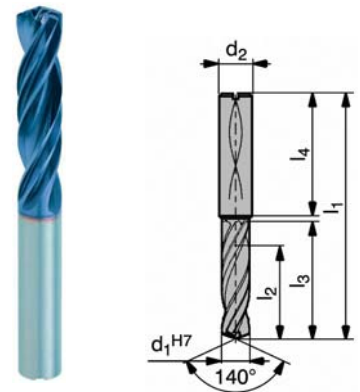


RAPIDREAM

Drillreamer for operations at once

Highlights

- ⊕ drilling and reaming at once
- ⊕ producing holes in H7 tolerance
- ⊕ suitable for good surface finish
- ⊕ long tool life because of optimized geometry
- ⊕ internal coolant supply for best process reliability
- ⊕ qualified for blind and through holes
- ⊕ maximum concentricity – for optimal roundness
- ⊕ fast feedrates because of four frictional edges



Solid Carbide Drillreamer up to 3 x D

	Catalogue No.	d ₁	d ₂ h6	l ₁	l ₃	usable length l ₂	l ₄	
	024 060 415	6 H7	6	79	34	24	36	
	024 080 415	8 H7	8	79	34	24	36	
	035 100 415	10 H7	10	89	47	35	40	
	040 120 415	12 H7	12	102	55	40	45	
	043 140 415	14 H7	14	107	60	43	45	
	045 160 415	16 H7	16	115	65	45	48	

Solid Carbide Drillreamer up to 5 x D

	Catalogue No.	d ₁	d ₂ h6	l ₁	l ₃	usable length l ₂	l ₄	
	043 060 417	6 H7	6	91	53	43	36	
	043 080 417	8 H7	8	91	53	43	36	
	049 100 417	10 H7	10	103	61	49	40	
	056 120 417	12 H7	12	118	71	56	45	
	060 140 417	14 H7	14	124	77	60	45	
	063 160 417	16 H7	16	133	83	63	48	

		FEEDRATE/REVOLUTION (in mm ⁻¹) IN REFERENCE TO BORE DIAMETER BAND					
	Cutting speed V_c (m/m)	Ø 6 H7	Ø 8 H7	Ø 10 H7	Ø 12 H7	Ø 14 H7	Ø 16 H7
Steel							
Free Machining Steel / Mild Steel	70 – 100	0,15 – 0,25	0,15 – 0,25	0,18 – 0,3	0,18 – 0,3	0,2 – 0,35	0,2 – 0,35
Normal Tool Steel / Steel Castings	60 – 80	0,15 – 0,28	0,15 – 0,28	0,18 – 0,35	0,18 – 0,35	0,2 – 0,38	0,2 – 0,38
Alloyed Steel	50 – 70	0,15 – 0,28	0,15 – 0,28	0,18 – 0,35	0,18 – 0,35	0,2 – 0,38	0,2 – 0,38
Alloyed Steel / difficult to machine	40 – 60	0,12 – 0,2	0,12 – 0,2	0,14 – 0,25	0,14 – 0,25	0,16 – 0,3	0,16 – 0,3
Stainless Steel							
(all kinds)	30 – 40	0,08 – 0,15	0,08 – 0,15	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2	0,1 – 0,2
Cast Iron							
Grey Cast Iron	70 – 90	0,2 – 0,35	0,2 – 0,35	0,25 – 0,45	0,25 – 0,45	0,3 – 0,5	0,3 – 0,5
Spheroidal Graphite	60 – 80	0,08 – 0,35	0,08 – 0,35	0,1 – 0,45	0,1 – 0,45	0,12 – 0,5	0,12 – 0,5
Tempered Castings	40 – 70	0,08 – 0,12	0,08 – 0,12	0,1 – 0,14	0,1 – 0,14	0,12 – 0,16	0,12 – 0,16

	depth of hole	1 x D	3 x D	5 x D
with internal coolant	correction factor for the cutting speed	$V_c \times 1,2$	$V_c \times 0,9$	$V_c \times 0,8$

Pokolm
Frästechnik GmbH & Co. KG
 Adam-Opel-Straße 5
 D-33428 Harsewinkel

fon: +49 [0] 52 47/93 61-0
 fax: +49 [0] 52 47/93 61-99
 email: info@pokolm.de
 internet: www.pokolm.de

Voha-Tosec
Werkzeuge GmbH
 Schreinerweg 2a + 2b
 D-51789 Lindlar

fon: +49 [0] 22 66/47 81-11
 fax: +49 [0] 22 66/47 81-40
 email: info@voha-tosec.de
 internet: www.voha-tosec.de