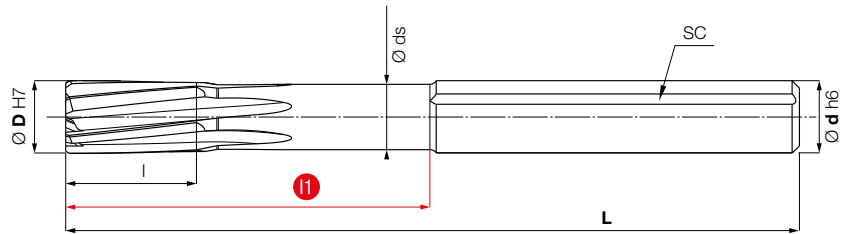
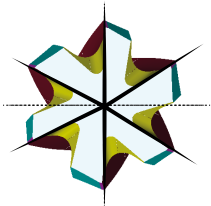


HPC SOLID CARBIDE Megatool Line

Mega Reamer
59805SC

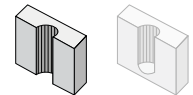


Evo
Reamer
Rivestimento/Coating



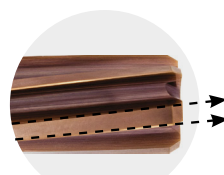
Z3÷6
IRREGULAR
DIVISION

Cod. Art.	D H7	d h6	ds	L	I1	l	Z
598050100 KMX	1	4	0,8	50	21	6	3
598050150 KMX	1,5	4	1,1	50	21	7	3
598050200 KMX	2,0	4	1,5	50	21	9	4
598050250 KMX	2,5	4	1,9	60	31	12	4
598050300 KMX	3	4	2,2	60	31	12	4
598050350 KMX	3,5	4	2,6	68	40	12	4
59805SC0400 KMX	4	6	3	68	40	12	4
59805SC0450 KMX	4,5	6	3,4	76	40	12	4
59805SC0500 KMX	5	6	3,8	76	40	12	4
59805SC0550 KMX	5,5	6	4,1	76	40	12	4
59805SC0600 KMX	6	6	4,5	76	40	12	4
59805SC0650 KMX	6,5	8	5,2	101	65	15	6
59805SC0700 KMX	7	8	5,6	101	65	15	6
59805SC0750 KMX	7,5	8	6	101	65	15	6
59805SC0800 KMX	8	8	6,4	101	65	15	6
59805SC0850 KMX	8,5	10	6,8	101	61	18	6
59805SC0900 KMX	9	10	7,2	101	61	18	6
59805SC0950 KMX	9,5	10	7,6	101	61	18	6
59805SC1000 KMX	10	10	8	101	61	18	6
59805SC1050 KMX	10,5	12	8,4	130	85	18	6
59805SC1100 KMX	11	12	8,8	130	85	18	6
59805SC1150 KMX	11,5	12	9,2	130	85	18	6
59805SC1200 KMX	12	12	9,6	130	85	18	6



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

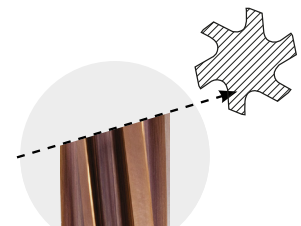
Excellent performance in through holes reaming, at high feed rate.



denti elicoidali
spiral flutes



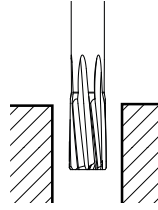
canali per lubrorefrigerazione
spool channels
Ø ≥ 4mm



sezione - vista superiore
section - top view

Parametri di taglio/Cutting parameters

Materiali Materials	Alesatura fori passanti Through 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
Leghe Al Al alloys	Super Duplex F55	20 - 40
	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	250 - 500
Acciaio temprato Hardened Steel	≤ 54 HRC	25 - 60
	HRSA Hastelloy	25 - 50
	HRSA Inconel 625	25 - 50
	HRSA Inconel 718	25 - 50
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Nimonic	25 - 50
	Titanio Titanium	30 - 80
Ti	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

serie	TITANIO	HRSA	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS		ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIALS	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	GRAFITE GRAPHITE	ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON
series	TITANIUM	HRSA	≤54 HRC	>54 HRC						
59805SC	●	●	●	○	●	○	●	○	●	●

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