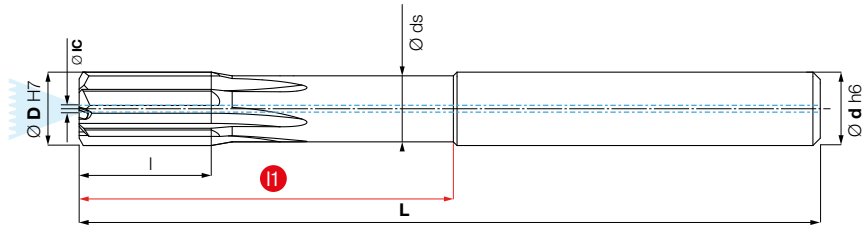
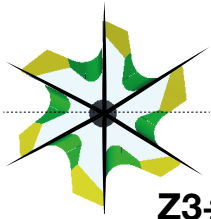


HPC SOLID CARBIDE Megatool Line

Mega Reamer
597051C



Evo
Reamer
Rivestimento/Coating



Z3÷6
IRREGULAR DIVISION
ONE CENTRAL
COOLANT HOLE

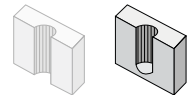
COATING
Evo
Reamer

H

UNI
DIN 212D
ISO

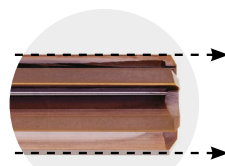


Cod. Art.	D H7	d h6	ds	L	l1	l	Z
597051C0100 KMX	1	4	0,9	50	21	6	3
597051C0150 KMX	1,5	4	1,1	50	21	9	3
597051C0200 KMX	2	4	1,6	50	21	12	4
597051C0250 KMX	2,5	4	2,1	60	31	12	4
597051C0300 KMX	3	4	2,4	60	31	12	4
597051C0350 KMX	3,5	4	2,9	68	40	12	4
597051C0400 KMX	4	6	3,4	68	40	12	4
597051C0450 KMX	4,5	6	3,9	76	40	12	4
597051C0500 KMX	5	6	3,8	76	40	12	4
597051C0550 KMX	5,5	6	4,1	76	40	12	4
597051C0600 KMX	6	6	4,5	76	40	12	4
597051C0650 KMX	6,5	8	5,2	101	65	15	6
597051C0700 KMX	7	8	5,6	101	65	15	6
597051C0750 KMX	7,5	8	6	101	65	15	6
597051C0800 KMX	8	8	6,4	101	65	15	6
597051C0850 KMX	8,5	10	6,8	101	61	18	6
597051C0900 KMX	9	10	7,2	101	61	18	6
597051C0950 KMX	9,5	10	7,6	101	61	18	6
597051C1000 KMX	10	10	8	101	61	18	6
597051C1050 KMX	10,5	12	8,4	130	85	18	6
597051C1100 KMX	11	12	8,8	130	85	18	6
597051C1150 KMX	11,5	12	9,2	130	85	18	6
597051C1200 KMX	12	12	9,6	130	85	18	6

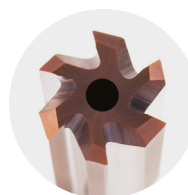


Eccellenti prestazioni nelle lavorazioni di alesatura di fori ciechi, ad alti parametri di taglio.

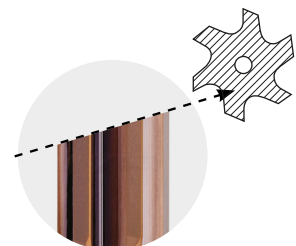
Excellent machining performance in blind holes reaming, at high feed.



denti dritti
straight flutes



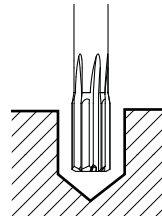
foro di lubrificazione
internal coolant hole
(not for Ø1-3 mm)



sezione - vista superiore
section - top view

Parametri di taglio/Cutting parameters

Materiali Materials	Alesatura fori ciechi Blind holes Reaming
------------------------	--



	Gruppo e descrizione Group and description	Vc (mt /min.)
Ghisa Cast Iron	Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	60 - 120
	Basso contenuto di C Low Carbon content	120 - 250
Acciaio Steel	Medio contenuto di C Medium Carbon content	120 - 250
	Basso legato Low alloy	120 - 250
	Alto legato High alloy	120 - 250
Acciaio inossidabile Stainless Steel	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 120
	AISI 304 - 416 - 420	60 - 120
	AISI 316 - 440	60 - 120
	17-4 PH 15-5 PH	25 - 60
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	25 - 50
	Duplex F51	20 - 40
	Super Duplex F55	20 - 40
Leghe Al Al alloys	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	250 - 500
	≤ 54 HRC	25 - 60
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 50
	HRSA Inconel 625	25 - 50
	HRSA Inconel 718	25 - 50
	HRSA Nimonic	25 - 50
Ti	Titanio Titanium	30 - 80
	Leghe di Titanio Titanium alloys	30 - 80

D	Avanzamento fz mm/tagliante FEED mm/tooth	
	check the run out: max 0,01 mm	sovrametallo di alesatura (sul Ø) reaming allowance (on Ø)
1 - 1,5	0,05 - 0,1	0,02 - 0,06
2 - 2,5 - 3 - 3,5	0,1 - 0,2	0,05 - 0,1
4 - 4,5 - 5	0,1 - 0,4	0,1 - 0,15
5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5	0,15 - 0,7	0,1 - 0,15
8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10	0,5 - 1	0,1 - 0,2
10,5 - 11 - 11,5 - 12	0,7 - 1,2	0,15 - 0,25

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS



● consigliata/recommended ● accettabile/acceptable ○ non consigliata/not recommended