

O1

ALESATORI REAMERS

D.01.01

Guida alla selezione dell'utensile
Tool selection guide

798-803

D.01.02

Gamma prodotti
Products range

805-838

D.01.03

Parametri di taglio
Cutting data

839-845



ALESATORI
REAMERS

D.01.01

Guida alla selezione dell'utensile
Tool selection guide

Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	DIN	Forma Form	Tolleranza foro Hole tolerance	Angolo elica Helix angle	Codolo Shank	Rivestimento Coating	Direzione taglio Cutting Direction	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page

▶ ALESATORI A MANO | HAND REAMERS

6301		HSS	206 DIN	A	H7	0°	DIN 10	-	↻	1 ÷ 50						806
6302		HSS	206 DIN	B	H7	6°	DIN 10	-	↻	0,8 ÷ 50						806

▶ ALESATORI A MANO | HAND REAMERS

Registrabili espansione max 1% oltre il Ø nominale | Adjustable range of expansion max 1% over nominal size

6306		HSS	859 DIN	A	-	0°	DIN 10	-	↻	4 ÷ 30						808
6309		HSS	859 DIN	B	-	6°	DIN 10	-	↻	8 ÷ 30						808

▶ ALESATORI A MANO | HAND REAMERS

Per spine coniche - conicità 1:50 | Hand taper pin reamers, taper 1 : 50

6315		HSS	9 DIN	A	-	0°	DIN 10	-	↻	1 ÷ 30						831
6304		HSS	9 DIN	B	-	6°	DIN 10	-	↻	1,5 ÷ 50						831

▶ ALESATORI A MANO | HAND REAMERS

Per cono morse secondo DIN 228 | Taper socket reamer – finishing for taper sleeves according to DIN 228

6317		HSS	204 DIN	C	-	0°	DIN 10	-	↻	C.M. M.T. 0 ÷ 6						837
6312		HSS	204 DIN	D	-	6°	DIN 10	-	↻	C.M. M.T. 0 ÷ 6						837

Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	DIN	Forma Form	Tolleranza foro Hole tolerance	Angolo elica Helix angle	Codolo Shank	Rivestimento Coating	Direzione taglio Cutting Direction	Gamma diametri Diameter range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page

▶ ALESATORI A MACCHINA | MACHINE CHUCKING REAMERS

Tipo corto per macchine automatiche | Short for automatic machines

6324		HSS-Co	8089 DIN	B	H7	9°		-		1,5 ÷ 20							809
------	--	--------	-------------	---	----	----	--	---	--	----------	--	--	--	--	--	--	-----

▶ ALESATORI A MACCHINA | MACHINE CHUCKING REAMERS

6321		HSS-Co	212 DIN	A-C	H7	0°		-		1 ÷ 20							810
6333		HSS-Co	208 DIN	A	H7	0°		-		5 ÷ 32							822
6361		HSS	219 DIN	A	H7	0°		-		25 ÷ 100							827

▶ ALESATORI A MACCHINA | MACHINE CHUCKING REAMERS

Progressione centesimale di 0,01 mm | Progression of 0,01 mm

6326		HSS-Co	212 DIN	B/D	H7	9°		-		1 ÷ 20							810
6326TN		HSS-Co	212 DIN	B/D	H7	9°		TiN		1 ÷ 20							810
6326C		HSS-Co	212 DIN	D	-	9°		-		0,95 ÷ 16,10							817
6337		HSS-Co	208 DIN	B	H7	9°		-		5 ÷ 40							822
6360		HSS	219 DIN	B	H7	9°		-		25 ÷ 100							827

▶ ALESATORI A MACCHINA | MACHINE CHUCKING REAMERS

Elicoidali 45° | 45° Helix

6325		HSS-Co	212 DIN	E	H7	45°		-		1 ÷ 20							810
------	--	--------	------------	---	----	-----	--	---	--	--------	--	--	--	--	--	--	-----

D 01

Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	DIN	Forma Form	Tolleranza foro Hole tolerance	Angolo elica Helix angle	Codolo Shank	Rivestimento Coating	Direzione taglio Cutting Direction	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page
------------------------------	-------------------------------------	-----	---------------	-----------------------------------	-----------------------------	-----------------	-------------------------	---------------------------------------	-----------------------------------	---	---	---	---	---	---	------------------------------

▶ ALESATORI A MACCHINA | MACHINE CHUCKING REAMERS

Elicoidali 45° | 45° Helix

6335		HSS-Co	208 DIN	C	H7	45°		-		5 ÷ 32							822
6362		HSS	219 DIN	C	H7	45°	-	-		25 ÷ 100							827

▶ ALESATORI A MACCHINA | MACHINE CHUCKING REAMERS

Registrabili espansione max 0,01 mm del Ø | Expansion reamers up to max 0,01 mm Ø

6307		HSS-Co	ILIX NORM DIN	-	H7	0°		-		8 ÷ 18							826
------	--	--------	---------------------	---	----	----	--	---	--	--------	--	--	--	--	--	--	-----

▶ ALESATORI A MACCHINA | MACHINE CHUCKING REAMERS

Per spine coniche - conicità 1:50 | Taper pin reamers - taper 1:50

6313		HSS-Co	2179 DIN	-	-	45°		-		1 ÷ 12							833
6314		HSS	2180 DIN	-	-	45°		-		4 ÷ 20							834

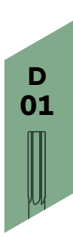
▶ ALESATORI A MACCHINA CONICI | MACHINE TAPER REAMERS

6308		HSS	ILIX NORM DIN	-	-	0°		DIN 10	-		3 ÷ 45						836
------	--	-----	---------------------	---	---	----	--	--------	---	--	--------	--	--	--	--	--	-----

▶ ALESATORI A MACCHINA CONICI | MACHINE TAPER REAMERS

Per preforo NPT/NPTF | Taper pin reamer for NPT/NPTF thread

6310		HSS	ILIX NORM DIN	A	-	0°		DIN 10	-		1/16" ÷ 2"						835
6311		HSS	ILIX NORM DIN	B	-	6°		DIN 10	-		1/16" ÷ 2"						835



Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	DIN	Forma Form	Tolleranza foro Hole tolerance	Angolo elica Helix angle	Codolo Shank	Rivestimento Coating	Direzione taglio Cutting Direction	Gamma diametri Diameter range	P M K N S H	Pagina utensile Tool page
------------------------------	-------------------------------------	-----	---------------	-----------------------------------	-----------------------------	-----------------	-------------------------	---------------------------------------	----------------------------------	-------------	------------------------------

▶ ALESATORI A MACCHINA CONICI | MACHINE TAPER REAMERS

per spine coniche (NF: Norme Francesi) - conicità 1:50 | Taper pin reamers (nf: French standard) – taper 1 : 50

6319		HSS	E 66-011 NF	NF	-	45°		-		1 ÷ 4,5		832
------	--	-----	-------------------	----	---	-----	--	---	--	---------	--	-----

▶ ALESATORI A MACCHINA CONICI | MACHINE TAPER REAMERS

con attacco conico per fori da chiodi | Bridge reamers with morse taper

6355		HSS	311 DIN	-	-	25°		-		6,4 ÷ 32		838
------	--	-----	------------	---	---	-----	--	---	--	----------	--	-----

▶ ALESATORI A MACCHINA CONICI | MACHINE TAPER REAMERS

per fori di coppiglie | Taper pin reamers

6303		HSS	ILIX NORM DIN	-	-	0°		-		1,5 ÷ 20		829
------	--	-----	---------------------	---	---	----	--	---	--	----------	--	-----

▶ MICRO ALESATORI A MACCHINA CONICI | MACHINE TAPER MICRO REAMERS

per lavorazioni in fori poco profondi | For fast smooth reaming of shallow holes

6318		HSS	ILIX NORM DIN	-	-	12°		-		1,2 ÷ 1,9		830
------	--	-----	---------------------	---	---	-----	--	---	--	-----------	--	-----

▶ ALESATORI A MACCHINA CONICI | MACHINE TAPER REAMERS

6369		M.D.I. HM	8094 DIN	A	H7	0°		-		5 ÷ 20		824
------	--	--------------	-------------	---	----	----	--	---	--	--------	--	-----

▶ ALESATORI A MACCHINA | MACHINE REAMERS

6372		M.D.I. HM	8093 DIN	B	H7	9°		-		1 ÷ 20		813
------	--	--------------	-------------	---	----	----	--	---	--	--------	--	-----





















6372TN		M.D.I. HM	8093 DIN	B	H7	9°		TiN		1 ÷ 20		813
--------	--	--------------	-------------	---	----	----	--	-----	--	--------	--	-----

6372C*		M.D.I. HM	8093 DIN	B	-	9°		-		0,98 ÷ 12,05		818
--------	--	--------------	-------------	---	---	----	--	---	--	--------------	--	-----

 * Progressione centesimale. Tolleranza del ø nominale dell'alesatore +0,003/0
 Centesimal progression. Tolerance of the nominal ø of the reamer +0,003/0


Codice Utensile Tool code	Materiale utensile Tool material	DIN	Forma Form	Tolleranza foro Hole tolerance	Angolo elica Helix angle	Codolo Shank	Rivestimento Coating	Direzione taglio Cutting Direction	Gamma diametri Diameters range	P	M	K	N	S	H	Pagina utensile Tool page

► ALESATORI A MACCHINA | MACHINE REAMERS

6370		M.D.I. HM	-8093 DIN	B	H7	9°		-		4 ÷ 20		-	-	-	-	815
6371		M.D.I. HM	-8093 DIN	B	H7	9°		-		4 ÷ 20		-	-	-	-	816
6376		M.D.I. HM	-8094 DIN	B	H7	9°		-		5 ÷ 20		-	-	-	-	825
6323		CERMET	-212 DIN	-	H7	12°		-		3,5 ÷ 16		-	-	-	-	820
6373		PKD ILIX NORM	- DIN	-	H7	0°		-		12 ÷ 16		-	-	-	-	821



ALESATORI
REAMERS

D.01.02

Gamma prodotti
Products range

D
01

ALESATORI
REAMERS

D.01.03

Parametri di taglio
Cutting data

Pagina catalogo Catalogue page	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron
Gruppo Materiali Materials Group			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2

			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f
809	6324		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2
810	6321		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2
822	6333		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2
827	6361		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
810	6326		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2
810	6326TN		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2
817	6326C		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2
822	6337		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2
827	6360		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
810	6325		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2
822	6335		12	1.0	8	0.8	6	0.6	5	0.8	3	0.6	12	1.0	8	1.2

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f_n (mm/g) | Feed f_n (mm/rev)

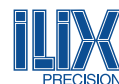
		Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8
Coefficiente di avanzamento Coefficient Number	0.6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120
	0.8	0,045	0,060	0,075	0,090	0,110	0,120	0,140	0,160
	1.0	0,060	0,075	0,090	0,120	0,140	0,160	0,180	0,210
	1.2	0,075	0,090	0,110	0,140	0,170	0,190	0,210	0,250
	1.4	0,085	0,110	0,130	0,160	0,190	0,220	0,240	0,290
	1.6	0,098	0,120	0,140	0,190	0,220	0,250	0,270	0,320
	1.8	0,110	0,130	0,160	0,210	0,250	0,280	0,310	0,360
	2.0	0,120	0,150	0,180	0,230	0,280	0,310	0,340	0,410
	2.5	0,150	0,180	0,210	0,280	0,330	0,380	0,420	0,500

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6324 Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare **P1** | V_c = 12 m/min | f_n = **0,160 mm/giro** (coefficiente f=1)
 Cutting data example: 6324 Ø 5 | Working material group **P1** | V_c = 12 m/min | f_n = **0,160 mm/rev** (coefficient f=1)














PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Alesatori in HSS e HSS-Co | HSS and HSS-Co reamers



Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC		Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group		

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6324	809
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6321	810
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6333	822
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6361	827
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6326	810
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6326TN	810
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6326C	817
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6337	822
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6360	827
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6325	810
15	1.6	10	1.4	2	0.6	2	0.6	-	-	-	-	-	-		6335	822

Ø 10	Ø 12	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ø 50		Numero avanzamento Feed Number
0,140	0,150	0,160	0,200	0,230	0,260	0,300	0,350	0.6	
0,180	0,220	0,240	0,270	0,320	0,350	0,420	0,480	0.8	
0,240	0,270	0,300	0,350	0,400	0,450	0,520	0,600	1.0	
0,280	0,330	0,360	0,430	0,480	0,550	0,650	0,720	1.2	
0,340	0,380	0,410	0,500	0,550	0,640	0,750	0,820	1.4	
0,380	0,420	0,480	0,560	0,650	0,710	0,850	0,950	1.6	
0,420	0,480	0,530	0,620	0,720	0,800	0,950	1,100	1.8	
0,480	0,530	0,600	0,700	0,800	0,900	1,200	1,400	2.0	
0,580	0,650	0,730	0,880	1,000	1,200	1,400	1,600	2.5	

► I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions



Pagina catalogo Catalogue page	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron
Gruppo Materiali Materials Group			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2

			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f
827	6362		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
826	6307		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
833	6313		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
834	6314		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
836	6308		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
835	6310		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
835	6311		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
832	6319		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
838	6355		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
829	6303		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2
830	6318		10	1.0	6	0.8	4	0.6	3	0.8	2	0.6	10	1.0	6	1.2

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f_n (mm/g) | Feed f_n (mm/rev)

		Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8
Coefficiente di avanzamento Coefficient Number	0.6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120
	0.8	0,045	0,060	0,075	0,090	0,110	0,120	0,140	0,160
	1.0	0,060	0,075	0,090	0,120	0,140	0,160	0,180	0,210
	1.2	0,075	0,090	0,110	0,140	0,170	0,190	0,210	0,250
	1.4	0,085	0,110	0,130	0,160	0,190	0,220	0,240	0,290
	1.6	0,098	0,120	0,140	0,190	0,220	0,250	0,270	0,320
	1.8	0,110	0,130	0,160	0,210	0,250	0,280	0,310	0,360
	2.0	0,120	0,150	0,180	0,230	0,280	0,310	0,340	0,410
	2.5	0,150	0,180	0,210	0,280	0,330	0,380	0,420	0,500












Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6362 Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare P1 | V_c = 10 m/min | f_n = 0,160 mm/giro (coefficiente f=1.0)
Cutting data example: 6362 Ø 5 | Working material group P1 | V_c = 10 m/min | f_n = 0,160 mm/rev (coefficient f=1.0)



PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

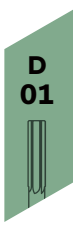
Alesatori in HSS e HSS-Co | HSS and HSS-Co reamers

Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC		Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group		

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6362	827
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6307	826
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6313	833
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6314	834
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6308	836
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6310	835
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6311	835
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6319	832
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6355	838
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6303	829
13	1.6	8	1.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6318	830

Ø 10	Ø 12	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ø 50		Numero avanzamento Feed Number
0,140	0,150	0,160	0,200	0,230	0,260	0,300	0,350	0.6	
0,180	0,220	0,240	0,270	0,320	0,350	0,420	0,480	0.8	
0,240	0,270	0,300	0,350	0,400	0,450	0,520	0,600	1.0	
0,280	0,330	0,360	0,430	0,480	0,550	0,650	0,720	1.2	
0,340	0,380	0,410	0,500	0,550	0,640	0,750	0,820	1.4	
0,380	0,420	0,480	0,560	0,650	0,710	0,850	0,950	1.6	
0,420	0,480	0,530	0,620	0,720	0,800	0,950	1,100	1.8	
0,480	0,530	0,600	0,700	0,800	0,900	1,200	1,400	2.0	
0,580	0,650	0,730	0,880	1,000	1,200	1,400	1,600	2.5	

► I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions



Pagina catalogo Catalogue page	Codice utensile Tool Code		Acciaio debolmente legato Low-Alloyed Steel <800 N/mm ²	Acciaio mediamente legato Medium-Alloyed Steel 700/1000 N/mm ²	Acciaio fortemente legato High-Alloyed Steel 1000/1300 N/mm ²	Acciaio inossidabile Martensitico/Ferritico Stainless steel Martensitic/Ferritic	Acciaio inossidabile Austenitico Stainless steel Austenitic	Ghisa grigia Grey cast iron	Ghisa sferoidale Nodular cast iron
Gruppo Materiali Materials Group			P1	P2	P3	M1	M2	K1	K2

			V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f
824	6369		20	1.2	15	1.0	10	0.8	10	1.0	7	0.8	20	1.4	15	1.2
813	6372		20	1.2	15	1.0	10	0.8	10	1.0	7	0.8	20	1.4	15	1.2
813	6372TN		20	1.2	15	1.0	10	0.8	10	1.0	7	0.8	20	1.4	15	1.2
818	6372C		20	1.2	15	1.0	10	0.8	10	1.0	7	0.8	20	1.4	15	1.2
815	6370		20	1.2	15	1.0	10	0.8	10	1.0	7	0.8	20	1.4	15	1.2
816	6371		20	1.2	15	1.0	10	0.8	10	1.0	7	0.8	20	1.4	15	1.2
825	6376		20	1.2	15	1.0	10	0.8	10	1.0	7	0.8	20	1.4	15	1.2
820	6323		50	1.2	40	1.0	30	0.8	20	1.0	15	0.8	80	1.4	40	1.2
821	6373		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

V_c: velocità di taglio (m/min) | cutting speed (m/min) f: Tabella avanzamenti (mm/giro) | Feed table (mm/rev)

Avanzamento f_n (mm/g) | Feed f_n (mm/rev)

		Ø 1	Ø 1,5	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8
Coefficiente di avanzamento Coefficient Number	0.6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,120
	0.8	0,045	0,060	0,075	0,090	0,110	0,120	0,140	0,160
	1.0	0,060	0,075	0,090	0,120	0,140	0,160	0,180	0,210
	1.2	0,075	0,090	0,110	0,140	0,170	0,190	0,210	0,250
	1.4	0,085	0,110	0,130	0,160	0,190	0,220	0,240	0,290
	1.6	0,098	0,120	0,140	0,190	0,220	0,250	0,270	0,320
	1.8	0,110	0,130	0,160	0,210	0,250	0,280	0,310	0,360
	2.0	0,120	0,150	0,180	0,230	0,280	0,310	0,340	0,410
	2.5	0,150	0,180	0,210	0,280	0,330	0,380	0,420	0,500

Esempio della scelta dei dati di lavoro: 6369 Ø 5 | Gruppo di materiale da lavorare P1 | V_c = 20 m/min | f_n = **0,190 mm/giro** (coefficiente f=1.2)
 Cutting data example: 6369 Ø 5 | Working material group P1 | V_c = 20 m/min | f_n = **0,190 mm/rev** (coefficient f=1.2)



PARAMETRI DI TAGLIO | CUTTING DATA

Alesatori in Metallo Duro Integrale, Cermet e PKD | Solid Carbide, Cermet and PKD reamers



Alluminio e leghe di Alluminio Aluminum and Aluminum alloys	Materiali non ferrosi Non ferrous materials	Titanio e leghe di Titanio Titanium and Titanium alloys	HRSA Leghe resistenti al calore Heat resistant alloys	Acciai temprati Hardened steels 38/48 HRC	Acciai temprati Hardened steels 48/58 HRC	Acciai temprati Hardened steels 58/68 HRC		Codice utensile Tool Code	Pagina catalogo Catalogue page
N1	N2	S1	S2	H1	H2	H3	Gruppo Materiali Materials Group		

V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f	V _c	f			
30	1.8	25	1.6	5	0.8	5	0.8	-	-	-	-	-	-		6369	824
30	1.8	25	1.6	5	0.8	5	0.8	-	-	-	-	-	-		6372	813
30	1.8	25	1.6	5	0.8	5	0.8	-	-	-	-	-	-		6372TN	813
30	1.8	25	1.6	5	0.8	5	0.8	-	-	-	-	-	-		6372C	818
30	1.8	25	1.6	5	0.8	5	0.8	-	-	-	-	-	-		6370	815
30	1.8	25	1.6	5	0.8	5	0.8	-	-	-	-	-	-		6371	816
30	1.8	25	1.6	5	0.8	5	0.8	-	-	-	-	-	-		6376	825
150	1.8	100	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6323	820
200	2.0	150	1.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		6373	821

Ø 10	Ø 12	Ø 15	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ø 50		Numero avanzamento Feed Number
0,140	0,150	0,160	0,200	0,230	0,260	0,300	0,350	0.6	
0,180	0,220	0,240	0,270	0,320	0,350	0,420	0,480	0.8	
0,240	0,270	0,300	0,350	0,400	0,450	0,520	0,600	1.0	
0,280	0,330	0,360	0,430	0,480	0,550	0,650	0,720	1.2	
0,340	0,380	0,410	0,500	0,550	0,640	0,750	0,820	1.4	
0,380	0,420	0,480	0,560	0,650	0,710	0,850	0,950	1.6	
0,420	0,480	0,530	0,620	0,720	0,800	0,950	1,100	1.8	
0,480	0,530	0,600	0,700	0,800	0,900	1,200	1,400	2.0	
0,580	0,650	0,730	0,880	1,000	1,200	1,400	1,600	2.5	

► I parametri di taglio indicati in tabella sono da considerarsi validi in condizioni macchina/pezzo ottimali
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

