

# CARBIDE REAMERS

Series 30103 & 30826

# CUTTING DATA

REAMING

MATERIAL	M/mm	Cutting Speed (m/min.)	Feed (mm/rev.)					
			5	5-8	8-12	12-16	16-30	30-50
UNALLOYED STEELS	< 700 N/mm2	12	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40
	< 1200 N/mm2	10	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40
ALLOYED STEELS	< 900 N/mm2	12	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40
	< 1400 N/mm2	10	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40
HIGH ALLOYED STEELS	< 900 N/mm2	12	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40
	< 1500 N/mm2	10	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.40
Cast Iron	< 300 N/mm2	12	0.15	0.20	0.20	0.30	0.35	0.40
	< 500 N/mm2	10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.35	0.40
	500-800 N/mm2	10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.35	0.40
	> 800 N/mm2	10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.35	0.40
Malleable Cast Iron	< 500 N/mm2	10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.35	0.40
	> 500 N/mm2	10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.35	0.40
Copper	< 300 N/mm2	20	0.15	0.20	0.20	0.25	0.30	0.40
	> 300 N/mm2	20	0.15	0.20	0.20	0.25	0.30	0.40
Graphite	< 1200 N/mm2	20	0.15	0.20	0.20	0.25	0.30	0.40
Plastic		25	0.15	0.20	0.20	0.25	0.30	0.40
		25	0.15	0.20	0.20	0.25	0.30	0.40
		25	0.15	0.20	0.20	0.25	0.30	0.40