



# Alpha Series

01

LA SCELTA OTTIMALE  
PER LE LAVORAZIONI DI  
ACCIAI INOSSIDABILI, INCONEL  
E SUPERLEGHE  
RESISTENTI AL CALORE (HRSA),  
TITANIO E SUE LEGHE

*THE SOLUTION  
FOR THE MACHINING OF  
STAINLESS STEELS, INCONEL  
AND HRSA, TITANIUM AND  
TITANIUM ALLOYS*



series  
**79710**  
Asportazione  
in cava fino a 1,5Ø  
*Slotting up  
to 1,5Ø*



series  
**79750**  
Eccellenti operazioni  
di finitura  
*Excellent finishing  
operations*

## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe

**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI** per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto

**ELICHE DIFFERENZiate** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato

**GOLA RAGGIATA**

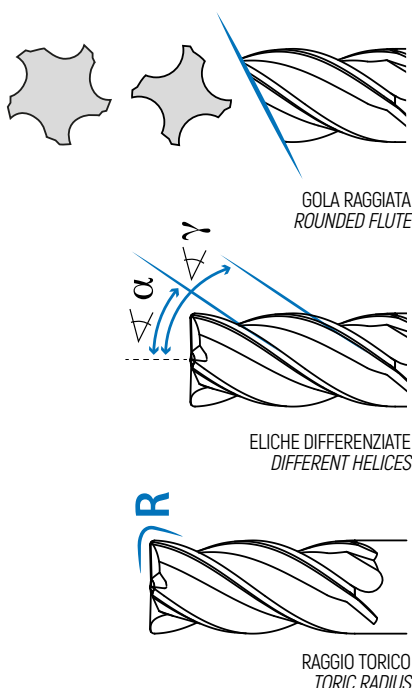
## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys

**OPTIMAL CUTTING ANGLES** to reduce B.U.E.

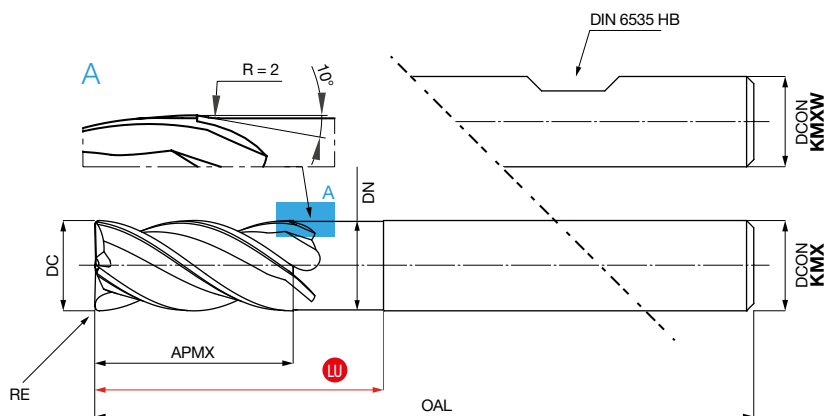
**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths

**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle  
**ROUNDED FLUTE**





# Alpha Series 79710



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6

**Skin+  
Power**



Quality UOP



W Ø=8mm



Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
797100300 KMX	3	6	2,9	52	10	8	0,2	4
797100301 KMX	3	6	2,9	52	12	8	0,2	4
797100350 KMX	3,5	6	3,4	52	12	9	0,2	4
797100351 KMX	3,5	6	3,4	52	14	9	0,2	4
797100400 KMX	4	6	3,9	52	13	11	0,2	4
797100401 KMX	4	6	3,9	57	16	11	0,2	4
797100450 KMX	4,5	6	4,4	52	15	12	0,2	4
797100451 KMX	4,5	6	4,4	57	19	12	0,2	4
797100500 KMX	5	6	4,9	52	16	13	0,2	4
797100501 KMX	5	6	4,9	57	20	13	0,2	4
797100600 KMX	6	6	5,9	52	20	14	0,2	4
797100601 KMX	6	6	5,9	57	25	14	0,2	4
New 797100800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
797100800 KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
New 797100801 KMX	8	8	7,8	68	32	18	0,3	4
797100801 KMXW	8	8	7,8	68	32	18	0,3	4
New 797101000 KMX	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
797101000 KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
New 797101001 KMX	10	10	9,8	80	40	22	0,5	4
797101001 KMXW	10	10	9,8	80	40	22	0,5	4
New 797101200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	0,5	4
797101200 KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	4
New 797101201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	0,5	4
797101201 KMXW	12	12	11,7	95	50	26	0,5	4
New 797101400 KMX	14	14	13,7	83	38	30	0,5	4
797101400 KMXW	14	14	13,7	83	38	30	0,5	4
New 797101401 KMX	14	14	13,7	102	57	30	0,5	4
797101401 KMXW	14	14	13,7	102	57	30	0,5	4
New 797101600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	1	4
797101600 KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	4
New 797101601 KMX	16	16	15,7	116	64	34	1	4
797101601 KMXW	16	16	15,7	116	64	34	1	4
New 797102000 KMX	20	20	19,7	112	62	42	1	4
797102000 KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	4
New 797102001 KMX	20	20	19,7	125	75	42	1	4
797102001 KMXW	20	20	19,7	125	75	42	1	4



**Skin+  
Power**

## RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai  
inossidabili, inconel, HRSA, titanio  
e leghe di titanio.

## COATING

Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels,  
inconel, HRSA, titanium  
and titanium alloys.



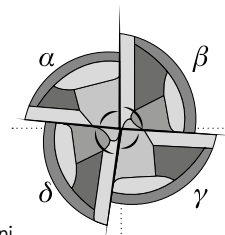
**Z4**

## DIVISIONE IRREGOLARE

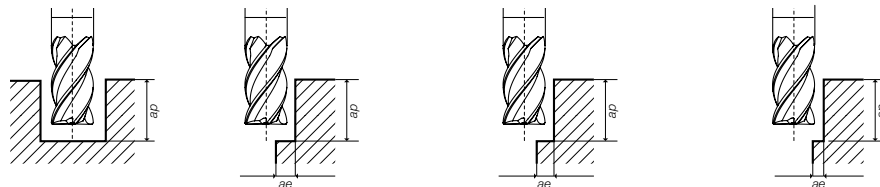
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.

## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.



# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting ap = 1,5-10	Contornatura Shoulder Milling ap = 1,50 ae = 0,4 - 0,30	Contornatura Shoulder Milling ap = 1,50 ae = 0,25 - 0,10	Finitura Finishing ap = 1,50 ae = 0,075 - 0,0250
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Acciaio Steel	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 120	120 - 130	130 - 150	150 - 200
	Basso contenuto di C Low Carbon content	120 - 180	150 - 190	180 - 220	210 - 300
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	120 - 180	150 - 190	180 - 220	210 - 270
	● Basso legato Low alloy	110 - 170	120 - 190	130 - 220	180 - 290
	Alto legato High alloy	90 - 140	100 - 160	110 - 180	150 - 240
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	90 - 140	100 - 160	110 - 180	140 - 230
Acciaio inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	90 - 110	120 - 130	130 - 150	150 - 175
	AISI 316 - 440	70 - 90	80 - 110	100 - 120	130 - 180
	● 17-4 PH 15-5 PH	70 - 90	80 - 110	100 - 120	120 - 160
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	60 - 75	80 - 90	100 - 110	120 - 130
	Duplex F51	50 - 65	60 - 75	75 - 90	80 - 120
	Super Duplex F55	50 - 65	60 - 90	80 - 120	100 - 130
Acciaio Invenio Heat Resistant	● ≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
Ti	● Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90

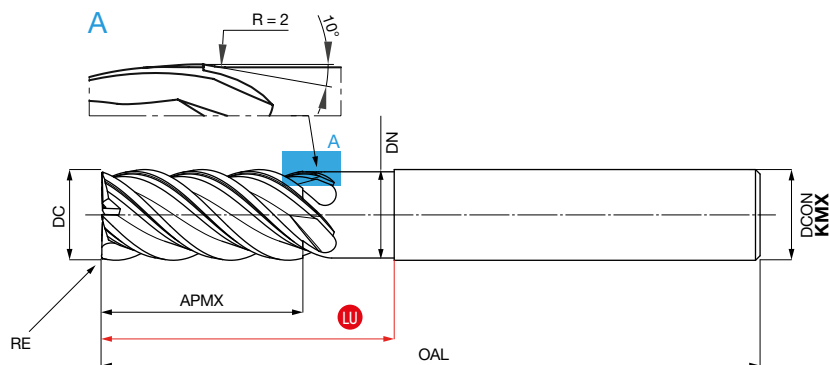
DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth										
	ap=1,50	ap=10	ae=0,40	ae=0,30	ae=0,250	ae=0,20	ae=0,150	ae=0,10	ae=0,0750	ae=0,050	ae=0,0250
3	0,005	0,006	0,007	0,007	0,007	0,008	0,008	0,010	0,011	0,014	0,019
3,5	0,006	0,007	0,008	0,008	0,008	0,009	0,010	0,012	0,013	0,016	0,022
4	0,006	0,008	0,009	0,009	0,010	0,010	0,011	0,014	0,015	0,018	0,026
4,5	0,007	0,009	0,010	0,010	0,011	0,011	0,013	0,015	0,017	0,021	0,029
5	0,009	0,011	0,012	0,013	0,013	0,014	0,015	0,019	0,021	0,025	0,035
6	0,011	0,014	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,016	0,020	0,022	0,023	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,025	0,027	0,030	0,031	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,030	0,036	0,040	0,041	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
14	0,037	0,045	0,047	0,052	0,054	0,056	0,063	0,077	0,086	0,104	0,144
16	0,045	0,055	0,061	0,063	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,176
20	0,060	0,075	0,083	0,086	0,090	0,094	0,105	0,128	0,143	0,173	0,240

● consigliata/recommended    ● accettabile/acceptable    ○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.

# Alpha Series 79750



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6

**Skin+  
Power**

Coating



Quality UOP



Ø6mm



W on Request

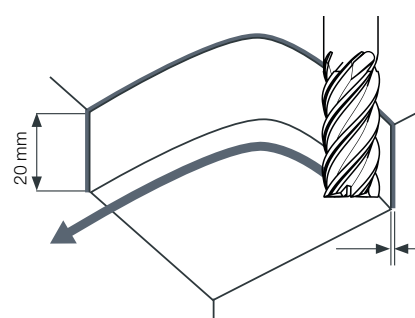
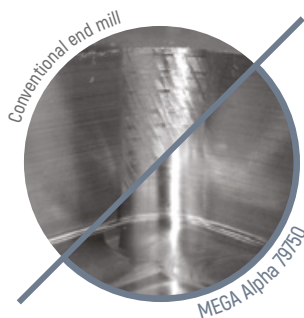


Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
797500600 KMX	6	6	5,6	55	19	13	0,1	5
797500601 KMX	6	6	5,6	61	25	10	0,1	5
797500800 KMX	8	8	7,5	61	25	17	0,1	5
797500801 KMX	8	8	7,5	69	33	13	0,1	5
797501000 KMX	10	10	9,5	72	32	22	0,1	5
797501001 KMX	10	10	9,5	82	42	17	0,1	5
797501200 KMX	12	12	11,5	83	38	26	0,2	5
797501201 KMX	12	12	11,5	95	50	20	0,2	5
797501600 KMX	16	16	15,5	98	50	34	0,2	5
797501601 KMX	16	16	15,5	116	66	26	0,2	5
797502000 KMX	20	20	19,5	112	62	42	0,2	5
797502001 KMX	20	20	19,5	132	82	32	0,2	5



Eccellenti operazioni di finitura / Excellent finishing operations



**Skin+  
Power**

## RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai  
inossidabili, inconel, HRSA, titanio  
e leghe di titanio.

## COATING

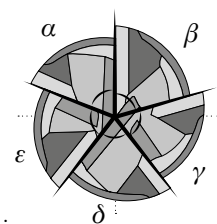
Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels,  
inconel, HRSA, titanium  
and titanium alloys.



**Z5**

## DIVISIONE IRREGOLARE

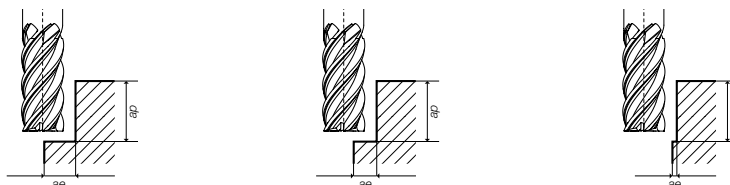
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.



## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.

# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Contornatura Shoulder Milling $ap = 2 - 1,5\phi$ $ae = 0,4 - 0,3\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2 - 1,5\phi$ $ae = 0,2 - 0,1\phi$	Finitura Finishing $ap = 2 - 1,5\phi$ $ae = 0,075 - 0,025\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	130 - 140	140 - 150	150 - 200
	● Basso contenuto di C Low Carbon content	130 - 140	140 - 150	150 - 200
	● Medio contenuto di C Medium Carbon content	125 - 135	135 - 145	150 - 180
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	110 - 120	120 - 150	150 - 170
	● Alto legato High alloy	90 - 100	110 - 130	140 - 160
	● Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	90 - 100	100 - 120	120 - 140
	● AISI 304 - 416 - 420	90 - 100	100 - 110	110 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	● AISI 316 - 440	60 - 80	80 - 100	100 - 110
	● 17-4 PH 15-5 PH	60 - 70	70 - 80	90 - 110
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 100
	● Duplex F51	50 - 60	60 - 70	70 - 90
	● Super Duplex F55	40 - 50	50 - 60	60 - 80
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminium alloys	300 - 350	400 - 450	450 - 500
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 40	40 - 50
Ti	● Titanio Titanium	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 90

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth							
	$ae=0,4\phi$	$ae=0,3\phi$	$ae=0,2\phi$	$ae=0,15\phi$	$ae=0,1\phi$	$ae=0,075\phi$	$ae=0,05\phi$	$ae=0,025\phi$
6	0,015	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,022	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,030	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,040	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
16	0,061	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,140
20	0,086	0,094	0,098	0,109	0,133	0,140	0,145	0,150

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

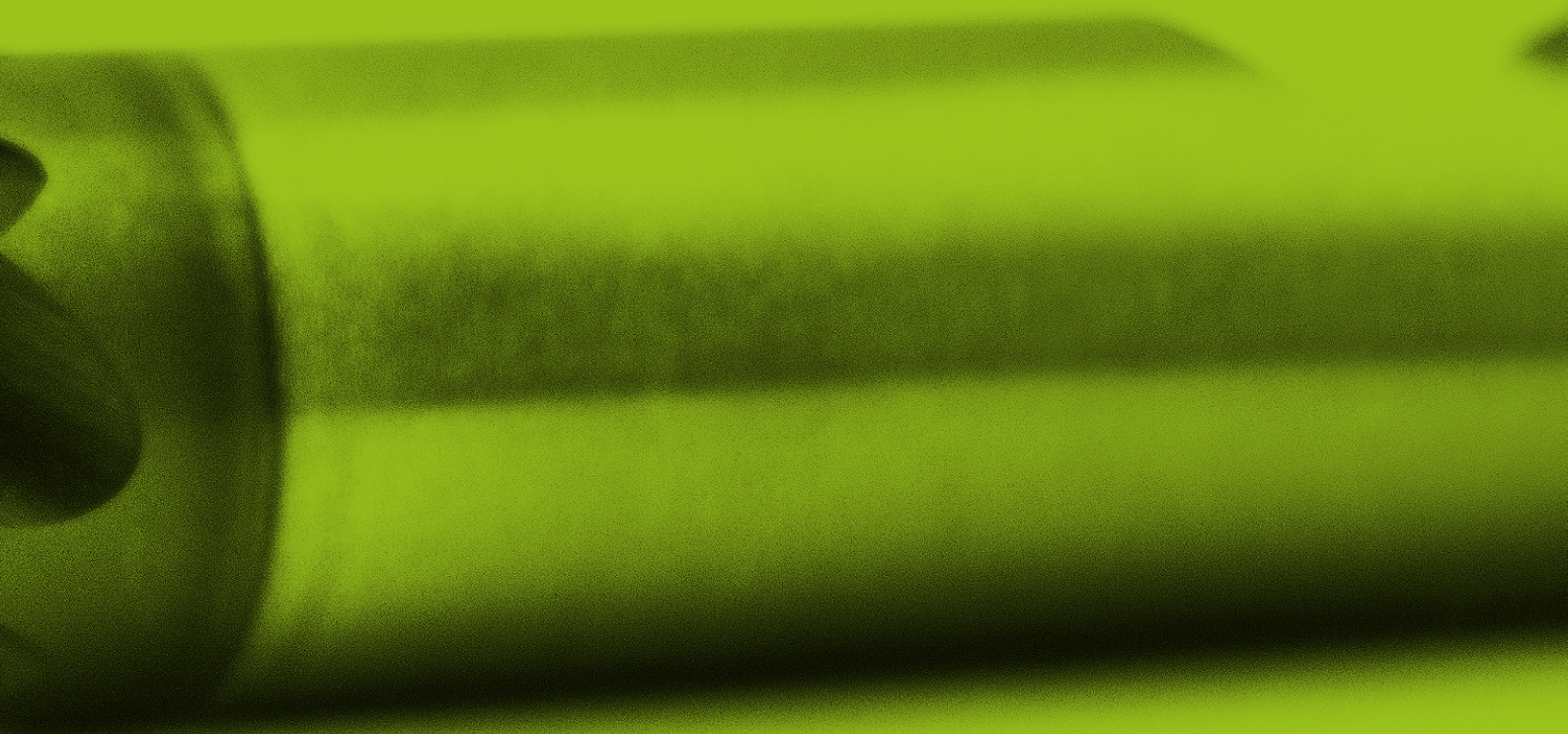
○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.







## Stub Series

02





series  
**79705ST4**  
Quando è richiesta  
maggiore stabilità  
*When increased  
stability is required*



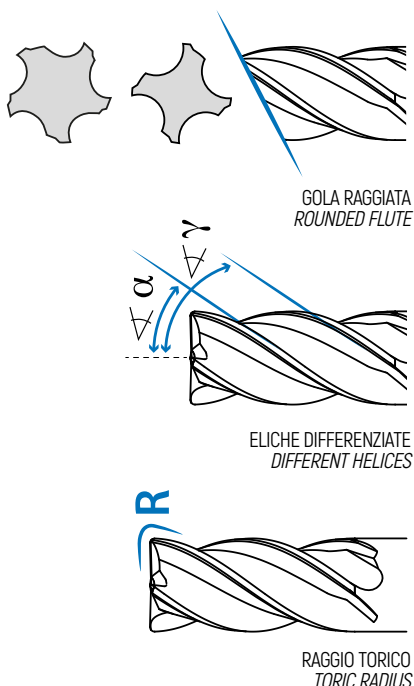
series  
**79705ST5**  
Eccellente finitura  
anche in condizioni  
di scarsa stabilità  
*Excellent finish  
even in slightly  
stable conditions*

## CARATTERISTICHE TECNICHE

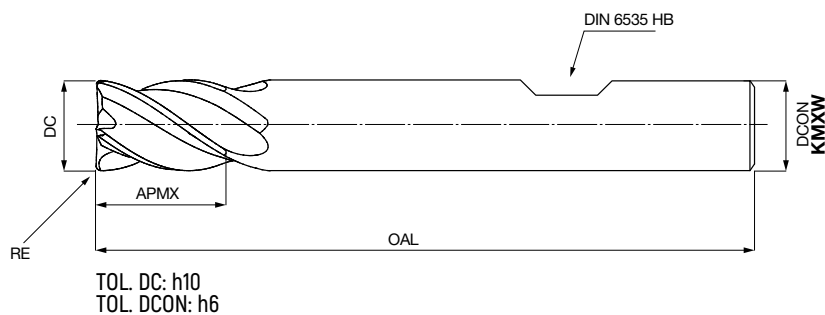
**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe  
**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI** per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto  
**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi  
**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato  
**GOLA RAGGIATA**

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys  
**OPTIMAL CUTTING ANGLES** to reduce B.U.E.  
**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths  
**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle  
**ROUNDED FLUTE**



# Stub Series 79705ST4



**Skin+**  
Power  
Coating

✓  
Quality UOP

W

Length

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
79705ST40800 KMXW	8	8	52	9	0,3	4
79705ST41000 KMXW	10	10	60	11	0,5	4
79705ST41200 KMXW	12	12	69	13	0,5	4
79705ST41600 KMXW	16	16	80	18	1	4



**Skin+**  
Power

## RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai  
inossidabili, inconel, HRSA, titanio  
e leghe di titanio.

## COATING

Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels,  
inconel, HRSA, titanium  
and titanium alloys.



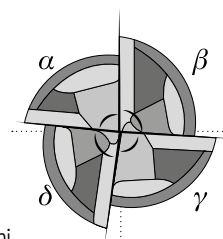
**Z4**

## DIVISIONE IRREGOLARE

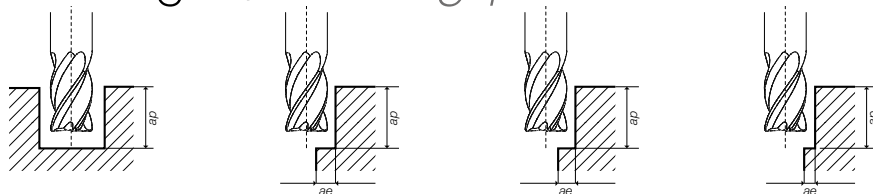
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di acciai inossidabili, inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, titanio e sue leghe.

## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, inconel and HRSA,  
titanium and titanium alloys.



# Parametri di taglio / Cutting parameters



	Materiali Materials	Cava Slotting ap = 10	Contornatura Shoulder Milling ap = 10 ae = 0,4 - 0,30	Contornatura Shoulder Milling ap = 10 ae = 0,25 - 0,10	Finitura Finishing ap = 10 ae = 0,075 - 0,0250
	Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 120	120 - 130	130 - 150	150 - 200
	Basso contenuto di C Low Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 150	150 - 200
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 140	150 - 180
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	90 - 100	100 - 110	110 - 130	150 - 170
	Alto legato High alloy	70 - 80	80 - 90	90 - 100	120 - 140
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 80	80 - 90	90 - 100	110 - 130
	AISI 304 - 416 - 420	60 - 80	80 - 90	90 - 100	100 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 316 - 440	40 - 50	50 - 60	60 - 70	80 - 100
	● 17-4 PH 15-5 PH	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 90
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	30 - 40	40 - 50	50 - 60	60 - 70
	Duplex F51	35 - 45	45 - 50	50 - 60	60 - 80
	Super Duplex F55	25 - 30	30 - 40	40 - 50	50 - 60
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	300 - 350	350 - 400	400 - 450	450 - 500
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30	40 - 45	50 - 60
	HRSA Inconel 718	25 - 30	30	40 - 45	50 - 60
	HRSA Nimonic	25 - 30	30	40 - 45	50 - 60
Ti	● Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth									
	ap=10	ae=0,40	ae=0,30	ae=0,250	ae=0,20	ae=0,150	ae=0,10	ae=0,0750	ae=0,050	ae=0,0250
8	0,03	0,033	0,03	0,036	0,037	0,042	0,051	0,038	0,046	0,064
10	0,04	0,045	0,046	0,048	0,051	0,057	0,069	0,051	0,062	0,086
12	0,05	0,060	0,061	0,064	0,067	0,075	0,091	0,068	0,083	0,115
16	0,082	0,09	0,094	0,099	0,10	0,11	0,14	0,105	0,127	0,176

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

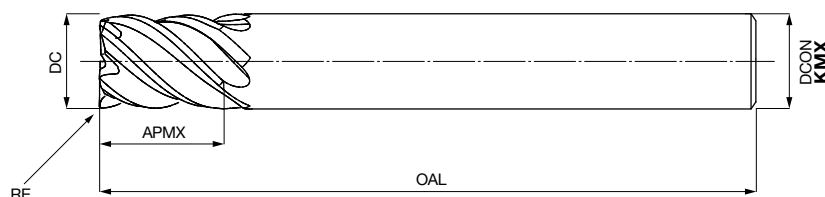
○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.  
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.



Stub Series

# 79705ST5



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6

**Skin+**  
Power

Coating



Quality UOP



Standard



W on Request



Length

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
79705ST50800 KMX	8	8	52	9	0,1	5
79705ST51000 KMX	10	10	60	11	0,1	5
79705ST51200 KMX	12	12	69	13	0,2	5
79705ST51600 KMX	16	16	80	18	0,2	5



**Skin+**  
Power

#### RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai  
inossidabili, inconel, HRSA, titanio  
e leghe di titanio.

#### COATING

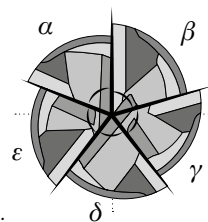
Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels,  
inconel, HRSA, titanium  
and titanium alloys.



## Z5

#### DIVISIONE IRREGOLARE

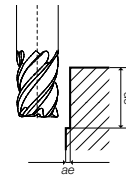
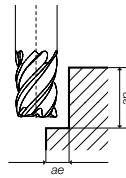
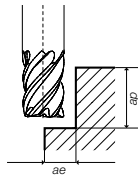
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di acciai inossidabili, inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, titanio e sue leghe.



#### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, inconel and HRSA,  
titanium and titanium alloys.

# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Contornatura Shoulder Milling $ap = 1\phi$ $ae = 0,4 - 0,3\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1\phi$ $ae = 0,2 - 0,1\phi$	Finitura Finishing $ap = 1\phi$ $ae = 0,075 - 0,025\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	130 - 140	140 - 150	150 - 200
	Basso contenuto di C Low Carbon content	130 - 140	140 - 150	150 - 200
Acciaio Steel	Medio contenuto di C Medium Carbon content	125 - 135	135 - 145	150 - 180
	● Basso legato Low alloy	110 - 120	120 - 150	150 - 170
	Alto legato High alloy	90 - 100	110 - 130	140 - 160
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	90 - 100	100 - 120	120 - 140
	AISI 304 - 416 - 420	90 - 100	100 - 110	110 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 316 - 440	60 - 80	80 - 100	100 - 110
	● 17-4 PH 15-5 PH	60 - 70	70 - 80	90 - 110
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 100
	Duplex F51	50 - 60	60 - 70	70 - 90
	Super Duplex F55	40 - 50	50 - 60	60 - 80
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminium alloys	300 - 350	400 - 450	450 - 500
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 40	40 - 50
Ti	● Titanio Titanium	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 90

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth							
	$ae=0,4\phi$	$ae=0,3\phi$	$ae=0,2\phi$	$ae=0,15\phi$	$ae=0,1\phi$	$ae=0,075\phi$	$ae=0,05\phi$	$ae=0,025\phi$
8	0,033	0,036	0,037	0,042	0,051	0,038	0,046	0,064
10	0,045	0,048	0,051	0,057	0,069	0,051	0,062	0,086
12	0,060	0,064	0,067	0,075	0,091	0,068	0,083	0,115
16	0,091	0,099	0,10	0,11	0,14	0,105	0,127	0,140

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

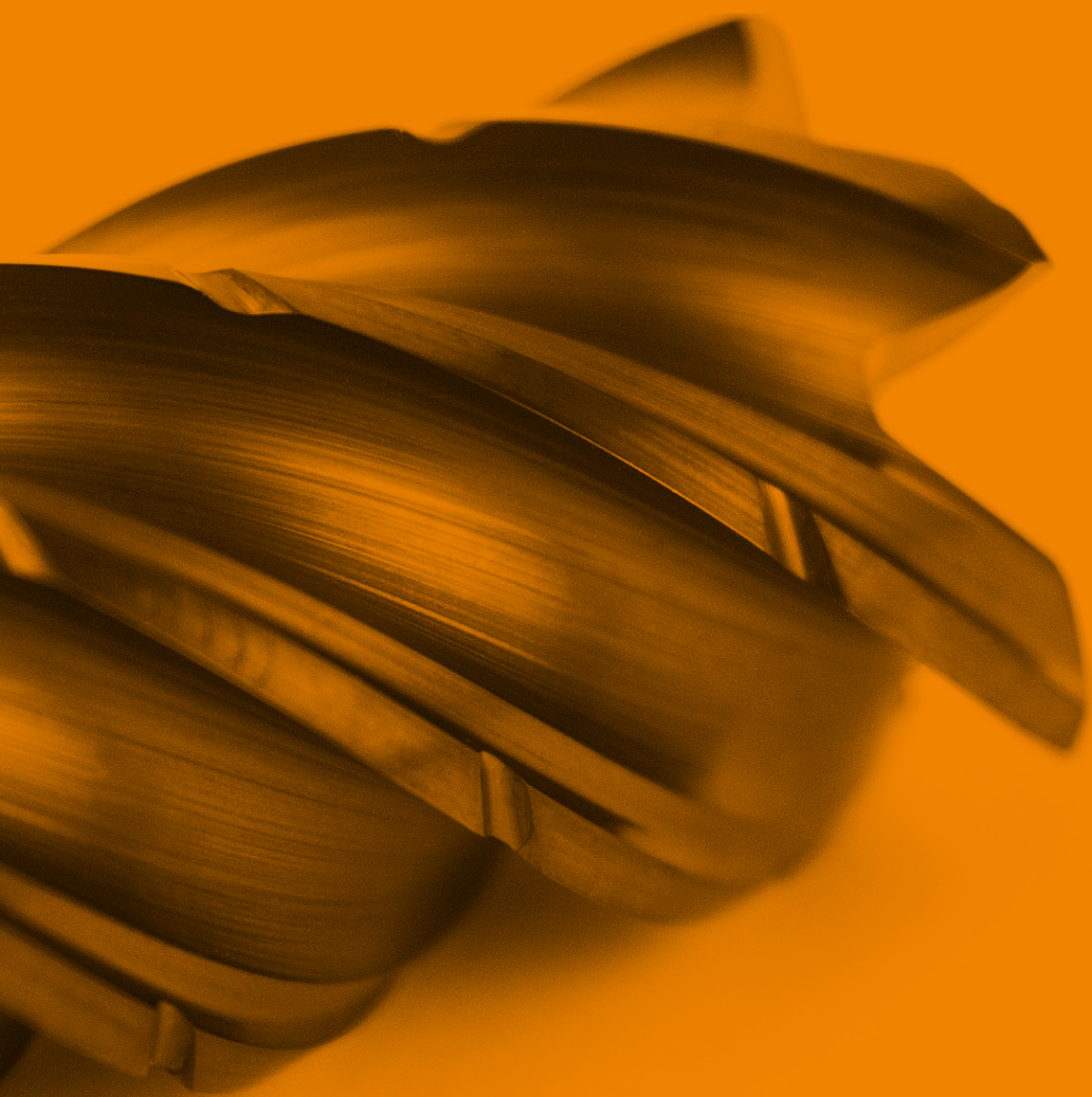
○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.







# Chip Splitter

Series

03







series  
**79710CS4**  
Taglio interrotto  
Dimensioni  
del truciolo ridotte  
Asportazione  
in cava fino a  $2\phi^*$   
*Interrupted Cut  
Reduced Chip Size  
Slotting up to  $2\phi^*$*



series  
**79710CS5**  
Taglio interrotto  
Dimensioni  
del truciolo ridotte  
Asportazione  
in cava fino a  $1\phi$   
*Interrupted Cut  
Reduced Chip Size  
Slotting up to  $1\phi$*



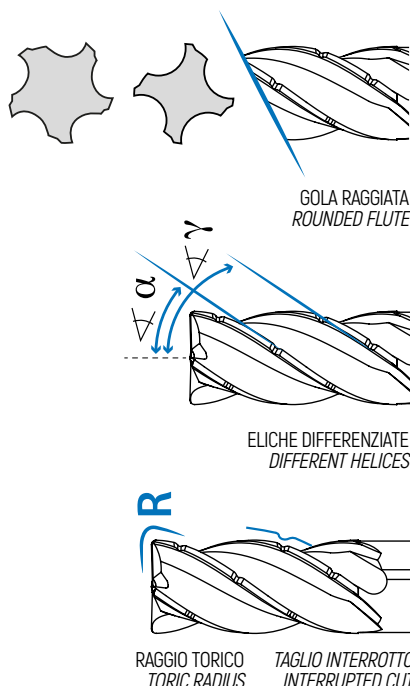
\*nella versione con canalini per lubrorefrigerante sul gambo  
in the version with coolant channels on the shank

## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe  
**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI** per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto  
**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi  
**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato  
**TAGLIO INTERROTTO**  
**GOLA RAGGIATA**

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys  
**OPTIMAL CUTTING ANGLES** to reduce B.U.E.  
**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths  
**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle  
**INTERRUPTED CUT**  
**ROUNDED FLUTE**

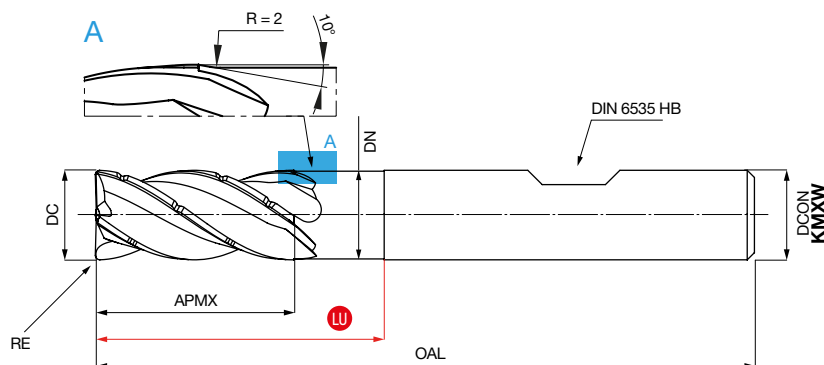


# Chip Splitter Series

## 79710CS4



**KMXWG**  
A RICHIESTA  
ON REQUEST



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6



Cod. Art.		DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710CS40800	KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710CS40800	KMXWG	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710CS40801	KMXW	8	8	7,8	68	32	18	0,3	4
79710CS40801	KMXWG	8	8	7,8	68	32	18	0,3	4
79710CS41000	KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
79710CS41000	KMXWG	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
79710CS41001	KMXW	10	10	9,8	80	40	22	0,5	4
79710CS41001	KMXWG	10	10	9,8	80	40	22	0,5	4
79710CS41200	KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	4
79710CS41200	KMXWG	12	12	11,7	83	38	26	0,5	4
79710CS41201	KMXW	12	12	11,7	95	50	26	0,5	4
79710CS41201	KMXWG	12	12	11,7	95	50	26	0,5	4
79710CS41400	KMXW	14	14	13,7	83	38	30	0,5	4
79710CS41400	KMXWG	14	14	13,7	83	38	30	0,5	4
79710CS41401	KMXW	14	14	13,7	102	57	30	0,5	4
79710CS41401	KMXWG	14	14	13,7	102	57	30	0,5	4
79710CS41600	KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	4
79710CS41600	KMXWG	16	16	15,7	100	50	34	1	4
79710CS41601	KMXW	16	16	15,7	116	64	34	1	4
79710CS41601	KMXWG	16	16	15,7	116	64	34	1	4
79710CS42000	KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	4
79710CS42000	KMXWG	20	20	19,7	112	62	42	1	4
79710CS42001	KMXW	20	20	19,7	125	75	42	1	4
79710CS42001	KMXWG	20	20	19,7	125	75	42	1	4



**Skin+ Power**

### RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai inossidabili, inconel, HRSA, titanio e leghe di titanio.

### COATING

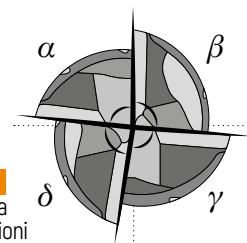
Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels, inconel, HRSA, titanium and titanium alloys.



**Z4**

### DIVISIONE IRREGOLARE

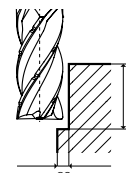
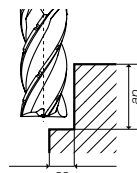
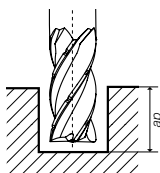
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, inconel e superleghe resistenti al calore, titanio e sue leghe.



### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining stainless steels, inconel and HRSA, titanium and titanium alloys.

# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 2 - 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2 - 1,50$ $ae = 0,4 - 0,250$	Finitura Finishing $ap = 2 - 1,50$ $ae = 0,2 - 0,0750$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 120	130 - 140	140 - 150
	Basso contenuto di C Low Carbon content	100 - 120	130 - 140	140 - 150
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	100 - 120	125 - 135	135 - 145
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	90 - 100	110 - 120	120 - 150
	Alto legato High alloy	70 - 80	90 - 100	110 - 130
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 80	90 - 100	100 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	60 - 80	90 - 100	100 - 110
	AISI 316 - 440	40 - 50	60 - 80	80 - 100
	● 17-4 PH 15-5 PH	40 - 50	60 - 70	70 - 80
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	30 - 40	50 - 60	60 - 70
	Duplex F51	35 - 45	50 - 60	60 - 70
	Super Duplex F55	25 - 30	40 - 50	50 - 60
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	300 - 350	350 - 400	400 - 450
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	40 - 50	60 - 70
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	HRSA Inconel 718	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	HRSA Nimonic	25 - 30	25 - 30	30 - 40
Ti	● Titanio Titanium	50 - 60	50 - 60	60 - 70
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	50 - 60	60 - 70

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth							
	$ap=1,5 - 20$	$ap=10$	$ae=0,40$	$ae=0,250$	$ae=0,20$	$ae=0,150$	$ae=0,10$	$ae=0,0750$
8	0,022	0,024	0,022	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038
10	0,030	0,032	0,030	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051
12	0,040	0,043	0,040	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068
14	0,050	0,055	0,050	0,055	0,060	0,065	0,080	0,090
16	0,061	0,066	0,061	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105
20	0,070	0,078	0,086	0,094	0,098	0,109	0,133	0,140

● consigliata / recommended

● accettabile / acceptable

○ non consigliata / not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.

## Taglio interrotto / Interrupted cut

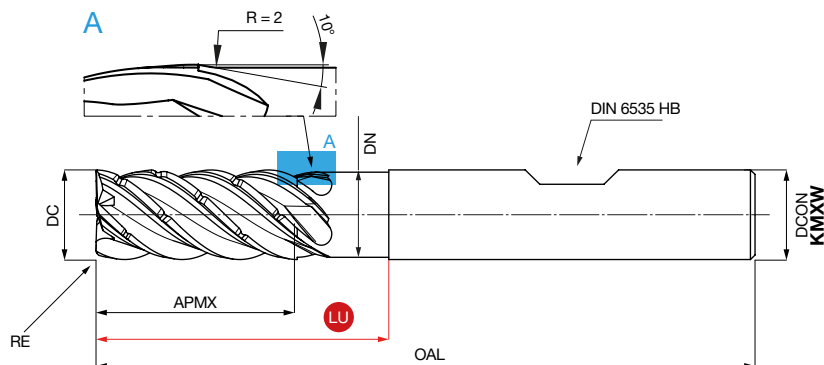
Standard  
chip size



**Mega** | Chip Splitter

# Chip Splitter Series

## 79710CS5



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6

**Skin+  
Power**  
Coating

Quality UOP

W

Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710CS50800 KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	5
79710CS50801 KMXW	8	8	7,8	68	32	18	0,3	5
79710CS51000 KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	5
79710CS51001 KMXW	10	10	9,8	80	40	22	0,5	5
79710CS51200 KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	5
79710CS51201 KMXW	12	12	11,7	95	50	26	0,5	5
79710CS51600 KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	5
79710CS51601 KMXW	16	16	15,7	116	64	34	1	5
79710CS52000 KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	5
79710CS52001 KMXW	20	20	19,7	125	75	42	1	5



**Skin+  
Power**

### RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai  
inossidabili, inconel, HRSA, titanio  
e leghe di titanio.

### COATING

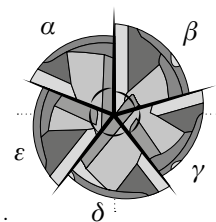
Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels,  
inconel, HRSA, titanium  
and titanium alloys.



# Z5

### DIVISIONE IRREGOLARE

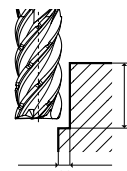
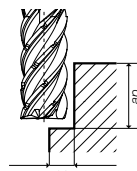
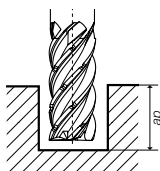
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.



### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.

# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2 - 1,50$ $ae = 0,4 - 0,250$	Finitura Finishing $ap = 2 - 1,50$ $ae = 0,2 - 0,0750$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 120	130 - 140	140 - 150
	Basso contenuto di C Low Carbon content	100 - 120	130 - 140	140 - 150
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	100 - 120	125 - 135	135 - 145
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	90 - 100	110 - 120	120 - 150
	Alto legato High alloy	70 - 80	90 - 100	110 - 130
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 80	90 - 100	100 - 120
	AISI 304 - 416 - 420	60 - 80	90 - 100	100 - 110
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 316 - 440	40 - 50	60 - 80	80 - 100
	● 17-4 PH 15-5 PH	40 - 50	60 - 70	70 - 80
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	30 - 40	50 - 60	60 - 70
	Duplex F51	35 - 45	50 - 60	60 - 70
	Super Duplex F55	25 - 30	40 - 50	50 - 60
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	-	350 - 400	400 - 450
	● ≤ 54 HRC	25 - 30	40 - 50	60 - 70
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	HRSA Inconel 718	25 - 30	25 - 30	30 - 40
	HRSA Nimonic	25 - 30	25 - 30	30 - 40
Ti	● Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth						
	$ap=10$	$ae=0,40$	$ae=0,250$	$ae=0,20$	$ae=0,150$	$ae=0,10$	$ae=0,0750$
8	0,022	0,022	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038
10	0,027	0,030	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051
12	0,036	0,040	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068
16	0,055	0,061	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105
20	0,075	0,086	0,094	0,098	0,109	0,133	0,140

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.

## Taglio interrotto / Interrupted cut

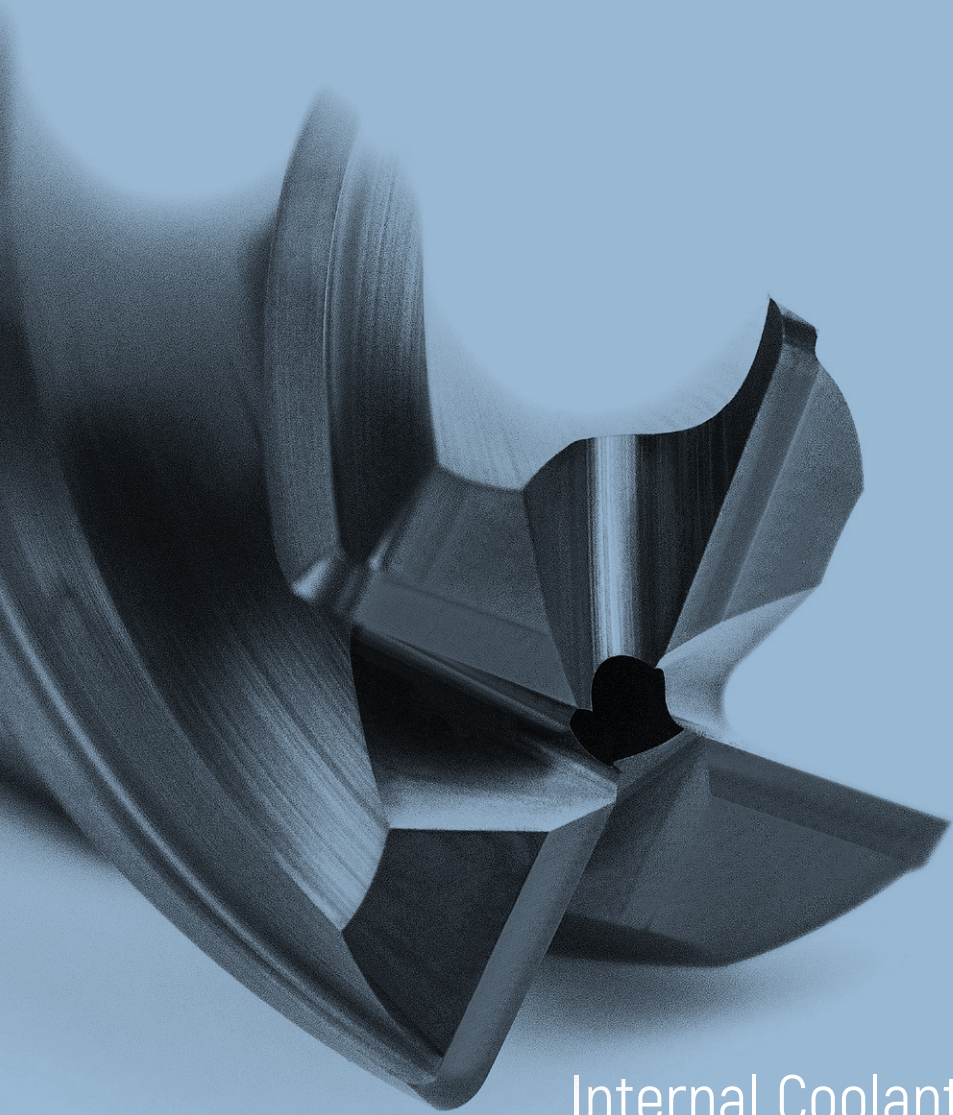
Standard  
chip size



Mega Chip Splitter







## Internal Coolant Series

04







series  
**79710IC4**

Refrigerante interno per:  
controllo della temperatura  
nell'area di taglio.  
Evacuazione ottimale  
del truciolo.

*Asportazione  
in cava fino a 1,5Ø*

*Internal Coolant for:  
temperature control  
in the cutting area  
Optimal Chip Evacuation  
Asportazione  
in cava fino a 1,5Ø*



series  
**79750IC5**

Refrigerante interno per:  
controllo della temperatura  
nell'area di taglio.  
Evacuazione ottimale  
del truciolo.

*Eccellenti  
operazioni di finitura*

*Internal Coolant for:  
temperature control  
in the cutting area  
Optimal Chip Evacuation  
Excellent finishing  
operations*

## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe

**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI** per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto

**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato

**FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA**

**GOLA RAGGIATA**

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys

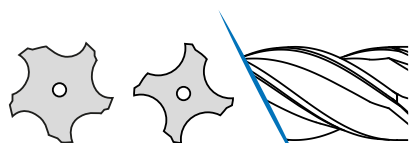
**OPTIMAL CUTTING ANGLES** to reduce B.U.E.

**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths

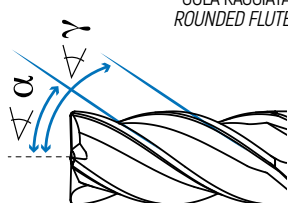
**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle

**INTERNAL COOLANT HOLE**

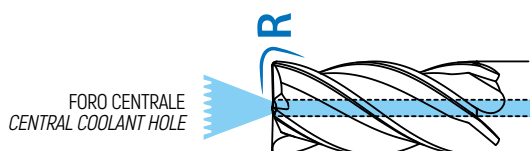
**ROUNDED FLUTE**



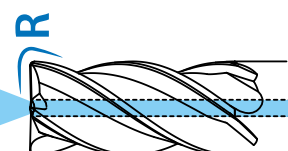
GOLA RAGGIATA  
ROUNDED FLUTE



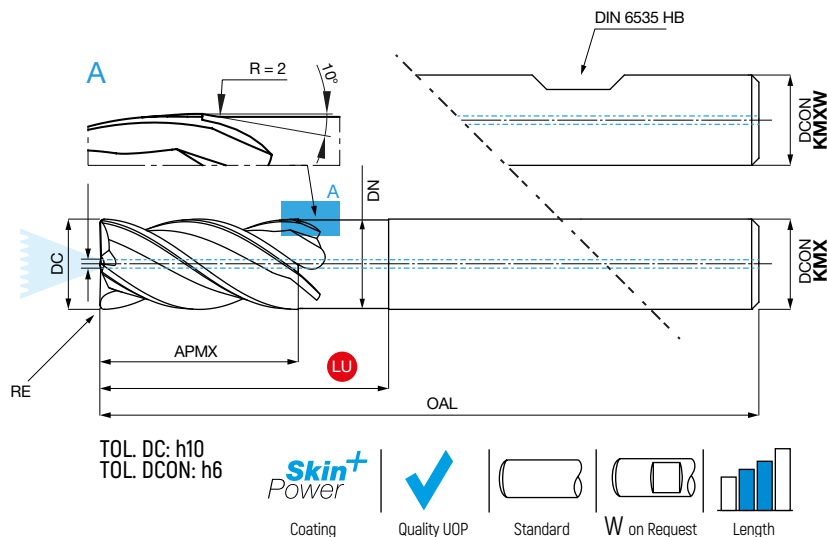
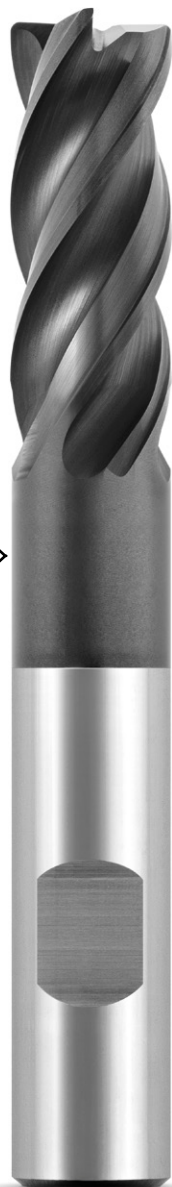
ELICHE DIFFERENZIALI  
DIFFERENT HELICES



FORO CENTRALE  
CENTRAL COOLANT HOLE



RAGGIO TORICO  
TORIC RADIUS



Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
79710IC40600 KMX	6	6	5,9	52	20	14	0,2	1	4
79710IC40601 KMX	6	6	5,9	57	25	14	0,2	1	4
79710IC40800 KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	1,3	4
79710IC40801 KMXW	8	8	7,8	68	32	18	0,3	1,3	4
79710IC41000 KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	2	4
79710IC41001 KMXW	10	10	9,8	80	40	22	0,5	2	4
79710IC41200 KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	2	4
79710IC41201 KMXW	12	12	11,7	95	50	26	0,5	2	4
79710IC41600 KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	2	4
79710IC41601 KMXW	16	16	15,7	112	64	34	1	2	4
79710IC42000 KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	3	4
79710IC42001 KMXW	20	20	19,7	125	75	42	1	3	4



## Foro centrale

L'utilizzo di lubrorefrigerante permette:

- di controllare la temperatura nella zona di taglio
- una migliore evacuazione del truciolo e migliore pulizia dell'area di lavoro

Consigliato nelle lavorazioni gravose

(tasche profonde, profili complessi, etc.),

dove la refrigerazione esterna è ostacolata o insufficiente.

## Central coolant hole

The use of internal coolant allows for:

- Temperature control in the cutting area
- Optimal chip evacuation, thus resulting in a clean work area

It is recommended for heavy duty machining

(deep pockets, complex profiles, etc.) where external refrigeration is obstructed or insufficient.

**Skin+ Power**

### RIVESTIMENTO

Composizione:

Base Titanio e Alluminio.

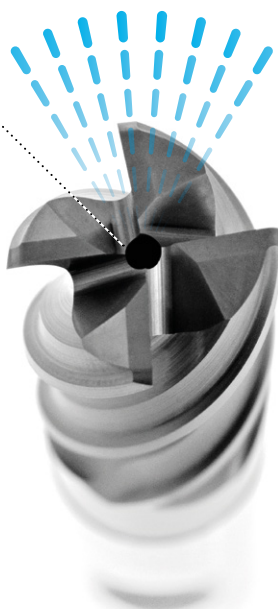
Ideale per la lavorazione di acciai inossidabili, inconel, HRSA, titanio e leghe di titanio.

### COATING

Composition:

Titanium and Aluminium based.

Machining of stainless steels, inconel, HRSA, titanium and titanium alloys.



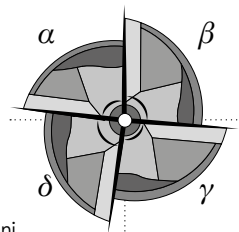
**Z4**

### DIVISIONE IRREGOLARE

Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe.

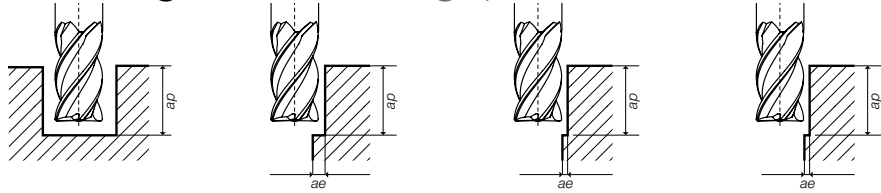
### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys.





# Parametri di taglio / Cutting parameters



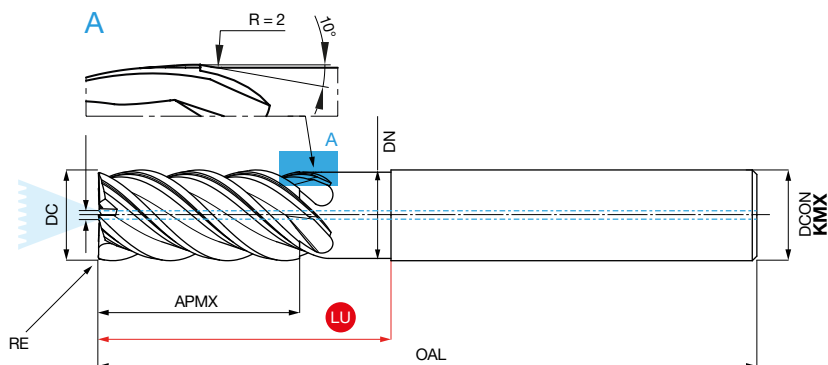
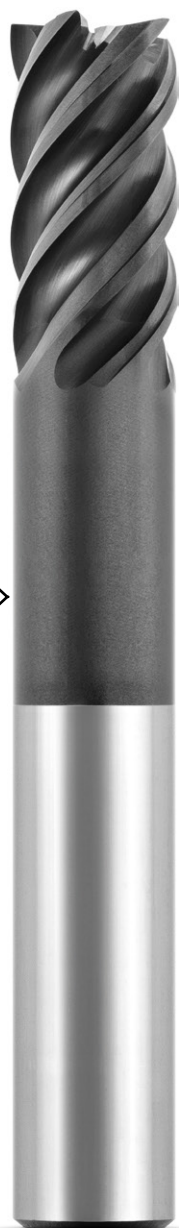
	Materiali Materials	Cava Slotting $ap = 1,5 - 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1,50$ $ae = 0,4 - 0,30$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1,50$ $ae = 0,25 - 0,10$	Finitura Finishing $ap = 1,50$ $ae = 0,075 - 0,0250$
	Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cava Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 140	120 - 130	140 - 150	150 - 200
	Basso contenuto di C Low Carbon content	130 - 140	135 - 145	140 - 150	150 - 200
Acciaio Steel	Medio contenuto di C Medium Carbon content	125 - 135	130 - 140	135 - 145	150 - 180
	● Basso legato Low alloy	110 - 120	120 - 130	120 - 150	150 - 170
	Alto legato High alloy	90 - 100	95 - 110	110 - 130	140 - 160
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	90 - 100	95 - 110	100 - 120	120 - 140
	AISI 304 - 416 - 420	90 - 100	95 - 100	100 - 110	110 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 316 - 440	60 - 80	70 - 80	80 - 100	100 - 110
	● 17-4 PH 15-5 PH	60 - 70	70	70 - 80	90 - 110
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	50 - 60	60	60 - 70	80 - 100
	Duplex F51	50 - 60	50	60 - 70	80 - 100
	Super Duplex F55	40 - 50	50	50 - 60	60 - 80
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	300 - 350	350 - 400	400 - 450	450 - 500
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
Ti	● Titanio Titanium	50 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth										
	$ap=1,50$	$ap=10$	$ae=0,40$	$ae=0,30$	$ae=0,250$	$ae=0,20$	$ae=0,150$	$ae=0,10$	$ae=0,0750$	$ae=0,050$	$ae=0,0250$
6	0,011	0,014	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,016	0,020	0,022	0,023	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,025	0,027	0,030	0,031	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,030	0,036	0,040	0,041	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
16	0,045	0,055	0,061	0,063	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,176
20	0,060	0,075	0,083	0,086	0,090	0,094	0,105	0,128	0,143	0,173	0,240

● consigliata/recommended    ● accettabile/acceptable    ○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.



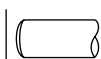
TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6

**Skin+**  
Power

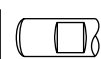
Coating



Quality UOP



Standard



W on Request



Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
79750IC50600 KMX	6	6	5,6	55	19	13	0,1	1	5
79750IC50601 KMX	6	6	5,6	61	25	10	0,1	1	5
79750IC50800 KMX	8	8	7,5	61	25	17	0,1	1,3	5
79750IC50801 KMX	8	8	7,5	69	33	13	0,1	1,3	5
79750IC51000 KMX	10	10	9,5	72	32	22	0,1	2	5
79750IC51001 KMX	10	10	9,5	82	42	17	0,1	2	5
79750IC51200 KMX	12	12	11,5	83	38	26	0,2	2	5
79750IC51201 KMX	12	12	11,5	95	50	20	0,2	2	5
79750IC51600 KMX	16	16	15,5	98	50	34	0,2	2	5
79750IC51601 KMX	16	16	15,5	114	66	26	0,2	2	5
79750IC52000 KMX	20	20	19,5	112	62	42	0,2	3	5
79750IC52001 KMX	20	20	19,5	132	82	32	0,2	3	5



## Foro centrale

L'utilizzo di lubrorefrigerante permette:

- di controllare la temperatura nella zona di taglio
- una migliore evacuazione del truciolo e migliore pulizia dell'area di lavoro

Consigliato nelle lavorazioni gravose

(tasche profonde, profili complessi, etc.),

dove la refrigerazione esterna è ostacolata o insufficiente.

## Central coolant hole

The use of internal coolant allows for:

- temperature control in the cutting area
- optimal chip evacuation, thus resulting in a clean work area

It is recommended for heavy duty machining

(deep pockets, complex profiles, etc.) where external refrigeration is obstructed or insufficient.

**Skin+**  
Power

### RIVESTIMENTO

Composizione:

Base Titanio e Alluminio.

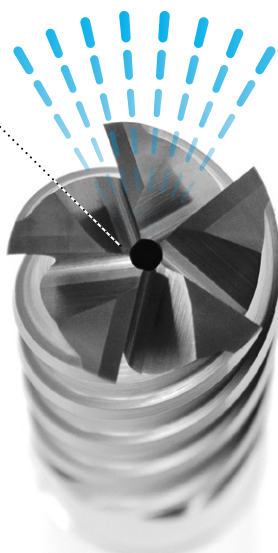
Ideale per la lavorazione di acciai inossidabili, inconel, HRSA, titanio e leghe di titanio.

### COATING

Composition:

Titanium and Aluminium based.

Machining of stainless steels, inconel, HRSA, titanium and titanium alloys.



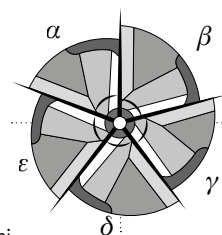
**Z5**

### DIVISIONE IRREGOLARE

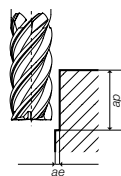
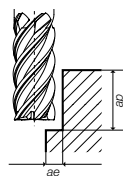
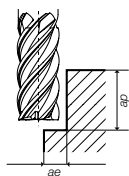
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe.

### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys.



# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Contornatura Shoulder Milling $ap = 2 - 1,5\phi$ $ae = 0,4 - 0,3\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2 - 1,5\phi$ $ae = 0,2 - 0,1\phi$	Finitura Finishing $ap = 2 - 1,5\phi$ $ae = 0,075 - 0,025\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	130 - 140	140 - 150	150 - 200
	● Basso contenuto di C Low Carbon content	130 - 140	140 - 150	150 - 200
	● Medio contenuto di C Medium Carbon content	125 - 135	135 - 145	150 - 180
	● Basso legato Low alloy	110 - 120	120 - 150	150 - 170
	● Alto legato High alloy	90 - 100	110 - 130	140 - 160
	● Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	90 - 100	100 - 120	120 - 140
Acciaio Steel	● AISI 304 - 416 - 420	90 - 100	100 - 110	110 - 120
	● AISI 316 - 440	60 - 80	80 - 100	100 - 110
	● 17-4 PH 15-5 PH	60 - 70	70 - 80	90 - 110
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 100
	● Duplex F51	50 - 60	60 - 70	70 - 90
	● Super Duplex F55	40 - 50	50 - 60	60 - 80
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	300 - 350	400 - 450	450 - 500
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	60 - 70	70 - 80
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 40	40 - 50
Acciaio Temperato Alloy Steel	● Titanio Titanium	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys			
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 40	40 - 50
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	● HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● Titanio Titanium	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys			
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 40	40 - 50
Ti	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 40	40 - 50
	● Titanio Titanium	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys			
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 40	40 - 50

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth							
	ae=0,40	ae=0,30	ae=0,20	ae=0,150	ae=0,10	ae=0,0750	ae=0,050	ae=0,0250
6	0,015	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,022	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,030	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,040	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
16	0,061	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,140
20	0,086	0,094	0,098	0,109	0,133	0,140	0,145	0,150

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.







# Aerospace

Series

05



LA SCELTA OTTIMALE  
PER LE LAVORAZIONI DI  
ACCIAI INOSSIDABILI, INCONEL  
E SUPERLEGHE  
RESISTENTI AL CALORE (HRSA),  
TITANIO E SUE LEGHE

*THE SOLUTION  
FOR THE MACHINING OF  
STAINLESS STEELS, INCONEL  
AND HRSA, TITANIUM AND  
TITANIUM ALLOYS*



series  
**79710R**

Raggi in conformità  
alle esigenze del settore  
Aerospaziale  
**Asportazione  
in cava fino a 1,5Ø**

*Radii in accordance  
with the Aerospace  
sector requirements  
**Slotting up  
to 1,5Ø***



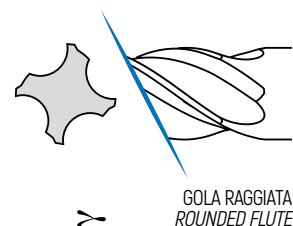
## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe

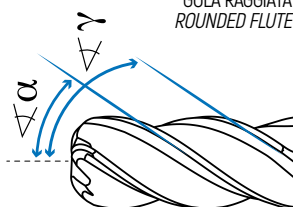
**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI** per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto

**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato  
**GOLA RAGGIATA**



GOLA RAGGIATA  
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIALI  
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO  
TORIC RADIUS

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys

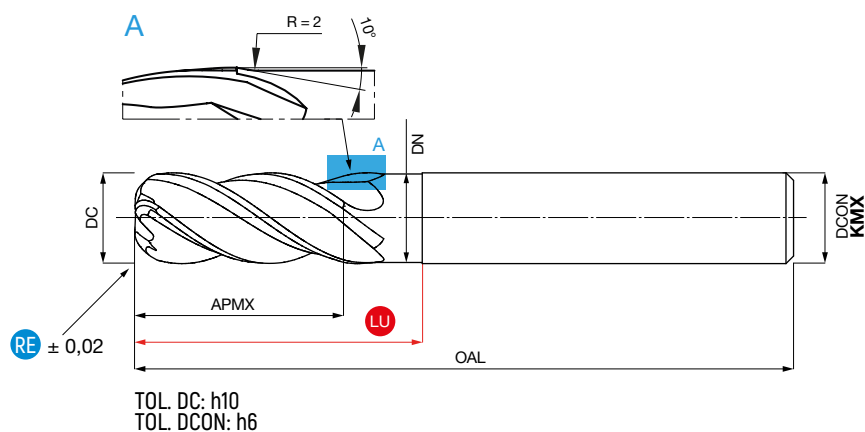
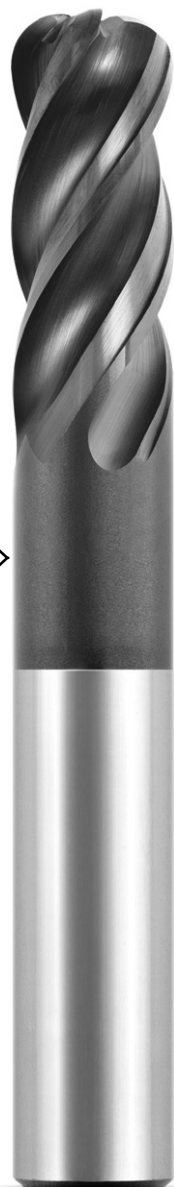
**OPTIMAL CUTTING ANGLES** to reduce B.U.E.

**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths

**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle  
**ROUNDED FLUTE**

Aerospace Series

# 79710R

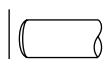


**Skin+  
Power**

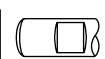
Coating



Quality UOP



Standard



W on Request



Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710R050500 KMX	5	6	4,9	52	16	13	0,5	4
79710R050501 KMX	5	6	4,9	57	20	13	0,5	4
79710R050600 KMX	6	6	5,9	52	20	14	0,5	4
79710R050601 KMX	6	6	5,9	57	25	14	0,5	4
79710R080600 KMX	6	6	5,9	52	20	14	0,8	4
79710R080601 KMX	6	6	5,9	57	25	14	0,8	4
79710R100600 KMX	6	6	5,9	52	20	14	1	4
79710R100601 KMX	6	6	5,9	57	25	14	1	4
79710R150600 KMX	6	6	5,9	52	20	14	1,5	4
79710R150601 KMX	6	6	5,9	57	25	14	1,5	4
79710R200600 KMX	6	6	5,9	52	20	14	2	4
79710R200601 KMX	6	6	5,9	57	25	14	2	4
79710R050800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	0,5	4
79710R050801 KMX	8	8	7,8	68	32	18	0,5	4
79710R080800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	0,8	4
79710R080801 KMX	8	8	7,8	68	32	18	0,8	4
79710R100800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	1	4
79710R100801 KMX	8	8	7,8	68	32	18	1	4
79710R150800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	1,5	4
79710R150801 KMX	8	8	7,8	68	32	18	1,5	4
79710R200800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	2	4
79710R200801 KMX	8	8	7,8	68	32	18	2	4
79710R250800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	2,5	4
79710R250801 KMX	8	8	7,8	68	32	18	2,5	4
79710R300800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	3	4
79710R300801 KMX	8	8	7,8	68	32	18	3	4

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

**Skin+  
Power**

#### RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Alluminio.  
Ideale per la lavorazione di acciai  
inossidabili, inconel, HRSA, titanio  
e leghe di titanio.

#### COATING

Composition:  
Titanium and Aluminium based.  
Machining of stainless steels,  
inconel, HRSA, titanium  
and titanium alloys.



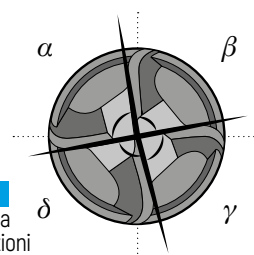
# Z4

#### DIVISIONE IRREGOLARE

Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.

#### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.



Cod. Art.	DC	DON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710R081000 KMX	10	10	9,8	72	32	22	0,8	4
79710R081001 KMX	10	10	9,8	80	40	22	0,8	4
79710R101000 KMX	10	10	9,8	72	32	22	1	4
79710R101001 KMX	10	10	9,8	80	40	22	1	4
79710R151000 KMX	10	10	9,8	72	32	22	1,5	4
79710R151001 KMX	10	10	9,8	80	40	22	1,5	4
79710R201000 KMX	10	10	9,8	72	32	22	2	4
79710R201001 KMX	10	10	9,8	80	40	22	2	4
79710R251000 KMX	10	10	9,8	72	32	22	2,5	4
79710R251001 KMX	10	10	9,8	80	40	22	2,5	4
79710R301000 KMX	10	10	9,8	72	32	22	3	4
79710R301001 KMX	10	10	9,8	80	40	22	3	4
79710R081200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	0,8	4
79710R081201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	0,8	4
79710R101200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	1	4
79710R101201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	1	4
79710R151200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	1,5	4
79710R151201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	1,5	4
79710R201200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	2	4
79710R201201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	2	4
79710R251200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	2,5	4
79710R251201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	2,5	4
79710R301200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	3	4
79710R301201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	3	4
79710R351200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	3,5	4
79710R351201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	3,5	4
79710R401200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	4	4
79710R401201 KMX	12	12	11,7	95	50	26	4	4
79710R081400 KMX	14	14	13,7	83	38	30	0,8	4
79710R081401 KMX	14	14	13,7	102	57	30	0,8	4
79710R151400 KMX	14	14	13,7	83	38	30	1,5	4
79710R151401 KMX	14	14	13,7	102	57	30	1,5	4
79710R301400 KMX	14	14	13,7	83	38	30	3	4
79710R301401 KMX	14	14	13,7	102	57	30	3	4
79710R151600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	1,5	4
79710R151601 KMX	16	16	15,7	116	64	34	1,5	4
79710R201600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	2	4
79710R201601 KMX	16	16	15,7	116	64	34	2	4
79710R251600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	2,5	4
79710R251601 KMX	16	16	15,7	116	64	34	2,5	4
79710R301600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	3	4
79710R301601 KMX	16	16	15,7	116	64	34	3	4
79710R351600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	3,5	4
79710R351601 KMX	16	16	15,7	116	64	34	3,5	4
79710R401600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	4	4
79710R401601 KMX	16	16	15,7	116	64	34	4	4
79710R501600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	5	4
79710R501601 KMX	16	16	15,7	116	64	34	5	4

## Gamma Raggi Radii Range

RE: 0,5 - 0,8 - 1 - 1,5 - 2 - 2,5  
3 - 3,5 - 4 - 5 - 6 - 6,35



Raggi in conformità  
alle esigenze del  
settore Aerospaziale

Radii in accordance  
with the Aerospace  
sector requirements

# Aerospace Series

## 79710R

**Skin+**  
Power

Coating



Quality UOP



Standard



W on Request



Length

→ continuazione della pagina precedente / continuation of the previous page

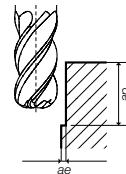
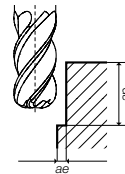
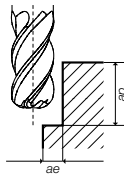
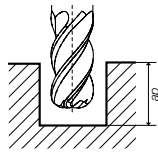


Cod. Art.		DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710R152000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	1,5	4
79710R152001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	1,5	4
79710R202000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	2	4
79710R202001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	2	4
79710R252000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	2,5	4
79710R252001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	2,5	4
79710R302000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	3	4
79710R302001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	3	4
79710R352000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	3,5	4
79710R352001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	3,5	4
79710R402000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	4	4
79710R402001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	4	4
79710R502000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	5	4
79710R502001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	5	4
79710R602000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	6	4
79710R602001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	6	4
79710R6352000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	6,35	4
79710R6352001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	6,35	4
79710R302500	KMX	25	25	24,7	125	69	50	3	4
79710R302501	KMX	25	25	24,7	151	95	50	3	4
79710R352500	KMX	25	25	24,7	125	69	50	3,5	4
79710R352501	KMX	25	25	24,7	151	95	50	3,5	4
79710R402500	KMX	25	25	24,7	125	69	50	4	4
79710R402501	KMX	25	25	24,7	151	95	50	4	4
79710R502500	KMX	25	25	24,7	125	69	50	5	4
79710R502501	KMX	25	25	24,7	151	95	50	5	4
79710R602500	KMX	25	25	24,7	125	69	50	6	4
79710R602501	KMX	25	25	24,7	151	95	50	6	4
79710R6352500	KMX	25	25	24,7	125	69	50	6,35	4
79710R6352501	KMX	25	25	24,7	151	95	50	6,35	4





# Parametri di taglio / Cutting parameters



	Materiali Materials	Cava Slotting ap = 1,5 - 10	Contornatura Shoulder Milling ap = 1,50 ae = 0,4 - 0,30	Contornatura Shoulder Milling ap = 1,5 - 10 ae = 0,25 - 0,10	Finitura Finishing ap = 1,5 - 10 ae = 0,075 - 0,0250
	Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cava Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	100 - 120	120 - 130	130 - 150	150 - 200
	Basso contenuto di C Low Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 150	150 - 200
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 140	150 - 180
	● Basso legato Low alloy	90 - 100	100 - 110	110 - 130	150 - 170
	Alto legato High alloy	70 - 80	80 - 90	90 - 100	120 - 140
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 80	80 - 90	90 - 100	110 - 130
Acciaio Steel	AISI 304 - 416 - 420	60 - 80	80 - 90	90 - 100	100 - 120
	AISI 316 - 440	40 - 50	50 - 60	60 - 70	80 - 100
	● 17-4 PH 15-5 PH	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 90
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	30 - 40	40 - 50	50 - 60	60 - 70
	Duplex F51	35 - 45	45 - 50	50 - 60	60 - 80
	Super Duplex F55	25 - 30	30 - 40	40 - 50	50 - 60
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	● Leghe di Alluminio Aluminium alloys	250 - 300	350 - 400	350 - 400	400 - 450
	● ≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
Acciaio Temprato Hardening Steel	● Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys				
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	● HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys				
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
Ti	● HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	● Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	● Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys				
	● HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth										
	ap=1,50	ap=10	ae=0,40	ae=0,30	ae=0,250	ae=0,20	ae=0,150	ae=0,10	ae=0,0750	ae=0,050	ae=0,0250
5	0,009	0,011	0,012	0,013	0,013	0,014	0,015	0,019	0,021	0,025	0,035
6	0,011	0,014	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,016	0,020	0,021	0,023	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,025	0,027	0,028	0,031	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,030	0,036	0,038	0,041	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
14	0,037	0,045	0,047	0,052	0,054	0,056	0,063	0,077	0,086	0,104	0,144
16	0,045	0,055	0,058	0,063	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,176
20	0,060	0,075	0,079	0,086	0,090	0,094	0,105	0,128	0,143	0,173	0,240
25	0,070	0,080	0,084	0,092	0,096	0,100	0,112	0,136	0,152	0,184	0,256

● consigliata/recommended    ● accettabile/acceptable    ○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.





**mega**  
Troco

# Troco

Series

06

# LA SCELTA OTTIMALE PER LE LAVORAZIONI DI TITANIO E SUE LEGHE

## Vantaggi della Fresatura Trocoidale:

BASSE FORZE DI TAGLIO RADIALI  
BASSO CALORE SUL TAGLIENTE  
MASSIMA PROFONDITÀ DI TAGLIO  
ELEVATO VOLUME DI TRUCIOLO ASPORTATO  
NELL'UNITÀ DI TEMPO Q (cm<sup>3</sup>/min.)  
POTENZA RICHIESTA RIDOTTA

## *THE SOLUTION FOR THE MACHINING OF TITANIUM AND TITANIUM ALLOYS*

## *Advantages of Trochoidal Milling:*

*LOW RADIAL CUTTING FORCES  
LOW HEAT ON THE CUTTING EDGE  
MAXIMUM AXIAL DEPTH OF CUT  
HIGH CHIP VOLUME  
IN THE UNIT TIME Q (cm<sup>3</sup>/min.)  
REDUCED POWER CONSUMPTION*



series  
**797TRT5**

Massima profondità di taglio  
**Impegno assiale  
fino a 4Ø**

*Maximum axial depth of cut  
Axial width of cut  
up to 4Ø*



series  
**797TRT6**

Massima profondità di taglio  
**Impegno assiale  
fino a 3Ø**

*Maximum axial depth of cut  
Axial width of cut  
up to 3Ø*

## CARATTERISTICHE TECNICHE

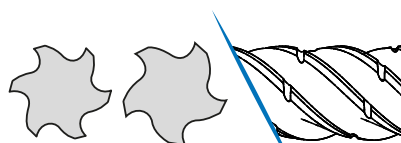
**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Titanio e sue leghe

**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI** per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto

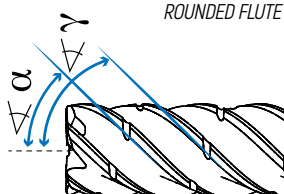
**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato

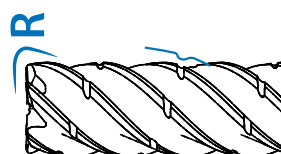
**TAGLIO INTERROTTO** per garantire pulizia dell'area di lavoro



GOLA RAGGIATA  
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIALI  
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO  
TORIC RADIUS

TAGLIO INTERROTTO  
CHIPSPITTER

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining Titanium and Titanium alloys

**OPTIMAL CUTTING ANGLES** to reduce B.U.E.

**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths

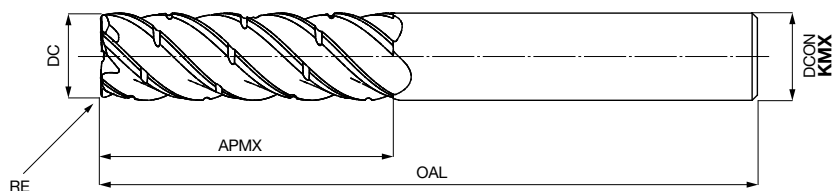
**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle

**CHIPSPITTER** for a clean cutting area



# Troco Series

## 797TRT5



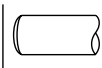
TOL. DC: [-0,02 / -0,05]  
TOL. DCON: h5

**Skin**  
**Titan**

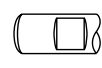
Coating



Quality UOP



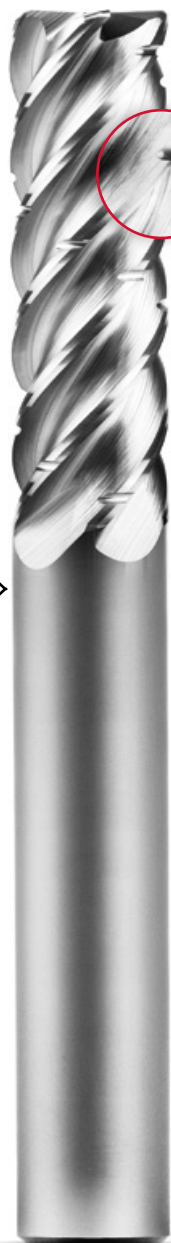
Standard



W on Request



Length



TAGLIO INTERROTTO  
CHIP SPLITTER

Cod. Art.		DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRT5R020800	KMX	8	8	63	17	0,2	5
797TRT5R050800	KMX	8	8	63	17	0,5	5
797TRT5R100800	KMX	8	8	63	17	1	5
797TRT5R020801	KMX	8	8	68	25	0,2	5
797TRT5R050801	KMX	8	8	68	25	0,5	5
797TRT5R100801	KMX	8	8	68	25	1	5
797TRT5R020802	KMX	8	8	76	33	0,2	5
797TRT5R050802	KMX	8	8	76	33	0,5	5
797TRT5R100802	KMX	8	8	76	33	1	5
797TRT5R021000	KMX	10	10	66	21	0,2	5
797TRT5R051000	KMX	10	10	66	21	0,5	5
797TRT5R101000	KMX	10	10	66	21	1	5
797TRT5R021001	KMX	10	10	80	31	0,2	5
797TRT5R051001	KMX	10	10	80	31	0,5	5
797TRT5R101001	KMX	10	10	80	31	1	5
797TRT5R021002	KMX	10	10	88	41	0,2	5
797TRT5R051002	KMX	10	10	88	41	0,5	5
797TRT5R101002	KMX	10	10	88	41	1	5
797TRT5R021200	KMX	12	12	84	25	0,2	5
797TRT5R051200	KMX	12	12	84	25	0,5	5
797TRT5R101200	KMX	12	12	84	25	1	5
797TRT5R021201	KMX	12	12	94	37	0,2	5
797TRT5R051201	KMX	12	12	94	37	0,5	5
797TRT5R101201	KMX	12	12	94	37	1	5
797TRT5R021202	KMX	12	12	99	49	0,2	5
797TRT5R051202	KMX	12	12	99	49	0,5	5
797TRT5R101202	KMX	12	12	99	49	1	5

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

**Skin****Titan**

**RIVESTIMENTO**

Specifico per la lavorazione  
del **Titanio**.

**COATING**

Specific for the machining  
of **Titanium**.



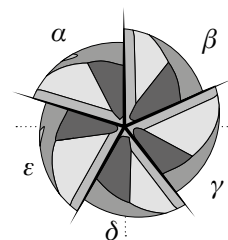
**Z5**

**DIVISIONE IRREGOLARE**

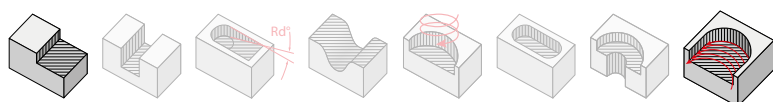
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di **Titanio** e **Leghe di Titanio**.

**IRREGULAR DIVISION**

Designed to reduce resonance  
when machining **Titanium**  
and **Titanium alloys**.



Cod. Art.		DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRT5R041600	KMX	16	16	92	33	0,4	5
797TRT5R101600	KMX	16	16	92	33	1	5
797TRT5R201600	KMX	16	16	92	33	2	5
797TRT5R301600	KMX	16	16	92	33	3	5
797TRT5R041601	KMX	16	16	106	49	0,4	5
797TRT5R101601	KMX	16	16	106	49	1	5
797TRT5R201601	KMX	16	16	106	49	2	5
797TRT5R301601	KMX	16	16	106	49	3	5
797TRT5R041602	KMX	16	16	119	65	0,4	5
797TRT5R101602	KMX	16	16	119	65	1	5
797TRT5R201602	KMX	16	16	119	65	2	5
797TRT5R301602	KMX	16	16	119	65	3	5
797TRT5R042000	KMX	20	20	104	41	0,4	5
797TRT5R102000	KMX	20	20	104	41	1	5
797TRT5R202000	KMX	20	20	104	41	2	5
797TRT5R302000	KMX	20	20	104	41	3	5
797TRT5R042001	KMX	20	20	124	61	0,4	5
797TRT5R102001	KMX	20	20	124	61	1	5
797TRT5R202001	KMX	20	20	124	61	2	5
797TRT5R302001	KMX	20	20	124	61	3	5
797TRT5R042002	KMX	20	20	142	81	0,4	5
797TRT5R102002	KMX	20	20	142	81	1	5
797TRT5R202002	KMX	20	20	142	81	2	5
797TRT5R302002	KMX	20	20	142	81	3	5



Gamma Raggi  
Radii Range  
RE: 0,2 - 0,4 - 0,5 - 1 - 2 - 3

mega  
Troco

## Parametri di taglio / Cutting parameters

Materiali Materials	Max angolo di contatto / Max contact angle	Contornatura Shoulder Milling	Ø8			Ø10			Ø12			Ø16			Ø20		
			fz mm/tagliente fz mm/tooth			fz mm/tagliente fz mm/tooth			fz mm/tagliente fz mm/tooth			fz mm/tagliente fz mm/tooth			fz mm/tagliente fz mm/tooth		
			Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ
● Leghe di Titanio Titanium alloys	40°	ae = 0,05 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,1 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,15 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,05 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,1 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,15 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,05 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,1 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,15 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,05 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,1 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08
		ae = 0,15 Ø	0,06	0,03	0,05	0,03	0,03	0,01	0,08	0,05	0,07	0,04	0,04	0,02	0,09	0,05	0,08

● consigliata / recommended

● accettabile / acceptable

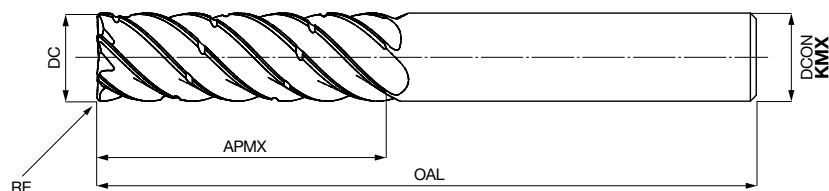
○ non consigliata / not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

# Troco Series

## 797TRT6



TOL. DC: [-0,02 / -0,05]  
TOL. DCON: h5

**Skin  
Titan**

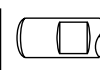
Coating



Quality UOP



Standard



W on Request



Length



TAGLIO INTERROTTO  
CHIP SPLITTER

Cod. Art.		DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRT6R020800	KMX	8	8	63	17	0,2	6
797TRT6R050800	KMX	8	8	63	17	0,5	6
797TRT6R100800	KMX	8	8	63	17	1	6
797TRT6R020801	KMX	8	8	68	25	0,2	6
797TRT6R050801	KMX	8	8	68	25	0,5	6
797TRT6R100801	KMX	8	8	68	25	1	6
797TRT6R021000	KMX	10	10	66	21	0,2	6
797TRT6R051000	KMX	10	10	66	21	0,5	6
797TRT6R101000	KMX	10	10	66	21	1	6
797TRT6R021001	KMX	10	10	80	31	0,2	6
797TRT6R051001	KMX	10	10	80	31	0,5	6
797TRT6R101001	KMX	10	10	80	31	1	6
797TRT6R021200	KMX	12	12	83	25	0,2	6
797TRT6R051200	KMX	12	12	83	25	0,5	6
797TRT6R101200	KMX	12	12	83	25	1	6
797TRT6R021201	KMX	12	12	94	37	0,2	6
797TRT6R051201	KMX	12	12	94	37	0,5	6
797TRT6R101201	KMX	12	12	94	37	1	6

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

### SkinTitan

**RIVESTIMENTO**

Specifico per la lavorazione  
del **Titanio**.

**COATING**

Specific for the machining  
of **Titanium**.



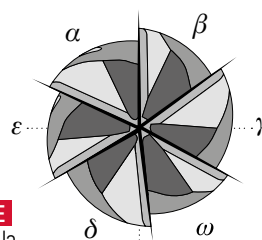
## Z6

**DIVISIONE IRREGOLARE**

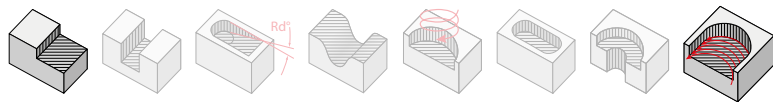
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di **Titanio** e **Leghe di Titanio**.

**IRREGULAR DIVISION**

Designed to reduce resonance  
when machining **Titanium**  
and **Titanium alloys**.



Cod. Art.		DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRT6R041600	KMX	16	16	92	33	0,4	6
797TRT6R101600	KMX	16	16	92	33	1	6
797TRT6R201600	KMX	16	16	92	33	2	6
797TRT6R301600	KMX	16	16	92	33	3	6
797TRT6R041601	KMX	16	16	106	49	0,4	6
797TRT6R101601	KMX	16	16	106	49	1	6
797TRT6R201601	KMX	16	16	106	49	2	6
797TRT6R301601	KMX	16	16	106	49	3	6
797TRT6R042000	KMX	20	20	104	41	0,4	6
797TRT6R102000	KMX	20	20	104	41	1	6
797TRT6R202000	KMX	20	20	104	41	2	6
797TRT6R302000	KMX	20	20	104	41	3	6
797TRT6R042001	KMX	20	20	124	61	0,4	6
797TRT6R102001	KMX	20	20	124	61	1	6
797TRT6R202001	KMX	20	20	124	61	2	6
797TRT6R302001	KMX	20	20	124	61	3	6



## Gamma Raggi Radii Range

RE: 0,2 - 0,4 - 0,5 - 1 - 2 - 3

## Parametri di taglio / Cutting parameters

Materiali Materials	Max angolo di contatto Max contact angle	Contornatura Shoulder Milling		Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20	
		Vc (m/min.)		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth	
		Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ
● Leghe di Titanio Titanium alloys	40°	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø
		84	76	0,06	0,05	0,08	0,07	0,09	0,08	0,11	0,10	0,14	0,13

● consigliata / recommended    ● accettabile / acceptable    ○ non consigliata / not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

# LA SCELTA OTTIMALE PER LE LAVORAZIONI DI ACCIAI INOSSIDABILI, INCONEL E SUPERLEGHE RESISTENTI AL CALORE (HRSA)

## Vantaggi della Fresatura Trocoidale:

BASSE FORZE DI TAGLIO RADIALI  
BASSO CALORE SUL TAGLIENTE  
MASSIMA PROFONDITÀ DI TAGLIO  
ELEVATO VOLUME DI TRUCIOLO ASPORTATO  
NELL'UNITÀ DI TEMPO Q (cm<sup>3</sup>/min.)  
POTENZA RIDOTTA

*THE SOLUTION  
FOR THE MACHINING OF  
STAINLESS STEELS,  
INCONEL AND HRSA*

## *Advantages of Trochoidal Milling:*

*LOW RADIAL CUTTING FORCES  
LOW HEAT ON THE CUTTING EDGE  
MAXIMUM AXIAL DEPTH OF CUT  
HIGH CHIP VOLUME  
IN THE UNIT TIME Q (cm<sup>3</sup>/min.)  
REDUCED POWER CONSUMPTION*





series  
**797TRU5**

Massima profondità di taglio  
Impegno assiale  
fino a 4Ø

Maximum axial depth of cut  
Axial width of cut  
up to 4Ø



series  
**797TRU6**

Massima profondità di taglio  
Impegno assiale  
fino a 3Ø

Maximum axial depth of cut  
Axial width of cut  
up to 3Ø

## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore

**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI** per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto

**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato

**TAGLIO INTERROTTO** per garantire pulizia dell'area di lavoro

## TECHNICAL DATA

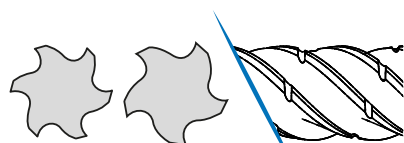
**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA

**OPTIMAL CUTTING ANGLES** to reduce B.U.E.

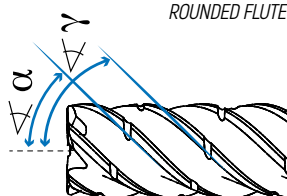
**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths

**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle

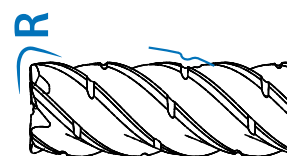
**CHIPSPLITTER** for a clean cutting area



GOLA RAGGIATA  
ROUNDED FLUTE



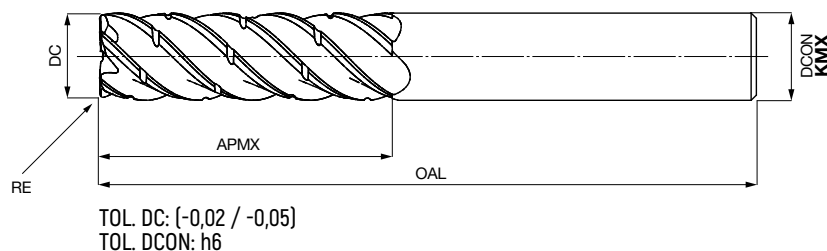
ELICHE DIFFERENZIALI  
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO  
TORIC RADIUS

TAGLIO INTERROTTO  
CHIPSPLITTER

# Troco Series 797TRU5



**EVO**  
Troco



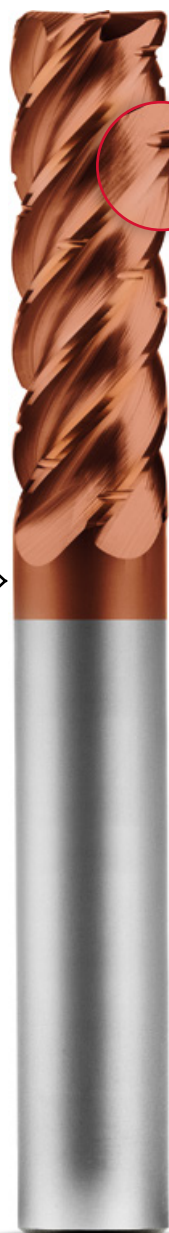
Coating

Quality UOP

Standard

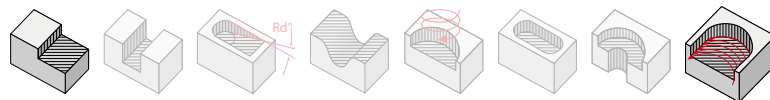
W on Request

Length



TAGLIO INTERROTTO  
CHIP SPLITTER

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU5R020802 KMX	8	8	76	33	0,2	5
797TRU5R050802 KMX	8	8	76	33	0,5	5
797TRU5R100802 KMX	8	8	76	33	1	5
797TRU5R021002 KMX	10	10	88	41	0,2	5
797TRU5R051002 KMX	10	10	88	41	0,5	5
797TRU5R101002 KMX	10	10	88	41	1	5
797TRU5R021202 KMX	12	12	100	49	0,2	5
797TRU5R051202 KMX	12	12	100	49	0,5	5
797TRU5R101202 KMX	12	12	100	49	1	5
797TRU5R041602 KMX	16	16	122	65	0,4	5
797TRU5R101602 KMX	16	16	122	65	1	5
797TRU5R201602 KMX	16	16	122	65	2	5
797TRU5R301602 KMX	16	16	122	65	3	5
797TRU5R042002 KMX	20	20	142	81	0,4	5
797TRU5R102002 KMX	20	20	142	81	1	5
797TRU5R202002 KMX	20	20	142	81	2	5
797TRU5R302002 KMX	20	20	142	81	3	5



**Gamma Raggi**  
*Radii Range*  
RE: 0,2 - 0,4 - 0,5 - 1 - 2 - 3

**EVO**Troco

## RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio, Alluminio e Silicio.  
Ideale per la lavorazione  
di tutti i tipi di materiali.

## COATING

Composition:  
Titanium, Aluminium  
and Silicon based.  
Machining every type  
of materials.



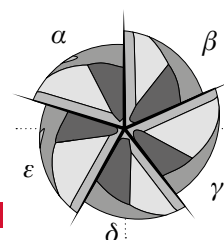
**Z5**

## DIVISIONE IRREGOLARE

Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni di  
Acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti  
al calore (HRSA).

## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining Stainless  
steels, Inconel and HRSA.



# Parametri di taglio / Cutting parameters

Materiali Materials		Max angle of contact Max contact angle	Contornatura Shoulder Milling			Ø8 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ			Ø10 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ			Ø12 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ			Ø16 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ			Ø20 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ		
			ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø
Ghisa Cast Iron	● Ghisa grigia Grey	50°	252	228	216	0,07	0,04	0,07	0,04	0,09	0,05	0,11	0,06	0,13	0,07					
	● Ghisa sferoidale Spheroidal	50°	210	190	180															
Acciaio Steel	Basso contenuto di C Low Carbon content	50°	273	247	234	0,07	0,04	0,08	0,05	0,10	0,06	0,12	0,07	0,14	0,08					
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	50°	252	228	216															
	● Basso legato Low alloy	50°	231	209	198	0,05	0,03	0,07	0,04	0,09	0,05	0,11	0,06	0,13	0,07					
	Alto legato High alloy	45°	210	190	180															
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	45°	189	171	162															
Acciaio inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	45°	168	152	144	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,04	0,10	0,06					
	AISI 316 - 440	45°	126	114	108															
	● 17-4 PH 15-5 PH	45°	105	95	90	0,03	0,02	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,09	0,05					
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	45°	84	76	72															
	Duplex F51	45°	84	76	72															
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	40°	53	48	45	0,02	0,01	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,06	0,03					
	● HRSA Inconel 625	40°	53	48	45															
	HRSA Inconel 718	40°	53	48	45															
	HRSA Nimonic	40°	53	48	45															

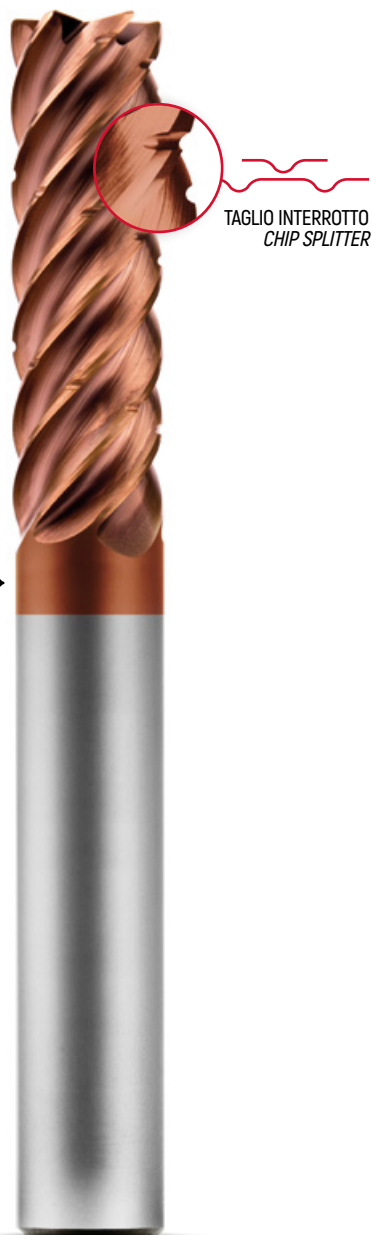
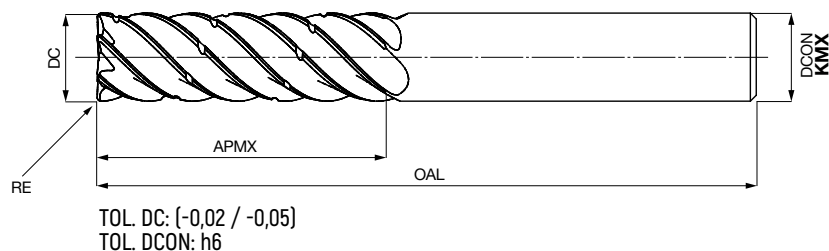
● consigliata/recommended    ● accettabile/acceptable    ○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

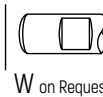
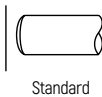
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

# Troco Series

## 797TRU6



**EVO**  
Troco



Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU6R020800 KMX	8	8	63	17	0,2	6
797TRU6R050800 KMX	8	8	63	17	0,5	6
797TRU6R100800 KMX	8	8	63	17	1	6
797TRU6R020801 KMX	8	8	68	25	0,2	6
797TRU6R050801 KMX	8	8	68	25	0,5	6
797TRU6R100801 KMX	8	8	68	25	1	6
797TRU6R021000 KMX	10	10	66	21	0,2	6
797TRU6R051000 KMX	10	10	66	21	0,5	6
797TRU6R101000 KMX	10	10	66	21	1	6
797TRU6R021001 KMX	10	10	80	31	0,2	6
797TRU6R051001 KMX	10	10	80	31	0,5	6
797TRU6R101001 KMX	10	10	80	31	1	6
797TRU6R021200 KMX	12	12	83	25	0,2	6
797TRU6R051200 KMX	12	12	83	25	0,5	6
797TRU6R101200 KMX	12	12	83	25	1	6
797TRU6R021201 KMX	12	12	95	37	0,2	6
797TRU6R051201 KMX	12	12	95	37	0,5	6
797TRU6R101201 KMX	12	12	95	37	1	6
797TRU6R041600 KMX	16	16	92	33	0,4	6
797TRU6R101600 KMX	16	16	92	33	1	6
797TRU6R201600 KMX	16	16	92	33	2	6
797TRU6R301600 KMX	16	16	92	33	3	6
797TRU6R041601 KMX	16	16	106	49	0,4	6
797TRU6R101601 KMX	16	16	106	49	1	6
797TRU6R201601 KMX	16	16	106	49	2	6
797TRU6R301601 KMX	16	16	106	49	3	6

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

## EVO Troco

### RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio, Alluminio e Silicio.  
Ideale per la lavorazione  
di tutti i tipi di materiali.

### COATING

Composition:  
Titanium, Aluminium  
and Silicon based.  
Machining every type  
of materials.



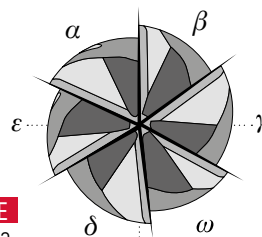
# Z6

### DIVISIONE IRREGOLARE

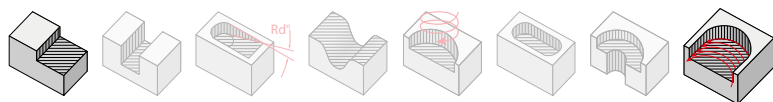
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni di  
Acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti  
al calore (HRSA).

### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining Stainless  
steels, Inconel and HRSA.



Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU6R042000 KMX	20	20	104	41	0,4	6
797TRU6R102000 KMX	20	20	104	41	1	6
797TRU6R202000 KMX	20	20	104	41	2	6
797TRU6R302000 KMX	20	20	104	41	3	6
797TRU6R042001 KMX	20	20	125	61	0,4	6
797TRU6R102001 KMX	20	20	125	61	1	6
797TRU6R202001 KMX	20	20	125	61	2	6
797TRU6R302001 KMX	20	20	125	61	3	6



Gamma Raggi  
Radii Range  
RE: 0,2 - 0,4 - 0,5 - 1 - 2 - 3

## Parametri di taglio / Cutting parameters

Materiali Materials		Max angolo di contatto Max contact angle	Contornatura Shoulder Milling		Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20			
			Vc (m/min.)		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth			
			Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ		
Ghisa Cast Iron	●	Ghisa grigia Grey	50°	252	228	0,07 ÷ 0,13	0,07 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,18	0,07 ÷ 0,16	0,09 ÷ 0,22	0,09 ÷ 0,20	0,11 ÷ 0,27	0,11 ÷ 0,24	0,13 ÷ 0,31	0,13 ÷ 0,28	
		Ghisa sferoidale Spheroidal	50°	210	190											
Acciaio Steel	●	Basso contenuto di C Low Carbon content	50°	273	247											
		Medio contenuto di C Medium Carbon content	50°	252	228	0,07 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,20	0,08 ÷ 0,18	0,10 ÷ 0,24	0,10 ÷ 0,22	0,12 ÷ 0,29	0,12 ÷ 0,26	0,14 ÷ 0,34	0,14 ÷ 0,30	
		Basso legato Low alloy	50°	231	209											
		Alto legato High alloy	45°	210	190	0,05 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,18	0,07 ÷ 0,16	0,09 ÷ 0,22	0,09 ÷ 0,20	0,11 ÷ 0,27	0,11 ÷ 0,24	0,13 ÷ 0,31	0,13 ÷ 0,28	
		Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	45°	189	171											
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	●	AISI 304 - 416 - 420	45°	168	152	0,04 ÷ 0,09	0,04 ÷ 0,08	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,10	0,06 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,14	0,07 ÷ 0,18	0,07 ÷ 0,16	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,22	
		AISI 316 - 440	45°	126	114											
		17-4 PH 15-5 PH	45°	105	95											
		Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	45°	84	76	0,03 ÷ 0,08	0,03 ÷ 0,07	0,04 ÷ 0,10	0,04 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,16	0,06 ÷ 0,14	0,09 ÷ 0,22	0,09 ÷ 0,20	
		Duplex F51	45°	84	76											
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	●	HRSA Hastelloy	40°	53	48											
		HRSA Inconel 625	40°	53	48	0,02 ÷ 0,05	0,02 ÷ 0,05	0,03 ÷ 0,07	0,03 ÷ 0,06	0,03 ÷ 0,08	0,03 ÷ 0,07	0,04 ÷ 0,11	0,04 ÷ 0,10	0,06 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,13	
		HRSA Inconel 718	40°	53	48											
		HRSA Nimonic	40°	53	48											

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.  
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.







# Core Series

07

LA SCELTA OTTIMALE  
PER LE LAVORAZIONI DI  
ACCIAI INOSSIDABILI, INCONEL  
E SUPERLEGHE  
RESISTENTI AL CALORE (HRSA),  
TITANIO E SUE LEGHE

*THE SOLUTION  
FOR THE MACHINING OF  
STAINLESS STEELS, INCONEL  
AND HRSA, TITANIUM AND  
TITANIUM ALLOYS*



series  
**79710MC**

Elevata affidabilità e alta velocità del truciolo anche su macchine a bassa potenza

**Asportazione in cava fino a 3Ø**

*High reliability and high chip volume rate even on low-power machines*  
**Slotting up to 3Ø**



series

**79710MCIC**

Elevata affidabilità e alta velocità del truciolo anche su macchine a bassa potenza

**Asportazione in cava fino a 3Ø**

*High reliability and high chip volume rate even on low-power machines*  
**Slotting up to 3Ø**

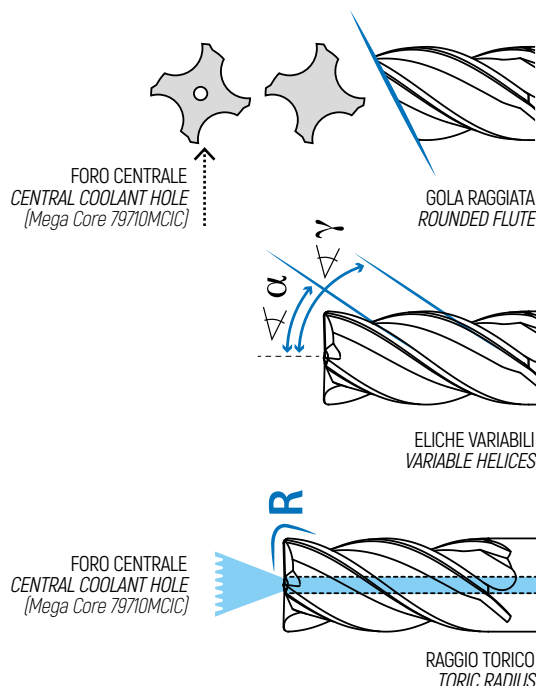


## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe  
**RAGGIO TORICO RINFORZATO** e taglio di testa positivizzato  
**ELICA VARIABILE**  
**SEZIONE RESISTENTE OTTIMIZZATA**  
**FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA** (MegaCore 79710MCIC)

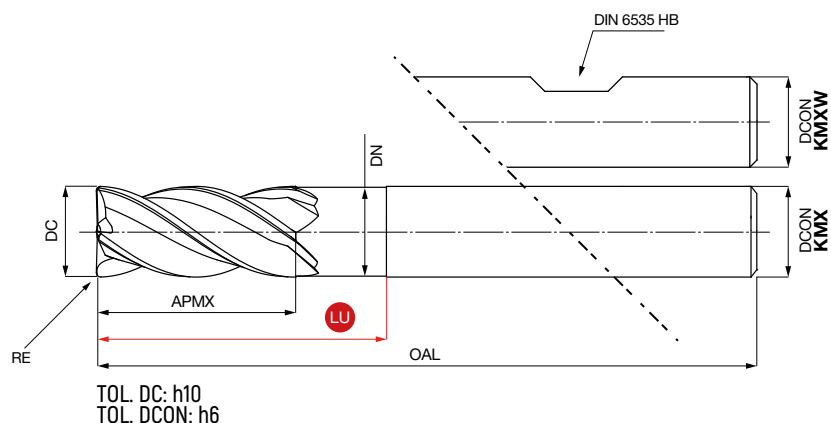
## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys  
**REINFORCED TORIC RADIUS** and a positive axial rake angle  
**VARIABLE HELIX**  
**OPTIMIZED CORE**  
**INTERNAL COOLANT HOLE** (MegaCore 79710MCIC)





# Core Series 79710MC

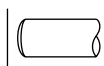


**Skin  
Extra**

Coating



Quality UOP



Ø6mm



W Ø8mm



Length

Cod. Art.		DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710MC0600	KMX	6	6	6	57	7	7	0,2	4
79710MC0601	KMX	6	6	6	57	14	14	0,2	4
79710MC0602	KMX	6	6	5,9	57	20	14	0,2	4
79710MC0603	KMX	6	6	6	62	25	20	0,2	4
79710MC0800	KMXW	8	8	8	63	9	9	0,3	4
79710MC0801	KMXW	8	8	8	63	18	18	0,3	4
79710MC0802	KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710MC0803	KMXW	8	8	8	70	26	26	0,3	4
79710MC1000	KMXW	10	10	10	72	11	11	0,5	4
79710MC1001	KMXW	10	10	10	72	22	22	0,5	4
79710MC1002	KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
79710MC1003	KMXW	10	10	10	83	33	33	0,5	4
79710MC1200	KMXW	12	12	12	83	13	13	0,5	4
79710MC1201	KMXW	12	12	12	83	26	26	0,5	4
79710MC1202	KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	4
79710MC1203	KMXW	12	12	12	96	39	39	0,5	4
79710MC1600	KMXW	16	16	16	100	18	18	1	4
79710MC1601	KMXW	16	16	16	100	34	34	1	4
79710MC1602	KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	4
79710MC1603	KMXW	16	16	16	116	52	52	1	4
79710MC2000	KMXW	20	20	20	112	22	22	1	4
79710MC2001	KMXW	20	20	20	112	42	42	1	4
79710MC2002	KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	4
79710MC2003	KMXW	20	20	20	135	65	65	1	4



**Skin  
Extra**

## RIVESTIMENTO

Composizione: Base Alti.  
Lavorazioni di acciai  
inossidabili, HRSA,  
materiali difficili da lavorare.

## COATING

Composition: Alti based.  
Machining of stainless steels,  
HRSA, difficult to cut materials.



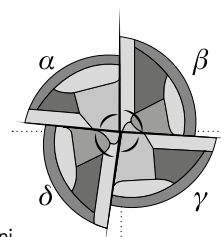
**Z4**

## DIVISIONE IRREGOLARE

Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni  
di acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.

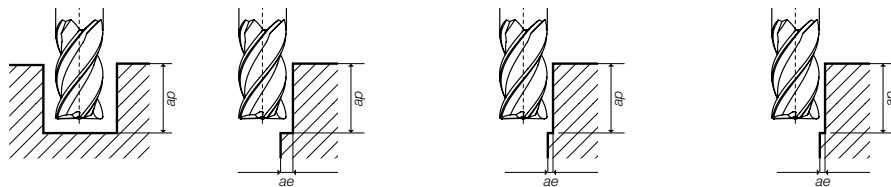
## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.





# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 3 - 1,5 - 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2\phi$ $ae = 0,4 - 0,3\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 2\phi$ $ae = 0,25 - 0,1\phi$	Finitura Finishing $ap = 2\phi$ $ae = 0,075 - 0,025\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Acciaio Steel	Basso contenuto di C Low Carbon content	120 - 180	150 - 190	180 - 220	210 - 300
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	120 - 180	150 - 190	180 - 220	210 - 270
	Basso legato Low alloy	110 - 170	120 - 190	130 - 220	180 - 290
	Alto legato High alloy	90 - 140	100 - 160	110 - 180	150 - 240
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	90 - 140	100 - 160	110 - 180	140 - 230
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	90 - 110	120 - 130	130 - 150	150 - 175
	AISI 316 - 440	70 - 90	80 - 110	100 - 120	130 - 180
	17-4 PH 15-5 PH	70 - 90	80 - 110	100 - 120	120 - 160
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	60 - 75	80 - 90	100 - 110	120 - 130
	Duplex F51	50 - 65	60 - 75	75 - 90	80 - 120
Acciaio Inossidabile Super Duplex	Super Duplex F55	50 - 65	60 - 90	80 - 120	100 - 130
	≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Inconel 625	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Inconel 718	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
	HRSA Nimonic	25 - 30	30	30 - 40	40 - 50
Ti	Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
	Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth											
	$ap=3\phi$	$ap=1,5\phi$	$ap=1\phi$	$ae=0,4\phi$	$ae=0,3\phi$	$ae=0,25\phi$	$ae=0,2\phi$	$ae=0,15\phi$	$ae=0,1\phi$	$ae=0,075\phi$	$ae=0,05\phi$	$ae=0,025\phi$
6	0,007	0,011	0,014	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,010	0,016	0,020	0,022	0,023	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,014	0,025	0,027	0,030	0,031	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,018	0,030	0,036	0,040	0,041	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
16	0,028	0,045	0,055	0,061	0,063	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,176
20	0,038	0,060	0,075	0,083	0,086	0,090	0,094	0,105	0,128	0,143	0,173	0,240

● consigliata/recommended    ● accettabile/acceptable    ○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.

**Skin**  
Extra

## COATING

Technical drawing of a double-flute drill bit. The drawing includes the following dimensions and labels:

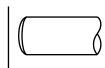
- RE**: Reference end of the drill bit.
- DC**: Drill bit diameter.
- APMX**: Axial length of the cutting edge.
- DN**: Drill bit diameter at the cutting edge.
- LU**: Length of the cutting edge (indicated by a red circle).
- OAL**: Overall length of the drill bit.
- DIN 6535 HB**: Material specification for the drill bit.
- DCON**: Drill bit diameter at the cutting edge.
- KIMW**: Drill bit diameter at the cutting edge.

**Skin**  
Extra

Coating



Quality UOP

 $\varnothing \leq 6\text{mm}$  $W_{\varnothing \geq 8\text{mm}}$ 

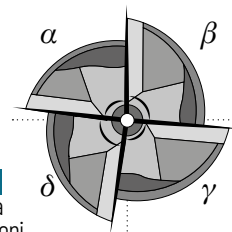
Length

Foro centrale  
*Central coolant hole*

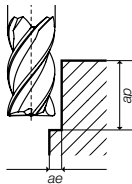
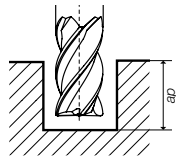
Z4

**Divisione IRRESISTIBILE**  
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe.

*Designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys.*



# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 3 - 1,5 - 10$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1,50$ $ae = 0,4 - 0,30$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1,50$ $ae = 0,25 - 0,10$	Finitura Finishing $ap = 20$ $ae = 0,075 - 0,0250$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Acciaio Steel	Basso contenuto di C Low Carbon content	180 - 210	190 - 220	200 - 220	210 - 300
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	175 - 200	180 - 210	190 - 220	210 - 270
	Basso legato Low alloy	130 - 200	140 - 220	140 - 250	180 - 290
	Alto legato High alloy	110 - 160	120 - 190	140 - 225	180 - 280
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	110 - 160	120 - 190	140 - 210	155 - 245
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	130 - 150	140 - 150	150 - 160	165 - 175
	AISI 316 - 440	100 - 140	120 - 150	130 - 180	170 - 200
	17-4 PH 15-5 PH	100 - 130	120	120 - 140	150 - 200
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	100 - 110	100	120 - 130	160 - 185
	Duplex F51	60 - 75	75	70 - 90	85 - 110
Acciaio Inossidabile Super Alloy	Super Duplex F55	80 - 110	100	100 - 130	120 - 170
	≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
	HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 35	40 - 45	50 - 60
Ti	Titanio Titanium	50 - 60	60 - 70	60 - 70	80 - 90
	Leghe di Titanio Titanium alloys	50 - 60	60 - 70	60 - 70	80 - 90

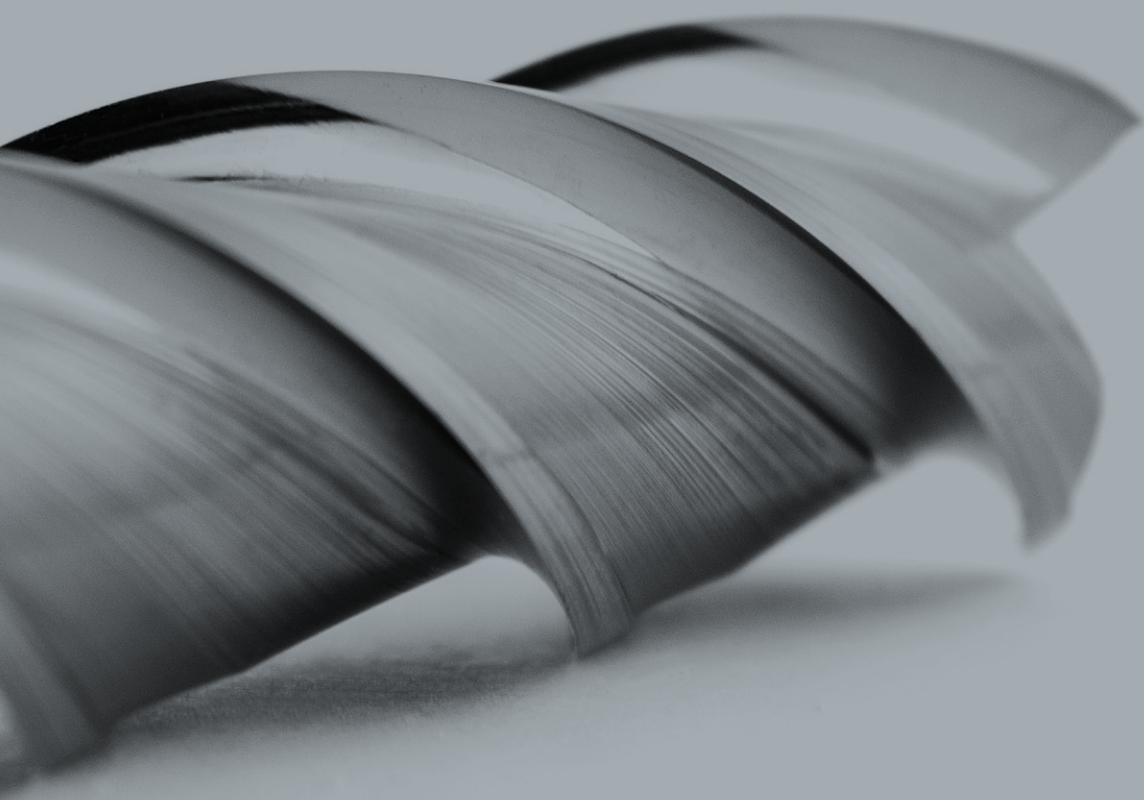
DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth											
	$ap=30$	$ap=150$	$ap=10$	$ae=0,40$	$ae=0,30$	$ae=0,250$	$ae=0,20$	$ae=0,150$	$ae=0,10$	$ae=0,0750$	$ae=0,050$	$ae=0,0250$
6	0,007	0,011	0,014	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
8	0,010	0,016	0,020	0,022	0,023	0,024	0,025	0,028	0,034	0,038	0,046	0,064
10	0,014	0,025	0,027	0,030	0,031	0,032	0,034	0,038	0,046	0,051	0,062	0,086
12	0,018	0,030	0,036	0,040	0,041	0,043	0,045	0,050	0,061	0,068	0,083	0,115
16	0,028	0,045	0,055	0,061	0,063	0,066	0,069	0,077	0,094	0,105	0,127	0,176
20	0,038	0,060	0,075	0,083	0,086	0,090	0,094	0,105	0,128	0,143	0,173	0,240

● consigliata/recommended    ● accettabile/acceptable    ○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante. È possibile aumentare del 20% l'avanzamento per tagliente nell'utilizzo della serie più corta dell'utensile.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended. It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.





Alu Power | Alu | Alu LFF  
Series

08







series  
**797ALUCB**

Controllo ottimale  
del truciolo in lavorazioni  
di grande asportazione.  
Assenza di vibrazioni.

*Optimal chip  
control in high metal  
removal rate machining.  
Vibrationless.*



series  
**797ALUCBIC**

Controllo ottimale  
del truciolo in lavorazioni  
di grande asportazione.  
Assenza di vibrazioni.

*Optimal chip  
control in high metal  
removal rate machining.  
Vibrationless.*

## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza  
nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio

**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni  
anche in percorsi utensile complessi

**GOLA RAGGIATA**

**ROMPITRUCIOLO**

**FINITURA A SPECCHIO**

**FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA**  
(MegaAluPower 797ALUCBIC)

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** Designed to reduce resonance  
when machining Aluminium and Aluminium alloys

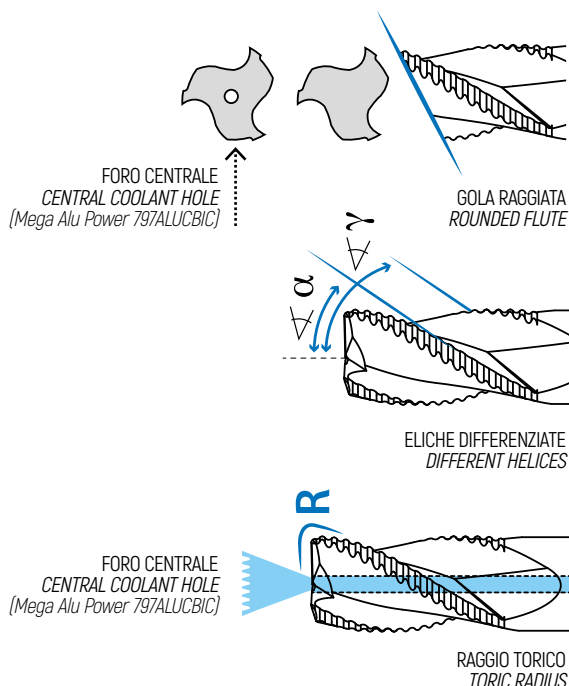
**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration  
even in complex tool paths

**ROUNDED FLUTE**

**MIRROR GRINDING**

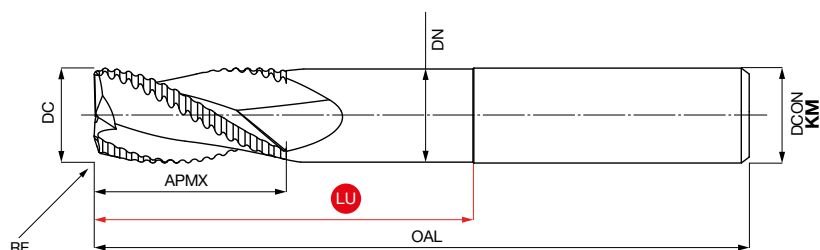
**CHIP BREAKER**

**INTERNAL COOLANT HOLE**  
(MegaAluPower 797ALUCBIC)



# Alu Power Series

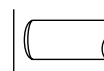
## 797ALUCB



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6



Quality UOP



Standard



Length



Rompitruciolo  
asimmetrico  
*Asymmetric  
chipbreaker*

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
797ALUCBR041200	KM	12	12	11,3	94	48	26	0,4 3
797ALUCBR161200	KM	12	12	11,3	94	48	26	1,6 3
797ALUCBR201200	KM	12	12	11,3	94	48	26	2 3
797ALUCBR251200	KM	12	12	11,3	94	48	26	2,5 3
797ALUCBR041201	KM	12	12	11,3	106	60	18	0,4 3
797ALUCBR161201	KM	12	12	11,3	106	60	18	1,6 3
797ALUCBR201201	KM	12	12	11,3	106	60	18	2 3
797ALUCBR251201	KM	12	12	11,3	106	60	18	2,5 3
797ALUCBR081600	KM	16	16	15,2	116	64	35	0,8 3
797ALUCBR161600	KM	16	16	15,2	116	64	35	1,6 3
797ALUCBR201600	KM	16	16	15,2	116	64	35	2 3
797ALUCBR251600	KM	16	16	15,2	116	64	35	2,5 3
797ALUCBR321600	KM	16	16	15,2	116	64	35	3,2 3
797ALUCBR401600	KM	16	16	15,2	116	64	35	4 3
797ALUCBR501600	KM	16	16	15,2	116	64	35	5 3
797ALUCBR081601	KM	16	16	15,2	129	80	24	0,8 3
797ALUCBR161601	KM	16	16	15,2	129	80	24	1,6 3
797ALUCBR201601	KM	16	16	15,2	129	80	24	2 3
797ALUCBR251601	KM	16	16	15,2	129	80	24	2,5 3
797ALUCBR321601	KM	16	16	15,2	129	80	24	3,2 3
797ALUCBR401601	KM	16	16	15,2	129	80	24	4 3
797ALUCBR501601	KM	16	16	15,2	129	80	24	5 3
797ALUCBR082000	KM	20	20	19	131	80	44	0,8 3
797ALUCBR162000	KM	20	20	19	131	80	44	1,6 3
797ALUCBR202000	KM	20	20	19	131	80	44	2 3
797ALUCBR322000	KM	20	20	19	131	80	44	3,2 3
797ALUCBR402000	KM	20	20	19	131	80	44	4 3
797ALUCBR502000	KM	20	20	19	131	80	44	5 3
797ALUCBR602000	KM	20	20	19	131	80	44	6 3
797ALUCBR082001	KM	20	20	19	151	100	30	0,8 3
797ALUCBR162001	KM	20	20	19	151	100	30	1,6 3
797ALUCBR202001	KM	20	20	19	151	100	30	2 3
797ALUCBR322001	KM	20	20	19	151	100	30	3,2 3
797ALUCBR402001	KM	20	20	19	151	100	30	4 3
797ALUCBR502001	KM	20	20	19	151	100	30	5 3
797ALUCBR602001	KM	20	20	19	151	100	30	6 3
797ALUCBR082500	KM	25	25	23,5	157	100	55	0,8 3
797ALUCBR162500	KM	25	25	23,5	157	100	55	1,6 3
797ALUCBR202500	KM	25	25	23,5	157	100	55	2 3
797ALUCBR322500	KM	25	25	23,5	157	100	55	3,2 3



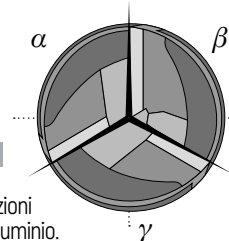
# Z3

## DIVISIONE IRREGOLARE

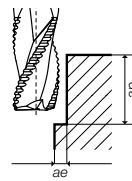
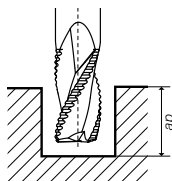
Progettata per ridurre  
la risonanza nelle lavorazioni  
di Alluminio e leghe di Alluminio.

## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining Aluminium e  
Aluminium alloys.



# Parametri di taglio/Cutting parameters



Materiali Materials	Cava Slotting $ap = 1 - 2\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1 - 2\phi$ $ae = 0,7 - 0,10\phi$
Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Leghe Al Al alloys <ul style="list-style-type: none"> <li>Leghe di Alluminio Aluminium alloys</li> </ul>	150 - 1000	150 - 1000

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth		
	$ap = 1 - 2\phi$	$ae > 0,4\phi$	$ae < 0,4\phi$
12	0,04 - 0,12	0,08 - 0,12	0,08 - 0,20
16	0,05 - 0,14	0,08 - 0,14	0,08 - 0,20
20	0,06 - 0,15	0,08 - 0,15	0,08 - 0,20
25	0,06 - 0,16	0,08 - 0,16	0,08 - 0,20

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

## Gamma Raggi Radii Range

RE: 0,4 - 0,8 - 1,6 - 2

2,5 - 3,2 - 4 - 5 - 6

Rompitruciolo asimmetrico  
Asymmetric chipbreaker



Standard  
chip size

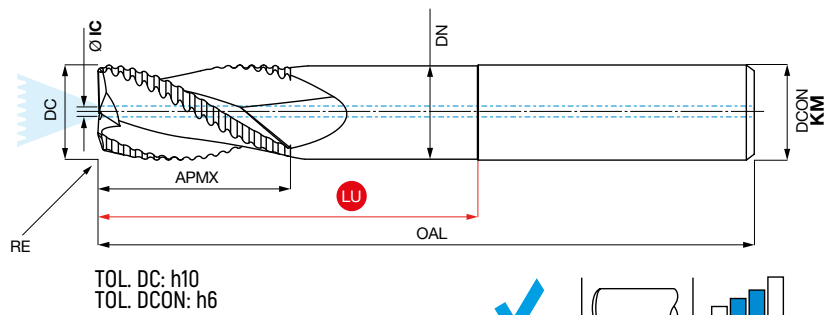
VS



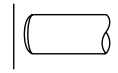
mega | Alu  
Power

mega  
Power | Alu | LFF

# Alu Power Series 797ALUCBIC



Quality UOP



Standard



Length



Rompitrucciolo  
asimetrico  
Asymmetric  
chipbreaker

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
797ALUCBICR040601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,4	1	3
797ALUCBICR040801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,4	1,3	3
797ALUCBICR041001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,4	2	3
797ALUCBICR041200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,4	2	3
797ALUCBICR041201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,4	2	3
New 797ALUCBICR041202 KM	12	12	11,3	118	72	18	0,4	2	3
797ALUCBICR161200 KM	12	12	11,3	94	48	26	1,6	2	3
797ALUCBICR161201 KM	12	12	11,3	106	60	18	1,6	2	3
797ALUCBICR201200 KM	12	12	11,3	94	48	26	2	2	3
797ALUCBICR201201 KM	12	12	11,3	106	60	18	2	2	3
797ALUCBICR251200 KM	12	12	11,3	94	48	26	2,5	2	3
797ALUCBICR251201 KM	12	12	11,3	106	60	18	2,5	2	3
New 797ALUCBICR321200 KM	12	12	11,3	94	60	18	3,2	2	3
New 797ALUCBICR321201 KM	12	12	11,3	106	48	26	3,2	2	3
New 797ALUCBICR321202 KM	12	12	11,3	118	72	18	3,2	2	3
797ALUCBICR081400 KM	14	14	13,2	102	56	31	0,8	2	3
797ALUCBICR081401 KM	14	14	13,2	116	70	21	0,8	2	3
797ALUCBICR201400 KM	14	14	13,2	102	56	31	2	2	3
797ALUCBICR201401 KM	14	14	13,2	116	70	21	2	2	3
797ALUCBICR301400 KM	14	14	13,2	102	56	31	3	2	3
797ALUCBICR301401 KM	14	14	13,2	116	70	21	3	2	3
797ALUCBICR081600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,8	2	3
797ALUCBICR081601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0,8	2	3
New 797ALUCBICR081602 KM	16	16	15,2	145	96	24	0,8	2	3
New 797ALUCBICR08162D KM	16	16	15,2	81	35	24	0,8	2	3
New 797ALUCBICR08163D KM	16	16	15,2	96	48	35	0,8	2	3
797ALUCBICR161600 KM	16	16	15,2	113	64	35	1,6	2	3
797ALUCBICR161601 KM	16	16	15,2	129	80	24	1,6	2	3
797ALUCBICR201600 KM	16	16	15,2	113	64	35	2	2	3
797ALUCBICR201601 KM	16	16	15,2	129	80	24	2	2	3
797ALUCBICR251600 KM	16	16	15,2	113	64	35	2,5	2	3
797ALUCBICR251601 KM	16	16	15,2	129	80	24	2,5	2	3
797ALUCBICR321600 KM	16	16	15,2	113	64	35	3,2	2	3
797ALUCBICR321601 KM	16	16	15,2	129	80	24	3,2	2	3
New 797ALUCBICR321602 KM	16	16	15,2	145	96	24	3,2	2	3
New 797ALUCBICR32162D KM	16	16	15,2	81	35	24	3,2	2	3
New 797ALUCBICR32163D KM	16	16	15,2	96	48	35	3,2	2	3
797ALUCBICR401600 KM	16	16	15,2	113	64	35	4	2	3
797ALUCBICR401601 KM	16	16	15,2	129	80	24	4	2	3
797ALUCBICR501600 KM	16	16	15,2	113	64	35	5	2	3
797ALUCBICR501601 KM	16	16	15,2	129	80	24	5	2	3
797ALUCBICR082000 KM	20	20	19	131	80	44	0,8	3	3
797ALUCBICR082001 KM	20	20	19	151	100	30	0,8	3	3
New 797ALUCBICR082002 KM	20	20	19	172	120	30	0,8	3	3
New 797ALUCBICR08202D KM	20	20	19	94	44	30	0,8	3	3
New 797ALUCBICR08203D KM	20	20	19	108	60	44	0,8	3	3
797ALUCBICR162000 KM	20	20	19	131	80	44	1,6	3	3
797ALUCBICR162001 KM	20	20	19	151	100	30	1,6	3	3
797ALUCBICR202000 KM	20	20	19	131	80	44	2	3	3
797ALUCBICR202001 KM	20	20	19	151	100	30	2	3	3
797ALUCBICR322000 KM	20	20	19	131	80	44	3,2	3	3
797ALUCBICR322001 KM	20	20	19	151	100	30	3,2	3	3
New 797ALUCBICR322002 KM	20	20	19	172	120	30	3,2	3	3
New 797ALUCBICR32202D KM	20	20	19	94	44	30	3,2	3	3
New 797ALUCBICR32203D KM	20	20	19	108	60	44	3,2	3	3
797ALUCBICR402000 KM	20	20	19	131	80	44	4	3	3
797ALUCBICR402001 KM	20	20	19	151	100	30	4	3	3
797ALUCBICR502000 KM	20	20	19	131	80	44	5	3	3
797ALUCBICR502001 KM	20	20	19	151	100	30	5	3	3
797ALUCBICR602000 KM	20	20	19	131	80	44	6	3	3
797ALUCBICR602001 KM	20	20	19	151	100	30	6	3	3
797ALUCBICR082500 KM	25	25	23,5	157	100	55	0,8	3	3
New 797ALUCBICR082501 KM	25	25	23,5	185	125	55	0,8	3	3
New 797ALUCBICR082502 KM	25	25	23,5	210	150	55	0,8	3	3
New 797ALUCBICR08252D KM	25	25	23,5	108	54	38	0,8	3	3
New 797ALUCBICR08253D KM	25	25	23,5	131	75	55	0,8	3	3
797ALUCBICR162500 KM	25	25	23,5	157	100	55	1,6	3	3
797ALUCBICR202500 KM	25	25	23,5	157	100	55	2	3	3
New 797ALUCBICR202501 KM	25	25	23,5	185	125	55	2	3	3
797ALUCBICR322500 KM	25	25	23,5	157	100	55	3,2	3	3
New 797ALUCBICR322501 KM	25	25	23,5	185	125	55	3,2	3	3
New 797ALUCBICR322502 KM	25	25	23,5	210	150	55	3,2	3	3
New 797ALUCBICR32252D KM	25	25	23,5	108	54	38	3,2	3	3
New 797ALUCBICR32253D KM	25	25	23,5	131	75	55	3,2	3	3
797ALUCBICR402500 KM	25	25	23,5	157	100	55	4	3	3
797ALUCBICR502500 KM	25	25	23,5	157	100	55	5	3	3
797ALUCBICR602500 KM	25	25	23,5	157	100	55	6	3	3
797ALUCBICR6352500 KM	25	25	23,5	157	100	55	6,35	3	3

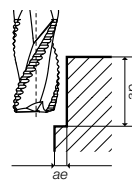
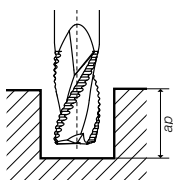
Gamma Raggi  
Radii Range

RE: 0,4 - 0,8 - 1,6 - 2 - 2,5  
3 - 3,2 - 4 - 5 - 6 - 6,35





# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials	Cava Slotting $ap = 1 - 2\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1 - 2\phi$ $ae = 0,7 - 0,10\phi$
Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Leghe Al Al alloys <ul style="list-style-type: none"> <li>Leghe di Alluminio Aluminium alloys</li> </ul>	150 - 1000	150 - 1000

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth			
	$ap = 2\phi$	$ap = 1\phi$	$ae > 0,4\phi$	$ae < 0,4\phi$
6	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,03 - 0,045	0,05 - 0,10
8	0,02 - 0,05	0,04 - 0,06	0,03 - 0,05	0,05 - 0,10
10	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,04 - 0,06	0,05 - 0,12
12	0,04 - 0,08	0,04 - 0,12	0,05 - 0,12	0,08 - 0,20
14	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	0,06 - 0,13	0,08 - 0,20
16	0,05 - 0,14	0,05 - 0,14	0,08 - 0,14	0,08 - 0,20
20	0,06 - 0,15	0,06 - 0,16	0,08 - 0,15	0,08 - 0,20
25	0,06 - 0,16	0,06 - 0,16	0,08 - 0,16	0,08 - 0,20

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

## Rompitruciolo asimmetrico Asymmetric chipbreaker

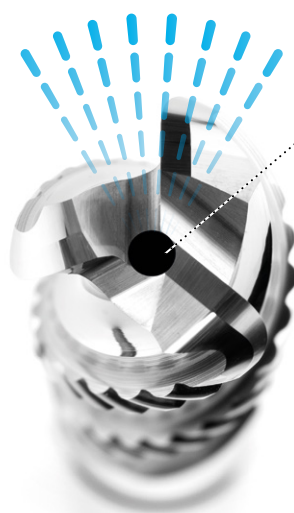


Standard  
chip size

VS



Mega Alu  
Power



## Foro centrale Central coolant hole

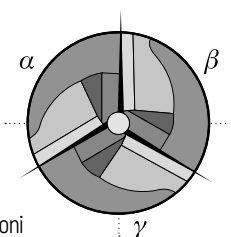
Z3

### DIVISIONE IRREGOLARE

Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio.

### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining Aluminium e Aluminium alloys.



## Foro centrale

L'utilizzo di lubrificante permette:

- 1) di controllare la temperatura nella zona di taglio
- 2) una migliore evacuazione del truciolo e migliore pulizia dell'area di lavoro

Consigliato nelle lavorazioni gravose (profili complessi, tasche profonde, etc.), dove la refrigerazione esterna è ostacolata o insufficiente.

## Central coolant hole

The use of internal coolant allows for:

- 1) temperature control in the cutting area
- 2) optimal chip evacuation, thus resulting in a clean work area

It is recommended for heavy duty machining (complex profiles, deep pockets, etc.), where external refrigeration is obstructed or insufficient.





series  
**797ALU**

Grande stabilità  
anche in lavorazioni  
con sottomandrino fino a 5Ø.  
Assenza di vibrazioni.

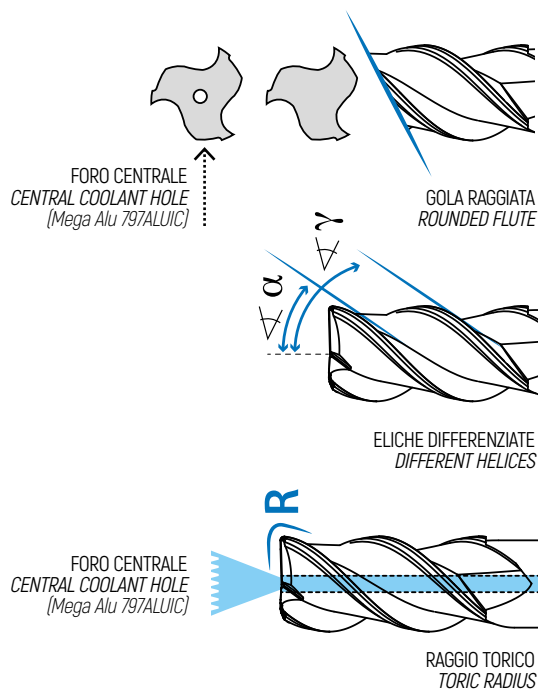
*Highly stable process even  
with overhang up to 5Ø.  
Vibrationless.*



series  
**797ALUIC**

Grande stabilità  
anche in lavorazioni  
con sottomandrino fino a 5Ø.  
Assenza di vibrazioni.

*Highly stable process even  
with overhang up to 5Ø.  
Vibrationless.*



## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio

**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

**GOLA RAGGIATA**

**FINITURA A SPECCHIO**

**FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA**  
(MegaAlu 797ALUIC)

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** Designed to reduce resonance when machining Aluminium and Aluminium alloys

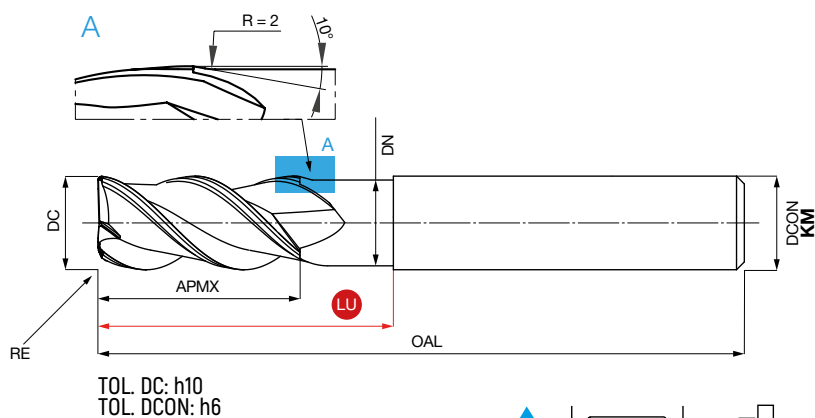
**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths

**ROUNDED FLUTE**

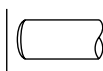
**MIRROR GRINDING**

**INTERNAL COOLANT HOLE**  
(MegaAlu 797ALUIC)

# Alu Series 797ALU



Quality UOP



Standard



Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
797ALUR010200 KM	2	6	2	35	6,5	5	0,1	3
797ALUR010300 KM	3	6	2,8	38	10	7	0,1	3
797ALUR020400 KM	4	6	3,75	42	13,5	10	0,2	3
797ALUR020500 KM	5	6	4,7	46	18,5	12	0,2	3
797ALUR020600 KM	6	6	5,7	50	24	14	0,2	3
797ALUR040600 KM	6	6	5,7	50	24	14	0,4	3
797ALUR080600 KM	6	6	5,7	50	24	14	0,8	3
797ALUR020601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,2	3
797ALUR040601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,4	3
797ALUR080601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,8	3
797ALUR020800 KM	8	8	7,6	68	32	18	0,2	3
797ALUR040800 KM	8	8	7,6	68	32	18	0,4	3
797ALUR080800 KM	8	8	7,6	68	32	18	0,8	3
797ALUR020801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,2	3
797ALUR040801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,4	3
797ALUR080801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,8	3
797ALUR001000 KM	10	10	9,5	81	40	22	0	3
797ALUR021000 KM	10	10	9,5	81	40	22	0,2	3
797ALUR041000 KM	10	10	9,5	81	40	22	0,4	3
797ALUR081000 KM	10	10	9,5	81	40	22	0,8	3
797ALUR161000 KM	10	10	9,5	81	40	22	1,6	3
797ALUR001001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0	3
797ALUR021001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,2	3
797ALUR041001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,4	3
797ALUR081001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,8	3
797ALUR161001 KM	10	10	9,5	91	50	15	1,6	3

→ continua alla pagina successiva / continued on next page



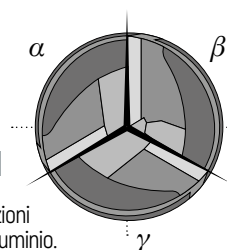
## Z3

### DIVISIONE IRREGOLARE

Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio.

### IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining Aluminium e Aluminium alloys.



Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
797ALUR001200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0	3
797ALUR021200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,2	3
797ALUR041200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,4	3
797ALUR081200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,8	3
797ALUR161200 KM	12	12	11,3	94	48	26	1,6	3
797ALUR201200 KM	12	12	11,3	94	48	26	2	3
797ALUR251200 KM	12	12	11,3	94	48	26	2,5	3
797ALUR001201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0	3
797ALUR021201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,2	3
797ALUR041201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,4	3
797ALUR081201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,8	3
797ALUR161201 KM	12	12	11,3	106	60	18	1,6	3
797ALUR201201 KM	12	12	11,3	106	60	18	2	3
797ALUR251201KM	12	12	11,3	106	60	18	2,5	3
797ALUR001600 KM	16	16	15,2	116	64	35	0	3
797ALUR021600 KM	16	16	15,2	116	64	35	0,2	3
797ALUR041600 KM	16	16	15,2	116	64	35	0,4	3
797ALUR081600 KM	16	16	15,2	116	64	35	0,8	3
797ALUR161600 KM	16	16	15,2	116	64	35	1,6	3
797ALUR201600 KM	16	16	15,2	116	64	35	2	3
797ALUR251600 KM	16	16	15,2	116	64	35	2,5	3
797ALUR321600 KM	16	16	15,2	116	64	35	3,2	3
797ALUR401600 KM	16	16	15,2	116	64	35	4	3
797ALUR501600 KM	16	16	15,2	116	64	35	5	3
797ALUR001601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0	3
797ALUR021601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0,2	3
797ALUR041601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0,4	3
797ALUR081601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0,8	3
797ALUR161601 KM	16	16	15,2	129	80	24	1,6	3
797ALUR201601 KM	16	16	15,2	129	80	24	2	3
797ALUR251601 KM	16	16	15,2	129	80	24	2,5	3
797ALUR321601 KM	16	16	15,2	129	80	24	3,2	3
797ALUR401601 KM	16	16	15,2	129	80	24	4	3
797ALUR501601 KM	16	16	15,2	129	80	24	5	3
797ALUR002000 KM	20	20	19	131	80	44	0	3
797ALUR022000 KM	20	20	19	131	80	44	0,2	3
797ALUR042000 KM	20	20	19	131	80	44	0,4	3
797ALUR082000 KM	20	20	19	131	80	44	0,8	3
797ALUR162000 KM	20	20	19	131	80	44	1,6	3
797ALUR202000 KM	20	20	19	131	80	44	2	3
797ALUR322000 KM	20	20	19	131	80	44	3,2	3
797ALUR402000 KM	20	20	19	131	80	44	4	3
797ALUR502000 KM	20	20	19	131	80	44	5	3
797ALUR602000 KM	20	20	19	131	80	44	6	3
797ALUR002001 KM	20	20	19	151	100	30	0	3
797ALUR022001 KM	20	20	19	151	100	30	0,2	3
797ALUR042001 KM	20	20	19	151	100	30	0,4	3
797ALUR082001 KM	20	20	19	151	100	30	0,8	3
797ALUR162001 KM	20	20	19	151	100	30	1,6	3

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

## Gamma Raggi Radii Range

RE: 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6  
2 - 2,5 - 3,2 - 4 - 5 - 6,4





# Alu Series 797ALU



Quality UOP



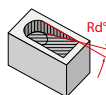
Standard



Length

→ continuazione della pagina precedente / continuation of the previous page

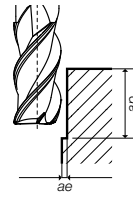
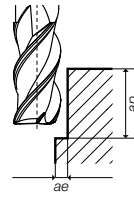
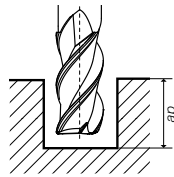
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
797ALUR202001 KM	20	20	19	151	100	30	2	3
797ALUR322001 KM	20	20	19	151	100	30	3,2	3
797ALUR402001 KM	20	20	19	151	100	30	4	3
797ALUR502001 KM	20	20	19	151	100	30	5	3
797ALUR602001 KM	20	20	19	151	100	30	6	3
797ALUR002500 KM	25	25	23,5	151	100	55	0	3
797ALUR022500 KM	25	25	23,5	151	100	55	0,2	3
797ALUR042500 KM	25	25	23,5	151	100	55	0,4	3
797ALUR162500 KM	25	25	23,5	151	100	55	1,6	3
797ALUR202500 KM	25	25	23,5	151	100	55	2	3
797ALUR322500 KM	25	25	23,5	151	100	55	3,2	3
797ALUR402500 KM	25	25	23,5	151	100	55	4	3
797ALUR502500 KM	25	25	23,5	151	100	55	5	3
797ALUR602500 KM	25	25	23,5	151	100	55	6	3
797ALUR642500 KM	25	25	23,5	151	100	55	6,4	3
797ALUR002501 KM	25	25	23,5	182	125	38	0	3
797ALUR022501 KM	25	25	23,5	182	125	38	0,2	3
797ALUR042501 KM	25	25	23,5	182	125	38	0,4	3
797ALUR162501 KM	25	25	23,5	182	125	38	1,6	3
797ALUR202501 KM	25	25	23,5	182	125	38	2	3
797ALUR322501 KM	25	25	23,5	182	125	38	3,2	3
797ALUR402501 KM	25	25	23,5	182	125	38	4	3
797ALUR502501 KM	25	25	23,5	182	125	38	5	3
797ALUR602501 KM	25	25	23,5	182	125	38	6	3
797ALUR642501 KM	25	25	23,5	182	125	38	6,4	3



## Gamma Raggi Radii Range

RE: 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6  
2 - 2,5 - 3,2 - 4 - 5 - 6,4

# Parametri di taglio/Cutting parameters



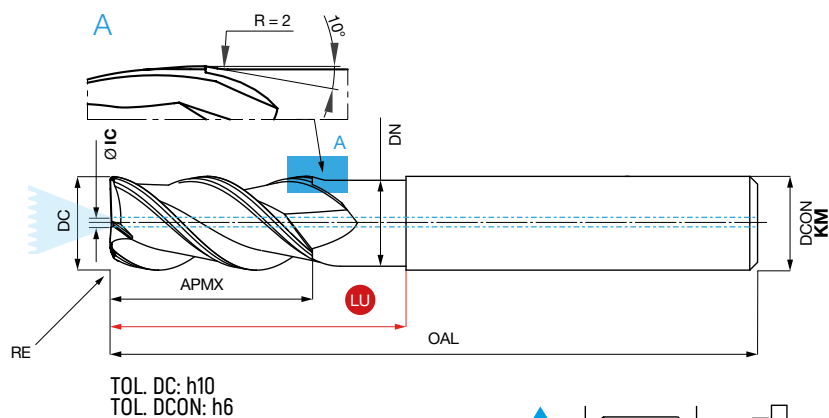
Materiali Materials	Cava Slotting $ap = 1 - 1,5\emptyset$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1,5\emptyset$ $ae = 0,25 - 0,1\emptyset$	Finitura Finishing $ap = 1,5\emptyset$ $ae = 0,075 - 0,025\emptyset$
Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Leghe Al Al alloys <ul style="list-style-type: none"> <li>Leghe di Alluminio Aluminium alloys</li> </ul>	150 - 1000	150 - 1000	150 - 1000

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth								
	$ap=1,5\emptyset$	$ap = 1\emptyset$	$ae=0,25\emptyset$	$ae=0,2\emptyset$	$ae=0,15\emptyset$	$ae=0,1\emptyset$	$ae=0,075\emptyset$	$ae=0,05\emptyset$	$ae=0,025\emptyset$
2	0,015	0,018	0,022	0,023	0,025	0,031	0,034	0,041	0,058
3	0,018	0,021	0,025	0,026	0,029	0,036	0,040	0,048	0,067
4	0,021	0,024	0,029	0,030	0,034	0,041	0,046	0,055	0,077
5	0,024	0,028	0,034	0,035	0,039	0,048	0,053	0,064	0,090
6	0,028	0,031	0,037	0,039	0,043	0,053	0,059	0,071	0,099
8	0,032	0,035	0,042	0,044	0,049	0,060	0,067	0,081	0,112
10	0,036	0,040	0,048	0,050	0,056	0,068	0,076	0,092	0,128
12	0,040	0,043	0,052	0,054	0,060	0,073	0,082	0,099	0,138
16	0,045	0,050	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160
20	0,048	0,050	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160
25	0,050	0,052	0,062	0,065	0,073	0,088	0,099	0,120	0,166

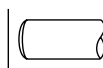
● consigliata/recommended    ● accettabile/acceptable    ○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.  
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

# Alu Series 797ALUIC



Quality UOP



Standard



Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
797ALUICR020600 KM	6	6	5,7	50	24	14	0,2	1	3
797ALUICR040600 KM	6	6	5,7	50	24	14	0,4	1	3
797ALUICR080600 KM	6	6	5,7	50	24	14	0,8	1	3
797ALUICR020601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,2	1	3
797ALUICR040601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,4	1	3
797ALUICR080601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,8	1	3
797ALUICR020800 KM	8	8	7,6	68	32	18	0,2	1,3	3
797ALUICR040800 KM	8	8	7,6	68	32	18	0,4	1,3	3
797ALUICR080800 KM	8	8	7,6	68	32	18	0,8	1,3	3
797ALUICR020801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,2	1,3	3
797ALUICR040801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,4	1,3	3
797ALUICR080801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,8	1,3	3
797ALUICR001000 KM	10	10	9,5	81	40	22	0	2	3
797ALUICR021000 KM	10	10	9,5	81	40	22	0,2	2	3
797ALUICR041000 KM	10	10	9,5	81	40	22	0,4	2	3
797ALUICR081000 KM	10	10	9,5	81	40	22	0,8	2	3
797ALUICR161000 KM	10	10	9,5	81	40	22	1,6	2	3
797ALUICR001001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0	2	3

→ continua alla pagina successiva / continued on next page



Foro centrale  
Central coolant hole

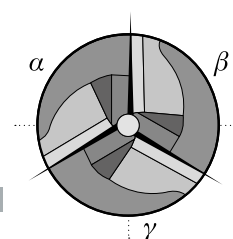
Z3

**DIVISIONE IRREGOLARE**

Progettata per ridurre  
la risonanza nelle lavorazioni  
di Alluminio e leghe di Alluminio.

**IRREGULAR DIVISION**

Designed to reduce resonance  
when machining Aluminium e  
Aluminium alloys.



Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
797ALUICR021001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,2	2	3
797ALUICR041001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,4	2	3
797ALUICR081001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,8	2	3
797ALUICR161001 KM	10	10	9,5	91	50	15	1,6	2	3
797ALUICR001200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0	2	3
797ALUICR021200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,2	2	3
797ALUICR041200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,4	2	3
797ALUICR081200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,8	2	3
797ALUICR161200 KM	12	12	11,3	94	48	26	1,6	2	3
797ALUICR201200 KM	12	12	11,3	94	48	26	2	2	3
797ALUICR251200 KM	12	12	11,3	94	48	26	2,5	2	3
797ALUICR001201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0	2	3
797ALUICR021201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,2	2	3
797ALUICR041201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,4	2	3
797ALUICR081201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,8	2	3
797ALUICR161201 KM	12	12	11,3	106	60	18	1,6	2	3
797ALUICR201201 KM	12	12	11,3	106	60	18	2	2	3
797ALUICR251201 KM	12	12	11,3	106	60	18	2,5	2	3
797ALUICR001600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0	2	3
797ALUICR021600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,2	2	3
797ALUICR041600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,4	2	3
797ALUICR081600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,8	2	3
797ALUICR161600 KM	16	16	15,2	113	64	35	1,6	2	3
797ALUICR201600 KM	16	16	15,2	113	64	35	2	2	3
797ALUICR251600 KM	16	16	15,2	113	64	35	2,5	2	3
797ALUICR321600 KM	16	16	15,2	113	64	35	3,2	2	3
797ALUICR401600 KM	16	16	15,2	113	64	35	4	2	3
797ALUICR501600 KM	16	16	15,2	113	64	35	5	2	3
797ALUICR001601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0	2	3
797ALUICR021601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0,2	2	3
797ALUICR041601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0,4	2	3
797ALUICR081601 KM	16	16	15,2	129	80	24	0,8	2	3
797ALUICR161601 KM	16	16	15,2	129	80	24	1,6	2	3
797ALUICR201601 KM	16	16	15,2	129	80	24	2	2	3
797ALUICR251601 KM	16	16	15,2	129	80	24	2,5	2	3
797ALUICR321601 KM	16	16	15,2	129	80	24	3,2	2	3
797ALUICR401601 KM	16	16	15,2	129	80	24	4	2	3
797ALUICR501601 KM	16	16	15,2	129	80	24	5	2	3
797ALUICR002000 KM	20	20	19	131	80	44	0	3	3
797ALUICR022000 KM	20	20	19	131	80	44	0,2	3	3
797ALUICR042000 KM	20	20	19	131	80	44	0,4	3	3
797ALUICR082000 KM	20	20	19	131	80	44	0,8	3	3
797ALUICR162000 KM	20	20	19	131	80	44	1,6	3	3
797ALUICR202000 KM	20	20	19	131	80	44	2	3	3
797ALUICR322000 KM	20	20	19	131	80	44	3,2	3	3
797ALUICR402000 KM	20	20	19	131	80	44	4	3	3
797ALUICR502000 KM	20	20	19	131	80	44	5	3	3
797ALUICR602000 KM	20	20	19	131	80	44	6	3	3

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

## Gamma Raggi Radii Range

RE: 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6  
2 - 2,5 - 3,2 - 4 - 5 - 6,4

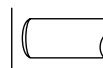


# Alu Series

## 797ALUIC



Quality UOP



Standard



Length

→ continuazione della pagina precedente / continuation of the previous page

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
797ALUICR002001 KM	20	20	19	151	100	30	0	3	3
797ALUICR022001 KM	20	20	19	151	100	30	0,2	3	3
797ALUICR042001 KM	20	20	19	151	100	30	0,4	3	3
797ALUICR082001 KM	20	20	19	151	100	30	0,8	3	3
797ALUICR162001 KM	20	20	19	151	100	30	1,6	3	3
797ALUICR202001 KM	20	20	19	151	100	30	2	3	3
797ALUICR322001 KM	20	20	19	151	100	30	3,2	3	3
797ALUICR402001 KM	20	20	19	151	100	30	4	3	3
797ALUICR502001 KM	20	20	19	151	100	30	5	3	3
797ALUICR602001 KM	20	20	19	151	100	30	6	3	3
797ALUICR002500 KM	25	25	23,5	151	100	55	0	3	3
797ALUICR022500 KM	25	25	23,5	151	100	55	0,2	3	3
797ALUICR042500 KM	25	25	23,5	151	100	55	0,4	3	3
797ALUICR162500 KM	25	25	23,5	151	100	55	1,6	3	3
797ALUICR202500 KM	25	25	23,5	151	100	55	2	3	3
797ALUICR322500 KM	25	25	23,5	151	100	55	3,2	3	3
797ALUICR402500 KM	25	25	23,5	151	100	55	4	3	3
797ALUICR502500 KM	25	25	23,5	151	100	55	5	3	3
797ALUICR602500 KM	25	25	23,5	151	100	55	6	3	3
797ALUICR642500 KM	25	25	23,5	151	100	55	6,4	3	3
797ALUICR002501 KM	25	25	23,5	182	125	38	0	3	3
797ALUICR022501 KM	25	25	23,5	182	125	38	0,2	3	3
797ALUICR042501 KM	25	25	23,5	182	125	38	0,4	3	3
797ALUICR162501 KM	25	25	23,5	182	125	38	1,6	3	3
797ALUICR202501 KM	25	25	23,5	182	125	38	2	3	3
797ALUICR322501 KM	25	25	23,5	182	125	38	3,2	3	3
797ALUICR402501 KM	25	25	23,5	182	125	38	4	3	3
797ALUICR502501 KM	25	25	23,5	182	125	38	5	3	3
797ALUICR602501 KM	25	25	23,5	182	125	38	6	3	3
797ALUICR642501 KM	25	25	23,5	182	125	38	6,4	3	3



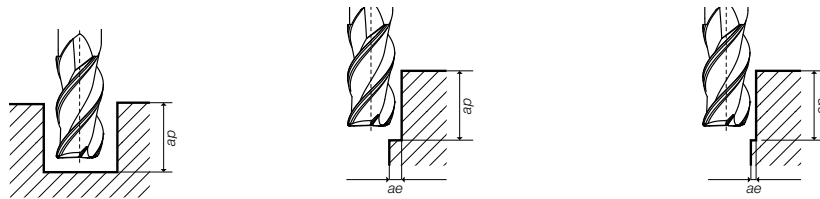
## Gamma Raggi

### Radii Range

RE: 0,1 - 0,2 - 0,4 - 0,8 - 1,6  
2 - 2,5 - 3,2 - 4 - 5 - 6,4



# Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials	Cava Slotting ap = 1 - 1,5Ø	Contornatura Shoulder Milling ap = 1,5Ø ae = 0,25 - 0,1Ø	Finitura Finishing ap = 1,5Ø ae = 0,075 - 0,025Ø
Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Leghe Al Al alloys <ul style="list-style-type: none"> <li>Leghe di Alluminio Aluminium alloys</li> </ul>	150 - 1000	150 - 1000	150 - 1000

DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth								
	ap=1,5Ø	ap = 1Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
6	0,028	0,031	0,037	0,039	0,043	0,053	0,059	0,071	0,099
8	0,032	0,035	0,042	0,044	0,049	0,060	0,067	0,081	0,112
10	0,036	0,040	0,048	0,050	0,056	0,068	0,076	0,092	0,128
12	0,040	0,043	0,052	0,054	0,060	0,073	0,082	0,099	0,138
16	0,045	0,050	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160
20	0,048	0,050	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160
25	0,050	0,052	0,062	0,065	0,073	0,088	0,099	0,120	0,166

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.  
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

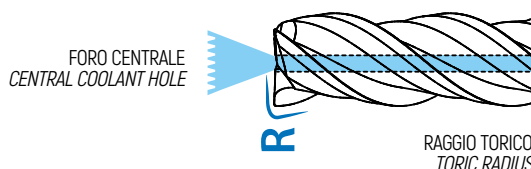
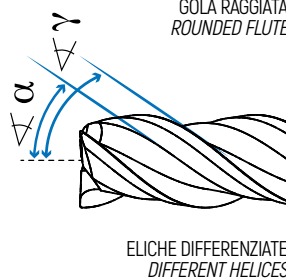
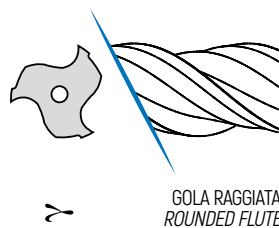




series  
**797ALULFFIC**

Grande stabilità  
anche in lavorazioni con  
impegno assiale fino a  $6\phi$ .  
Assenza di vibrazioni.

*Highly stable process  
even with an axial width  
of cut up to  $6\phi$ .  
Vibrationless.*



## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio

**ELICHE DIFFERENZIALI** per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

**GOLA RAGGIATA**

**FINITURA A SPECCHIO**

**FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA**

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** Designed to reduce resonance when machining Aluminium and Aluminium alloys

**DIFFERENT HELICES** to reduce vibration even in complex tool paths

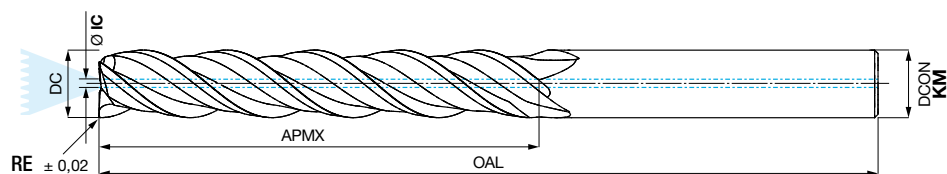
**ROUNDED FLUTE**

**MIRROR GRINDING**

**INTERNAL COOLANT HOLE**

Alu Power Series

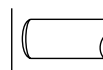
# 797ALULFFIC



TOL. DC: h10  
TOL. DCON: h6



Quality UOP



Standard



Length



Long  
Flute  
Finishers

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE*	IC	Z
797ALULFFICR020600 KM	6	6	68	24	0,2	1	3
797ALULFFICR020601 KM	6	6	74	30	0,2	1	3
797ALULFFICR020602 KM	6	6	80	36	0,2	1	3
797ALULFFICR020800 KM	8	8	78	32	0,2	1,3	3
797ALULFFICR020801 KM	8	8	86	40	0,2	1,3	3
797ALULFFICR020802 KM	8	8	94	48	0,2	1,3	3
797ALULFFICR021000 KM	10	10	95	42	0,2	2	3
797ALULFFICR021001 KM	10	10	105	52	0,2	2	3
797ALULFFICR021002 KM	10	10	115	62	0,2	2	3
797ALULFFICR021200 KM	12	12	110	50	0,2	2	3
797ALULFFICR021201 KM	12	12	122	62	0,2	2	3
797ALULFFICR021202 KM	12	12	134	74	0,2	2	3
797ALULFFICR021400 KM	14	14	121	58	0,2	2	3
797ALULFFICR021401 KM	14	14	135	72	0,2	2	3
797ALULFFICR021402 KM	14	14	149	86	0,2	2	3
797ALULFFICR021600 KM	16	16	134	66	0,2	2	3
797ALULFFICR021601 KM	16	16	150	82	0,2	2	3
797ALULFFICR021602 KM	16	16	166	98	0,2	2	3
797ALULFFICR022000 KM	20	20	158	83	0,2	3	3
797ALULFFICR022001 KM	20	20	178	103	0,2	3	3
797ALULFFICR022002 KM	20	20	198	123	0,2	3	3
797ALULFFICR022500 KM	25	25	190	103	0,2	3	3
797ALULFFICR022501 KM	25	25	215	128	0,2	3	3
797ALULFFICR022502 KM	25	25	240	153	0,2	3	3

Raggi diversi da 0,2 possono essere forniti a richiesta. Contatta il ns servizio.clienti@uop.it per un'offerta.  
If you require a different radius to 0,2 mm, we kindly ask you to send an inquiry to customer.service@uop.it for an offer as they are on request.  
RE\*  $\pm 0,02$  mm Tolleranza di forma / Form tolerance



Foro centrale  
Central coolant hole

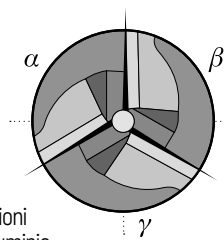
## Z3

**DIVISIONE IRREGOLARE**

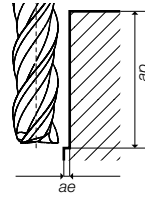
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio.

**IRREGULAR DIVISION**

Designed to reduce resonance when machining Aluminium e Aluminium alloys.



# Parametri di taglio/Cutting parameters



Materiali Materials		Finitura Finishing ap = 4 - 6 Ø ae = 0,005 - 0,03 Ø
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)
Leghe Al Al alloys	● Leghe di Alluminio Aluminium alloys	150 - 1000
DC	Avanzamento fz mm/tagliente   FEED mm/tooth	
	ae = 0,01 - 0,02 Ø	
6	0,04 - 0,08	
8	0,04 - 0,08	
10	0,05 - 0,10	
12	0,05 - 0,12	
14	0,06 - 0,12	
16	0,06 - 0,15	
20	0,06 - 0,15	
25	0,06 - 0,15	

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.  
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

## Foro centrale

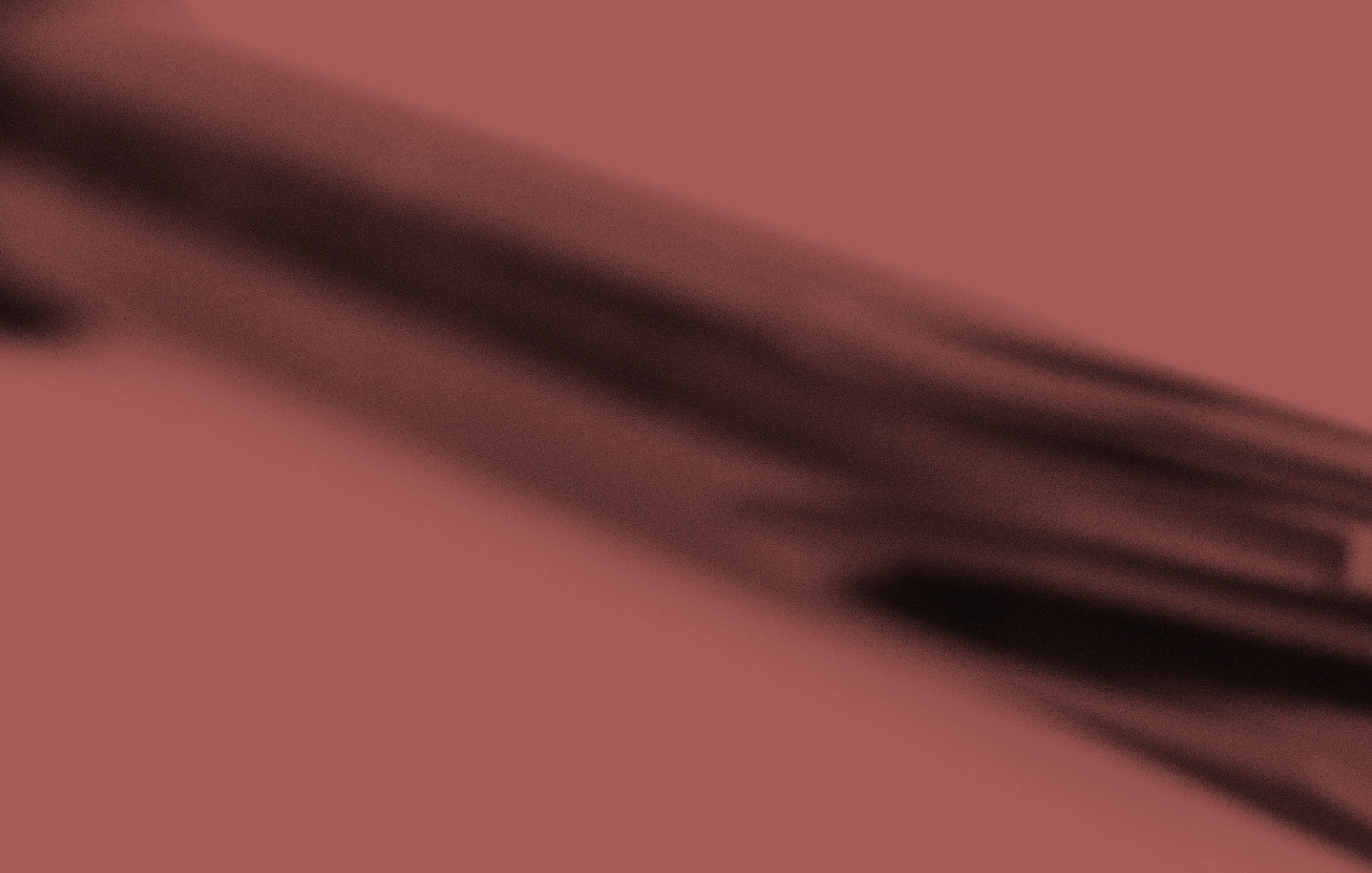
L'utilizzo di lubrorefrigerante permette:  
1) di controllare la temperatura nella zona di taglio  
2) una migliore evacuazione del truciolo e migliore pulizia dell'area di lavoro  
Consigliato nelle lavorazioni gravose (profili complessi, etc.), dove la refrigerazione esterna è ostacolata o insufficiente.

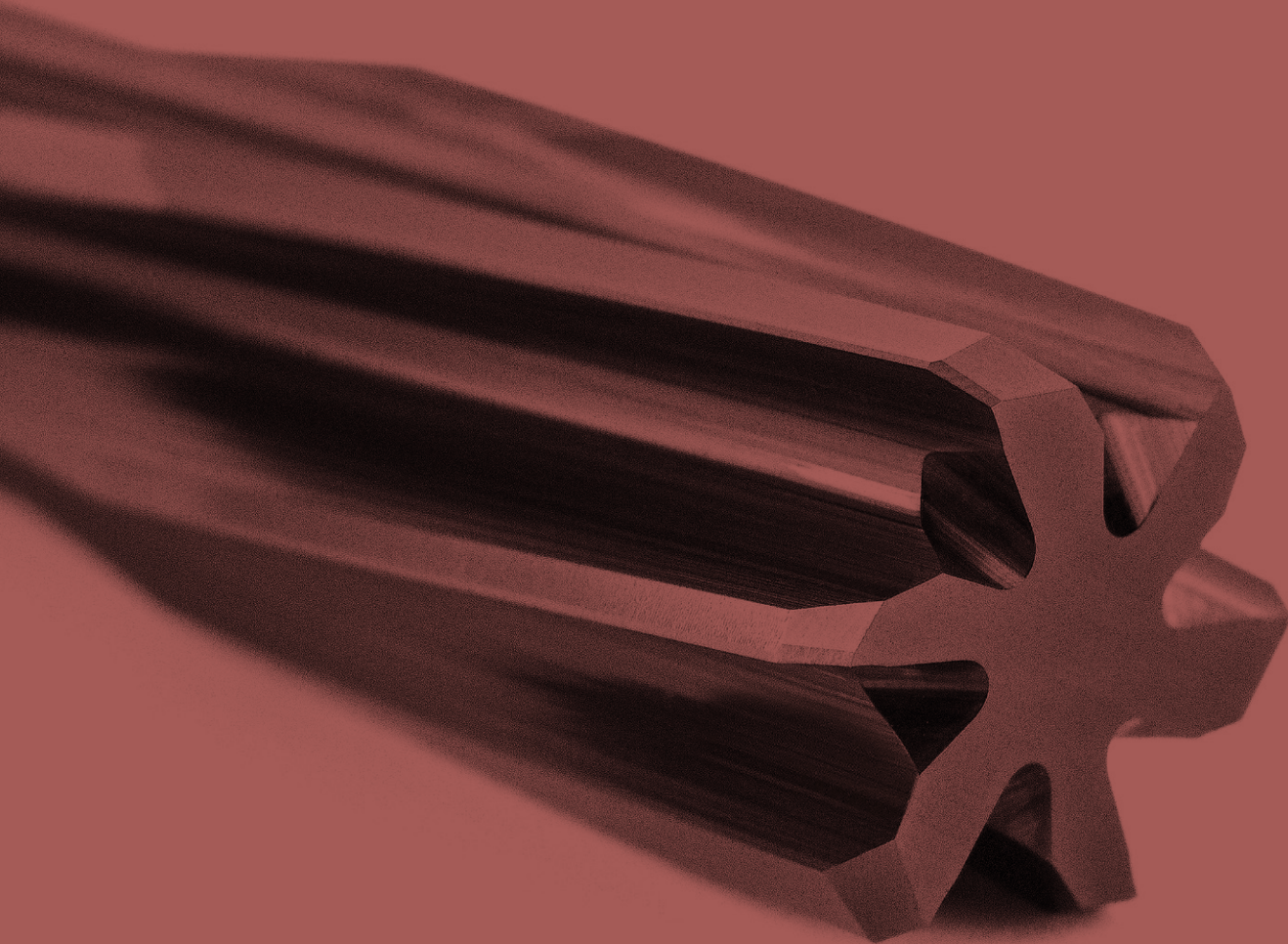
## Central coolant hole

The use of internal coolant allows for:  
1) temperature control in the cutting area  
2) optimal chip evacuation, thus resulting in a clean work area  
It is recommended for heavy duty machining (complex profiles, etc.) where external refrigeration is obstructed or insufficient.









# Reamer

Series

09

ECCELLENTI  
PRESTAZIONI  
NELLE LAVORAZIONI  
DI ALESATURA AD ALTI  
PARAMETRI DI TAGLIO

*EXCELLENT  
PERFORMANCE  
IN REAMING,  
AT HIGH FEED*



## series 59705IC

Eccellenti prestazioni  
nelle lavorazioni di alesatura  
di fori ciechi, ad alti  
parametri di taglio.

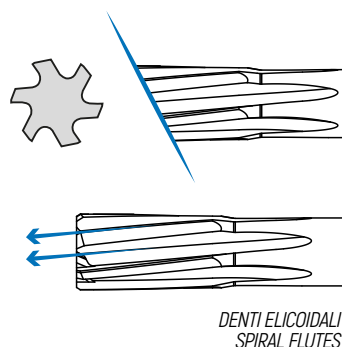
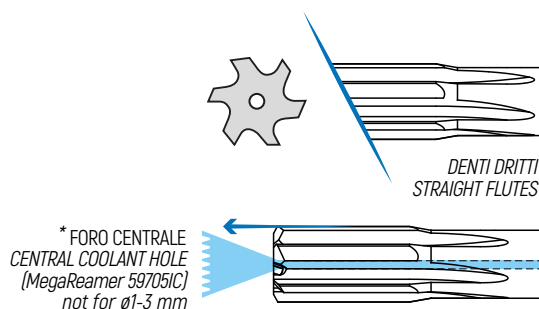
*Excellent performance  
in blind holes reaming,  
at high feed.*

## series 59805SC

Eccellenti prestazioni  
nelle lavorazioni di alesatura  
di fori passanti,  
ad alti parametri di taglio.

*Excellent performance  
in through holes reaming,  
at high feed rate.*

Canalini per lubrorefrigerazione  
\*Spool channels  $\phi \geq 4\text{mm}$



## CARATTERISTICHE TECNICHE

**DIVISIONE IRREGOLARE** per migliorare la rugosità  
della superficie e la circolarità del foro

**FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA**

**ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI**

**DENTI DIRITTI** (MegaReamer 59705IC)

**DENTI ELICOIDALI** (MegaReamer 59805SC)

## TECHNICAL DATA

**IRREGULAR DIVISION** to improve the roundness  
of the hole and the surface roughness

**INTERNAL COOLANT HOLE**

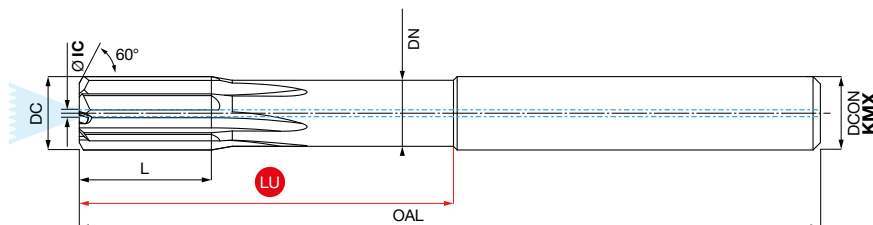
**OPTIMIZED CUTTING CORNERS**

**STRAIGHT FLUTES** (MegaReamer 59705IC)

**SPIRAL FLUTES** (MegaReamer 59805SC)



# Reamer Series 59705IC



TOL. DC: H7 (H7 = Tolleranza del foro / hole tolerance)  
TOL. DCON: h6

**Evo**  
Reamer

**H**

UNI  
DIN 212D  
ISO

Standard

IC

Length

Coating

Execution

Quality

Standard

Ø≥3,5mm

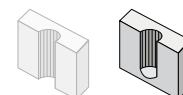
Length



DC 1 - 3 mm  
NO FORO CENTRALE  
NO CENTRAL COOLANT HOLE

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	L	Z
59705IC0100 KMX	1	4	0,9	50	21	6	3
59705IC0150 KMX	1,5	4	1,1	50	21	9	3
59705IC0200 KMX	2	4	1,6	50	21	12	4
59705IC0250 KMX	2,5	4	2,1	60	31	12	4
59705IC0300 KMX	3	4	2,4	60	31	12	4
59705IC0350 KMX	3,5	4	2,9	68	40	12	4
59705IC0400 KMX	4	6	3,4	68	40	12	4
59705IC0450 KMX	4,5	6	3,9	76	40	12	4
59705IC0500 KMX	5	6	3,8	76	40	12	4
59705IC0550 KMX	5,5	6	4,1	76	40	12	4
59705IC0600 KMX	6	6	4,5	76	40	12	4
59705IC0650 KMX	6,5	8	5,2	101	65	15	6
59705IC0700 KMX	7	8	5,6	101	65	15	6
59705IC0750 KMX	7,5	8	6	101	65	15	6
59705IC0800 KMX	8	8	6,4	101	65	15	6
59705IC0850 KMX	8,5	10	6,8	101	61	18	6
59705IC0900 KMX	9	10	7,2	101	61	18	6
59705IC0950 KMX	9,5	10	7,6	101	61	18	6
59705IC1000 KMX	10	10	8	101	61	18	6
59705IC1050 KMX	10,5	12	8,4	130	85	18	6
59705IC1100 KMX	11	12	8,8	130	85	18	6
59705IC1150 KMX	11,5	12	9,2	130	85	18	6
59705IC1200 KMX	12	12	9,6	130	85	18	6

Eccellenti prestazioni nelle lavorazioni di alesatura di fori ciechi, ad alti parametri di taglio.



*Excellent machining performance  
in blind holes reaming,  
at high feed rate.*

**Evo**  
Reamer

## RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Silicio.  
Ideale per la lavorazione  
di tutti i tipi di materiali.

## COATING

Composition:  
Titanium and Silicon based.  
Machining every type  
of materials.



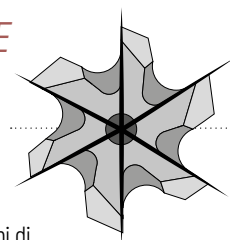
ONE CENTRAL  
COOLANT HOLE  
Z3÷6

## DIVISIONE IRREGOLARE

Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni di  
acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.

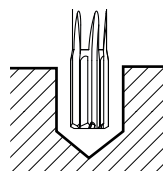
## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.





# Parametri di taglio / Cutting parameters



	Materiali Materials	Alesatura fori ciechi Blind holes Reaming
	Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	60 - 120
	Basso contenuto di C Low Carbon content	120 - 250
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	120 - 250
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	120 - 250
	Alto legato High alloy	120 - 250
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 120
	AISI 304 - 416 - 420	60 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 316 - 440	60 - 120
	● 17-4 PH 15-5 PH	25 - 60
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	25 - 50
	Duplex F51	20 - 40
	Super Duplex F55	20 - 40
Leghe Al Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminium alloys	250 - 500
	● ≤ 54 HRC	25 - 60
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 50
	HRSA Inconel 625	25 - 50
	● HRSA Inconel 718	25 - 50
	HRSA Nimonic	25 - 50
Ti	● Titanio Titanium	30 - 80
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	30 - 80

DC	Avanzamento fn mm/giro   FEED mm/rpm	
	check the run out: max 0,01 mm	sovrametallo di alesatura (sul Ø) reaming allowance (on Ø)
1 - 1,5	0,05 - 0,1	0,02 - 0,06
2 - 2,5 - 3 - 3,5	0,1 - 0,2	0,05 - 0,1
4 - 4,5 - 5	0,1 - 0,4	0,1 - 0,15
5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5	0,15 - 0,7	0,1 - 0,15
8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10	0,5 - 1	0,1 - 0,2
10,5 - 11 - 11,5 - 12	0,7 - 1,2	0,15 - 0,25

● consigliata/recommended

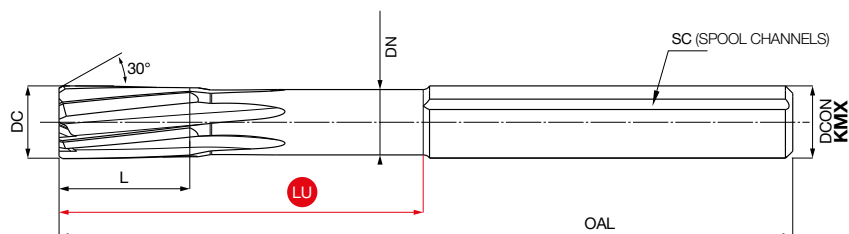
● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

# Reamer Series 59805SC



TOL. DC: H7 (H7 = Tolleranza del foro / hole tolerance)  
TOL. DCON: h6

**Evo**  
Reamer  
Coating

UNI  
DIN 212D  
ISO  
Quality

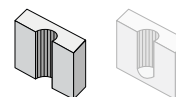
SC (SPOOL CHANNELS)  
Ø≥4mm

Length

DC 1 - 3,5 mm  
NO CANALINI PER  
LUBROREFRIGERAZIONE  
NO SPOOL CHANNELS

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	L	Z
598050100 KMX	1	4	0,8	50	21	6	3
598050150 KMX	1,5	4	1,1	50	21	7	3
598050200 KMX	2,0	4	1,5	50	21	9	4
598050250 KMX	2,5	4	1,9	60	31	12	4
598050300 KMX	3	4	2,2	60	31	12	4
598050350 KMX	3,5	4	2,6	68	40	12	4
59805SC0400 KMX	4	6	3	68	40	12	4
59805SC0450 KMX	4,5	6	3,4	76	40	12	4
59805SC0500 KMX	5	6	3,8	76	40	12	4
59805SC0550 KMX	5,5	6	4,1	76	40	12	4
59805SC0600 KMX	6	6	4,5	76	40	12	4
59805SC0650 KMX	6,5	8	5,2	101	65	15	6
59805SC0700 KMX	7	8	5,6	101	65	15	6
59805SC0750 KMX	7,5	8	6	101	65	15	6
59805SC0800 KMX	8	8	6,4	101	65	15	6
59805SC0850 KMX	8,5	10	6,8	101	61	18	6
59805SC0900 KMX	9	10	7,2	101	61	18	6
59805SC0950 KMX	9,5	10	7,6	101	61	18	6
59805SC1000 KMX	10	10	8	101	61	18	6
59805SC1050 KMX	10,5	12	8,4	130	85	18	6
59805SC1100 KMX	11	12	8,8	130	85	18	6
59805SC1150 KMX	11,5	12	9,2	130	85	18	6
59805SC1200 KMX	12	12	9,6	130	85	18	6

Eccellenti prestazioni nelle lavorazioni di alesatura di fori passanti, ad alti parametri di taglio.



*Excellent performance  
in through holes reaming,  
at high feed rate.*

**Evo**  
Reamer

## RIVESTIMENTO

Composizione:  
Base Titanio e Silicio.  
Ideale per la lavorazione  
di tutti i tipi di materiali.

## COATING

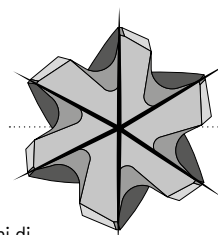
Composition:  
Titanium and Silicon based.  
Machining every type  
of materials.



Z3÷6

## DIVISIONE IRREGOLARE

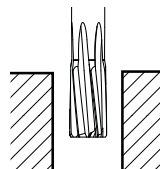
Progettata per ridurre la  
risonanza nelle lavorazioni di  
acciai inossidabili, Inconel  
e superleghe resistenti al  
calore, Titanio e sue leghe.



## IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance  
when machining stainless  
steels, Inconel and HRSA,  
Titanium and Titanium alloys.

# Parametri di taglio / Cutting parameters



	Materiali Materials	Alesatura fori ciechi Blind holes Reaming
	Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)
Cassa Cast Iron	● Grigia e sferoidale Grey and spheroidal	60 - 120
	Basso contenuto di C Low Carbon content	120 - 250
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	120 - 250
Acciaio Steel	● Basso legato Low alloy	120 - 250
	Alto legato High alloy	120 - 250
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	70 - 120
	AISI 304 - 416 - 420	60 - 120
Acciaio Inossidabile Stainless Steel	AISI 316 - 440	60 - 120
	● 17-4 PH 15-5 PH	25 - 60
	● Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	25 - 50
	Duplex F51	20 - 40
	Super Duplex F55	20 - 40
Leghe di Alluminio Aluminum Alloys	● Leghe di Alluminio Aluminum alloys	250 - 500
	● ≤ 54 HRC	25 - 60
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	HRSA Hastelloy	25 - 50
	HRSA Inconel 625	25 - 50
	● HRSA Inconel 718	25 - 50
	HRSA Nimonic	25 - 50
Ti	● Titanio Titanium	30 - 80
	● Leghe di Titanio Titanium alloys	30 - 80

DC	Avanzamento fn mm/giro   FEED mm/rpm	
	check the run out: max 0,01 mm	sovrametallo di alesatura (sul Ø) reaming allowance (on Ø)
1 - 1,5	0,05 - 0,1	0,02 - 0,06
2 - 2,5 - 3 - 3,5	0,1 - 0,2	0,05 - 0,1
4 - 4,5 - 5	0,1 - 0,4	0,1 - 0,15
5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5	0,15 - 0,7	0,1 - 0,15
8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10	0,5 - 1	0,1 - 0,2
10,5 - 11 - 11,5 - 12	0,7 - 1,2	0,15 - 0,25

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.