



Designation system - tools

Solid carbide tools for reaming

HSC-SLR . UN . 0607 . 0397 H7

1

1

1

Tool group

DR – reamers for through holes
HSC-DR – HSC reamers for through holes
SLR – reamers for blind holes
HSC-SLR – HSC reamers for blind holes

2

Material main application

UN – universal
ST – steel
VA – stainless steel
TI – titanium
H – hardened steel
AL – aluminium
V – composite materials

2

2

3

3

3

Type

4

$\varnothing d_1$

0397 > $\varnothing d_1 = 3,97$ mm

5

Tolerance d_1

4

4

5

5

. 29 . IK . HA | SCPP625

6 7 8 9

6

Working length I3

7

Int. coolant supply

8

Shank

HA

HB

9

Grade

Explanation of symbols

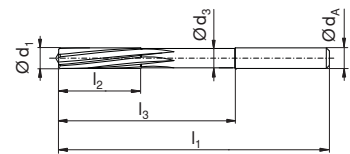
Solid carbide tools for reaming



UN	Material group, e.g. UN = universal
σ 120°	Point angle on the support point
HSC DR	Tool group, e.g. HSC-RA = HSC reamers for through-holes
B	Tool shape, e.g. B = helical flutes
H7	Drilling tolerance
	without through coolant
	with central through coolant

	with radial through coolant
E	Emulsion recommended
	Through hole
	Blind hole
HA 	Shanks to DIN6535-HA
$\lambda_s = -7^\circ$	Helix angle

UN	DR						
$\lambda_s = -7^\circ$	$d_1 = H7$ $d_A = h6$		B			σ 120°	Application/ geometry
		Grade					



Shank type

d_1 [mm]	Type, description	d_A [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	z	Material
1.0	DR.UN.0602.0100H7.14.HA	4	0.9	50	6	16	3	W0602010000


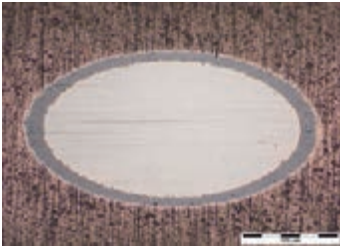
Material short text


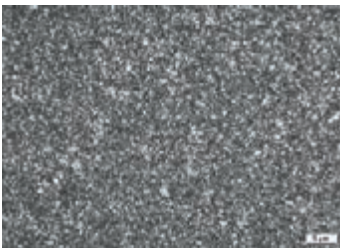
Dimensions


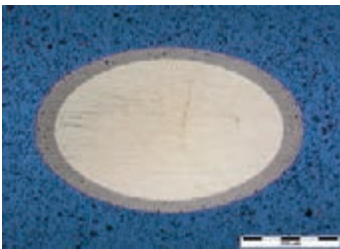
Material number





Grade description

Solid carbide tools for reaming

SCPP625	HC-P25	
	<p>Specification: Grain size: submicron / 0.5 μm Hardness: HV₃₀ 1620 Type of coating: Ti Al C N Coating specification: multi-layer</p> <p>Recommended application: Good combination of carbide and coating for universal application.</p>	

SCWP625	HW-P25	
	<p>Specification: Grain size: submicron / 0.7 μm Hardness: HV₃₀ 1600 Coating specification: Ti Al C N Coating structure: multi-layer</p> <p>Recommended application: Submicron carbide for the universal machining of alloyed and non alloyed steels, titanium alloys and nickel-base alloys.</p>	

SCPH605	HC-H05	
	<p>Specification: Grain size: submicron / 0.7 μm Hardness: HV₃₀ 1600 Coating specification: Ti Al Si N Coating structure: multi-layer</p> <p>Recommended application: Good combination of carbide and diamond coating, for the machining of hard materials.</p>	

Tool type	Type	Ø-range [mm]	Tolerance	Helix angle	Direction of helix	Number of teeth	Int. coolant supply	Shank	Hole standard	Page(s)
UN	DR	Reamers for through holes, uncoated								
W0602	 Similar to DIN 212	1.0 - 12.0	H7	$\lambda_s = -7^\circ$	left-hand helix	3 - 6				F454
UN	HSC DR	HSC reamers for through holes, coated								
W0606	 Factory standard	4.0 - 20.0	H7	$\lambda_s = -7^\circ$	left-hand helix	6 - 6				F458
UN	HSC SLR	HSC reamers for blind holes, coated								
W0607	 Factory standard	4.0 - 20.0	H7	$\lambda_s = 0^\circ$	straight flutes	6 - 6				F460
H	SLR	Reamers for blind holes, coated								
W0603	 Similar to DIN 212	3.0 - 12.0	H7	$\lambda_s = 0^\circ$	straight flutes	4 - 6				F462

W0602, uncoated

Cutting data

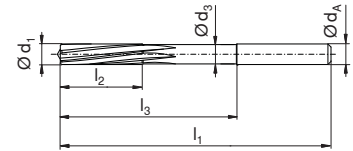
Index	Material designation	V _c [m/min]	f [mm/rev]			
			= Ø 1,0 = Ø 4,0	> Ø 4,0 = Ø 8,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0
1.1.1	Machining steels	18	0,1	0,2	0,238	
1.1.2		17	0,08	0,16	0,195	
1.2.1	Constructional steel	14	0,1	0,2	0,238	
1.2.2		12	0,08	0,16	0,195	
1.2.3		10	0,075	0,15	0,175	
1.3.1	Spring steel	12	0,075	0,15	0,175	
1.3.2		10	0,075	0,15	0,175	
1.3.3						
2.1.1	Cementation steel	14	0,1	0,2	0,238	
2.1.2		13	0,08	0,16	0,195	
2.1.3		12	0,08	0,16	0,195	
2.2.1	Nitriding steel	14	0,1	0,2	0,238	
2.2.2		10	0,075	0,15	0,175	
2.3.1	Tempered steel	11	0,08	0,16	0,195	
2.3.2		10	0,075	0,15	0,175	
2.3.3		11	0,08	0,16	0,195	
2.3.4		10	0,075	0,15	0,175	
2.3.5		9	0,063	0,125	0,15	
2.3.6		8	0,063	0,125	0,15	
3.1.1	Non alloyed tool steel	9	0,075	0,15	0,175	
3.2.1	Tool steel for cold working	11	0,08	0,16	0,195	
3.2.2		10	0,08	0,16	0,195	
3.2.3		9	0,075	0,15	0,175	
3.2.4						
3.2.5						
3.3.1	Tool steel for hot working	10	0,08	0,16	0,195	
3.3.2		9	0,075	0,15	0,175	
3.3.3						
3.3.4						
3.3.5						
3.5.1	Hardened tool steel	< 55 HRC				
3.5.2		55–58 HRC				
3.5.3		58–60 HRC				
3.5.4		60–62 HRC				
3.5.5		62–64 HRC				
4.1.1	Stainless steel					
4.1.2						
4.1.3						
4.1.4						
4.1.5						
4.2.1	Heat-resistant alloys					
4.2.2						
4.2.3						
4.2.4						
5.1.1	Conventional cast steel	14	0,063	0,125	0,15	
5.1.2		13	0,08	0,16	0,195	
5.1.3		9	0,063	0,125	0,15	
5.2.1	Stainless cast steel					
5.2.2						
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	15	0,125	0,25	0,325	
6.1.2		12	0,113	0,225	0,275	
6.1.3		10	0,1	0,2	0,238	
6.1.4						
6.2.1	Spheroidal cast iron	15	0,113	0,225	0,275	
6.2.2		12	0,1	0,2	0,238	
6.2.3		11	0,1	0,2	0,238	
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	15	0,113	0,225	0,275	
6.3.2		12	0,1	0,2	0,238	
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	15	0,113	0,225	0,275	
6.4.2		12	0,1	0,2	0,238	
7.1.1	Aluminium	30	0,1	0,2	0,238	
7.1.2		30	0,1	0,2	0,238	
7.1.3		30	0,1	0,2	0,238	
7.1.4		30	0,1	0,2	0,238	
7.1.5		25	0,1	0,2	0,238	
7.1.6		20	0,1	0,2	0,238	
7.2.1	Magnesium	30	0,1	0,2	0,238	
7.2.2		25	0,1	0,2	0,238	
7.3.1	Copper	35	0,1	0,2	0,238	
7.3.2		30	0,1	0,2	0,238	
7.3.3		25	0,1	0,2	0,238	
7.3.4						
7.3.5						
7.3.6						
7.4.1	CuZn (brass)	25	0,1	0,2	0,238	
7.4.2		30	0,1	0,2	0,238	
7.5.1	CuSn (bronze)	25	0,1	0,2	0,238	
7.5.2		30	0,1	0,2	0,238	
7.6.1	CuAlFe (Ampco)					
7.6.2						
7.8.1	Titanium	15	0,05	0,1	0,113	
7.8.2		15	0,05	0,1	0,113	
7.8.3		10	0,05	0,1	0,113	

W0602, uncoated

Reamers for through holes

F454

UN	DR
$\lambda_s = -7^\circ$	$d_1 = H7$ $d_A = h6$
	B
	E
SCWP625	



d_1 [mm]	Type, description	d_A [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	z	HA Material
0.98	DR.UN.0602.0098H7.14.HA	4	0.9	50	6	16	3	W0602009800
0.99	DR.UN.0602.0099H7.14.HA	4	0.9	50	6	16	3	W0602009900
1.0	DR.UN.0602.0100H7.14.HA	4	0.9	50	6	16	3	W0602010000
1.01	DR.UN.0602.0101H7.14.HA	4	0.9	50	6	16	3	W0602010100
1.02	DR.UN.0602.0102H7.14.HA	4	0.9	50	6	16	3	W0602010200
1.03	DR.UN.0602.0103H7.14.HA	4	0.9	50	6	16	3	W0602010300
1.48	DR.UN.0602.0148H7.13.HA	4	1.4	50	9	16	3	W0602014800
1.49	DR.UN.0602.0149H7.13.HA	4	1.4	50	9	16	3	W0602014900
1.5	DR.UN.0602.0150H7.13.HA	4	1.4	50	9	16	3	W0602015000
1.51	DR.UN.0602.0151H7.13.HA	4	1.4	50	9	16	3	W0602015100
1.52	DR.UN.0602.0152H7.13.HA	4	1.4	50	9	16	3	W0602015200
1.97	DR.UN.0602.0197H7.13.HA	4	1.86	50	12	16	4	W0602019700
1.98	DR.UN.0602.0198H7.13.HA	4	1.86	50	12	16	4	W0602019800
1.99	DR.UN.0602.0199H7.13.HA	4	1.86	50	12	16	4	W0602019900
2.0	DR.UN.0602.0200H7.13.HA	4	1.86	50	12	16	4	W0602020000
2.01	DR.UN.0602.0201H7.13.HA	4	1.86	50	12	16	4	W0602020100
2.02	DR.UN.0602.0202H7.13.HA	4	1.86	50	12	16	4	W0602020200
2.03	DR.UN.0602.0203H7.13.HA	4	1.86	50	12	16	4	W0602020300
2.97	DR.UN.0602.0297H7.25.HA	4	2.81	64	17	30	4	W0602029700
2.98	DR.UN.0602.0298H7.25.HA	4	2.81	64	17	30	4	W0602029800
2.99	DR.UN.0602.0299H7.25.HA	4	2.81	64	17	30	4	W0602029900
3.0	DR.UN.0602.0300H7.25.HA	4	2.81	64	17	30	4	W0602030000
3.01	DR.UN.0602.0301H7.25.HA	4	2.96	64	17	30	4	W0602030100
3.02	DR.UN.0602.0302H7.25.HA	4	2.96	64	17	30	4	W0602030200
3.03	DR.UN.0602.0303H7.25.HA	4	2.96	64	17	30	4	W0602030300
3.97	DR.UN.0602.0397H7.37.HA	4	3.71	77	21	43	4	W0602039700
3.98	DR.UN.0602.0398H7.37.HA	4	3.71	77	21	43	4	W0602039800
3.99	DR.UN.0602.0399H7.37.HA	4	3.71	77	21	43	4	W0602039900
4.0	DR.UN.0602.0400H7.37.HA	4	3.71	77	21	43	4	W0602040000
4.01	DR.UN.0602.0401H7.37.HA	4	3.96	77	21	43	4	W0602040100
4.02	DR.UN.0602.0402H7.37.HA	4	3.96	77	21	43	4	W0602040200
4.03	DR.UN.0602.0403H7.37.HA	4	3.96	77	21	43	4	W0602040300
4.97	DR.UN.0602.0497H7.43.HA	6	4.46	93	26	51	6	W0602049700
4.98	DR.UN.0602.0498H7.43.HA	6	4.46	93	26	51	6	W0602049800
4.99	DR.UN.0602.0499H7.43.HA	6	4.46	93	26	51	6	W0602049900
5.0	DR.UN.0602.0500H7.43.HA	6	4.46	93	26	51	6	W0602050000
5.01	DR.UN.0602.0501H7.43.HA	6	4.96	93	26	51	6	W0602050100
5.02	DR.UN.0602.0502H7.43.HA	6	4.96	93	26	51	6	W0602050200
5.03	DR.UN.0602.0503H7.43.HA	6	4.96	93	26	51	6	W0602050300
5.97	DR.UN.0602.0597H7.42.HA	6	5.26	93	26	51	6	W0602059700
5.98	DR.UN.0602.0598H7.42.HA	6	5.26	93	26	51	6	W0602059800
5.99	DR.UN.0602.0599H7.42.HA	6	5.26	93	26	51	6	W0602059900
6.0	DR.UN.0602.0600H7.42.HA	6	5.26	93	26	51	6	W0602060000
6.01	DR.UN.0602.0601H7.42.HA	6	5.96	93	26	51	6	W0602060100
6.02	DR.UN.0602.0602H7.42.HA	6	5.96	93	26	51	6	W0602060200
6.03	DR.UN.0602.0603H7.42.HA	6	5.96	93	26	51	6	W0602060300
7.0	DR.UN.0602.0700H7.56.HA	8	6.66	109	31	67	6	W0602070000
7.97	DR.UN.0602.0797H7.63.HA	8	7.46	117	33	75	6	W0602079700

W0602, uncoated

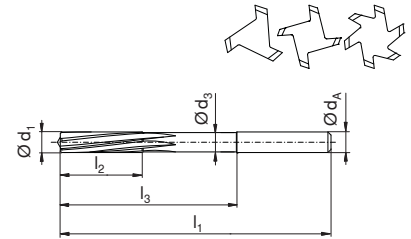
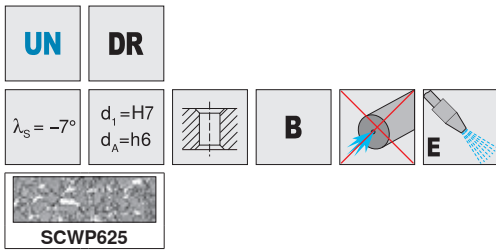
Cutting data

Index	Material designation	V _c [m/min]	f [mm/rev]			
			= Ø 1,0 = Ø 4,0	> Ø 4,0 = Ø 8,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0
1.1.1	Machining steels	18	0,1	0,2	0,238	
1.1.2		17	0,08	0,16	0,195	
1.2.1	Constructional steel	14	0,1	0,2	0,238	
1.2.2		12	0,08	0,16	0,195	
1.2.3		10	0,075	0,15	0,175	
1.3.1	Spring steel	12	0,075	0,15	0,175	
1.3.2		10	0,075	0,15	0,175	
1.3.3						
2.1.1	Cementation steel	14	0,1	0,2	0,238	
2.1.2		13	0,08	0,16	0,195	
2.1.3		12	0,08	0,16	0,195	
2.2.1	Nitriding steel	14	0,1	0,2	0,238	
2.2.2		10	0,075	0,15	0,175	
2.3.1	Tempered steel	11	0,08	0,16	0,195	
2.3.2		10	0,075	0,15	0,175	
2.3.3		11	0,08	0,16	0,195	
2.3.4		10	0,075	0,15	0,175	
2.3.5		9	0,063	0,125	0,15	
2.3.6		8	0,063	0,125	0,15	
3.1.1	Non alloyed tool steel	9	0,075	0,15	0,175	
3.2.1	Tool steel for cold working	11	0,08	0,16	0,195	
3.2.2		10	0,08	0,16	0,195	
3.2.3		9	0,075	0,15	0,175	
3.2.4						
3.2.5						
3.3.1	Tool steel for hot working	10	0,08	0,16	0,195	
3.3.2		9	0,075	0,15	0,175	
3.3.3						
3.3.4						
3.3.5						
3.5.1	Hardened tool steel	< 55 HRC				
3.5.2		55–58 HRC				
3.5.3		58–60 HRC				
3.5.4		60–62 HRC				
3.5.5		62–64 HRC				
4.1.1	Stainless steel					
4.1.2						
4.1.3						
4.1.4						
4.1.5						
4.2.1	Heat-resistant alloys					
4.2.2						
4.2.3						
4.2.4						
5.1.1	Conventional cast steel	14	0,063	0,125	0,15	
5.1.2		13	0,08	0,16	0,195	
5.1.3		9	0,063	0,125	0,15	
5.2.1	Stainless cast steel					
5.2.2						
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	15	0,125	0,25	0,325	
6.1.2		12	0,113	0,225	0,275	
6.1.3		10	0,1	0,2	0,238	
6.1.4						
6.2.1	Spheroidal cast iron	15	0,113	0,225	0,275	
6.2.2		12	0,1	0,2	0,238	
6.2.3		11	0,1	0,2	0,238	
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	15	0,113	0,225	0,275	
6.3.2		12	0,1	0,2	0,238	
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	15	0,113	0,225	0,275	
6.4.2		12	0,1	0,2	0,238	
7.1.1	Aluminium	30	0,1	0,2	0,238	
7.1.2		30	0,1	0,2	0,238	
7.1.3		30	0,1	0,2	0,238	
7.1.4		30	0,1	0,2	0,238	
7.1.5		25	0,1	0,2	0,238	
7.1.6		20	0,1	0,2	0,238	
7.2.1	Magnesium	30	0,1	0,2	0,238	
7.2.2		25	0,1	0,2	0,238	
7.3.1	Copper	35	0,1	0,2	0,238	
7.3.2		30	0,1	0,2	0,238	
7.3.3		25	0,1	0,2	0,238	
7.3.4						
7.3.5						
7.3.6						
7.4.1	CuZn (brass)	25	0,1	0,2	0,238	
7.4.2		30	0,1	0,2	0,238	
7.5.1	CuSn (bronze)	25	0,1	0,2	0,238	
7.5.2		30	0,1	0,2	0,238	
7.6.1	CuAlFe (Ampco)					
7.6.2						
7.8.1	Titanium	15	0,05	0,1	0,113	
7.8.2		15	0,05	0,1	0,113	
7.8.3		10	0,05	0,1	0,113	

W0602, uncoated

Reamers for through holes

F456



d_1 [mm]	Type, description	d_A [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	z	HA Material
7.98	DR.UN.0602.0798H7.63.HA	8	7.46	117	33	75	6	W0602079800
7.99	DR.UN.0602.0799H7.63.HA	8	7.46	117	33	75	6	W0602079900
8.0	DR.UN.0602.0800H7.63.HA	8	7.46	117	33	75	6	W0602080000
8.01	DR.UN.0602.0801H7.63.HA	8	7.9	117	33	75	6	W0602080100
8.02	DR.UN.0602.0802H7.63.HA	8	7.9	117	33	75	6	W0602080200
8.03	DR.UN.0602.0803H7.63.HA	8	7.9	117	33	75	6	W0602080300
9.0	DR.UN.0602.0900H7.65.HA	10	8.4	125	36	79	6	W0602090000
9.97	DR.UN.0602.0997H7.72.HA	10	9.4	133	41	87	6	W0602099700
9.98	DR.UN.0602.0998H7.72.HA	10	9.4	133	41	87	6	W0602099800
9.99	DR.UN.0602.0999H7.72.HA	10	9.4	133	41	87	6	W0602099900
10.0	DR.UN.0602.1000H7.72.HA	10	9.4	133	41	87	6	W0602100000
10.01	DR.UN.0602.1001H7.72.HA	10	9.9	133	41	87	6	W0602100100
10.02	DR.UN.0602.1002H7.72.HA	10	9.9	133	41	87	6	W0602100200
10.03	DR.UN.0602.1003H7.72.HA	10	9.9	133	41	87	6	W0602100300
11.97	DR.UN.0602.1197H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0602119700
11.98	DR.UN.0602.1198H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0602119800
11.99	DR.UN.0602.1199H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0602119900
12.0	DR.UN.0602.1200H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0602120000
12.01	DR.UN.0602.1201H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0602120100
12.02	DR.UN.0602.1202H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0602120200
12.03	DR.UN.0602.1203H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0602120300

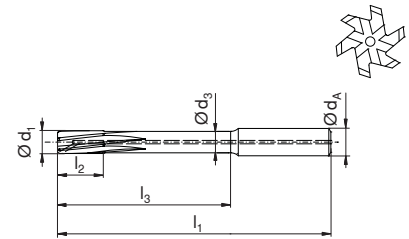
W0606, coated

Cutting data

Index	Material designation	V _c [m/min]	f [mm/rev]				
			= Ø 4,0 = Ø 4,0	> Ø 4,0 = Ø 8,0	> Ø 8,0 = Ø 16,0	> Ø 16,0 = Ø 20,0	
1.1.1	Machining steels	150	0,3	0,6	1	1,2	
1.1.2		100	0,3	0,6	1	1,2	
1.2.1	Constructional steel	150	0,3	0,6	1	1,2	
1.2.2		100	0,3	0,6	1	1,2	
1.2.3		90	0,3	0,6	1	1,2	
1.3.1	Spring steel	90	0,2	0,4	0,7	0,9	
1.3.2		80	0,2	0,4	0,7	0,9	
1.3.3							
2.1.1	Cementation steel	120	0,3	0,6	1	1,2	
2.1.2		100	0,3	0,6	1	1,2	
2.1.3		100	0,3	0,6	1	1,2	
2.2.1	Nitriding steel	100	0,3	0,6	1	1,2	
2.2.2		130	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.1	Tempered steel	100	0,3	0,6	1	1,2	
2.3.2		130	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.3		120	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.4		100	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.5		100	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.6							
3.1.1	Non alloyed tool steel	80	0,3	0,6	1	1,2	
3.2.1	Tool steel for cold working	130	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.2.2		100	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.2.3		80	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.2.4		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.2.5		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.1	Tool steel for hot working	100	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.2		80	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.3		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.4		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.5							
3.5.1	Hardened tool steel	< 55 HRC					
3.5.2		55–58 HRC					
3.5.3		58–60 HRC					
3.5.4		60–62 HRC					
3.5.5		62–64 HRC					
4.1.1	Stainless steel	30	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.1.2		25	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.1.3		20	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.1.4		20	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.1.5		30	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.2.1	Heat-resistant alloys						
4.2.2							
4.2.3							
4.2.4							
5.1.1	Conventional cast steel	100	0,2	0,4	0,7	0,9	
5.1.2		95	0,2	0,4	0,7	0,9	
5.1.3		90	0,2	0,4	0,7	0,9	
5.2.1	Stainless cast steel	25	0,08	0,16	0,195	0,23	
5.2.2		20	0,08	0,16	0,195	0,23	
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	80	0,3	0,6	1	1,2	
6.1.2		80	0,3	0,6	1	1,2	
6.1.3		70	0,3	0,6	1	1,2	
6.1.4							
6.2.1	Spheroidal cast iron	70	0,3	0,6	1	1,2	
6.2.2		65	0,3	0,6	1	1,2	
6.2.3		55	0,3	0,6	1	1,2	
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	70	0,3	0,6	1	1,2	
6.3.2		65	0,3	0,6	1	1,2	
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	70	0,3	0,6	1	1,2	
6.4.2		65	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.1	Aluminium	200	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.2		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.3		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.4		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.5		180	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.6		170	0,3	0,6	1	1,2	
7.2.1	Magnesium	200	0,3	0,6	1	1,2	
7.2.2		180	0,3	0,6	1	1,2	
7.3.1	Copper	220	0,3	0,6	1	1,2	
7.3.2		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.3.3		180	0,3	0,6	1	1,2	
7.3.4							
7.3.5							
7.3.6							
7.4.1	CuZn (brass)	140	0,3	0,6	1	1,2	
7.4.2		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.5.1	CuSn (bronze)	120	0,3	0,6	1	1,2	
7.5.2		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.6.1	CuAlFe (Ampco)						
7.6.2							
7.8.1	Titanium	60	0,2	0,4	0,7	0,9	
7.8.2		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
7.8.3		30	0,15	0,25	0,45	0,6	



UN	HSC DR
$\lambda_s = -7^\circ$	$d_1 = H7$ $d_A = h6$
	B
	E
SCPP625	



d_1 [mm]	Type, description	d_A [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	z	HA Material
3.97	HSC-DR.UN.0606.0397H7.29.IK.HA	6	3.73	75	12	35	6	W0606039750
3.98	HSC-DR.UN.0606.0398H7.29.IK.HA	6	3.74	75	12	35	6	W0606039850
3.99	HSC-DR.UN.0606.0399H7.29.IK.HA	6	3.75	75	12	35	6	W0606039950
4.0	HSC-DR.UN.0606.0400H7.29.IK.HA	6	3.76	75	12	35	6	W0606040050
4.01	HSC-DR.UN.0606.0401H7.29.IK.HA	6	3.77	75	12	35	6	W0606040150
4.02	HSC-DR.UN.0606.0402H7.29.IK.HA	6	3.78	75	12	35	6	W0606040250
4.03	HSC-DR.UN.0606.0403H7.29.IK.HA	6	3.79	75	12	35	6	W0606040350
4.97	HSC-DR.UN.0606.0497H7.27.IK.HA	6	4.67	75	12	35	6	W0606049750
4.98	HSC-DR.UN.0606.0498H7.27.IK.HA	6	4.68	75	12	35	6	W0606049850
4.99	HSC-DR.UN.0606.0499H7.27.IK.HA	6	4.69	75	12	35	6	W0606049950
5.0	HSC-DR.UN.0606.0500H7.27.IK.HA	6	4.7	75	12	35	6	W0606050050
5.01	HSC-DR.UN.0606.0501H7.27.IK.HA	6	4.71	75	12	35	6	W0606050150
5.02	HSC-DR.UN.0606.0502H7.27.IK.HA	6	4.72	75	12	35	6	W0606050250
5.03	HSC-DR.UN.0606.0503H7.27.IK.HA	6	4.73	75	12	35	6	W0606050350
5.97	HSC-DR.UN.0606.0597H7.26.IK.HA	6	5.61	75	12	35	6	W0606059750
5.98	HSC-DR.UN.0606.0598H7.26.IK.HA	6	5.62	75	12	35	6	W0606059850
5.99	HSC-DR.UN.0606.0599H7.26.IK.HA	6	5.63	75	12	35	6	W0606059950
6.0	HSC-DR.UN.0606.0600H7.26.IK.HA	6	5.64	75	12	35	6	W0606060050
6.01	HSC-DR.UN.0606.0601H7.26.IK.HA	6	5.65	75	12	35	6	W0606060150
6.02	HSC-DR.UN.0606.0602H7.26.IK.HA	6	5.66	75	12	35	6	W0606060250
6.03	HSC-DR.UN.0606.0603H7.26.IK.HA	6	5.67	75	12	35	6	W0606060350
7.0	HSC-DR.UN.0606.0700H7.49.IK.HA	8	6.58	100	16	60	6	W0606070050
7.97	HSC-DR.UN.0606.0797H7.48.IK.HA	8	7.49	100	16	60	6	W0606079750
7.98	HSC-DR.UN.0606.0798H7.48.IK.HA	8	7.5	100	16	60	6	W0606079850
7.99	HSC-DR.UN.0606.0799H7.48.IK.HA	8	7.51	100	16	60	6	W0606079950
8.0	HSC-DR.UN.0606.0800H7.48.IK.HA	8	7.52	100	16	60	6	W0606080050
8.01	HSC-DR.UN.0606.0801H7.48.IK.HA	8	7.53	100	16	60	6	W0606080150
8.02	HSC-DR.UN.0606.0802H7.48.IK.HA	8	7.54	100	16	60	6	W0606080250
8.03	HSC-DR.UN.0606.0803H7.48.IK.HA	8	7.55	100	16	60	6	W0606080350
9.97	HSC-DR.UN.0606.0997H7.61.IK.HA	10	9.37	120	20	76	6	W0606099750
9.98	HSC-DR.UN.0606.0998H7.61.IK.HA	10	9.38	120	20	76	6	W0606099850
9.99	HSC-DR.UN.0606.0999H7.61.IK.HA	10	9.39	120	20	76	6	W0606099950
10.0	HSC-DR.UN.0606.1000H7.61.IK.HA	10	9.4	120	20	76	6	W0606100050
10.01	HSC-DR.UN.0606.1001H7.61.IK.HA	10	9.41	120	20	76	6	W0606100150
10.02	HSC-DR.UN.0606.1002H7.61.IK.HA	10	9.42	120	20	76	6	W0606100250
10.03	HSC-DR.UN.0606.1003H7.61.IK.HA	10	9.43	120	20	76	6	W0606100350
11.97	HSC-DR.UN.0606.1197H7.53.IK.HA	12	11.25	120	20	71	6	W0606119750
11.98	HSC-DR.UN.0606.1198H7.53.IK.HA	12	11.26	120	20	71	6	W0606119850
11.99	HSC-DR.UN.0606.1199H7.53.IK.HA	12	11.27	120	20	71	6	W0606119950
12.0	HSC-DR.UN.0606.1200H7.53.IK.HA	12	11.28	120	20	71	6	W0606120050
12.01	HSC-DR.UN.0606.1201H7.53.IK.HA	12	11.29	120	20	71	6	W0606120150
12.02	HSC-DR.UN.0606.1202H7.53.IK.HA	12	11.3	120	20	71	6	W0606120250
12.03	HSC-DR.UN.0606.1203H7.53.IK.HA	12	11.31	120	20	71	6	W0606120350
14.0	HSC-DR.UN.0606.1400H7.60.IK.HA	14	13.16	130	22	81	6	W0606140050
16.0	HSC-DR.UN.0606.1600H7.74.IK.HA	16	15.04	150	25	98	6	W0606160050
18.0	HSC-DR.UN.0606.1800H7.71.IK.HA	18	16.92	150	25	98	6	W0606180050
20.0	HSC-DR.UN.0606.2000H7.66.IK.HA	20	18.8	150	25	96	6	W0606200050

W0607, coated

Cutting data

Index	Material designation	V _c [m/min]	f [mm/rev]				
			= Ø 4,0 = Ø 4,0	> Ø 4,0 = Ø 8,0	> Ø 8,0 = Ø 16,0	> Ø 16,0 = Ø 20,0	
1.1.1	Machining steels	150	0,3	0,6	1	1,2	
1.1.2		100	0,3	0,6	1	1,2	
1.2.1	Constructional steel	150	0,3	0,6	1	1,2	
1.2.2		100	0,3	0,6	1	1,2	
1.2.3		90	0,3	0,6	1	1,2	
1.3.1	Spring steel	90	0,2	0,4	0,7	0,9	
1.3.2		80	0,2	0,4	0,7	0,9	
1.3.3							
2.1.1	Cementation steel	120	0,3	0,6	1	1,2	
2.1.2		100	0,3	0,6	1	1,2	
2.1.3		100	0,3	0,6	1	1,2	
2.2.1	Nitriding steel	100	0,3	0,6	1	1,2	
2.2.2		130	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.1	Tempered steel	100	0,3	0,6	1	1,2	
2.3.2		130	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.3		120	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.4		100	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.5		100	0,2	0,4	0,7	0,9	
2.3.6							
3.1.1	Non alloyed tool steel	80	0,3	0,6	1	1,2	
3.2.1	Tool steel for cold working	130	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.2.2		100	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.2.3		80	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.2.4		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.2.5		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.1	Tool steel for hot working	100	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.2		80	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.3		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.4		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
3.3.5							
3.5.1	Hardened tool steel	< 55 HRC					
3.5.2		55–58 HRC					
3.5.3		58–60 HRC					
3.5.4		60–62 HRC					
3.5.5		62–64 HRC					
4.1.1	Stainless steel	30	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.1.2		25	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.1.3		20	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.1.4		20	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.1.5		30	0,08	0,16	0,195	0,23	
4.2.1	Heat-resistant alloys						
4.2.2							
4.2.3							
4.2.4							
5.1.1	Conventional cast steel	100	0,2	0,4	0,7	0,9	
5.1.2		95	0,2	0,4	0,7	0,9	
5.1.3		90	0,2	0,4	0,7	0,9	
5.2.1	Stainless cast steel	25	0,08	0,16	0,195	0,23	
5.2.2		20	0,08	0,16	0,195	0,23	
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	80	0,3	0,6	1	1,2	
6.1.2		80	0,3	0,6	1	1,2	
6.1.3		70	0,3	0,6	1	1,2	
6.1.4							
6.2.1	Spheroidal cast iron	70	0,3	0,6	1	1,2	
6.2.2		65	0,3	0,6	1	1,2	
6.2.3		55	0,3	0,6	1	1,2	
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	70	0,3	0,6	1	1,2	
6.3.2		65	0,3	0,6	1	1,2	
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	70	0,3	0,6	1	1,2	
6.4.2		65	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.1	Aluminium	200	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.2		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.3		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.4		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.5		180	0,3	0,6	1	1,2	
7.1.6		170	0,3	0,6	1	1,2	
7.2.1	Magnesium	200	0,3	0,6	1	1,2	
7.2.2		180	0,3	0,6	1	1,2	
7.3.1	Copper	220	0,3	0,6	1	1,2	
7.3.2		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.3.3		180	0,3	0,6	1	1,2	
7.3.4							
7.3.5							
7.3.6							
7.4.1	CuZn (brass)	140	0,3	0,6	1	1,2	
7.4.2		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.5.1	CuSn (bronze)	120	0,3	0,6	1	1,2	
7.5.2		200	0,3	0,6	1	1,2	
7.6.1	CuAlFe (Ampco)						
7.6.2							
7.8.1	Titanium	60	0,2	0,4	0,7	0,9	
7.8.2		60	0,2	0,4	0,7	0,9	
7.8.3		30	0,15	0,25	0,45	0,6	

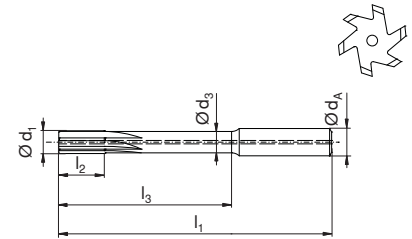
W0607, coated

HSC reamers for blind holes

F460



UN	HSC SLR
$\lambda_s = 0^\circ$	$d_1 = H7$ $d_A = h6$
A	
SCPP625	



d_1 [mm]	Type, description	d_A [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	z	HA Material
3.97	HSC-SLR.UN.0607.0397H7.29.IK.HA	6	3.73	75	12	35	6	W0607039750
3.98	HSC-SLR.UN.0607.0398H7.29.IK.HA	6	3.74	75	12	35	6	W0607039850
3.99	HSC-SLR.UN.0607.0399H7.29.IK.HA	6	3.75	75	12	35	6	W0607039950
4.0	HSC-SLR.UN.0607.0400H7.29.IK.HA	6	3.76	75	12	35	6	W0607040050
4.01	HSC-SLR.UN.0607.0401H7.29.IK.HA	6	3.77	75	12	35	6	W0607040150
4.02	HSC-SLR.UN.0607.0402H7.29.IK.HA	6	3.78	75	12	35	6	W0607040250
4.03	HSC-SLR.UN.0607.0403H7.29.IK.HA	6	3.79	75	12	35	6	W0607040350
4.97	HSC-SLR.UN.0607.0497H7.27.IK.HA	6	4.67	75	12	35	6	W0607049750
4.98	HSC-SLR.UN.0607.0498H7.27.IK.HA	6	4.68	75	12	35	6	W0607049850
4.99	HSC-SLR.UN.0607.0499H7.27.IK.HA	6	4.69	75	12	35	6	W0607049950
5.0	HSC-SLR.UN.0607.0500H7.27.IK.HA	6	4.7	75	12	35	6	W0607050050
5.01	HSC-SLR.UN.0607.0501H7.27.IK.HA	6	4.71	75	12	35	6	W0607050150
5.02	HSC-SLR.UN.0607.0502H7.27.IK.HA	6	4.72	75	12	35	6	W0607050250
5.03	HSC-SLR.UN.0607.0503H7.27.IK.HA	6	4.73	75	12	35	6	W0607050350
5.97	HSC-SLR.UN.0607.0597H7.26.IK.HA	6	5.61	75	12	35	6	W0607059750
5.98	HSC-SLR.UN.0607.0598H7.26.IK.HA	6	5.62	75	12	35	6	W0607059850
5.99	HSC-SLR.UN.0607.0599H7.26.IK.HA	6	5.63	75	12	35	6	W0607059950
6.0	HSC-SLR.UN.0607.0600H7.26.IK.HA	6	5.64	75	12	35	6	W0607060050
6.01	HSC-SLR.UN.0607.0601H7.26.IK.HA	6	5.65	75	12	35	6	W0607060150
6.02	HSC-SLR.UN.0607.0602H7.26.IK.HA	6	5.66	75	12	35	6	W0607060250
6.03	HSC-SLR.UN.0607.0603H7.26.IK.HA	6	5.67	75	12	35	6	W0607060350
7.97	HSC-SLR.UN.0607.0797H7.48.IK.HA	8	7.49	100	16	60	6	W0607079750
7.98	HSC-SLR.UN.0607.0798H7.48.IK.HA	8	7.5	100	16	60	6	W0607079850
7.99	HSC-SLR.UN.0607.0799H7.48.IK.HA	8	7.51	100	16	60	6	W0607079950
8.0	HSC-SLR.UN.0607.0800H7.48.IK.HA	8	7.52	100	16	60	6	W0607080050
8.01	HSC-SLR.UN.0607.0801H7.48.IK.HA	8	7.53	100	16	60	6	W0607080150
8.02	HSC-SLR.UN.0607.0802H7.48.IK.HA	8	7.54	100	16	60	6	W0607080250
8.03	HSC-SLR.UN.0607.0803H7.48.IK.HA	8	7.55	100	16	60	6	W0607080350
9.97	HSC-SLR.UN.0607.0997H7.61.IK.HA	10	9.37	120	20	76	6	W0607099750
9.98	HSC-SLR.UN.0607.0998H7.61.IK.HA	10	9.38	120	20	76	6	W0607099850
9.99	HSC-SLR.UN.0607.0999H7.61.IK.HA	10	9.39	120	20	76	6	W0607099950
10.0	HSC-SLR.UN.0607.1000H7.61.IK.HA	10	9.4	120	20	76	6	W0607100050
10.01	HSC-SLR.UN.0607.1001H7.61.IK.HA	10	9.41	120	20	76	6	W0607100150
10.02	HSC-SLR.UN.0607.1002H7.61.IK.HA	10	9.42	120	20	76	6	W0607100250
10.03	HSC-SLR.UN.0607.1003H7.61.IK.HA	10	9.43	120	20	76	6	W0607100350
11.97	HSC-SLR.UN.0607.1197H7.53.IK.HA	12	11.25	120	20	71	6	W0607119750
11.98	HSC-SLR.UN.0607.1198H7.53.IK.HA	12	11.26	120	20	71	6	W0607119850
11.99	HSC-SLR.UN.0607.1199H7.53.IK.HA	12	11.27	120	20	71	6	W0607119950
12.0	HSC-SLR.UN.0607.1200H7.53.IK.HA	12	11.28	120	20	71	6	W0607120050
12.01	HSC-SLR.UN.0607.1201H7.53.IK.HA	12	11.29	120	20	71	6	W0607120150
12.02	HSC-SLR.UN.0607.1202H7.53.IK.HA	12	11.3	120	20	71	6	W0607120250
12.03	HSC-SLR.UN.0607.1203H7.53.IK.HA	12	11.31	120	20	71	6	W0607120350
16.0	HSC-SLR.UN.0607.1600H7.74.IK.HA	16	15.04	150	25	98	6	W0607160050
18.0	HSC-SLR.UN.0607.1800H7.71.IK.HA	18	16.92	150	25	98	6	W0607180050
20.0	HSC-SLR.UN.0607.2000H7.66.IK.HA	20	18.8	150	25	96	6	W0607200050

W0603, coated

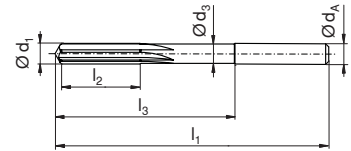
Cutting data


Index	Material designation	V _c [m/min]	f [mm/rev]			
			= Ø 3,0 = Ø 4,0	> Ø 4,0 = Ø 8,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0	
1.1.1	Machining steels	20	0,1	0,2	0,238	
1.1.2		19	0,08	0,16	0,195	
1.2.1	Constructional steel	16	0,1	0,2	0,238	
1.2.2		14	0,08	0,16	0,195	
1.2.3		12	0,075	0,15	0,175	
1.3.1	Spring steel	14	0,075	0,15	0,175	
1.3.2		12	0,075	0,15	0,175	
1.3.3						
2.1.1	Cementation steel	16	0,1	0,2	0,238	
2.1.2		15	0,08	0,16	0,195	
2.1.3		14	0,08	0,16	0,195	
2.2.1	Nitriding steel	16	0,1	0,2	0,238	
2.2.2		12	0,075	0,15	0,175	
2.3.1	Tempered steel	13	0,08	0,16	0,195	
2.3.2		12	0,075	0,15	0,175	
2.3.3		13	0,08	0,16	0,195	
2.3.4		12	0,075	0,15	0,175	
2.3.5		11	0,063	0,125	0,15	
2.3.6		10	0,063	0,125	0,15	
3.1.1	Non alloyed tool steel	11	0,075	0,15	0,175	
3.2.1	Tool steel for cold working	13	0,08	0,16	0,195	
3.2.2		12	0,08	0,16	0,195	
3.2.3		11	0,075	0,15	0,175	
3.2.4		10	0,063	0,125	0,15	
3.2.5		9	0,063	0,125	0,15	
3.3.1	Tool steel for hot working	12	0,08	0,16	0,195	
3.3.2		11	0,075	0,15	0,175	
3.3.3		10	0,063	0,125	0,15	
3.3.4		9	0,063	0,125	0,15	
3.3.5		9	0,063	0,125	0,15	
3.5.1	Hardened tool steel	< 55 HRC	8	0,075	0,15	0,175
3.5.2		55–58 HRC	8	0,063	0,125	0,15
3.5.3		58–60 HRC	7	0,063	0,125	0,15
3.5.4		60–62 HRC	6	0,05	0,1	0,113
3.5.5		62–64 HRC	5	0,05	0,1	0,113
4.1.1	Stainless steel	11	0,063	0,125	0,15	
4.1.2		8	0,05	0,1	0,113	
4.1.3		9	0,063	0,125	0,15	
4.1.4						
4.1.5		11	0,063	0,125	0,15	
4.2.1	Heat-resistant alloys					
4.2.2						
4.2.3						
4.2.4						
5.1.1	Conventional cast steel	16	0,063	0,125	0,15	
5.1.2		15	0,08	0,16	0,195	
5.1.3		11	0,063	0,125	0,15	
5.2.1	Stainless cast steel					
5.2.2		11	0,063	0,125	0,15	
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	17	0,125	0,25	0,325	
6.1.2		14	0,113	0,225	0,275	
6.1.3		12	0,1	0,2	0,238	
6.1.4						
6.2.1	Spheroidal cast iron	17	0,113	0,225	0,275	
6.2.2		14	0,1	0,2	0,238	
6.2.3		13	0,1	0,2	0,238	
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	17	0,113	0,225	0,275	
6.3.2		14	0,1	0,2	0,238	
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	17	0,113	0,225	0,275	
6.4.2		14	0,1	0,2	0,238	
7.1.1	Aluminium					
7.1.2						
7.1.3						
7.1.4						
7.1.5						
7.1.6						
7.2.1	Magnesium					
7.2.2						
7.3.1	Copper					
7.3.2						
7.3.3						
7.3.4						
7.3.5						
7.3.6						
7.4.1	CuZn (brass)					
7.4.2						
7.5.1	CuSn (bronze)					
7.5.2						
7.6.1	CuAlFe (Ampco)					
7.6.2						
7.8.1	Titanium					
7.8.2						
7.8.3						

H **SLR**

$\lambda_s = 0^\circ$ $d_1 = H7$
 $d_A = h6$

A



d_1 [mm]	Type, description	d_A [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	z	HA  Material
2.97	SLR.H.0603.0297H7.25.HA	4	2.81	64	17	30	4	W0603029770
2.98	SLR.H.0603.0298H7.25.HA	4	2.81	64	17	30	4	W0603029870
2.99	SLR.H.0603.0299H7.25.HA	4	2.81	64	17	30	4	W0603029970
3.0	SLR.H.0603.0300H7.25.HA	4	2.81	64	17	30	4	W0603030070
3.01	SLR.H.0603.0301H7.25.HA	4	2.96	64	17	30	4	W0603030170
3.02	SLR.H.0603.0302H7.25.HA	4	2.96	64	17	30	4	W0603030270
3.03	SLR.H.0603.0303H7.25.HA	4	2.96	64	17	30	4	W0603030370
3.97	SLR.H.0603.0397H7.37.HA	4	3.71	77	21	43	4	W0603039770
3.98	SLR.H.0603.0398H7.37.HA	4	3.71	77	21	43	4	W0603039870
3.99	SLR.H.0603.0399H7.37.HA	4	3.71	77	21	43	4	W0603039970
4.0	SLR.H.0603.0400H7.37.HA	4	3.71	77	21	43	4	W0603040070
4.01	SLR.H.0603.0401H7.37.HA	4	3.96	77	21	43	4	W0603040170
4.02	SLR.H.0603.0402H7.37.HA	4	3.96	77	21	43	4	W0603040270
4.03	SLR.H.0603.0403H7.37.HA	4	3.96	77	21	43	4	W0603040370
4.97	SLR.H.0603.0497H7.43.HA	6	4.46	93	26	51	6	W0603049770
4.98	SLR.H.0603.0498H7.43.HA	6	4.46	93	26	51	6	W0603049870
4.99	SLR.H.0603.0499H7.43.HA	6	4.46	93	26	51	6	W0603049970
5.0	SLR.H.0603.0500H7.43.HA	6	4.46	93	26	51	6	W0603050070
5.01	SLR.H.0603.0501H7.43.HA	6	4.96	93	26	51	6	W0603050170
5.02	SLR.H.0603.0502H7.43.HA	6	4.96	93	26	51	6	W0603050270
5.03	SLR.H.0603.0503H7.43.HA	6	4.96	93	26	51	6	W0603050370
5.97	SLR.H.0603.0597H7.42.HA	6	5.26	93	26	51	6	W0603059770
5.98	SLR.H.0603.0598H7.42.HA	6	5.26	93	26	51	6	W0603059870
5.99	SLR.H.0603.0599H7.42.HA	6	5.26	93	26	51	6	W0603059970
6.0	SLR.H.0603.0600H7.42.HA	6	5.26	93	26	51	6	W0603060070
6.01	SLR.H.0603.0601H7.42.HA	6	5.96	93	26	51	6	W0603060170
6.02	SLR.H.0603.0602H7.42.HA	6	5.96	93	26	51	6	W0603060270
6.03	SLR.H.0603.0603H7.42.HA	6	5.96	93	26	51	6	W0603060370
7.0	SLR.H.0603.0700H7.56.HA	8	6.66	109	31	67	6	W0603070070
7.97	SLR.H.0603.0797H7.63.HA	8	7.46	117	33	75	6	W0603079770
7.98	SLR.H.0603.0798H7.63.HA	8	7.46	117	33	75	6	W0603079870
7.99	SLR.H.0603.0799H7.63.HA	8	7.46	117	33	75	6	W0603079970
8.0	SLR.H.0603.0800H7.63.HA	8	7.46	117	33	75	6	W0603080070
8.01	SLR.H.0603.0801H7.63.HA	8	7.9	117	33	75	6	W0603080170
8.02	SLR.H.0603.0802H7.63.HA	8	7.9	117	33	75	6	W0603080270
8.03	SLR.H.0603.0803H7.63.HA	8	7.9	117	33	75	6	W0603080370
9.0	SLR.H.0603.0900H7.65.HA	10	8.4	125	36	79	6	W0603090070
9.97	SLR.H.0603.0997H7.72.HA	10	9.4	133	41	87	6	W0603099770
9.98	SLR.H.0603.0998H7.72.HA	10	9.4	133	41	87	6	W0603099870
9.99	SLR.H.0603.0999H7.72.HA	10	9.4	133	41	87	6	W0603099970
10.0	SLR.H.0603.1000H7.72.HA	10	9.4	133	41	87	6	W0603100070
10.01	SLR.H.0603.1001H7.72.HA	10	9.9	133	41	87	6	W0603100170
10.02	SLR.H.0603.1002H7.72.HA	10	9.9	133	41	87	6	W0603100270
10.03	SLR.H.0603.1003H7.72.HA	10	9.9	133	41	87	6	W0603100370
11.97	SLR.H.0603.1197H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0603119770
11.98	SLR.H.0603.1198H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0603119870
11.99	SLR.H.0603.1199H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0603119970
12.0	SLR.H.0603.1200H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0603120070

W0603, coated

Cutting data

Index	Material designation	V _c [m/min]	f [mm/rev]			
			= Ø 3,0 = Ø 4,0	> Ø 4,0 = Ø 8,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0	> Ø 8,0 = Ø 12,0
1.1.1	Machining steels	20	0,1	0,2	0,238	
1.1.2		19	0,08	0,16	0,195	
1.2.1	Constructional steel	16	0,1	0,2	0,238	
1.2.2		14	0,08	0,16	0,195	
1.2.3		12	0,075	0,15	0,175	
1.3.1	Spring steel	14	0,075	0,15	0,175	
1.3.2		12	0,075	0,15	0,175	
1.3.3						
2.1.1	Cementation steel	16	0,1	0,2	0,238	
2.1.2		15	0,08	0,16	0,195	
2.1.3		14	0,08	0,16	0,195	
2.2.1	Nitriding steel	16	0,1	0,2	0,238	
2.2.2		12	0,075	0,15	0,175	
2.3.1	Tempered steel	13	0,08	0,16	0,195	
2.3.2		12	0,075	0,15	0,175	
2.3.3		13	0,08	0,16	0,195	
2.3.4		12	0,075	0,15	0,175	
2.3.5		11	0,063	0,125	0,15	
2.3.6		10	0,063	0,125	0,15	
3.1.1	Non alloyed tool steel	11	0,075	0,15	0,175	
3.2.1	Tool steel for cold working	13	0,08	0,16	0,195	
3.2.2		12	0,08	0,16	0,195	
3.2.3		11	0,075	0,15	0,175	
3.2.4		10	0,063	0,125	0,15	
3.2.5		9	0,063	0,125	0,15	
3.3.1	Tool steel for hot working	12	0,08	0,16	0,195	
3.3.2		11	0,075	0,15	0,175	
3.3.3		10	0,063	0,125	0,15	
3.3.4		9	0,063	0,125	0,15	
3.3.5		9	0,063	0,125	0,15	
3.5.1	Hardened tool steel	< 55 HRC	8	0,075	0,15	0,175
3.5.2		55–58 HRC	8	0,063	0,125	0,15
3.5.3		58–60 HRC	7	0,063	0,125	0,15
3.5.4		60–62 HRC	6	0,05	0,1	0,113
3.5.5		62–64 HRC	5	0,05	0,1	0,113
4.1.1	Stainless steel	11	0,063	0,125	0,15	
4.1.2		8	0,05	0,1	0,113	
4.1.3		9	0,063	0,125	0,15	
4.1.4						
4.1.5		11	0,063	0,125	0,15	
4.2.1	Heat-resistant alloys					
4.2.2						
4.2.3						
4.2.4						
5.1.1	Conventional cast steel	16	0,063	0,125	0,15	
5.1.2		15	0,08	0,16	0,195	
5.1.3		11	0,063	0,125	0,15	
5.2.1	Stainless cast steel					
5.2.2		11	0,063	0,125	0,15	
6.1.1	Cast iron with lamellar graphite	17	0,125	0,25	0,325	
6.1.2		14	0,113	0,225	0,275	
6.1.3		12	0,1	0,2	0,238	
6.1.4						
6.2.1	Spheroidal cast iron	17	0,113	0,225	0,275	
6.2.2		14	0,1	0,2	0,238	
6.2.3		13	0,1	0,2	0,238	
6.3.1	GTW (white malleable cast iron)	17	0,113	0,225	0,275	
6.3.2		14	0,1	0,2	0,238	
6.4.1	GTS (black malleable cast iron)	17	0,113	0,225	0,275	
6.4.2		14	0,1	0,2	0,238	
7.1.1	Aluminium					
7.1.2						
7.1.3						
7.1.4						
7.1.5						
7.1.6						
7.2.1	Magnesium					
7.2.2						
7.3.1	Copper					
7.3.2						
7.3.3						
7.3.4						
7.3.5						
7.3.6						
7.4.1	CuZn (brass)					
7.4.2						
7.5.1	CuSn (bronze)					
7.5.2						
7.6.1	CuAlFe (Ampco)					
7.6.2						
7.8.1	Titanium					
7.8.2						
7.8.3						

W0603, coated

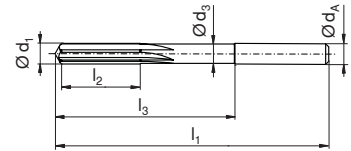
Reamers for blind holes


F464

H **SLR**

$\lambda_s = 0^\circ$ $d_1 = H7$
 $d_A = h6$

A



d_1 [mm]	Type, description	d_A [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	z	HA  Material
12.01	SLR.H.0603.1201H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0603120170
12.02	SLR.H.0603.1202H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0603120270
12.03	SLR.H.0603.1203H7.81.HA	12	11.6	150	44	99	6	W0603120370

