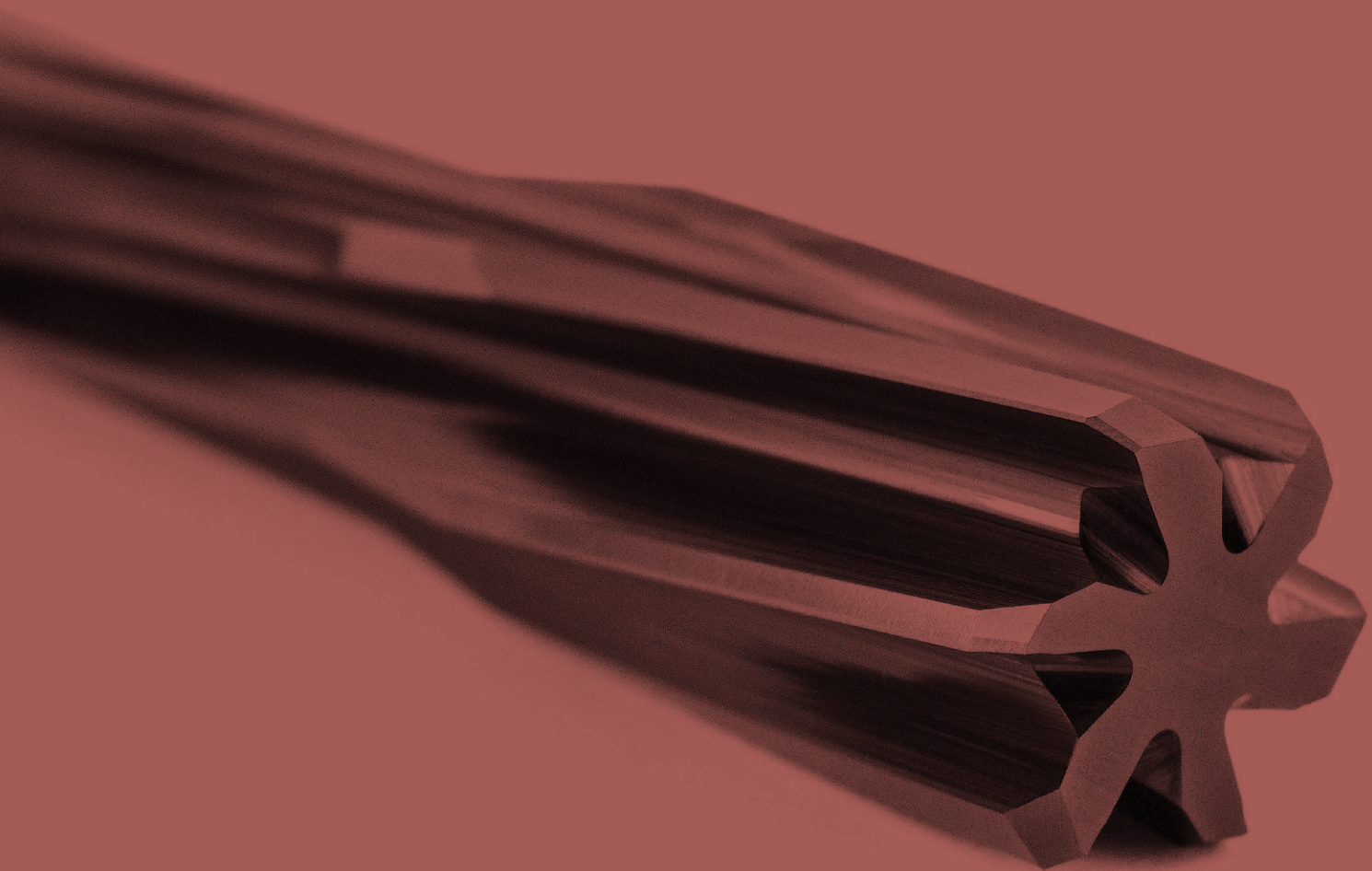




Megatool

Reamer
Series



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.

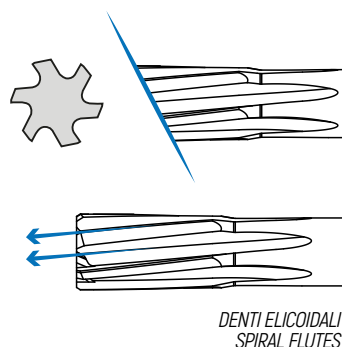
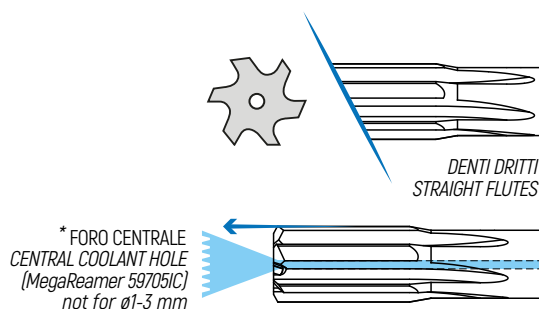
*Excellent performance
in blind holes reaming,
at high feed.*

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 $\varnothing \geq 4\text{mm}$



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

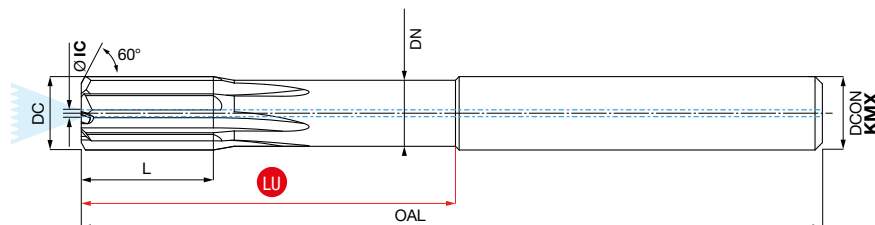
INTERNAL COOLANT HOLE

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 ≥ 3,5 mm

Length

Coating

Execution

Quality

Standard

Ø ≥ 3,5 mm

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

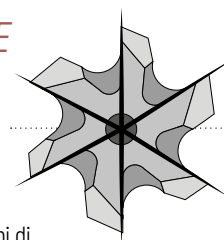
Z3÷6

DIVISIONE IRREGOLARE

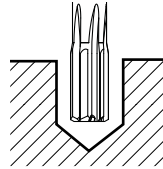
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni di
acciai inossidabili, Inconel
e superleghe resistenti al
calore, Titanio e sue leghe.

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 Al Aluminum 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

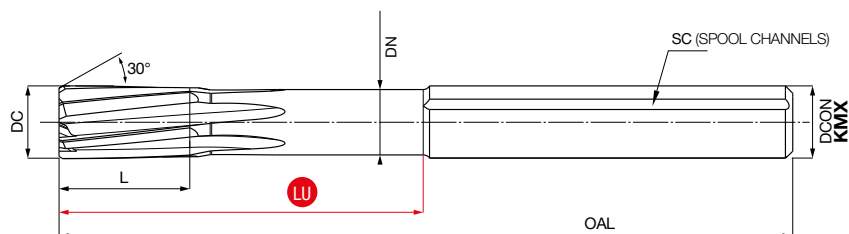
DC	Avanzamento fn mm/giro FEED mm/rpm	
	check the run out: max 0,01 mm	sovrametallo di alesatura (sul Ø) reaming allowance (on Ø)
1 - 1,5	0,05 - 0,1	0,02 - 0,06
2 - 2,5 - 3 - 3,5	0,1 - 0,2	0,05 - 0,1
4 - 4,5 - 5	0,1 - 0,4	0,1 - 0,15
5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5	0,15 - 0,7	0,1 - 0,15
8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10	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

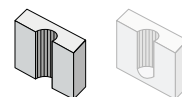
DC 1 - 3,5 mm
NO CANALINI PER
LUBROREFRIGERAZIONE
NO SPOOL CHANNELS



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

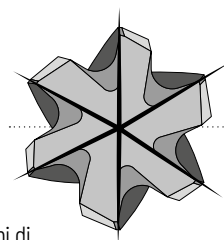
Composition:
Titanium and Silicon based.
Machining every type
of materials.



Z3÷6

DIVISIONE IRREGOLARE

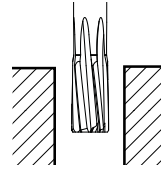
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni di
acciai inossidabili, Inconel
e superleghe resistenti al
calore, Titanio e sue leghe.



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
	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 <i>Cr - Co alloys</i>	25 - 50
	Duplex F51	20 - 40
	Super Duplex F55	20 - 40
	● Leghe di Alluminio <i>Aluminium alloys</i>	250 - 500
Leghe Al Alloys	● ≤ 54 HRC	25 - 60
	● HRSA Hastelloy	25 - 50
Acciaio Temperato Hardening Steel	● HRSA Inconel 625	25 - 50
	● HRSA Inconel 718	25 - 50
	● HRSA Nimonic	25 - 50
	● Titanio <i>Titanium</i>	30 - 80
Superleghe resistenti al calore <i>Heat Resistant Super Alloys</i>	● 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.

POWER

of Precision



Discover our best solutions for the machining
of aluminium and difficult to cut materials.

www.megatool.it



UOP S.p.A.

Sede operativa, legale e amministrativa

Via Vittorio Emanuele II, 30
25030 Roncadelle (BS) Italy
Tel. +39 030 27821 | Fax +39 030 2782099
info@uop.it | servizio.clienti@uop.it | customer.service@uop.it
www.uop.it | www.megatool.it

UOP S.p.A | Cellatica

Tools & PVD coatings

Unità di Cellatica (BS)

Via Caporalino, 15
25060 Cellatica (BS) Italy
Tel. +39 030 27821
servizio.clienti.cellatica@uop.it

UOP S.p.A | Veneto

Tools & PVD coatings

Unità di Campodarsego (PD)

Via Caltana, 120/C
35011 Campodarsego (PD) Italy
Tel. +39 049 9201558
servizio.clienti.veneto@uop.it

Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento di IMC International Metalworking Companies B.V.





www.uop.it