

SILMAX

SILMAX

Silmax GmbH
Mergenthalerallee 10-12
D-65760 Eschborn
Germany
Tel. +49 6196400840
Fax.+49 6196400910
www.silmax.com - email: vertrieb@silmax.it

Silmax Beijing Representative Office
Room 713, Moma Building
Chaoyang N., Road 199
100022 Beijing
P. R. China
Tel./Fax +86 1085970667
www.silmax.com - email: sales@silmax.it

Silmax Tools India Pvt. Ltd.
#3160, HAL 2nd Stage, Indiranagar
560 008 Bangalore
Karnataka - India
Tel./Fax +91 8025252555
www.silmax.in - email: sales@silmax.in

Silmax SpA
Via Fucine, 9
10074 Lanzo Torinese (TO) - Italy
Tel. +39.0123.940301
Fax +39.0123.940399
www.silmax.it - email: vendite@silmax.it



99DRILLS15



QUALITY AS STANDARD

SILMAX DRILLING SOLUTIONS

ILLSBOHRERFORETSPUNTEDRILLSE
FORETSPUNTEDRILLSBOHRERFORE
BOHRERFORETSPUNTEDRILLSBOHI
NTEDRILLSBOHRERFORETSPUNTE





HIGH PERFORMANCE DRILLS AVAILABILITY














d1	3030A 3xd	3031A 3xd	3050A 5xd	3051A 5xd	3081A 8xd	d1	3030A 3xd	3031A 3xd	3050A 5xd	3051A 5xd	3081A 8xd	d1	3030A 3xd	3031A 3xd	3050A 5xd	3051A 5xd	3081A 8xd
0,30			NEW			5,70	●	●	●	●		11,30		●		●	
0,40			NEW			5,80	●	●	●	●	●	11,40	●	●		●	●
0,50			NEW			5,90	●	●	●	●		11,50	●	●	●	●	●
0,60			NEW			6,00	●	●	●	●	●	11,60		●		●	
0,70			NEW			6,10	●	●	●	●	●	11,70	●	●	●	●	
0,80			NEW			6,20	●	●	●	●		11,80	●	●	●	●	
0,90			NEW			6,30	●	●	●	●	●	11,90	●	●	●	●	●
1,00			NEW		NEW	6,40	●	●	●	●		12,00	●	●	●	●	●
1,05			NEW			6,50	●	●	●	●	●	12,10		●		●	
1,10			NEW			6,60	●	●		●	●	12,20	●	●	●	●	●
1,15			NEW			6,70		●		●		12,30	●	●	●	●	
1,20			NEW		NEW	6,80	●	●	●	●	●	12,40		●		●	
1,30			NEW			6,90	●	●	●	●	●	12,50	●	●	●	●	●
1,40			NEW			7,00	●	●	●	●	●	12,60			●	●	
1,50			NEW		NEW	7,10		●		●		12,70			●	●	
1,60			NEW		NEW	7,20	●	●	●	●		12,80	●	●	●	●	
1,70			NEW			7,30		●		●		12,90				●	
1,80			NEW		NEW	7,40	●	●		●		13,00	●	●	●	●	●
1,90			NEW			7,50	●	●	●	●	●	13,10		●		●	
2,00			NEW		NEW	7,60		●		●		13,20		●		●	
2,10			●			7,70		●		●		13,30					
2,20			●			7,80	●	●	●	●	●	13,40					
2,30			●			7,90	●	●	●	●		13,50	●	●	●	●	●
2,40			●			8,00	●	●	●	●	●	13,60					
2,50	●		●		NEW	8,10	●	●	●	●		13,70					
2,60	●		●			8,20	●	●	●	●		13,80	●	●	●	●	
2,70	●		●			8,30	●	●	●	●		13,90					
2,80	●		●			8,40		●		●		14,00	●	●	●	●	●
2,90	●		●			8,50	●	●	●	●	●	14,10	●				
3,00	●	●	●	●	●	8,60	●	●	●	●		14,20	●	●	●	●	
3,10	●	●	●	●		8,70	●	●	●	●	●	14,30					
3,20	●	●	●	●	●	8,80	●	●	●	●		14,40					
3,30	●	●	●	●	●	8,90	●	●	●	●		14,50	●	●	●	●	●
3,40	●	●	●	●	●	9,00	●	●	●	●	●	14,60					
3,50	●	●	●	●	●	9,10	●	●	●	●		14,70					
3,60	●	●	●	●		9,20		●		●		14,80	●	●	●	●	
3,70	●	●	●	●		9,30	●	●	●	●	●	14,90					
3,80	●	●	●	●		9,40		●		●		15,00	●	●	●	●	●
3,90	●	●	●	●		9,50	●	●	●	●	●	15,10	●		●		
4,00	●	●	●	●	●	9,60		●		●		15,20		●		●	
4,10	●	●	●	●		9,70		●		●		15,30	●		●		
4,20	●	●	●	●	●	9,80	●	●	●	●	●	15,40					
4,30	●	●	●	●	●	9,90	●	●	●	●		15,50	●	●	●	●	
4,40	●	●	●	●	●	10,00	●	●	●	●	●	15,60					
4,50	●	●	●	●	●	10,10		●		●		15,70					
4,60	●	●	●	●		10,20	●	●	●	●	●	15,80	●	●	●	●	
4,70	●	●	●	●	●	10,30		●		●	●	15,90					
4,80	●	●	●	●	●	10,40		●		●		16,00	●	●	●	●	●
4,90	●	●	●	●		10,50	●	●	●	●	●	16,50		●		●	
5,00	●	●	●	●	●	10,60	●	●	●	●		17,00		●		●	
5,10	●	●	●	●	●	10,70		●		●		17,50		●		●	
5,20	●	●	●	●		10,80	●	●	●	●	●	18,00		●		●	
5,30	●	●	●	●	●	10,90		●		●	●	18,50	●	●		●	
5,40	●	●	●	●		11,00	●	●	●	●	●	19,00		●		●	
5,50	●	●	●	●	●	11,10		●		●		19,50		●		●	
5,60	●	●	●	●		11,20	●	●	●	●		20,00		●		●	

● Disponibili a magazzino / Available in stock	0A Senza fori di lubrificazione / Without internal coolant
● Su richiesta. Qtà minima 10 pezzi / On request. MOQ 10 pcs	1A Con fori di lubrificazione / With internal coolant
● Su richiesta. Qtà minima 5 pezzi / On request. MOQ 5 pcs	

SILMAX DRILLING SOLUTIONS







Punte ad alto rendimento

High performance Carbide Drills
Hochleistungsbohren
Forets hautes performances

Code 3030A	Ø 2,6÷16 mm 	Micro Grain Z=2	DIN 6537K 	Page 3
Code 3031A	Ø 3÷20 mm  	Micro Grain Z=2	DIN 6537K 	Page 5
Code 3050A	Ø 0,3÷16 mm 	Micro Grain Z=2	DIN 6537L 	Page 7
Code 3051A	Ø 3÷20 mm  	Micro Grain Z=2	DIN 6537L 	Page 9
Code 3081A	Ø 1÷16 mm  	Micro Grain Z=2	Silmax Norm 	Page 11

Punte per prefiori di maschiatura con fori di lubrificazione

Step drills for core drill sizes for taps with internal coolant
Stufenbohrer mit IK für Gewindevorbohren
Forets trous dimensionnés pour taraudage avec trous de lubrification

Code 3825	Ø 3,3÷10,5 mm  	Micro Grain 140°	 λ 30°	Page 13
Code 3835	Ø 3,3÷10,5 mm  	Micro Grain 140°	 λ 30°	Page 13

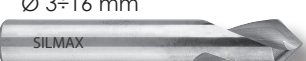


Alesatori centesimali

Centesimal Reamers
Reibahlen zentesimalen
Alesoirs centésimals

Code 503	Ø 0,95÷12,47 mm 	Micro Grain Z=4/6	DIN 212 	Page 15
--------------------	--	----------------------	--	-------------------

Punte a centrare

Center Drills
Zentrierbohrer
Forets à centrer

Code 357	Ø 3÷16 mm 	Micro Grain 90°	Silmax Norm λ 20°	Page 16
Code 358	Ø 3÷12 mm 	Micro Grain 120°	Silmax Norm λ 20°	Page 16
Code 351	Ø 1÷5 mm 	Micro Grain 60°	DIN 333A λ 0°	Page 16

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE

- Affilatura frontale a 140°.
- Incisione a raggio frontale con distribuzione uniforme delle pressioni di taglio.
- Gole sagomate per la formazione e la evacuazione ottimale del truciolo.
- Finitura delle superfici ad elevata scorrevolezza.
- Onatura innovativa del tagliente.

GEOMETRICAL HIGHLIGHTS

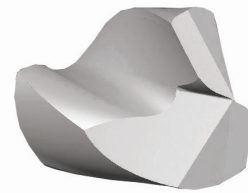
- 140° face sharpening.
- Round face gash for an even distribution of the cutting forces.
- Formed flutes for an effective chip evacuation.
- Low friction surface finishing.
- Exclusive edge honing.

GEOMETRISCHE EIGENSCHAFTEN

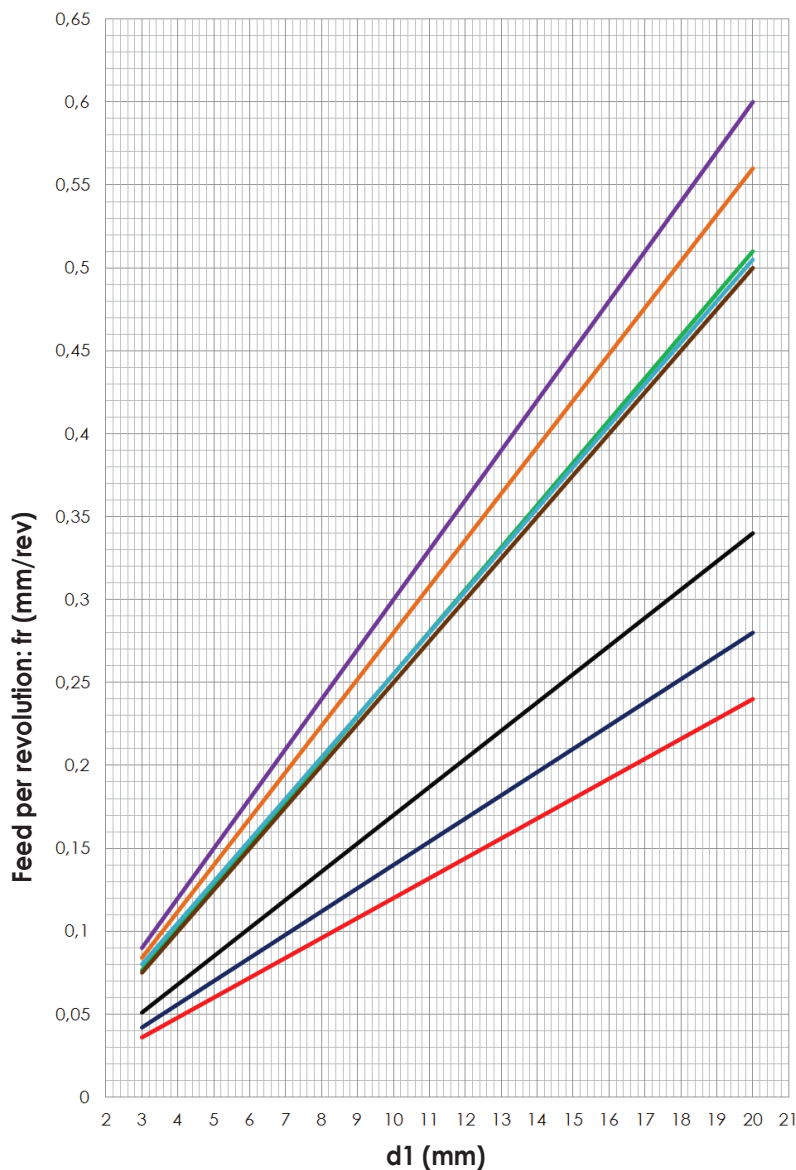
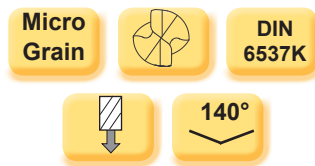
- 140° Frontschliff.
- Frontaufnahme mit gleichmäßiger Teilung des Schnittdruckes.
- Geometrie, die für die optimale Spanbildung und -entfernung geformt ist.
- Bestmögliche Feinbearbeitung der Oberflächen.
- Innovative Kantenverrundung.

PROPRIÉTÉS GÉOMÉTRIQUES

- Affûtage en bout à 140°.
- Amincissement de l'âme rayonnée afin de permettre une répartition régulière de la pression sur la largeur de coupe.
- La goujure profilée permet une évacuation optimale des copeaux.
- Qualité de surface optimisée.
- Pierrage innovant du tranchant.



Senza fori di lubrificazione
Without Internal coolant
Ohne Innenkühlung
Sans Trous De Lubrification



Ghisa sferoidale
Spheroidal cast iron
Vc 155 m/min

Ottone
Brass
Vc 200 m/min

< 800 N/mm²
Vc 110 m/min

Leghe di Alu Si <6%
Alu alloys Si <6%
Vc 230 m/min

< 1000 N/mm²
Vc 90 m/min

< 1300 N/mm²
Vc 55 m/min

12% Cr e Inox
12% Cr & Stainless Steel
Vc 45 m/min

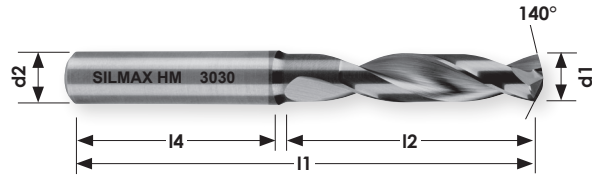
< 1500 N/mm²
Vc 40 m/m

3030A

Punte 3xD senza fori

3xD drills without internal coolant
3xD Bohrer ohne Innenkühlung
3xD forets sans trous de lubrification

DIN 6535 HA (Standard)
WIN DIN 6535 HE (On request)



d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX
2,6	6	62	20	36	•	7,2	8	79	41	36	•	15,3	16	115	65	48	•
2,7	6	62	20	36	•	7,4	8	79	41	36	•	15,5	16	115	65	48	•
2,8	6	62	20	36	•	7,5	8	79	41	36	•	15,8	16	115	65	48	•
2,9	6	62	20	36	•	7,8	8	79	41	36	•	16,0	16	115	65	48	•
3,0	6	62	20	36	•	7,9	8	79	41	36	•	18,5	20	131	79	50	•
3,1	6	62	20	36	•	8,0	8	79	41	36	•						
3,2	6	62	20	36	•	8,1	10	89	47	40	•						
3,3	6	62	20	36	•	8,2	10	89	47	40	•						
3,4	6	62	20	36	•	8,3	10	89	47	40	•						
3,5	6	62	20	36	•	8,5	10	89	47	40	•						
3,6	6	62	20	36	•	8,6	10	89	47	40	•						
3,7	6	62	20	36	•	8,7	10	89	47	40	•						
3,8	6	66	24	36	•	8,8	10	89	47	40	•						
3,9	6	66	24	36	•	9,0	10	89	47	40	•						
4,0	6	66	24	36	•	9,1	10	89	47	40	•						
4,1	6	66	24	36	•	9,3	10	89	47	40	•						
4,2	6	66	24	36	•	9,5	10	89	47	40	•						
4,3	6	66	24	36	•	9,8	10	89	47	40	•						
4,4	6	66	24	36	•	9,9	10	89	47	40	•						
4,5	6	66	24	36	•	10,0	10	89	47	40	•						
4,6	6	66	24	36	•	10,2	12	102	55	45	•						
4,7	6	66	24	36	•	10,5	12	102	55	45	•						
4,8	6	66	28	36	•	10,6	12	102	55	45	•						
4,9	6	66	28	36	•	10,8	12	102	55	45	•						
5,0	6	66	28	36	•	11,0	12	102	55	45	•						
5,1	6	66	28	36	•	11,4	12	102	55	45	•						
5,2	6	66	28	36	•	11,5	12	102	55	45	•						
5,3	6	66	28	36	•	11,7	12	102	55	45	•						
5,4	6	66	28	36	•	11,8	12	102	55	45	•						
5,5	6	66	28	36	•	11,9	12	102	55	45	•						
5,6	6	66	28	36	•	12,0	12	102	55	45	•						
5,7	6	66	28	36	•	12,3	14	107	60	45	•						
5,8	6	66	28	36	•	12,5	14	107	60	45	•						
5,9	6	66	28	36	•	12,8	14	107	60	45	•						
6,0	6	66	28	36	•	13,0	14	107	60	45	•						
6,1	8	79	34	36	•	13,5	14	107	60	45	•						
6,2	8	79	34	36	•	13,8	14	107	60	45	•						
6,3	8	79	34	36	•	14,0	14	107	60	45	•						
6,4	8	79	34	36	•	14,1	16	115	65	48	•						
6,5	8	79	34	36	•	14,2	16	115	65	48	•						
6,6	8	79	34	36	•	14,5	16	115	65	48	•						
6,8	8	79	34	36	•	14,8	16	115	65	48	•						
6,9	8	79	34	36	•	15,0	16	115	65	48	•						
7,0	8	79	34	36	•	15,1	16	115	65	48	•						

How to order:
(example)

Coating
HMX

Code
3030A

Diameter
032 (= 3,2 mm)

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE

- Affilatura frontale a 140°.
- Incisione a raggio frontale per una distribuzione uniforme delle pressioni di taglio.
- Gole sagomate per la formazione e la evacuazione ottimale del truciolo.
- Finitura delle superfici ad elevata scorrevolezza.
- Onatura innovativa del tagliente.

GEOMETRICAL HIGHLIGHTS

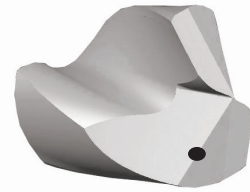
- 140° face sharpening.
- Round face gash for an even distribution of the cutting forces.
- Formed flutes for an effective chip evacuation.
- Low friction surface finishing.
- Exclusive edge honing.

GEOMETRISCHE EIGENSCHAFTEN

- 140° Frontschliff.
- Frontaufnahme mit gleichmäßiger Teilung des Schnittdruckes.
- Geometrie, die für die optimale Spanbildung und-entfernung geformt ist. Bestmögliche Feinbearbeitung der Oberflächen.
- Innovative Kantenverrundung.

PROPRIÉTÉS GÉOMÉTRIQUES

- Affûtage en bout à 140°.
- Amincissement de l'âme rayonnée afin de permettre une répartition régulière de la pression sur la largeur de coupe.
- La goujure profilée permet une évacuation optimale des copeaux.
- Qualité de surface optimisée.
- Pierrage innovant du tranchant.



Con fori di lubrificazione

With Internal coolant supply
Mit Innenkühlung
Avec Trous De Lubrification

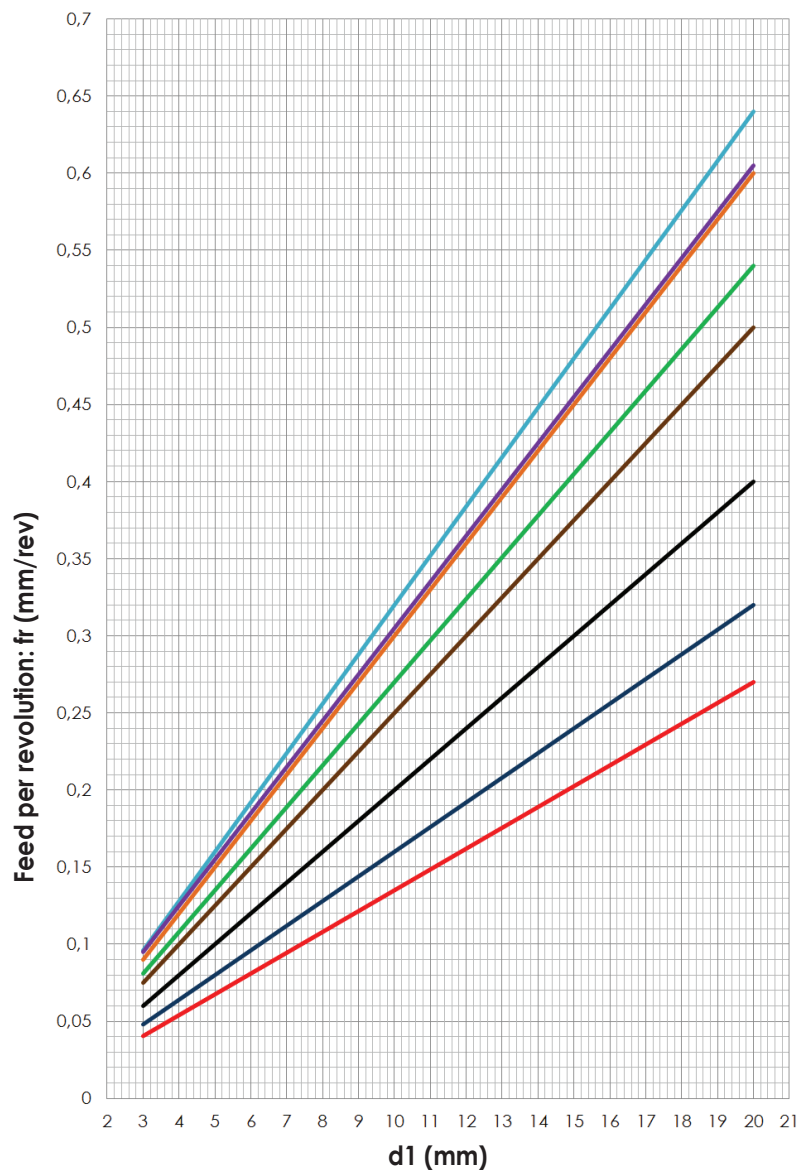
Micro
Grain



DIN
6537K



140°



Leghe di Alu Si <6%
Alu alloys Si <6%
Vc 250 m/min

Ghisa sferoidale
Spheroidal cast iron
Vc 190 m/min

Offone
Brass
Vc 220 m/min

< 800 N/mm²
Vc 145 m/min

< 1000 N/mm²
Vc 110 m/min

< 1300 N/mm²
Vc 75 m/min

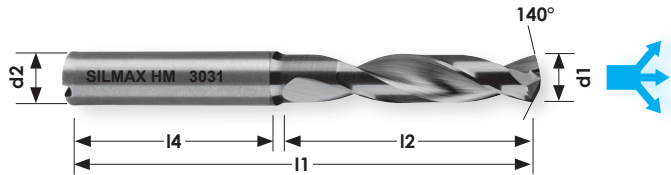
12% Cr e Inox
12% Cr & Stainless Steel
Vc 55 m/min

< 1500 N/mm²
Vc 45 m/m

3031A

Punte 3xD con fori

3xD drills with internal coolant
3xD Bohrer mit Innenkühlung
3xD forets avec trous de lubrification



DIN 6535 HA (Standard)



Micro Grain



DIN 6537K

140°



d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX
3,0	6	62	20	36	•	7,4	8	79	41	36	•	11,8	12	102	55	45	•
3,1	6	62	20	36	•	7,5	8	79	41	36	•	11,9	12	102	55	45	•
3,2	6	62	20	36	•	7,6	8	79	41	36	•	12,0	12	102	55	45	•
3,3	6	62	20	36	•	7,7	8	79	41	36	•	12,1	14	107	60	45	•
3,4	6	62	20	36	•	7,8	8	79	41	36	•	12,2	14	107	60	45	•
3,5	6	62	20	36	•	7,9	8	79	41	36	•	12,5	14	107	60	45	•
3,6	6	62	20	36	•	8,0	8	79	41	36	•	12,8	14	107	60	45	•
3,7	6	62	20	36	•	8,1	10	89	47	40	•	13,0	14	107	60	45	•
3,8	6	66	24	36	•	8,2	10	89	47	40	•	13,5	14	107	60	45	•
3,9	6	66	24	36	•	8,3	10	89	47	40	•	13,8	14	107	60	45	•
4,0	6	66	24	36	•	8,4	10	89	47	40	•	14,0	14	107	60	45	•
4,1	6	66	24	36	•	8,5	10	89	47	40	•	14,2	16	115	65	48	•
4,2	6	66	24	36	•	8,6	10	89	47	40	•	14,5	16	115	65	48	•
4,3	6	66	24	36	•	8,7	10	89	47	40	•	14,8	16	115	65	48	•
4,4	6	66	24	36	•	8,8	10	89	47	40	•	15,0	16	115	65	48	•
4,5	6	66	24	36	•	8,9	10	89	47	40	•	15,5	16	115	65	48	•
4,6	6	66	24	36	•	9,0	10	89	47	40	•	15,8	16	115	65	48	•
4,7	6	66	24	36	•	9,1	10	89	47	40	•	16,0	16	115	65	48	•
4,8	6	66	28	36	•	9,2	10	89	47	40	•	16,5	18	123	7	48	•
4,9	6	66	28	36	•	9,3	10	89	47	40	•	17,0	18	123	7	48	•
5,0	6	66	28	36	•	9,4	10	89	47	40	•	17,5	18	123	7	48	•
5,1	6	66	28	36	•	9,5	10	89	47	40	•	18,0	18	123	7	48	•
5,2	6	66	28	36	•	9,6	10	89	47	40	•	18,5	20	131	79	50	•
5,3	6	66	28	36	•	9,7	10	89	47	40	•	19,0	20	131	79	50	•
5,4	6	66	28	36	•	9,8	10	89	47	40	•	19,5	20	131	79	50	•
5,5	6	66	28	36	•	9,9	10	89	47	40	•	20,0	20	131	79	50	•
5,6	6	66	28	36	•	10,0	10	89	47	40	•						
5,7	6	66	28	36	•	10,1	12	102	55	45	•						
5,8	6	66	28	36	•	10,2	12	102	55	45	•						
5,9	6	66	28	36	•	10,3	12	102	55	45	•						
6,0	6	66	28	36	•	10,4	12	102	55	45	•						
6,1	8	79	34	36	•	10,5	12	102	55	45	•						
6,2	8	79	34	36	•	10,6	12	102	55	45	•						
6,3	8	79	34	36	•	10,7	12	102	55	45	•						
6,4	8	79	34	36	•	10,8	12	102	55	45	•						
6,5	8	79	34	36	•	10,9	12	102	55	45	•						
6,6	8	79	34	36	•	11,0	12	102	55	45	•						
6,7	8	79	34	36	•	11,1	12	102	55	45	•						
6,8	8	79	34	36	•	11,2	12	102	55	45	•						
6,9	8	79	34	36	•	11,3	12	102	55	45	•						
7,0	8	79	34	36	•	11,4	12	102	55	45	•						
7,1	8	79	41	36	•	11,5	12	102	55	45	•						
7,2	8	79	41	36	•	11,6	12	102	55	45	•						
7,3	8	79	41	36	•	11,7	12	102	55	45	•						

How to order:
(example)

Coating
HMX

Code
3031A

Diameter
032 (= 3,2 mm)

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE

- Affilatura frontale a 140°.
- Incisione a raggio frontale per una distribuzione uniforme delle pressioni di taglio.
- Gole sagomate per la formazione e la evacuazione ottimale del truciolo.
- Finitura delle superfici ad elevata scorrevolezza.
- Onatura innovativa del tagliente.

GEOMETRICAL HIGHLIGHTS

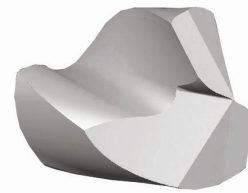
- 140° face sharpening.
- Round face gash for an even distribution of the cutting forces.
- Formed flutes for an effective chip evacuation.
- Low friction surface finishing.
- Exclusive edge honing.

GEOMETRISCHE EIGENSCHAFTEN

- 140° Frontschliff.
- Frontaufnahme mit gleichmäßiger Teilung des Schnittdruckes.
- Geometrie, die für die optimale Spanbildung und-entfernung geformt ist.
- Bestmögliche •Feinbearbeitung der Oberflächen.
- Innovative Kantenverrundung.

PROPRIÉTÉS GÉOMÉTRIQUES

- Affûtage en bout à 140°.
- Amincissement de l'âme rayonnée afin de permettre une répartition régulière de la pression sur la largeur de coupe.
- La goujure profilée permet une évacuation optimale des copeaux.
- Qualité de surface optimisée.
- Pierrage innovant du tranchant.



Senza fori di lubrificazione

Without Internal coolant
Ohne Innenkühlung
Sans Trous De Lubrification

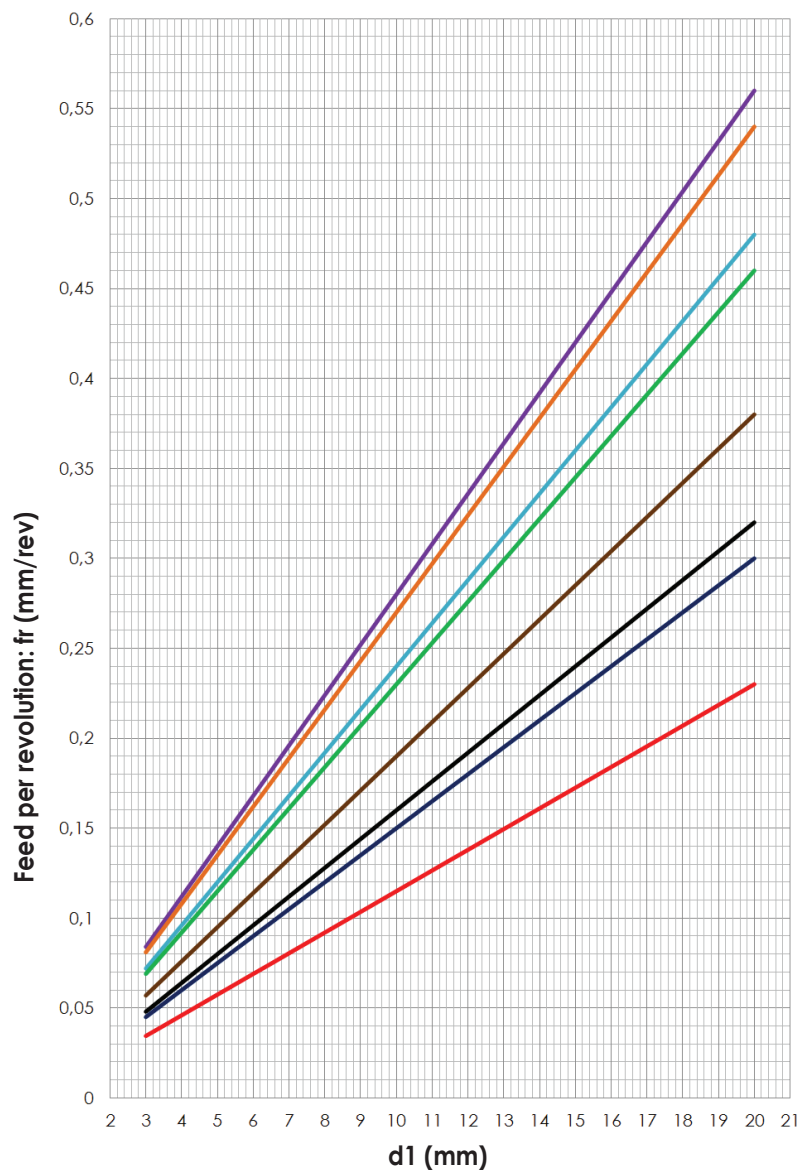
Micro
Grain



DIN
6537L



140°



Ghisa sferoidale
Spheroidal cast iron
Vc 155 m/min

Ottone
Brass
Vc 200 m/min

Leghe di Alu Si <6%
Alu alloys Si <6%
Vc 230 m/min

< 800 N/mm²
Vc 110 m/min

< 1000 N/mm²
Vc 90 m/min

< 1300 N/mm²
Vc 55 m/min

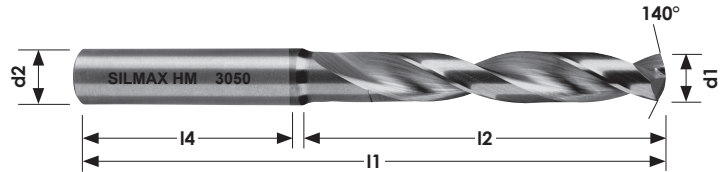
12% Cr e Inox
12% Cr & Stainless Steel
Vc 45 m/min

< 1500 N/mm²
Vc 40 m/min

3050A

Punte 5xD senza fori

5xD drills without internal coolant
5xD Bohrer ohne Innenkühlung
5xD forets sans trous de lubrification



DIN 6535 HA (Standard)
WIN DIN 6535 HE (On request)



Micro
Grain



DIN
6537L



140°

d1 (*)	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 (*)	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 (*)	d2 h6	l1	l2	l4	HMX
0,3	3	38	1,5	-	NEW	3,7	6	66	28	36	•	9,0	10	103	61	40	•
0,4	3	38	2	-	NEW	3,8	6	74	36	36	•	9,3	10	103	61	40	•
0,5	3	38	4	-	NEW	3,9	6	74	36	36	•	9,5	10	103	61	40	•
0,6	3	38	4,5	-	NEW	4,0	6	74	36	36	•	9,8	10	103	61	40	•
0,7	3	38	5,6	-	NEW	4,1	6	74	36	36	•	10,0	10	103	61	40	•
0,8	3	38	6,5	-	NEW	4,2	6	74	36	36	•	10,2	12	118	71	45	•
0,9	3	38	7	-	NEW	4,3	6	74	36	36	•	10,5	12	118	71	45	•
1,0	3	38	9	-	NEW	4,4	6	74	36	36	•	10,6	12	118	71	45	•
1,05	3	38	9	-	NEW	4,5	6	74	36	36	•	10,8	12	118	71	45	•
1,10	3	38	9	-	NEW	4,6	6	74	36	36	•	11,0	12	118	71	45	•
1,15	3	38	9	-	NEW	4,7	6	74	36	36	•	11,2	12	118	71	45	•
1,2	3	38	10	-	NEW	4,8	6	82	44	36	•	11,5	12	118	71	45	•
1,3	3	38	10	-	NEW	4,9	6	82	44	36	•	11,8	12	118	71	45	•
1,4	3	38	11,5	-	NEW	5,0	6	82	44	36	•	11,9	12	118	71	45	•
1,5	3	38	11,5	-	NEW	5,1	6	82	44	36	•	12,0	12	118	71	45	•
1,6	3	38	12	-	NEW	5,2	6	82	44	36	•	12,2	14	124	77	45	•
1,7	3	38	12	-	NEW	5,3	6	82	44	36	•	12,5	14	124	77	45	•
1,8	3	38	12	-	NEW	5,4	6	82	44	36	•	12,6	14	124	77	45	•
1,9	3	38	12	-	NEW	5,5	6	82	44	36	•	12,7	14	124	77	45	•
2,0	3	38	12	-	•	5,6	6	82	44	36	•	12,8	14	124	77	45	•
2,1	3	50	15	-	•	5,7	6	82	44	36	•	13,0	14	124	77	45	•
2,2	3	50	15	-	•	5,8	6	82	44	36	•	13,5	14	124	77	45	•
2,3	3	50	15	-	•	5,9	6	82	44	36	•	13,8	14	124	77	45	•
2,4	3	50	15	-	•	6,0	6	82	44	36	•	14,0	14	124	77	45	•
2,5	3	50	15	-	•	6,3	8	91	53	36	•	14,5	16	133	83	48	•
2,6	6	66	28	36	•	6,5	8	91	53	36	•	14,8	16	133	83	48	•
2,7	6	66	28	36	•	6,8	8	91	53	36	•	15,0	16	133	83	48	•
2,8	6	66	28	36	•	6,9	8	91	53	36	•	15,5	16	133	83	48	•
2,9	6	66	28	36	•	7,0	8	91	53	36	•	15,8	16	133	83	48	•
3,0	6	66	28	36	•	7,5	8	91	53	36	•	16,0	16	133	83	48	•
3,1	6	66	28	36	•	7,8	8	91	53	36	•						
3,2	6	66	28	36	•	8,0	8	91	53	36	•						
3,3	6	66	28	36	•	8,5	10	103	61	40	•						
3,4	6	66	28	36	•	8,6	10	103	61	40	•						
3,5	6	66	28	36	•	8,7	10	103	61	40	•						
3,6	6	66	28	36	•	8,8	10	103	61	40	•						

Lotto multiplo 5 pezzi per d1 da 0,3 a 0,9 mm

Multiple order quantity of 5 nos for d1 from 0,3 to 0,9 mm

(*) 0,3 ÷ 2,5 tolerance -0,01 / +0,01

2,6 ÷ 16,0 tolerance m7

How to order:
(example)

Coating
HMX

Code
3050A

Diameter
032 (= 3,2 mm)

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE

- Affilatura frontale a 140°.
- Incisione a raggio frontale per una distribuzione uniforme delle pressioni di taglio.
- Gole sagomate per la formazione e la evacuazione ottimale del truciolo.
- Finitura delle superfici ad elevata scorrevolezza.
- Onatura innovativa del tagliente.

GEOMETRICAL HIGHLIGHTS

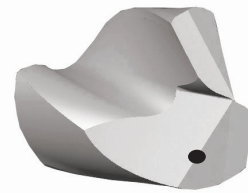
- 140° face sharpening.
- Round face gash for an even distribution of the cutting forces.
- Formed flutes for an effective chip evacuation.
- Low friction surface finishing.
- Exclusive edge honing.

GEOMETRISCHE EIGENSCHAFTEN

- 140° Frontschliff.
- Frontaufnahme mit gleichmäßiger Teilung des Schnittdruckes.
- Geometrie, die für die optimale Spanbildung und-entfernung geformt ist. Bestmögliche Feinbearbeitung der Oberflächen.
- Innovative Kantenverrundung.

PROPRIÉTÉS GÉOMÉTRIQUES

- Affûtage en bout à 140°.
- Amincissement de l'âme rayonnée afin de permettre une répartition régulière de la pression sur la largeur de coupe.
- La goujure profilée permet une évacuation optimale des copeaux.
- Qualité de surface optimisée.
- Pierrage innovant du tranchant.



Con fori di lubrificazione

With Internal coolant supply
Mit Innenkühlung
Avec Trous De Lubrification

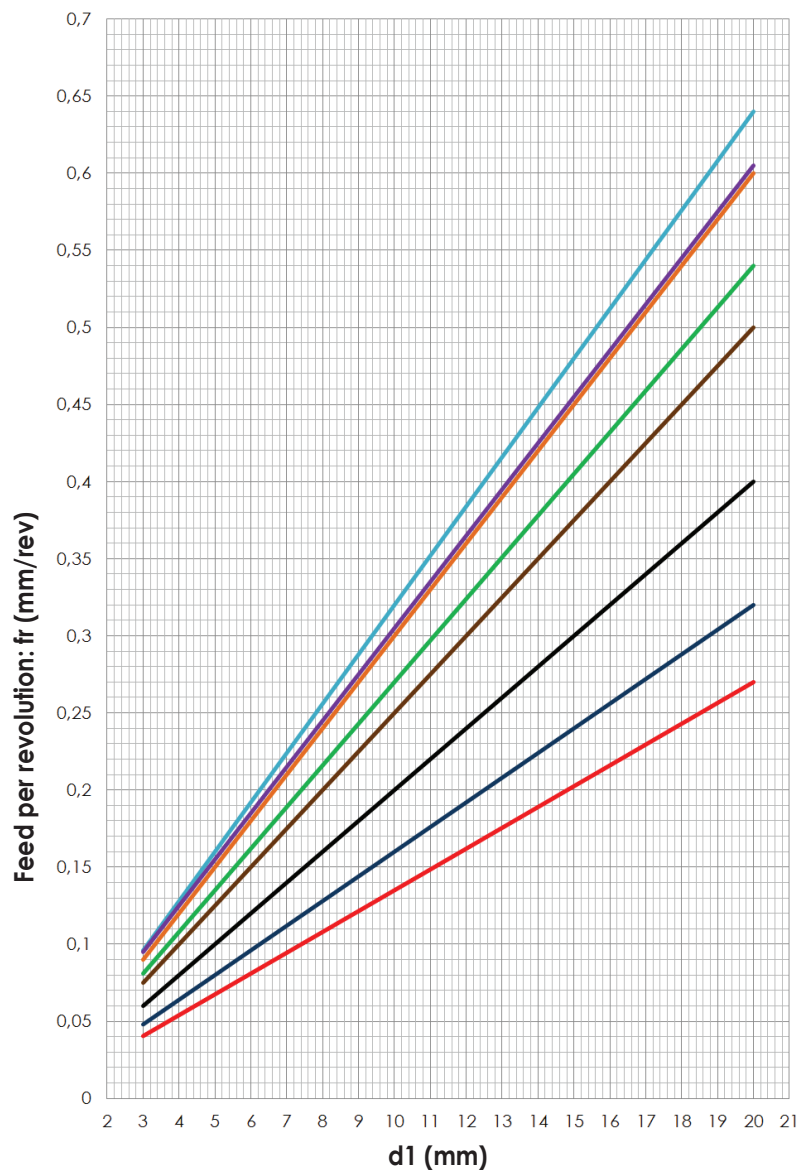
Micro
Grain



DIN
6537L



140°



Leghe di Alu Si <6%
Alu alloys Si <6%
Vc 250 m/min

Ghisa sferoidale
Spheroidal cast iron
Vc 190 m/min

Ottone
Brass
Vc 220 m/min

< 800 N/mm²
Vc 145 m/min

< 1000 N/mm²
Vc 110 m/min

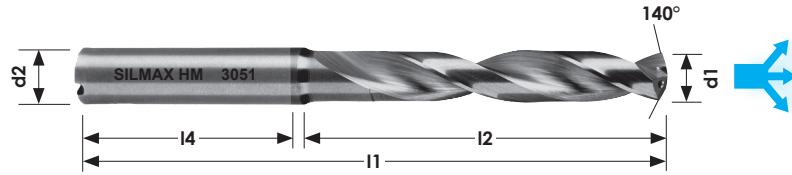
< 1300 N/mm²
Vc 75 m/min

12% Cr e Inox
12% Cr & Stainless Steel
Vc 55 m/min

< 1500 N/mm²
Vc 45 m/min

3051A

Punte 5xD con fori
 5xD drills with internal coolant
 5xD Bohrer mit Innenkühlung
 5xD forets avec trous de lubrification



DIN 6535 HA (Standard)



Micro Grain



DIN 6537L

140°



d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 m7	d2 h6	l1	l2	l4	HMX
3,0	6	66	28	36	•	7,4	8	91	53	36	•	11,8	12	118	71	45	•
3,1	6	66	28	36	•	7,5	8	91	53	36	•	11,9	12	118	71	45	•
3,2	6	66	28	36	•	7,6	8	91	53	36	•	12,0	12	118	71	45	•
3,3	6	66	28	36	•	7,7	8	91	53	36	•	12,2	14	124	77	45	•
3,4	6	66	28	36	•	7,8	8	91	53	36	•	12,3	14	124	77	45	•
3,5	6	66	28	36	•	7,9	8	91	53	36	•	12,4	14	124	77	45	•
3,6	6	66	28	36	•	8,0	8	91	53	36	•	12,5	14	124	77	45	•
3,7	6	66	28	36	•	8,1	10	103	61	40	•	12,6	14	124	77	45	•
3,8	6	74	36	36	•	8,2	10	103	61	40	•	12,7	14	124	77	45	•
3,9	6	74	36	36	•	8,3	10	103	61	40	•	12,8	14	124	77	45	•
4,0	6	74	36	36	•	8,4	10	103	61	40	•	12,9	14	124	77	45	•
4,1	6	74	36	36	•	8,5	10	103	61	40	•	13,0	14	124	77	45	•
4,2	6	74	36	36	•	8,6	10	103	61	40	•	13,1	14	124	77	45	•
4,3	6	74	36	36	•	8,7	10	103	61	40	•	13,2	14	124	77	45	•
4,4	6	74	36	36	•	8,8	10	103	61	40	•	13,5	14	124	77	45	•
4,5	6	74	36	36	•	8,9	10	103	61	40	•	13,8	14	124	77	45	•
4,6	6	74	36	36	•	9,0	10	103	61	40	•	14,0	14	124	77	45	•
4,7	6	74	36	36	•	9,1	10	103	61	40	•	14,2	16	133	83	48	•
4,8	6	82	44	36	•	9,2	10	103	61	40	•	14,5	16	133	83	48	•
4,9	6	82	44	36	•	9,3	10	103	61	40	•	14,8	16	133	83	48	•
5,0	6	82	44	36	•	9,4	10	103	61	40	•	15,0	16	133	83	48	•
5,1	6	82	44	36	•	9,5	10	103	61	40	•	15,2	16	133	83	48	•
5,2	6	82	44	36	•	9,6	10	103	61	40	•	15,5	16	133	83	48	•
5,3	6	82	44	36	•	9,7	10	103	61	40	•	15,8	16	133	83	48	•
5,4	6	82	44	36	•	9,8	10	103	61	40	•	16,0	16	133	83	48	•
5,5	6	82	44	36	•	9,9	10	103	61	40	•	16,5	18	143	93	48	•
5,6	6	82	44	36	•	10,0	10	103	61	40	•	17,0	18	143	93	48	•
5,7	6	82	44	36	•	10,1	12	118	71	45	•	17,5	18	143	93	48	•
5,8	6	82	44	36	•	10,2	12	118	71	45	•	18,0	18	143	93	48	•
5,9	6	82	44	36	•	10,3	12	118	71	45	•	18,5	20	153	101	50	•
6,0	6	82	44	36	•	10,4	12	118	71	45	•	19,0	20	153	101	50	•
6,1	8	91	53	36	•	10,5	12	118	71	45	•	19,5	20	153	101	50	•
6,2	8	91	53	36	•	10,6	12	118	71	45	•	20,0	20	153	101	50	•
6,3	8	91	53	36	•	10,7	12	118	71	45	•						
6,4	8	91	53	36	•	10,8	12	118	71	45	•						
6,5	8	91	53	36	•	10,9	12	118	71	45	•						
6,6	8	91	53	36	•	11,0	12	118	71	45	•						
6,7	8	91	53	36	•	11,1	12	118	71	45	•						
6,8	8	91	53	36	•	11,2	12	118	71	45	•						
6,9	8	91	53	36	•	11,3	12	118	71	45	•						
7,0	8	91	53	36	•	11,4	12	118	71	45	•						
7,1	8	91	53	36	•	11,5	12	118	71	45	•						
7,2	8	91	53	36	•	11,6	12	118	71	45	•						
7,3	8	91	53	36	•	11,7	12	118	71	45	•						

How to order:
(example)

Coating
HMX

Code
3051A

Diameter
032 (= 3,2 mm)

CARATTERISTICHE GEOMETRICHE

- Affilatura frontale a 140°.
- Incisione a raggio frontale per una distribuzione uniforme delle pressioni di taglio.
- Gole sagomate per la formazione e la evacuazione ottimale del truciolo.
- Finitura delle superfici ad elevata scorrevolezza.
- Onatura innovativa del tagliente.

GEOMETRICAL HIGHLIGHTS

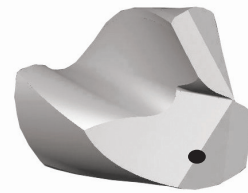
- 140° face sharpening.
- Round face gash for an even distribution of the cutting forces.
- Formed flutes for an effective chip evacuation.
- Low friction surface finishing.
- Exclusive edge honing.

GEOMETRISCHE EIGENSCHAFTEN

- 140° Frontschliff.
- Frontaufnahme mit gleichmäßiger Teilung des Schnittdruckes.
- Geometrie, die für die optimale Spanbildung und-entfernung geformt ist. Bestmögliche
- Feinbearbeitung der Oberflächen.
- Innovative Kantenverrundung.

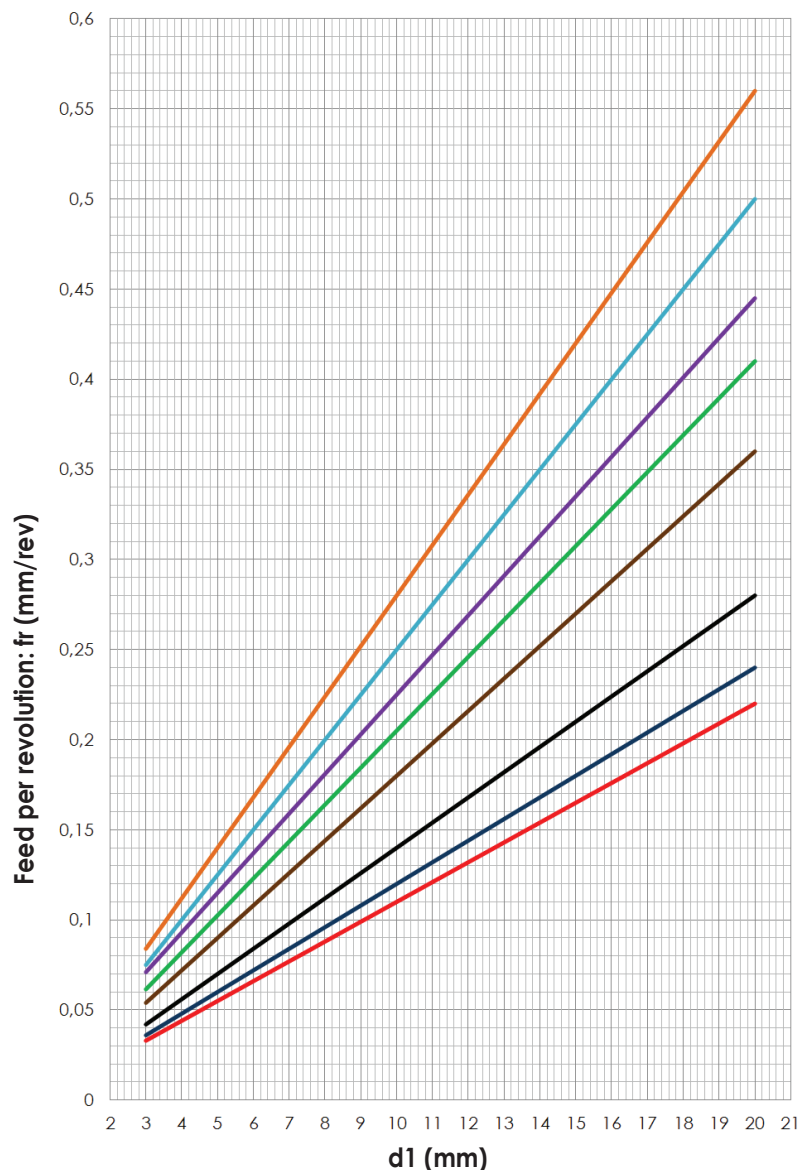
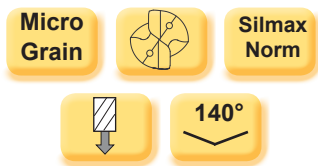
PROPRIÉTÉS GÉOMÉTRIQUES

- Affûtage en bout à 140°.
- Amincissement de l'âme rayonnée afin de permettre une répartition régulière de la pression sur la largeur de coupe.
- La goujure profilée permet une évacuation optimale des copeaux.
- Qualité de surface optimisée.
- Pierrage innovant du tranchant.



Con fori di lubrificazione

With Internal coolant supply
Mit Innenkühlung
Avec Trous De Lubrification



Ottone
Brass
Vc 190 m/min

Leghe di Alu Si <6%
Alu alloys Si <6%
Vc 200 m/min

Ghisa sferoidale
Spheroidal cast iron
Vc 155 m/min

< 800 N/mm²
Vc 110 m/min

< 1000 N/mm²
Vc 90 m/min

< 1300 N/mm²
Vc 55 m/min

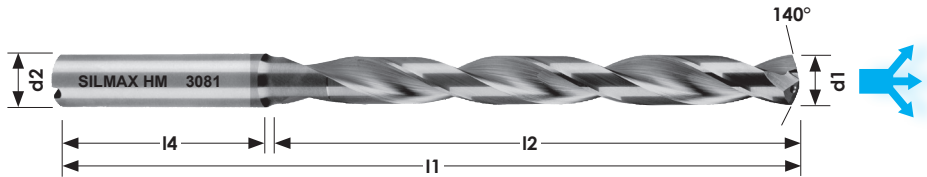
12% Cr e Inox
12% Cr & Stainless Steel
Vc 45 m/min

< 1500 N/mm²
Vc 35 m/m

3081A

Punte 8xD con fori

8xD drills with internal coolant
8xD Bohrer mit Innenkühlung
8xD forets avec trous de lubrification



DIN 6535 HA (Standard)



Micro Grain



Silmax Norm

140°



d1 (*)	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 (*)	d2 h6	l1	l2	l4	HMX	d1 (*)	d2 h6	l1	l2	l4	HMX
1,0	3	77	18	-	NEW	10,3	12	162	115	45	•						
1,2	3	77	21,6	-	NEW	10,5	12	162	115	45	•						
1,5	3	77	27	-	NEW	11,0	12	162	115	45	•						
1,6	3	77	28,8	-	NEW	11,4	12	162	115	45	•						
1,8	3	84	32,4	-	NEW	11,5	12	162	115	45	•						
2,0	3	84	36	-	NEW	11,9	12	162	115	45	•						
2,5	3	91	45	-	NEW	12,0	12	162	115	45	•						
3,0	6	74	34	36	•	12,5	14	181	134	45	•						
3,2	6	74	34	36	•	13,0	14	181	134	45	•						
3,3	6	74	34	36	•	13,5	14	181	134	45	•						
3,4	6	74	34	36	•	14,0	14	181	134	45	•						
3,5	6	74	34	36	•	14,5	16	203	153	48	•						
4,0	6	82	44	36	•	15,0	16	203	153	48	•						
4,2	6	82	44	36	•	16,0	16	203	153	48	•						
4,3	6	82	44	36	•												
4,5	6	82	44	36	•												
4,8	6	95	57	36	•												
5,0	6	95	57	36	•												
5,1	6	95	57	36	•												
5,5	6	95	57	36	•												
5,8	6	95	57	36	•												
6,0	6	95	57	36	•												
6,1	8	114	76	36	•												
6,3	8	114	76	36	•												
6,5	8	114	76	36	•												
6,6	8	114	76	36	•												
6,8	8	114	76	36	•												
6,9	8	114	76	36	•												
7,0	8	114	76	36	•												
7,5	8	114	76	36	•												
7,8	8	114	76	36	•												
8,0	8	114	76	36	•												
8,5	10	138	96	40	•												
8,7	10	138	96	40	•												
9,0	10	138	96	40	•												
9,3	10	138	96	40	•												
9,5	10	138	96	40	•												
9,8	10	138	96	40	•												
10,0	10	138	96	40	•												

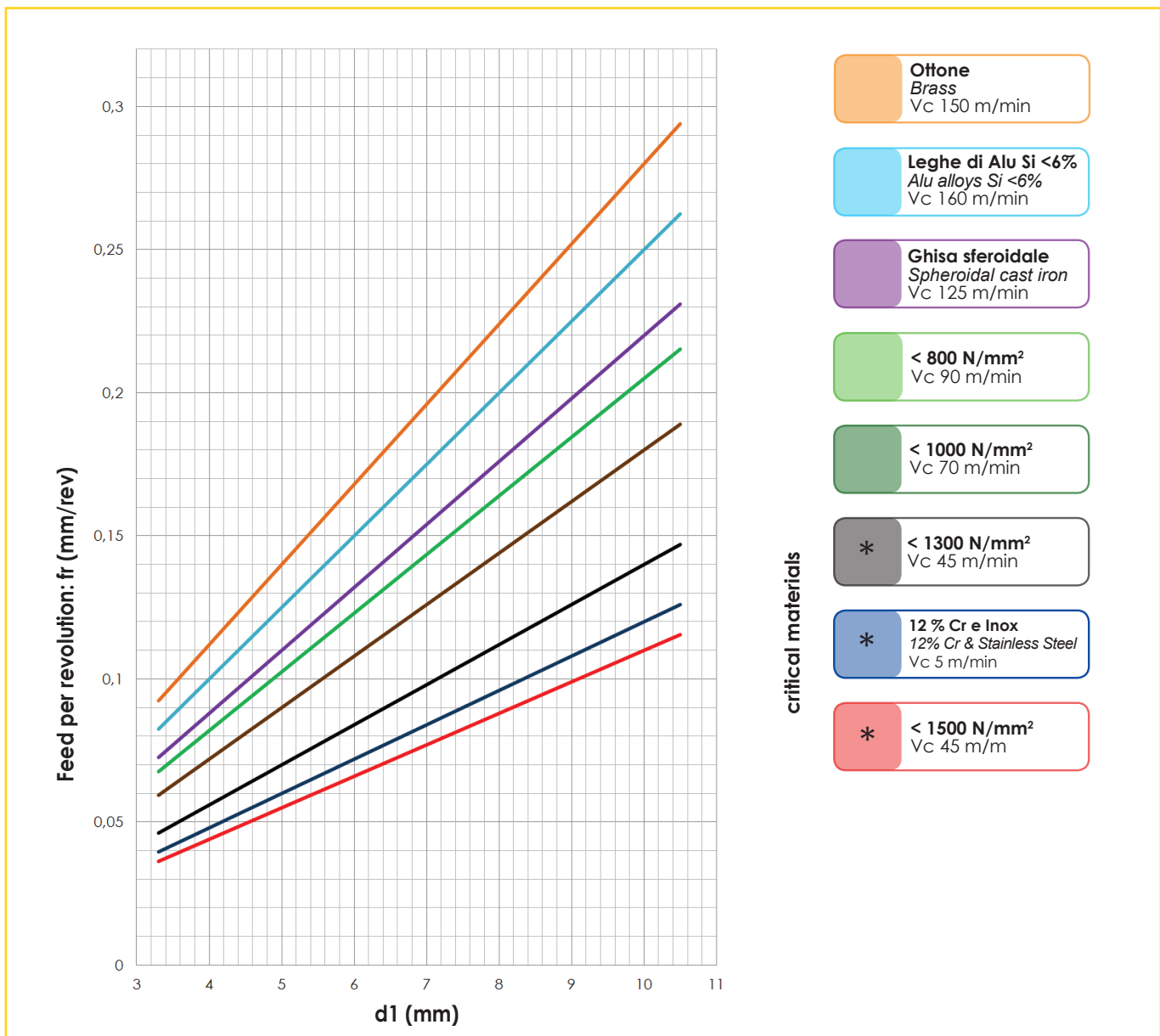
(*) 1,0 ÷ 2,9 tolerance -0,01 / +0,01
3,0 ÷ 16,0 tolerance h8

How to order: Coating Code Diameter
(example) **HMX** **3081A** **032** (= 3,2 mm)



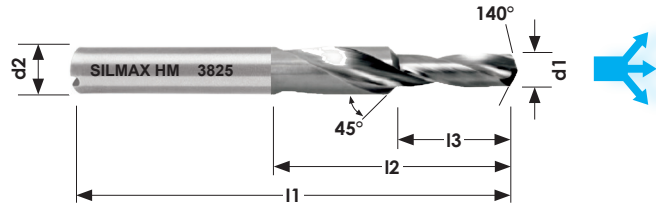
3825 / 3835

		P	d1 (Max)	d1 (Standard Material)	d1 (* Critical Material)
ISO	M4	0,70	3,42	3,30	3,40
	M5	0,80	4,33	4,20	4,30
	M6	1,00	5,15	5,00	5,10
	M8	1,25	6,91	6,80	6,90
	M10	1,50	8,68	8,50	8,65
	M12	1,75	10,44	10,25	10,40
UNC	1/4	20,00	5,26	5,10	
	3/8	16,00	8,15	7,90	
	1/2	13,00	11,02	10,50	



3825

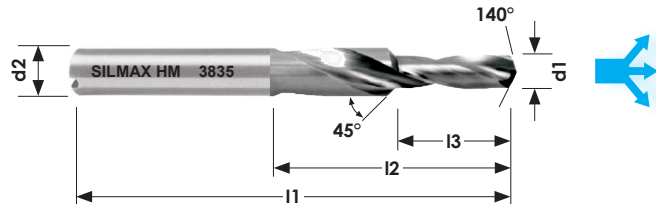
Punte per prefori di maschiatura con f/l
 Step drills for core drill sizes for taps with i.c.
 Stufenbohrer mit IK für Gewindevorbohrungen
 Forets trous dimensionnés avec trous de lubrification



FIL ISO	FIL UNC	d1 m7	d2 h6	l1	l2	l3	3825	HMX
M4		3,30	6	64	23	10	382510330	•
M4*		3,40	6	64	23	10	382510340	•
M5		4,20	6	64	26	13	382510420	•
M5*		4,30	6	64	26	13	382510430	•
M6		5,00	8	74	32	15	382510500	•
M6*	1/4-20	5,10	8	74	32	15	382510510	•
M8		6,80	10	90	42	20	382510680	•
M8*		6,90	10	90	42	20	382510690	•
	3/8-16	7,90	12	105	50	24	382510790	•
M10		8,50	12	105	51	25	382510850	•
M10*		8,65	12	105	51	25	382510865	•
M12		10,25	14	107	60	30	382511025	•
M12*		10,40	14	107	60	30	382511040	•
	1/2-13	10,50	14	120	62	32	382511050	•

3835

Punte per prefori di maschiatura con f/l
 Step drills for core drill sizes for taps with i.c.
 Stufenbohrer mit IK für Gewindevorbohrungen
 Forets trous dimensionnés avec trous de lubrification



FIL ISO	FIL UNC	d1 m7	d2 h6	l1	l2	l3	3835	HMX
M4		3,30	6	64	27	14	383510330	•
M4*		3,40	6	64	27	14	383510340	•
M5		4,20	6	68	31	18	383510420	•
M5*		4,30	6	68	31	18	383510430	•
M6		5,00	8	78	38	21	383510500	•
M6*	1/4-20	5,10	8	78	38	21	383510510	•
M8		6,80	10	98	50	28	383510680	•
M8*		6,90	10	98	50	28	383510690	•
	3/8 - 16	7,90	12	107	60	34	383510790	•
M10		8,50	12	107	61	35	383510850	•
M10*		8,65	12	107	61	35	383510865	•
M12		10,25	14	120	72	42	383511025	•
M12*		10,40	14	120	72	42	383511040	•
	1/2-13	10,50	14	127	75	45	383511050	•

SCELTA DELL'ALESATORE Choice of the Reamer, Reibahlen Auswahl, Choix de l'alésoir								
Toll.	D. 2 mm	D. 3 mm	D. 4 mm	D. 5 mm	D. 6 mm	D. 8 mm	D. 10 mm	D. 12 mm
D10	2,04	3,04	4,05	5,06	6,06	8,07	10,08	12,10
E8	2,02	3,02	4,03	5,03	6,03	8,03	10,03	12,04
E9	2,03	3,03	4,04	5,04	6,04	8,05	10,05	12,06
F7	2,01	3,01	4,01	5,01	6,01	8,02	10,02	12,02
F8	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	8,02	10,02	12,03
G7	-	-	-	-	-	8,01	10,01	12,01
H6	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00
H7	-	-	-	-	-	-	-	-
H8	-	-	4,01	5,01	6,01	8,01	10,01	12,01
H9	2,01	3,01	4,02	5,02	6,02	8,02	10,02	12,03
M7	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	7,99	9,99	11,99
N7	1,99	2,99	3,99	4,99	5,99	7,98	9,98	11,98
P7	1,99	2,99	3,98	4,98	5,98	7,98	9,98	11,97
R7	1,98	2,98	3,98	4,98	5,98	7,98	9,98	11,97

Example



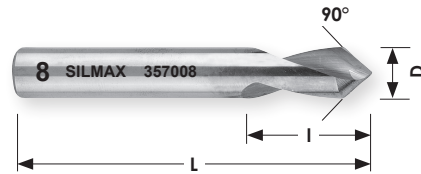
SUGGERIMENTI PER LAVORARE

Suggestions for machining, Empfehlungen für die Bearbeitung, Conseils pour l'usage

VC m/min	25-40	20-25	12-18	10-15	7-12	6-10	25-30	40-60	35-40	
	Steel ≤ 500 N/mm ²	Steel 500-800 N/mm ²	Steel 780-980 N/mm ²	Steel 1020-1270 N/mm ²	Inox 12% Cr	Inconel	Copper & alloys	Alu & alloys	Brass	
f/rpm	D. 2 mm	0,15	0,10	0,08	0,08	0,07	0,07	0,12	0,15	0,20
	D. 6 mm	0,15	0,12	0,10	0,09	0,08	0,10	0,18	0,18	0,22
	D.10 mm	0,25	0,18	0,15	0,14	0,12	0,12	0,20	0,25	0,30
	D.16 mm	0,25	0,18	0,20	0,18	0,15	0,15	0,25	0,30	0,35

357

Punte a centrare
Center Drills
Zentrierbohrer
Forets à centrer



MGCo

NC

ISO
10898

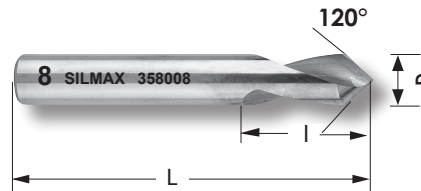
90°

λ 20°

D h6	L	I					357	HMO uncoated	HMG
3	45	10					357003	•	•
4	50	12					357004	•	•
5	50	15					357005	•	•
6	50	18					357006	•	•
8	64	23					357008	•	•
10	67	24					357010	•	•
12	74	24					357012	•	•
16	92	32					357016	•	•

358

Punte a centrare
Center Drills
Zentrierbohrer
Forets à centrer



MGCo

NC

ISO
10898

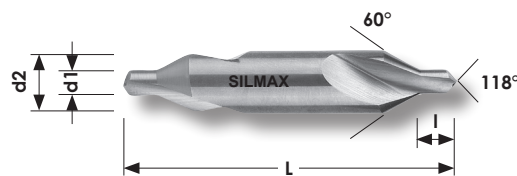
120°

λ 20°

D h6	L	I					358	HMO uncoated	HMG
3	45	10					358003	•	•
4	50	12					358004	•	•
5	50	15					358005	•	•
6	50	18					358006	•	•
8	64	23					358008	•	•
10	67	24					358010	•	•
12	74	24					358012	•	•

351

Punte a centrare
Center Drills
Zentrierbohrer
Forets à centrer



MGCo

60°

DIN
333A

Form A

λ 0°

d1 k12	d2 h6	L	I				351	HMO uncoated	HMG
1,00	3,15	31	1,3-1,6				351100	•	•
1,25	3,15	31	1,6-1,9				351125	•	•
1,60	4,00	35	2,0-2,4				351160	•	•
2,00	5,00	40	2,5-2,9				351200	•	•
2,50	6,30	45	3,1-3,6				351250	•	•
3,15	8,00	50	3,9-4,4				351315	•	•
4,00	10,00	55	5,0-5,6				351400	•	•
5,00	12,50	63	6,3-6,9				351500	•	•

SILMAX QUALITY



THE INTERNATIONAL CERTIFICATION NETWORK

CERTIFICATE

IQNET and CISQ/ICIM
 hereby certify that the organization
SILMAX S.p.A.
Via Fucine, 9 - I-10074 Lanzo Torinese (TO)
 for the following field of activities
Design and production of cutting tools.
 has implemented and maintains a
Quality Management System
 which fulfills the requirements of the following standard
ISO 9001:2008

Issued on: 2014-07-16
 Validity date: 2017-07-15

Registration Number: IT-7626



Michael Drechsel
 President of IQNET



Ing. Claudio Provetto
 President of CISQ

IQNet Partners*:
 AENOR Spain AFNOR Certification France AIB-Vinçotte International Belgium ANCE-SIGE Mexico APCER Portugal CCC Cyprus
 CISQ Italy CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany
 FCAV Brazil FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia IMNC Mexico Inspecto Certification Finland IRAM Argentina
 JQA Japan KFQ Korea MIRTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland PCBC Poland
 Quality Austria Austria RR Russia SII Israel SIQ Slovenia SIRIM QAS International Malaysia
 SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia
 IQNet is represented in the USA by: AFNOR Certification, CISQ, DQS Holding GmbH and NSAI Inc.
 * The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com



CERTIFICATO n. 0569/6
CERTIFICATE No. 0569/6

SI CERTIFICA CHE IL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ DI
 WE HEREBY CERTIFY THAT THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OPERATED BY

SILMAX S.p.A.
 UNITÀ OPERATIVE
 OPERATIVE UNITS
 Via Fucine, 9 - 10074 Lanzo Torinese (TO)
 Italia

E' CONFORME ALLA NORMA
 IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD

UNI EN ISO 9001:2008
 PER LE SEGUENTI ATTIVITÀ
 FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

EA: 17
 Progettazione e fabbricazione di utensili meccanici.
 Design and production of cutting tools.

Referiti al Manuale della Qualità per l'applicabilità dei requisiti della norma di riferimento.
 Refer to Quality Manual for details of application to reference standard requirements.
 Il presente certificato è soggetto al rispetto del regolamento per la certificazione dei sistemi di gestione per la qualità delle aziende.
 The use and the validity of this certificate shall satisfy the requirements of the rules for the certification of company quality management systems.

Data emissione First issue	Emissione corrente Current issue	Data di scadenza Expiring date
16/07/1996	16/07/2014	15/07/2017



ICIM S.p.A.
 Piazza Don Enrico Mapelli, 75 - 20099 Sesto San Giovanni (MI)



ACCREDIA
 502 N° 004 A SGE N° 005 D
 502 N° 005 D SGE N° 004 B
 502 N° 005 C SGE N° 004 E
 502 N° 005 C SGE N° 005 H

Member degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
 Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements



CISQ
 www.cisq.com