

Machine reamers

HSS-E

DIN
212

Cyl

TRUCUT
ENGINEERING TOOLING TOOLS



B



≤ Ø 3.75 mm with external centres on both ends
> Ø 3.75 mm with internal centres on both ends
Ø in increments of 0.01 mm
Tolerance:
Ø 0.95 - 5.50 mm: 0.000/+0.004
Ø 5.51 - 12.05 mm: 0.000/+0.005

P (N/mm²)

1000

M



K



N



S



H (HRC)

Surface finish

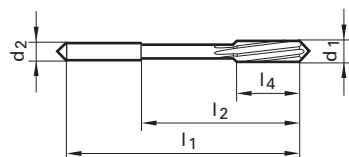
Discount group



105



+0,004
+0,005



Code no.	from d1	to d1	d2 h9	l1	l2	l4	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	0.950	1.060	1.000	34.000	15.000	5.500	3
	1.070	1.180	1.100	36.000	15.500	6.500	3
	1.190	1.320	1.200	38.000	16.500	7.500	3
	1.330	1.390	1.400	40.000	18.000	8.000	3
	1.400	1.410	1.400	40.000	18.000	8.000	3
	1.420	1.490	1.500	40.000	18.000	8.000	3
	1.500	1.500	1.500	40.000	18.000	8.000	3
	1.510	1.700	1.600	43.000	20.000	9.000	3
	1.710	1.900	1.800	46.000	22.000	10.000	4
	1.910	1.990	2.000	49.000	24.000	11.000	4
	2.000	2.090	2.000	49.000	24.000	11.000	4
	2.100	2.120	2.000	49.000	24.000	11.000	4
	2.130	2.360	2.200	53.000	25.000	12.000	4
	2.370	2.490	2.500	57.000	29.000	14.000	4
	2.500	2.590	2.500	57.000	29.000	14.000	4
	2.600	2.650	2.500	57.000	29.000	14.000	4
	2.660	2.800	2.800	61.000	33.000	15.000	6
	2.810	2.990	3.000	61.000	33.000	15.000	6
	3.000	3.000	3.000	61.000	33.000	15.000	6
	3.010	3.090	3.200	65.000	37.000	16.000	6
	3.100	3.350	3.200	65.000	37.000	16.000	6
	3.360	3.490	3.500	70.000	42.000	18.000	6
	3.500	3.590	3.500	70.000	42.000	18.000	6
	3.600	3.740	3.500	70.000	42.000	18.000	6
	3.760	3.810	4.000	75.000	47.000	19.000	6
	3.820	4.200	4.000	75.000	47.000	19.000	6
	4.210	4.250	4.000	75.000	47.000	19.000	6
	4.260	4.750	4.500	80.000	52.000	21.000	6
	4.760	5.200	5.000	86.000	58.000	23.000	6
	5.210	5.300	5.000	86.000	58.000	23.000	6

○ bright

● steam tempered

● nitrided

● TiAlN

● TiAlN nanoA/Cast

● Carbo

● TiN

Machine reamers

HSS-E

DIN
212

Cyl

TRUCUT
ENGINEERING TOOLING TOOLS



B



≤ Ø 3.75 mm with external centres on both ends
> Ø 3.75 mm with internal centres on both ends
Ø in increments of 0.01 mm
Tolerance:
Ø 0.95 - 5.50 mm: 0.000/+0.004
Ø 5.51 - 12.05 mm: 0.000/+0.005

P (N/mm²)

1000

M



K



N



S



H (HRC)

Surface finish

Discount group



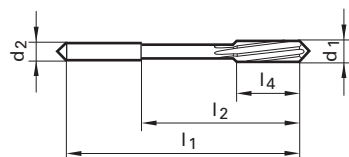
105



+0,004
+0,005



High speed steel reamers



Code no.	from d1	to d1	d2 h9	l1	l2	l4	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	5.310	6.000	5.600	93.000	57.000	26.000	6
	6.010	6.110	6.300	101.000	65.000	28.000	6
	6.120	6.700	6.300	101.000	65.000	28.000	6
	6.710	7.500	7.100	109.000	73.000	31.000	6
	7.510	8.200	8.000	117.000	81.000	33.000	6
	8.210	8.500	8.000	117.000	81.000	33.000	6
	8.510	9.500	9.000	125.000	85.000	36.000	6
	9.990	10.000	10.000	133.000	93.000	38.000	6
	10.210	10.600	10.000	133.000	93.000	38.000	6
	10.610	11.200	10.000	142.000	102.000	41.000	6
	11.210	11.800	10.000	142.000	102.000	41.000	6
	11.810	12.000	10.000	151.000	111.000	44.000	6
	12.010	12.050	10.000	151.000	74.500	44.000	6

○ bright

● steam tempered

● nitrided

● TiAlN

● TiAlN nanoA/Cast

● Carbo

● TiN