
DH421118	11.8	12	114	162
DH421119	11.9	12	114	162
DH421120	12.0	12	114	162
DH421125	12.5	14	133	178
DH421130	13.0	14	133	178
DH421135	13.5	14	133	178
DH421140	14.0	14	133	178

© : Specifico ○ : Adatto

ISO	P											M			K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○		
ISO	N										S						H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato																						


DH404, DH423, DH424 SERIES

 n = giri/min.
fn = mm/giro

ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Vc (m/min)	Parametri	Diametro punta (mm)		Vc (m/min)	Parametri	Diametro punta (mm)		
					1.0	2.0			3.0	4.0	5.0
P	1	Acciai non legati									
	2		70	n fn	22280 0.03-0.05	11140 0.05-0.07	100	n fn	10610 0.06-0.12	7960 0.08-0.14	6370 0.14-0.20
	3		70	n fn	22280 0.03-0.05	11140 0.05-0.07	100	n fn	10610 0.06-0.12	7960 0.08-0.14	6370 0.14-0.20
	4		70	n fn	22280 0.03-0.05	11140 0.05-0.07	100	n fn	10610 0.04-0.10	7960 0.07-0.13	6370 0.10-0.16
	5		60	n fn	19100 0.03-0.05	9550 0.05-0.07	80	n fn	8490 0.04-0.10	6370 0.07-0.13	5090 0.10-0.16
	6	Acciai basso legati	70	n fn	22280 0.03-0.05	11140 0.05-0.07	100	n fn	10610 0.06-0.12	7960 0.08-0.14	6370 0.14-0.20
	7		60	n fn	19100 0.03-0.05	9550 0.05-0.07	80	n fn	8490 0.06-0.12	6370 0.08-0.14	5090 0.10-0.20
	8		60	n fn	19100 0.02-0.04	9550 0.03-0.05	80	n fn	8490 0.04-0.10	6370 0.07-0.13	5090 0.10-0.16
	9		30	n fn	9550 0.02-0.04	4770 0.03-0.05	40	n fn	4240 0.03-0.08	3180 0.05-0.11	2550 0.08-0.14
	10	Acciai alto legati Acciai da utensili	50	n fn	15920 0.03-0.05	7960 0.05-0.07	70	n fn	7430 0.04-0.10	5570 0.07-0.13	4460 0.10-0.16
	11		30	n fn	9550 0.02-0.04	4770 0.03-0.05	40	n fn	4240 0.03-0.08	3180 0.05-0.11	2550 0.08-0.14
M	12	Acciai inox	50	n fn	15920 0.03-0.05	7960 0.05-0.07	70	n fn	7430 0.06-0.12	5570 0.08-0.14	4460 0.14-0.20
	13		35	n fn	11140 0.02-0.04	5570 0.03-0.05	45	n fn	4770 0.04-0.10	3580 0.07-0.13	2860 0.10-0.16
	14										
K	15	Ghisa grigia	70	n fn	22280 0.04-0.06	11140 0.04-0.06	100	n fn	10610 0.08-0.14	7960 0.12-0.18	6370 0.18-0.24
	16		65	n fn	20690 0.04-0.06	10350 0.04-0.06	80	n fn	8490 0.06-0.12	6370 0.08-0.14	5090 0.14-0.20
	17	Ghisa nodulare	70	n fn	22280 0.04-0.06	11140 0.04-0.06	100	n fn	10610 0.08-0.14	7960 0.12-0.18	6370 0.18-0.24
	18		50	n fn	15920 0.04-0.06	7960 0.04-0.06	70	n fn	7430 0.06-0.12	5570 0.08-0.14	4460 0.14-0.20
	19	Ghisa malleabile	60	n fn	19100 0.04-0.06	9550 0.04-0.06	80	n fn	8490 0.08-0.14	6370 0.12-0.18	5090 0.18-0.24
	20		50	n fn	15920 0.03-0.05	7960 0.05-0.07	70	n fn	7430 0.06-0.12	5570 0.08-0.14	4460 0.14-0.20
N	21	Leghe di alluminio									
	22										
	23	Alluminio fuso, legato									
	24										
	25										
	26										
	27	Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)									
	28										
	29	Materiali non ferrosi									
	30										
S	31	Super leghe resistenti al calore									
	32										
	33										
	34										
	35										
	36	Leghe di titanio									
	37										
H	38	Acciai temprati									
	39										
	40	Fusione di ghisa									
	41	Ghisa indurita									

► Ridurre gli avanzamenti secondo le seguenti indicazioni

Avanzamento 100%: DH404(3×D), DH423(3×D) **Avanzamento 75%:** DH424(5×D)

n = giri/min.
fn = mm/giro

VDI 3323	Parametri	Diametro punta (mm)							
		6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
1									
2	n	5310	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
3	n	5310	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
4	n	5310	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
	fn	0.12-0.18	0.14-0.2	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
5	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.12-0.18	0.14-0.2	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
6	n	5310	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
7	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.12-0.24	0.16-0.28	0.20-0.30	0.21-0.30	0.22-0.35	0.25-0.36	0.28-0.38	0.30-0.40
8	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.12-0.18	0.14-0.2	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
9	n	2120	1590	1270	1060	910	800	710	640
	fn	0.10-0.16	0.12-0.18	0.12-0.20	0.13-0.22	0.14-0.23	0.14-0.24	0.16-0.26	0.18-0.28
10	n	3710	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110
	fn	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
11	n	2120	1590	1270	1060	910	800	710	640
	fn	0.10-0.16	0.12-0.18	0.12-0.20	0.13-0.22	0.14-0.23	0.14-0.24	0.16-0.26	0.18-0.28
12	n	3710	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
13	n	2390	1790	1430	1190	1020	900	800	720
	fn	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
14									
15	n	5310	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
	fn	0.14-0.26	0.16-0.28	0.24-0.34	0.26-0.36	0.28-0.38	0.30-0.40	0.32-0.42	0.34-0.44
16	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
17	n	5310	3980	3180	2650	2270	1990	1770	1590
	fn	0.14-0.26	0.16-0.28	0.24-0.34	0.26-0.36	0.28-0.38	0.30-0.40	0.32-0.42	0.34-0.44
18	n	3710	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
19	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.14-0.26	0.16-0.28	0.24-0.34	0.26-0.36	0.28-0.38	0.30-0.40	0.32-0.42	0.34-0.44
20	n	3710	2790	2230	1860	1590	1390	1240	1110
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									

DH406, DH408, DH421 SERIES

con fori di refrigerazione

 n = giri/min.
 fn = mm/giro

ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Vc (m/min)	Parametri	Diametro punta (mm)		Vc (m/min)	Parametri	Diametro punta (mm)		
					1.0	2.0			3.0	4.0	5.0
P	1	Acciai non legati									
	2		80	n fn	25460 0.03-0.05	12730 0.05-0.07	110	n fn	11670 0.06-0.12	8750 0.08-0.14	7000 0.14-0.20
	3		80	n fn	25460 0.03-0.05	12730 0.05-0.07	110	n fn	11670 0.06-0.12	8750 0.08-0.14	7000 0.14-0.20
	4		80	n fn	25460 0.03-0.05	12730 0.05-0.07	110	n fn	11670 0.04-0.10	8750 0.07-0.13	7000 0.10-0.16
	5		70	n fn	22280 0.03-0.05	11140 0.05-0.07	90	n fn	9550 0.04-0.10	7160 0.07-0.13	5730 0.10-0.16
	6	Acciai basso legati	80	n fn	25460 0.03-0.05	12730 0.05-0.07	110	n fn	11670 0.06-0.12	8750 0.08-0.14	7000 0.14-0.20
	7		70	n fn	22280 0.03-0.05	11140 0.05-0.07	90	n fn	9550 0.06-0.12	7160 0.08-0.14	5730 0.10-0.20
	8		70	n fn	22280 0.02-0.04	11140 0.03-0.05	90	n fn	9550 0.04-0.10	7160 0.07-0.13	5730 0.10-0.16
	9		40	n fn	12730 0.02-0.04	6370 0.03-0.05	50	n fn	5310 0.03-0.08	3980 0.05-0.11	3180 0.08-0.14
	10	Acciai alto legati Acciai da utensili	60	n fn	19100 0.03-0.05	9550 0.05-0.07	80	n fn	8490 0.04-0.10	6370 0.07-0.13	5090 0.10-0.16
	11		40	n fn	12730 0.02-0.04	6370 0.03-0.05	45	n fn	4770 0.03-0.08	3580 0.05-0.11	2860 0.08-0.14
M	12	Acciai inox	60	n fn	19100 0.03-0.05	9550 0.05-0.07	80	n fn	8490 0.06-0.12	6370 0.08-0.14	5090 0.14-0.20
	13		45	n fn	14320 0.02-0.04	7160 0.03-0.05	55	n fn	5840 0.04-0.10	4380 0.07-0.13	3500 0.10-0.16
	14										
K	15	Ghisa grigia	80	n fn	25460 0.04-0.06	12730 0.04-0.06	110	n fn	11670 0.08-0.14	8750 0.12-0.18	7000 0.18-0.24
	16		75	n fn	23870 0.04-0.06	11940 0.04-0.06	95	n fn	10080 0.06-0.12	7560 0.08-0.14	6050 0.14-0.2
	17	Ghisa nodulare	90	n fn	28650 0.04-0.06	14320 0.04-0.06	120	n fn	12730 0.08-0.14	9550 0.12-0.18	7640 0.18-0.24
	18		60	n fn	19100 0.04-0.06	9550 0.04-0.06	80	n fn	8490 0.06-0.12	6370 0.08-0.14	5090 0.14-0.2
	19	Ghisa malleabile	70	n fn	22280 0.04-0.06	11140 0.04-0.06	90	n fn	9550 0.08-0.14	7160 0.12-0.18	5730 0.18-0.24
	20		60	n fn	19100 0.03-0.05	9550 0.05-0.07	80	n fn	8490 0.06-0.12	6370 0.08-0.14	5090 0.14-0.20
N	21	Leghe di alluminio									
	22										
	23	Alluminio fuso, legato									
	24										
	25										
	26										
	27	Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)									
	28										
	29	Materiali non ferrosi									
	30										
S	31	Super leghe resistenti al calore									
	32										
	33										
	34										
	35										
	36	Leghe di titanio									
	37										
H	38	Acciai temprati									
	39										
	40	Fusione di ghisa									
	41	Ghisa indurita									

► Ridurre gli avanzamenti secondo le seguenti indicazioni

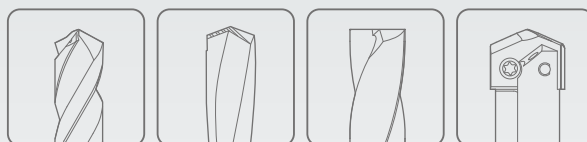
Avanzamento 100%: DH406(3 × D), DH408(5 × D) **Avanzamento 75%:** DH421(8 × D)

n = giri/min.
fn = mm/giro

VDI 3323	Parametri	Diametro punta (mm)							
		6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0
1									
2	n	5840	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
3	n	5840	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
4	n	5840	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750
	fn	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
5	n	4770	3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430
	fn	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
6	n	5840	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
7	n	4770	3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430
	fn	0.12-0.24	0.16-0.28	0.20-0.30	0.21-0.30	0.22-0.35	0.25-0.36	0.28-0.38	0.30-0.40
8	n	4770	3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430
	fn	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
9	n	2650	1990	1590	1330	1140	990	880	800
	fn	0.10-0.16	0.12-0.18	0.12-0.20	0.13-0.22	0.14-0.23	0.14-0.24	0.16-0.26	0.18-0.28
10	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
11	n	2390	1790	1430	1190	1020	900	800	720
	fn	0.10-0.16	0.12-0.18	0.12-0.20	0.13-0.22	0.14-0.23	0.14-0.24	0.16-0.26	0.18-0.28
12	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
13	n	2920	2190	1750	1460	1250	1090	970	880
	fn	0.12-0.18	0.14-0.20	0.14-0.24	0.16-0.24	0.18-0.26	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.32
14									
15	n	5840	4380	3500	2920	2500	2190	1950	1750
	fn	0.14-0.26	0.16-0.28	0.24-0.34	0.26-0.36	0.28-0.38	0.3-0.40	0.32-0.42	0.34-0.44
16	n	5040	3780	3020	2520	2160	1890	1680	1510
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
17	n	6370	4770	3820	3180	2730	2390	2120	1910
	fn	0.14-0.26	0.16-0.28	0.24-0.34	0.26-0.36	0.28-0.38	0.30-0.40	0.32-0.42	0.34-0.44
18	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
19	n	4770	3580	2860	2390	2050	1790	1590	1430
	fn	0.14-0.26	0.16-0.28	0.24-0.34	0.26-0.36	0.28-0.38	0.30-0.40	0.32-0.42	0.34-0.44
20	n	4240	3180	2550	2120	1820	1590	1410	1270
	fn	0.16-0.22	0.18-0.24	0.20-0.28	0.22-0.30	0.22-0.32	0.24-0.34	0.28-0.38	0.30-0.40
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									



Leader mondiale negli utensili da taglio **YG-1**



FORATURA