

Reaming

Material Group	Cutting Speed V_c	Feed (mm/Rev) Reamer Diameter					
	Metres/Min	3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm
Low Carbon Steels	20-25	0.150	0.160	0.200	0.245	0.275	0.300
Medium Carbon Steels	12-20	0.100	0.120	0.135	0.150	0.175	0.200
Tool Steel	10-20	0.050	0.065	0.080	0.100	0.120	0.135
Stainless Steel Soft (300 series)	20-30	0.100	0.110	0.125	0.150	0.170	0.185
Stainless Steel Hard (400 series)	10-20	0.075	0.080	0.100	0.125	0.145	0.160
Cast Iron (Soft) 120-220 Bhn	10-25	0.100	0.110	0.125	0.150	0.170	0.185
Cast Iron (Hard) 220-320 Bhn	10-15	0.050	0.060	0.065	0.075	0.080	0.090
Aluminium Low Silicon (<8%)	50-80	0.100	0.130	0.140	0.155	0.175	0.200
Aluminium High Silicon (>8%)	50-80	0.100	0.130	0.140	0.155	0.175	0.200
Brass and Bronze	20-40	0.100	0.110	0.120	0.127	0.145	0.160
Copper and Copper Alloys	20-40	0.150	0.165	0.180	0.200	0.230	0.260
Magnesium and Magnesium Alloys	60-80	0.130	0.165	0.210	0.250	0.285	0.320
Plastics	30-80	0.100	0.110	0.120	0.130	0.150	0.175
Plastics - Class Filled	45-55	0.050	0.055	0.065	0.070	0.080	0.090
Titanium (Soft) 110-275 Bhn	15-30	0.100	0.110	0.125	0.150	0.175	0.200
Titanium (Hard) 300-440 Bhn	10-20	0.050	0.075	0.110	0.150	0.165	0.180
Monel/High Nickel Steels	6-12	0.075	0.090	0.110	0.125	0.140	0.145
Hi-Temperature Alloys	6-12	0.050	0.060	0.065	0.075	0.080	0.090

Stock Removal						
Reamer Dia.	3mm	4mm	5mm	6mm	8mm	10mm
Pre Ream Hole Dia.	2.85mm	3.80mm	4.75mm	5.70mm	7.60mm	9.50mm