

# Reamer

Series

09

ECCELLENTI  
PRESTAZIONI  
NELLE LAVORAZIONI  
DI ALESATURA AD ALTI  
PARAMETRI DI TAGLIO

*EXCELLENT  
PERFORMANCE  
IN REAMING,  
AT HIGH FEED*



## series 59705IC

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

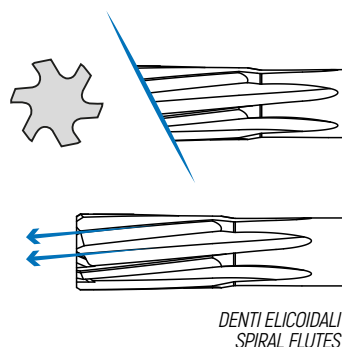
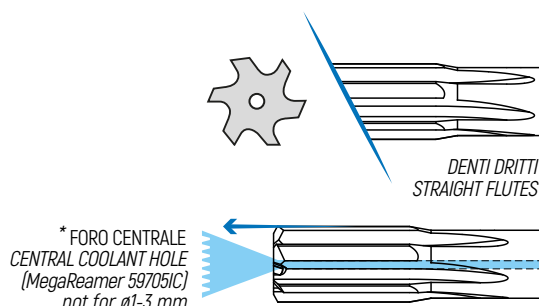
*Excellent performance  
in blind holes reaming,  
at high feed.*

## series 59805SC

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

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

Canalini per lubrorefrigerazione  
\*Spool channels  $\phi \geq 4\text{mm}$



## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** per migliorare la rugosità  
della superficie e la circolarità del foro

**FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA**

**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI**

**DENTI DIRITTI** (MegaReamer 59705IC)

**DENTI ELICOIDALI** (MegaReamer 59805SC)

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** to improve the roundness  
of the hole and the surface roughness

**INTERNAL COOLANT HOLE**

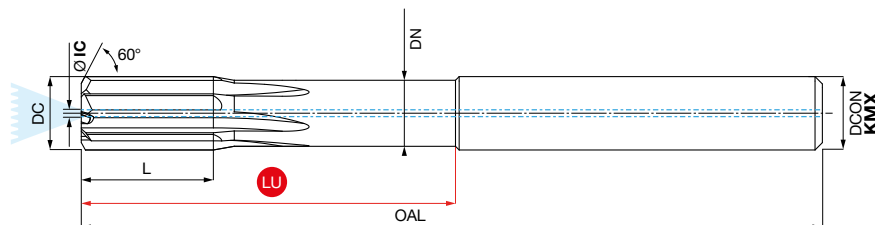
**OPTIMIZED CUTTING CORNERS**

**STRAIGHT FLUTES** (MegaReamer 59705IC)

**SPIRAL FLUTES** (MegaReamer 59805SC)



# Reamer Series 59705IC



TOL. DC: H7 (H7 = Tolleranza del foro / hole tolerance)  
TOL. DCON: h6

**Evo**  
Reamer

**H**

UNI  
DIN 212D  
ISO

IC

Ø≥3,5mm

Length

Coating

Execution

Quality

Standard

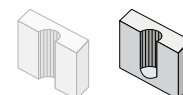
Ø≥3,5mm

Length

DC 1 - 3 mm  
NO FORO CENTRALE  
NO CENTRAL COOLANT HOLE

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	L	Z
59705IC0100 KMX	1	4	0,9	50	21	6	3
59705IC0150 KMX	1,5	4	1,1	50	21	9	3
59705IC0200 KMX	2	4	1,6	50	21	12	4
59705IC0250 KMX	2,5	4	2,1	60	31	12	4
59705IC0300 KMX	3	4	2,4	60	31	12	4
59705IC0350 KMX	3,5	4	2,9	68	40	12	4
59705IC0400 KMX	4	6	3,4	68	40	12	4
59705IC0450 KMX	4,5	6	3,9	76	40	12	4
59705IC0500 KMX	5	6	3,8	76	40	12	4
59705IC0550 KMX	5,5	6	4,1	76	40	12	4
59705IC0600 KMX	6	6	4,5	76	40	12	4
59705IC0650 KMX	6,5	8	5,2	101	65	15	6
59705IC0700 KMX	7	8	5,6	101	65	15	6
59705IC0750 KMX	7,5	8	6	101	65	15	6
59705IC0800 KMX	8	8	6,4	101	65	15	6
59705IC0850 KMX	8,5	10	6,8	101	61	18	6
59705IC0900 KMX	9	10	7,2	101	61	18	6
59705IC0950 KMX	9,5	10	7,6	101	61	18	6
59705IC1000 KMX	10	10	8	101	61	18	6
59705IC1050 KMX	10,5	12	8,4	130	85	18	6
59705IC1100 KMX	11	12	8,8	130	85	18	6
59705IC1150 KMX	11,5	12	9,2	130	85	18	6
59705IC1200 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 rate.*

**Evo**  
Reamer

## RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Silicio.  
Ideale per la lavorazione  
di tutti i tipi di materiali.

## COATING

Composition:  
Titanium and Silicon based.  
Machining every type  
of materials.



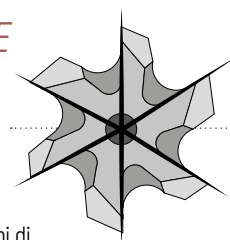
ONE CENTRAL  
COOLANT HOLE  
Z3÷6

## DIVISIONE IRREGOLARE

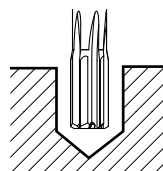
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni di  
acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.

## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.



# Parametri di taglio / Cutting parameters



	Materiali Materials	Alesatura fori ciechi Blind holes Reaming
	Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	60 - 120
	Basso contenuto di C Low Carbon content	120 - 250
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	120 - 250
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	120 - 250
	Alto legato High alloy	120 - 250
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 120
	AISI 304 - 416 - 420	60 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	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 di Alluminio Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum 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

DC	Avanzamento fn mm/giro   FEED mm/rpm	
	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

● consigliata/recommended

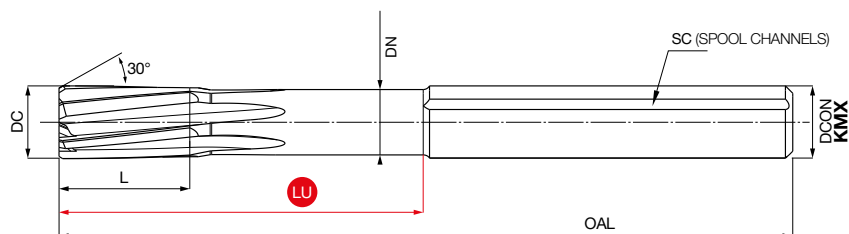
● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

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.

# Reamer Series 59805SC



TOL. DC: H7 (H7 = Tolleranza del foro / hole tolerance)  
TOL. DCON: h6

**Evo**  
Reamer  
Coating

UNI  
DIN 212D  
ISO  
Quality

SC  
Ø≥4mm

Length

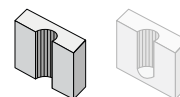
DC 1 - 3,5 mm  
NO CANALINI PER  
LUBROREFRIGERAZIONE  
NO SPOOL CHANNELS



CANALINI PER  
LUBROREFRIGERAZIONE  
SPOOL CHANNELS

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	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.*

**Evo**  
Reamer

## RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Silicio.  
Ideale per la lavorazione  
di tutti i tipi di materiali.

## COATING

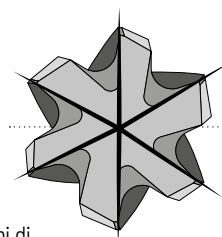
Composition:  
Titanium and Silicon based.  
Machining every type  
of materials.



Z3÷6

## DIVISIONE IRREGOLARE

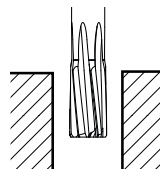
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni di  
acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.



## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.

# Parametri di taglio/ *Cutting parameters*



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

DC	Avanzamento fn mm/giro   <i>FEED mm/rpm</i>	
	check the run out: max 0,01 mm	sovrametallo di alesatura (sul Ø) <i>reaming allowance (on Ø)</i>
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

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

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.