UOP

MEGAHERO

EST.1966

MEGAHERO

CATALOGUE

UOP S.p.A.
Headquarter
(Offices & Production)
Via Vittorio Emanuele II, 30
25030 Roncadelle (BS) Italy
Tel. +39 030 27821 | Fax +39 030 2782099
info@uop.it | servizio.clienti@uop.it | customer.service@uop.it

UOP S.p.A | Cellatica
Tools & PVD coatings
Plant - Cellatica (BS)
Via Caporalino, 15
25060 Cellatica (BS) Italy
Tel. +39 030 2782640
servizio.clienti.cellatica@uop.it

UOP S.p.A | Veneto
Tools & PVD coatings
Plant - Campodarsego (PD)
Via Caltana, 120/C
35011 Campodarsego (PD) Italy
Tel. +39 049 9201558
servizio.clienti.veneto@uop.it

www.uop.it | www.megatool.it | www.megahero.it

UOP
Member IMC Group

Certification

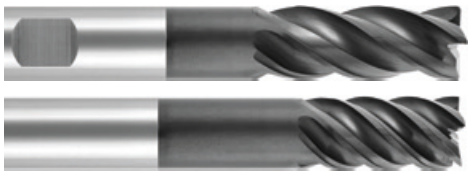
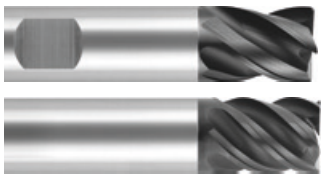
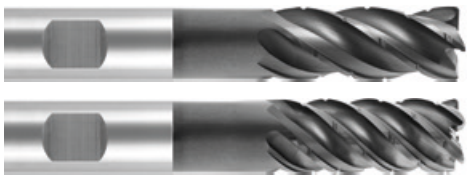
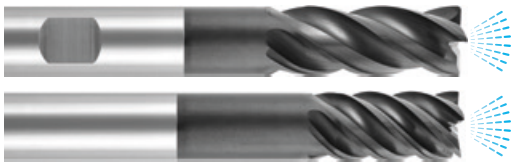
AEROSPACE
CERTIFICATION
UNI EN 9100

Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento di IMC International Metalworking Companies Inc.

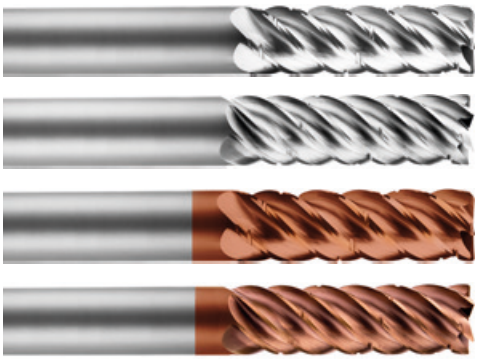
WELCOME TO A NEW ERA OF MEGAPOWER PERFORMANCE

UOP
MEGAHERO
EST.1966

ITEM INDEX

	PAGE	
	6	**MEGA ALPHA** SERIES 79710 79750
	14	**MEGA STUB** SERIES 7970SST4 7970SST5
	22	**MEGA CHIP SPLITTER** SERIES 79710CS4 79710CS5
	30	**MEGA INTERNAL COOLANT** SERIES 79710IC4 79750IC5
	38	**MEGA AEROSPACE** SERIES 79710R
	46	**MEGA DOME** SERIES 797MDIC

PAGE



52

MEGA TROCO

SERIES
797TRT5
797TRT6
797TRU5
797TRU6

66

MEGA CORE

SERIES
79710MC
79710MCIC

74

MEGA ALU POWER

SERIES
797ALUCB
797ALUCBIC

82

MEGA ALU

SERIES
797ALU
797ALUIC

92

MEGA ALU LFF

SERIES
797ALULFFIC

96

MEGA REAMER

SERIES
59705IC
59805SC

UOP
MEGAHERO
EST.1966

ALPHA
THE NEW ERA BEGINS

Al tempo delle lotte al titanio, acciaio e delle leghe resistenti al calore, il genere umano invocava il soccorso di un eroe per riconquistare la libertà e la potenza nelle lavorazioni.
Finalmente arrivò Lei, l'invincibile MegaAlpha.
La prima, la più versatile, la più generosa.

Alpha, la madre di tutti i nostri eroi, la più richiesta, da sempre la più amata.

In times of war against titanium, steel and heat resistant alloys, humans summoned a hero to the rescue to win back freedom and power during machining.
Finally, she arrived, the invincible MegaAlpha.
The first, the most versatile, the most generous.

Alpha, the mother of all our megaheroes, the most in demand, the most loved from the very beginning.

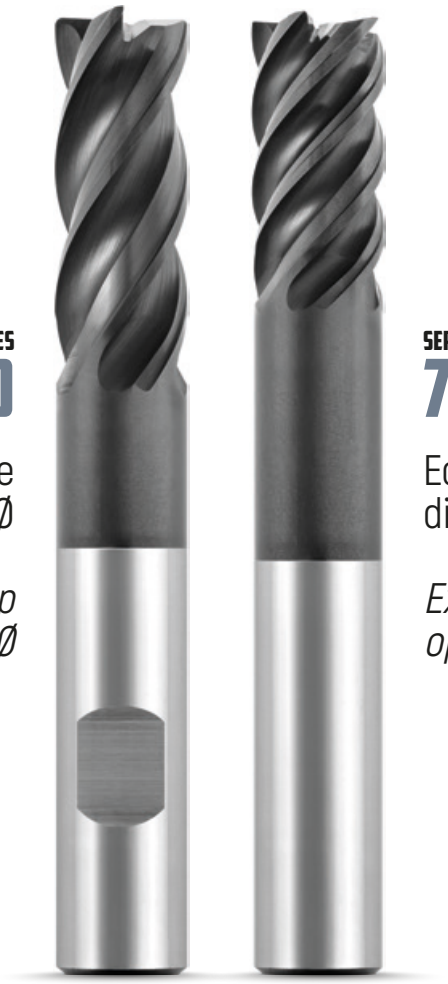
LA SCELTA OTTIMALE PER LE LAVORAZIONI DI ACCIAI INOSSIDABILI, INCONEL E SUPERLEGHE RESISTENTI AL CALORE (HRSA), TITANIO E SUE LEGHE

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

SERIES
79710

Asportazione
in cava fino a 1,5Ø

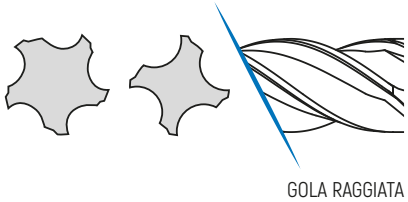
Slotting up
to 1,5Ø



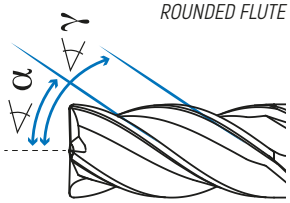
SERIES
79750

Eccellenti operazioni
di finitura

Excellent finishing
operations



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES

RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

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*

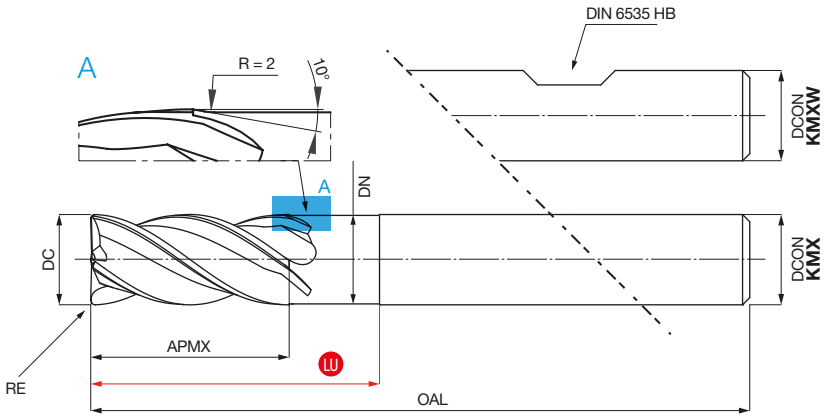
OPTIMAL CUTTING ANGLES *to reduce B.U.E.*

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

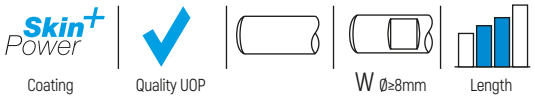
REINFORCED TORIC RADIUS *and a positive axial rake angle*

ROUNDED FLUTE

ALPHA SERIES 79710



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6



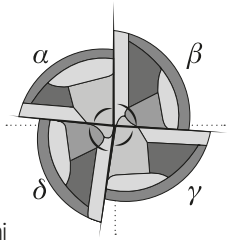
	Cod. Art.		DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
	797100300	KMX	3	6	2,9	52	10	8	0,2	4
	797100301	KMX	3	6	2,9	52	12	8	0,2	4
	797100350	KMX	3,5	6	3,4	52	12	9	0,2	4
	797100351	KMX	3,5	6	3,4	52	14	9	0,2	4
	797100400	KMX	4	6	3,9	52	13	11	0,2	4
	797100401	KMX	4	6	3,9	57	16	11	0,2	4
	797100450	KMX	4,5	6	4,4	52	15	12	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.

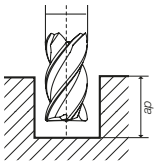
Z4

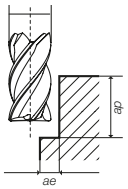


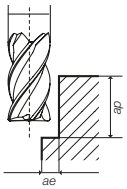
DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe.

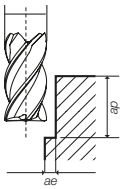
IRREGULAR DIVISION
Designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys.

CUTTING PARAMETERS









		Materiali *Materials*	Cava *Slotting* ap = 1,5-1Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1,5Ø ae = 0,4 - 0,3Ø	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.)**	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	100 - 120	120 - 130	130 - 150	150 - 200
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
		Super Duplex F55	50 - 65	60 - 90	80 - 120	100 - 130
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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

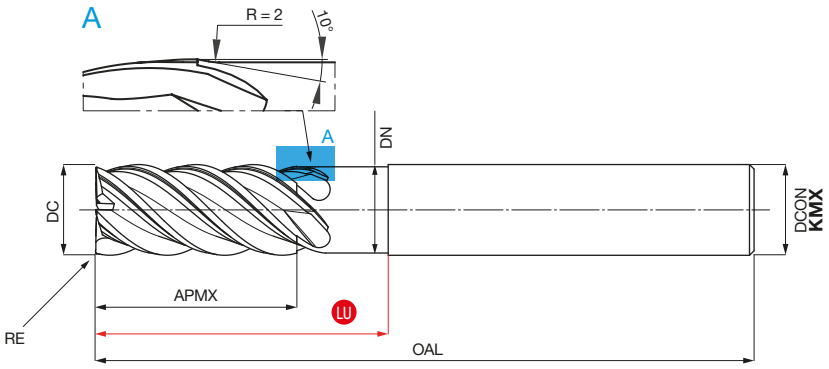
DC	Avanzamento fz mm/tagliente | *FEED mm/tooth*										
	ap=1,5Ø	ap=1Ø	ae=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
3	0,005	0,006	0,007	0,007	0,007	0,008	0,008	0,010	0,011	0,014	0,019
3,5	0,006	0,007	0,008	0,008	0,008	0,009	0,010	0,012	0,013	0,016	0,022
4	0,006	0,008	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

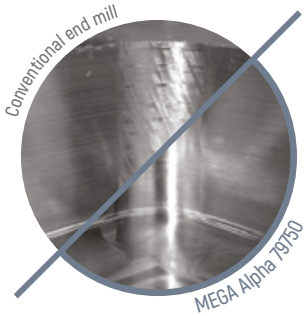


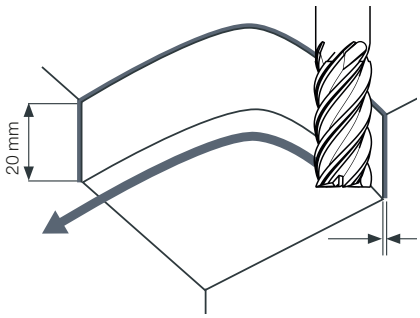
TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

Skin+ Power — Coating | Quality UOP | Ø≤6mm | 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	100	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*



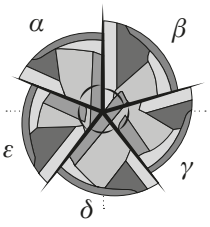


Skin+ Power

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.

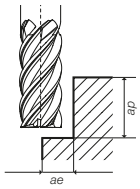
Z5

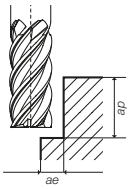


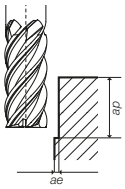
DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe.

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

CUTTING PARAMETERS







Materiali *Materials*		Gruppo e descrizione *Group and description*	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,4 - 0,3Ø Vc (m/min.)	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,2 - 0,1Ø Vc (m/min.)	Finitura *Finishing* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,075 - 0,025Ø Vc (m/min.)
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	130 - 140	140 - 150	150 - 200
Acciaio *Steel*		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 Inossidabile *Stainless 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
Leghe Al *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	300 - 350	400 - 450	450 - 500
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
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.

UOP
MEGAHERO
EST.1966

STUB
LITTLE
BIG HERO

È arrivato per riportare ordine
e stabilità nella terra delle lavorazioni.
Il suo nome è MegaStub,
ed è figlio dell'invincibile MegaAlpha.
Come la madre esprime il massimo
della propria forza nelle sfide contro titanio,
acciaio e leghe resistenti al calore.

Stabile, robusto e agile,
Stub arriva dove i giganti si fermano.

He has come to restore order
and stability to machining land.
His name is MegaStub,
and he is the son of the invincible MegaAlpha.
Like his mother, he reaches his maximum strength
in challenges against titanium,
steel and heat-resistant alloys.

Stable, strong and agile,
Stub is able to go where giants stop.

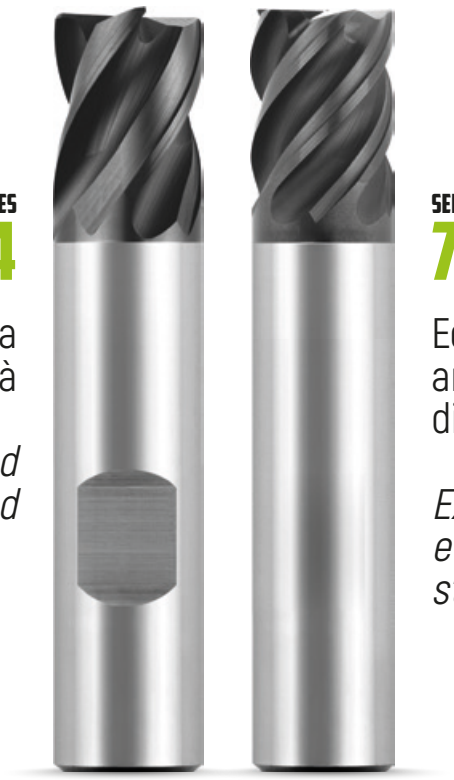
LA SCELTA OTTIMALE PER LE LAVORAZIONI DI ACCIAI INOSSIDABILI, INCONEL E SUPERLEGHE RESISTENTI AL CALORE (HRSA), TITANIO E SUE LEGHE

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

SERIES
7970SST4

Quando è richiesta maggiore stabilità

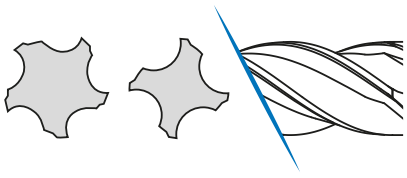
When increased stability is required



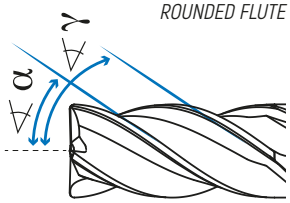
SERIES
7970SST5

Eccellente finitura anche in condizioni di scarsa stabilità

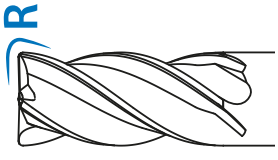
Excellent finish even in slightly stable conditions



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

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.*

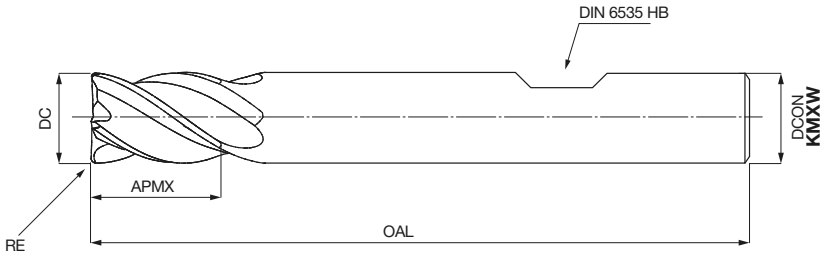
DIFFERENT HELICES *to reduce vibration even in complex tool paths*

REINFORCED TORIC RADIUS *and a positive axial rake angle*

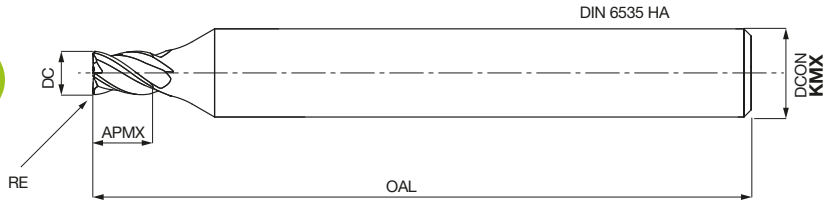
ROUNDED FLUTE

STUB SERIES

79705ST4



New



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

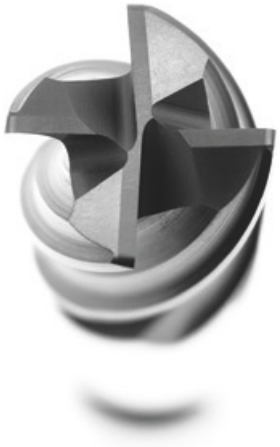
Skin+ Power — Coating | Quality UOP | W Ø≥8mm | Length

	Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
New	79705ST40200 KMX	2	6	45	2,5	0,2	4
New	79705ST40250 KMX	2,5	6	45	3	0,2	4
New	79705ST40300 KMX	3	6	45	3,5	0,2	4
New	79705ST40350 KMX	3,5	6	45	4	0,2	4
New	79705ST40400 KMX	4	6	45	4,5	0,2	4
New	79705ST40450 KMX	4,5	6	45	5	0,2	4
New	79705ST40500 KMX	5	6	45	5,5	0,2	4
New	79705ST40600 KMX	6	6	45	6,5	0,2	4
	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

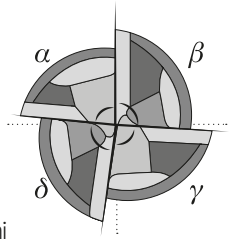
Skin+ Power

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.



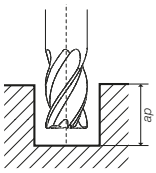
Z4

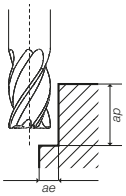


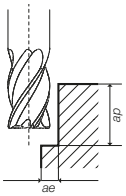
DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, inconel e superleghe resistenti al calore, titanio e sue leghe.

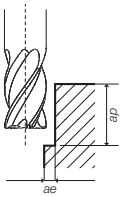
IRREGULAR DIVISION
Designed to reduce resonance when machining stainless steels, inconel and HRSA, titanium and titanium alloys.

CUTTING PARAMETERS









		Materials	Slotting ap = 1Ø	Shoulder Milling ap = 1Ø ae = 0,4 - 0,3Ø	Shoulder Milling ap = 1Ø ae = 0,25 - 0,1Ø	Finishing ap = 1Ø ae = 0,075 - 0,025Ø
		Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Cast Iron	◕	Grey and spheroidal	100 - 120	120 - 130	130 - 150	150 - 200
Steel		Low Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 150	150 - 200
		Medium Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 140	150 - 180
	◕	Low alloy	90 - 100	100 - 110	110 - 130	150 - 170
		High alloy	70 - 80	80 - 90	90 - 100	120 - 140
		Tool and die Steel	70 - 80	80 - 90	90 -100	110 - 130
Stainless 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
		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
Al alloys	◕	Aluminium alloys	300 - 350	350 - 400	400 - 450	450 - 500
Hardened Steel	◕	≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	70 - 80
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	●	Titanium	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90
		Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	60 - 70	80 - 90

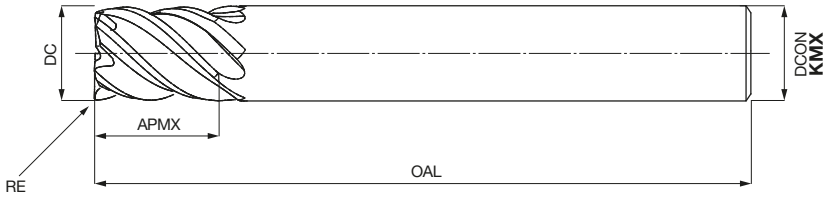
DC	FEED mm/tooth									
	ap=1Ø	ae=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
2	0,004	0,004	0,005	0,005	0,005	0,006	0,007	0,008	0,009	0,013
2,5	0,005	0,006	0,006	0,006	0,006	0,007	0,009	0,010	0,012	0,016
3	0,007	0,008	0,008	0,008	0,009	0,010	0,012	0,013	0,016	0,022
3,5	0,009	0,010	0,010	0,011	0,011	0,013	0,015	0,017	0,021	0,029
4	0,010	0,011	0,012	0,012	0,013	0,014	0,017	0,019	0,023	0,032
4,5	0,012	0,013	0,014	0,014	0,015	0,017	0,020	0,023	0,028	0,038
5	0,014	0,015	0,016	0,017	0,018	0,020	0,024	0,027	0,032	0,045
6	0,018	0,020	0,021	0,022	0,023	0,025	0,031	0,034	0,041	0,058
8	0,030	0,033	0,035	0,036	0,038	0,042	0,051	0,057	0,069	0,096
10	0,040	0,044	0,046	0,048	0,050	0,056	0,068	0,076	0,092	0,128
12	0,050	0,055	0,058	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160
16	0,082	0,090	0,094	0,098	0,103	0,115	0,139	0,156	0,189	0,262

● recommended ◕ acceptable ○ not recommended

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.

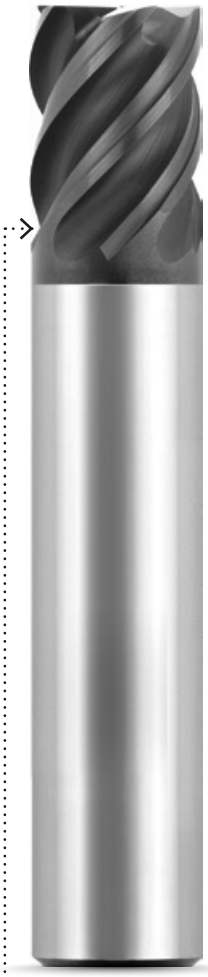
STUB SERIES

79705ST5



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

Skin+ Power Coating | Quality UOP | Standard | W on Request | Length



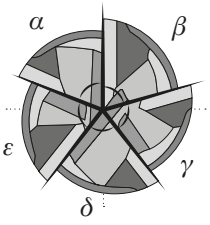
Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
79705ST50800 KMX	8	8	52	9	0,1	5
79705ST51000 KMX	10	10	60	11	0,1	5
79705ST51200 KMX	12	12	69	13	0,2	5
79705ST51600 KMX	16	16	80	18	0,2	5

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.

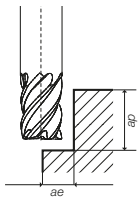
Z5

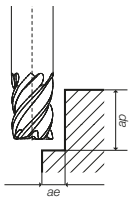


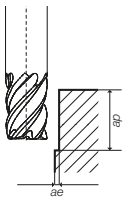
DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, inconel e superleghe resistenti al calore, titanio e sue leghe.

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

CUTTING PARAMETERS







Materiali *Materials*		Gruppo e descrizione *Group and description*	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1Ø ae = 0,4 - 0,3Ø Vc (m/min.)	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1Ø ae = 0,2 - 0,1Ø Vc (m/min.)	Finitura *Finishing* ap = 1Ø ae = 0,075 - 0,025Ø Vc (m/min.)
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	130 - 140	140 - 150	150 - 200
Acciaio *Steel*		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 Inossidabile *Stainless 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
Leghe Al *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	300 - 350	400 - 450	450 - 500
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
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.

UOP
MEGAHERO
EST.1966

CHIP SPLITTER READY FOR THE BATTLE

Quando si tratta di combattere titanio, acciaio inossidabile e superleghe resistenti al calore è sempre il primo a scendere sul campo di battaglia. Veloce, potente e letale come le sue lame. Il suo segreto è la particolare geometria dei taglienti che riducono i nemici trucioli a brandelli, garantendo sempre e comunque precisione e stabilità nelle lavorazioni.

Non c'è nessun materiale che possa resistere al suo taglio. Chip Splitter, pronto alla battaglia!

When the battle is against titanium, stainless steel and heat-resistant superalloys (HRSA), he is always the first in line. He is fast, strong and lethal just like his blades. His secret is the special geometry of his cutting edge that is able to reduce the enemy chips to shreds, always guaranteeing precision and stability during machining.

There is no material that can resist his cut. Chip Splitter, ready for the battle!

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
79710CS4

Taglio interrotto
Dimensioni
del truciolo ridotte
Asportazione
in cava fino a 2Ø*

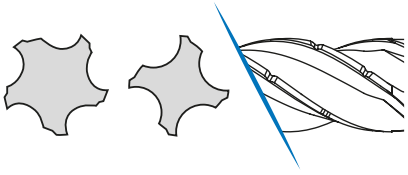
Interrupted Cut
Reduced Chip Size
*Slotting up to 2Ø**

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

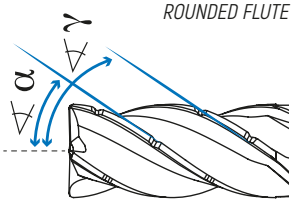
SERIES
79710CS5

Taglio interrotto
Dimensioni
del truciolo ridotte
Asportazione
in cava fino a 1Ø

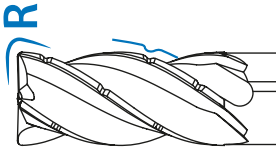
Interrupted Cut
Reduced Chip Size
Slotting up to 1Ø



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

TAGLIO INTERROTTO
INTERRUPTED CUT

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

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.*

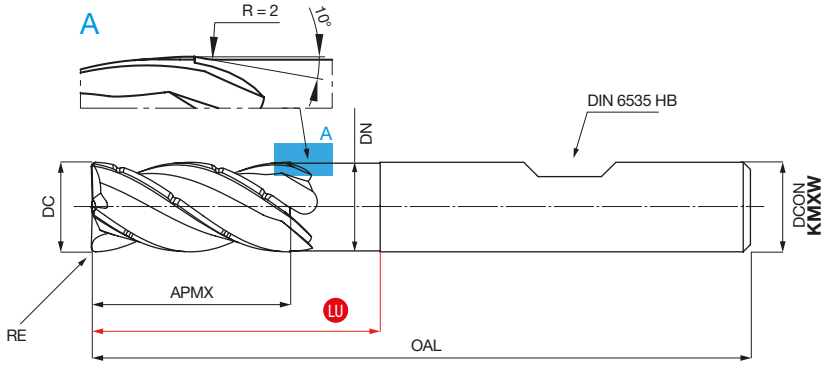
DIFFERENT HELICES *to reduce vibration even in complex tool paths*

REINFORCED TORIC RADIUS *and a positive axial rake angle*

INTERRUPTED CUT

ROUNDED FLUTE

CHIP SPLITTER SERIES
79710CS4



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

KMXWG
A RICHIESTA
ON REQUEST

TAGLIO INTERROTTO
INTERRUPTED CUT

Skin+ Power — Coating

Quality UOP

W

G on request

Length

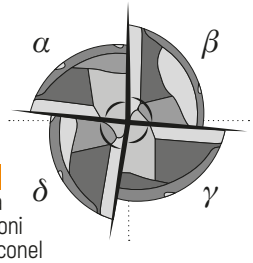
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710CS40800 KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710CS40800 KMXWG	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710CS40801 KMXW	8	8	7,8	68	32	18	0,3	4
79710CS40801 KMXWG	8	8	7,8	68	32	18	0,3	4
79710CS41000 KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
79710CS41000 KMXWG	10	10	9,8	72	32	22	0,5	4
79710CS41001 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.

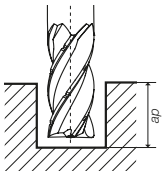
Z4

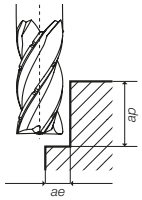


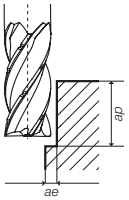
DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, inconel e superleghe resistenti al calore, titanio e sue leghe.

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

CUTTING PARAMETERS







		Materiali *Materials*	Cava *Slotting* ap = 2 - 1Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,4 - 0,25Ø	Finitura *Finishing* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,2 - 0,075Ø
		Gruppo e descrizione *Group and description*	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	100 - 120	130 - 140	140 - 150
Acciaio *Steel*		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
	◕	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 *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	300 - 350	350 - 400	400 - 450
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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 - 2Ø	ap=1Ø	ae=0,4Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø
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.

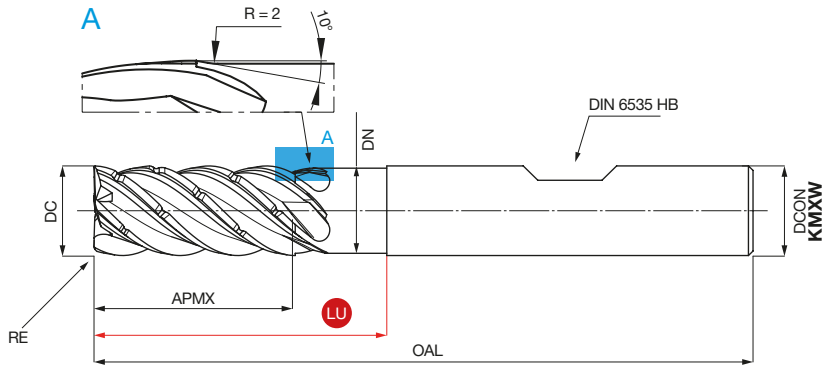
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.
It is possible to increase the feed per tooth by 20% by using the shorter series of this tool.

Taglio interrotto / *Interrupted cut*

Standard chip size

Mega Chip Splitter

CHIP SPLITTER SERIES
79710CS5



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

TAGLIO INTERROTTO
INTERRUPTED CUT

Skin+ Power — Coating | Quality UOP | W | Length

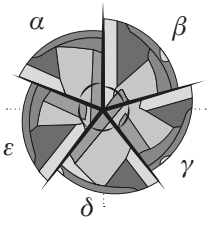
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710CS50800 KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	5
79710CS50801 KMXW	8	8	7,8	68	32	18	0,3	5
79710CS51000 KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	5
79710CS51001 KMXW	10	10	9,8	80	40	22	0,5	5
79710CS51200 KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	5
79710CS51201 KMXW	12	12	11,7	95	50	26	0,5	5
79710CS51600 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.

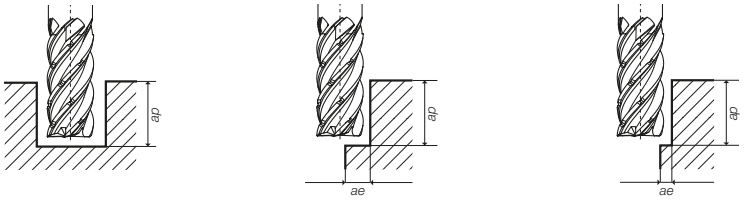
Z5



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.

CUTTING PARAMETERS



		Materiali *Materials*	Cava *Slotting* ap = 1Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,4 - 0,25Ø	Finitura *Finishing* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,2 - 0,075Ø
		Gruppo e descrizione *Group and description*	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	100 - 120	130 - 140	140 - 150
Acciaio *Steel*		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
	◕	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 *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	-	350 - 400	400 - 450
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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=1Ø	ae=0,4Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø
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

MEGA CHIP SPLITTER | 7971OCSS

UOP
MEGAHERO
EST.1966

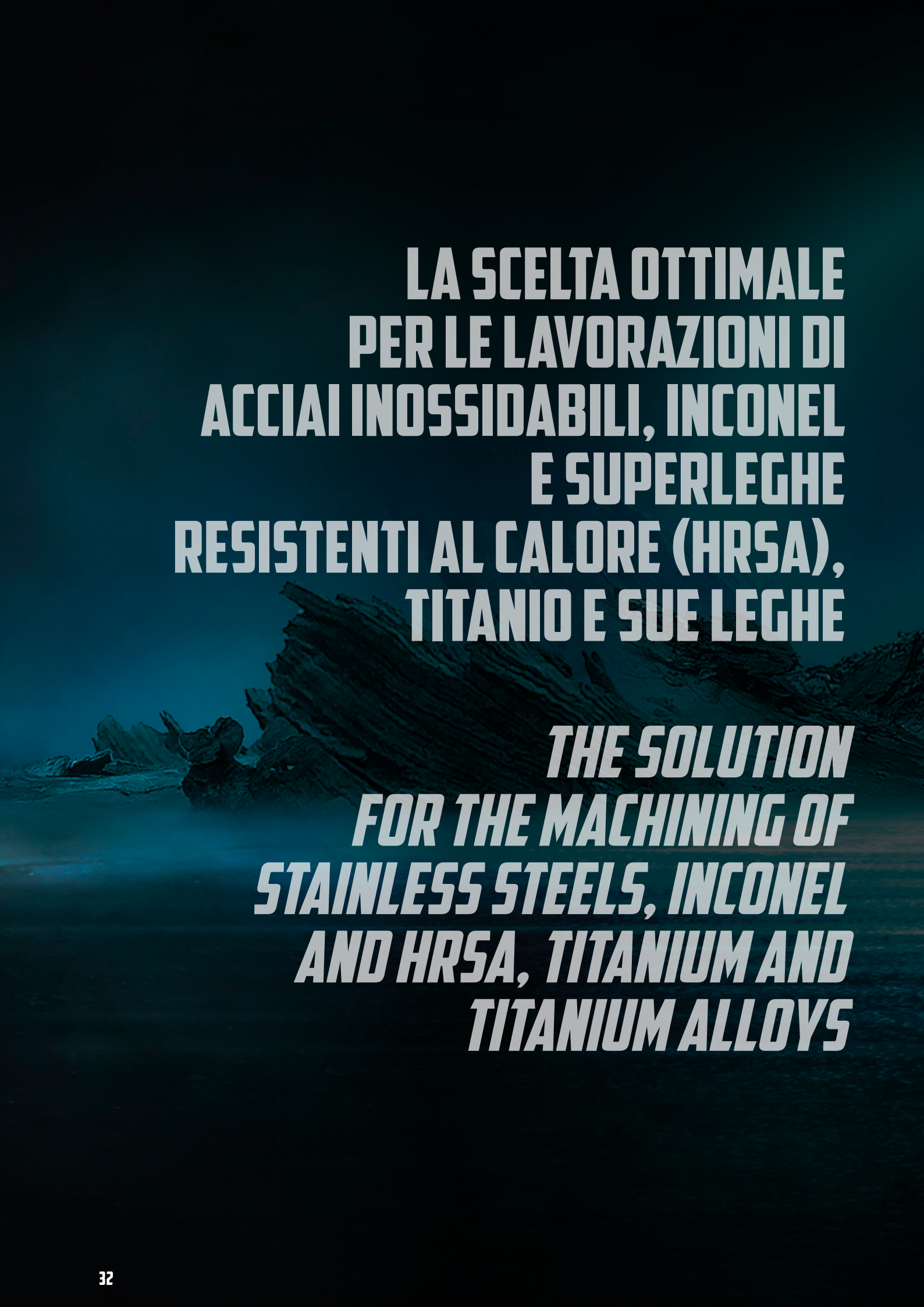
INTERNAL COOLANT COOLER IS COOL

Una raffica di temperature altissime
sta per abbattersi sulla terra.
Il regno delle lavorazioni è in pericolo.
C'è solo un eroe che può salvarlo: Internal Coolant.
La sua mano è ferma e nelle sue vene scorre il gelo.
Grazie al foro centrale di lubrorefrigerazione
interna, consente un controllo ottimale della
temperatura nell'area di taglio.
Titanio, acciaio, leghe resistenti al calore:
raffredda ogni nemico grazie al suo potere liquido.

Internal Coolant, Cooler is Cool.

A heat burst
is about to hit planet Earth.
The machining kingdom is in danger.
There is only one hero that can save it:
Internal Coolant.
His hand is still and ice runs through his veins.
Thanks to the internal coolant hole, an optimal
temperature control in the cutting area is obtained.
Titanium, steel, heat resistant alloys:
he can cool any enemy thanks to his liquid power.

Internal Coolant, Cooler is Cool.



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
79710IC4

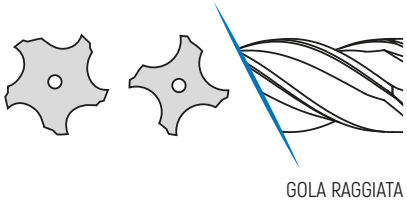
Refrigerante interno per: controllo della temperatura nell'area di taglio. Evacuazione ottimale del truciolo.
Asportazione in cava fino a 1,5Ø

Internal Coolant for: temperature control in the cutting area Optimal Chip Evacuation
Slotting up to 1,5Ø

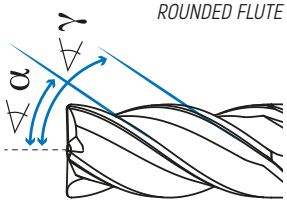
SERIES
79750IC5

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

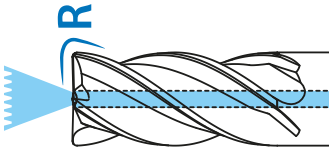
Internal Coolant for: temperature control in the cutting area Optimal Chip Evacuation
Excellent finishing operations



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES



FORO CENTRALE
CENTRAL COOLANT HOLE

RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

CARATTERISTICHE TECNICHE

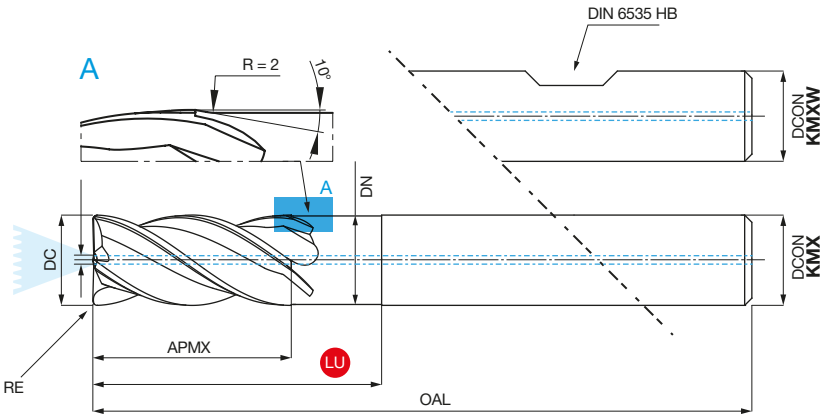
DIVISIONE IRREGOLARE progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe
ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto
ELICHE DIFFERENZIATE per ridurre le vibrazioni anche in percorsi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

INTERNAL COOLANT **SERIES**

79710IC4



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
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

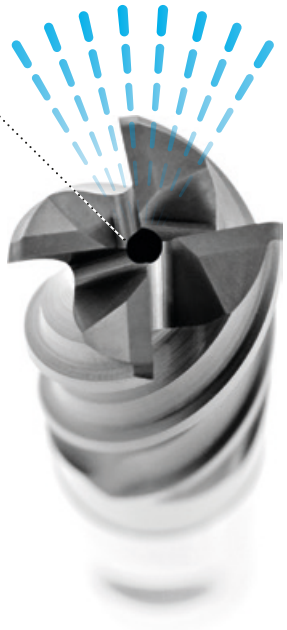
L'utilizzo di lubrorefrigerante permette:
- **di controllare la temperatura nella zona di taglio**
- **una migliore evacuazione del truciolo e migliore pulizia dell'area di lavoro**

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.

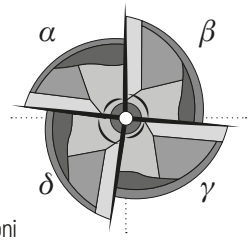


Skin+ Power

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.

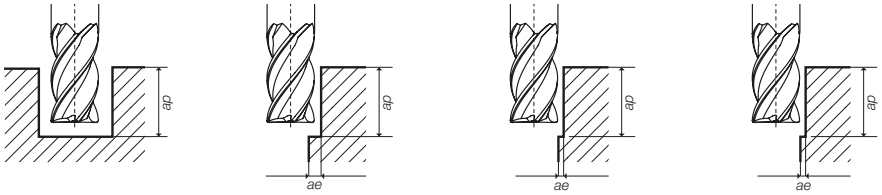
Z4



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.

CUTTING PARAMETERS



		Materiali *Materials*	Cava *Slotting* ap = 1,5 - 1Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1,5Ø ae = 0,4 - 0,3Ø	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.)**	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	100 - 140	120 - 130	140 - 150	150 - 200
Acciaio *Steel*		Basso contenuto di C *Low Carbon content*	130 - 140	135 - 145	140 - 150	150 - 200
		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
Acciaio Inossidabile *Stainless Steel*		AISI 304 - 416 - 420	90 - 100	95-100	100 - 110	110 - 120
		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 *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	300 - 350	350 - 400	400 - 450	450 - 500
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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=1,5Ø	ap=1Ø	ae=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
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

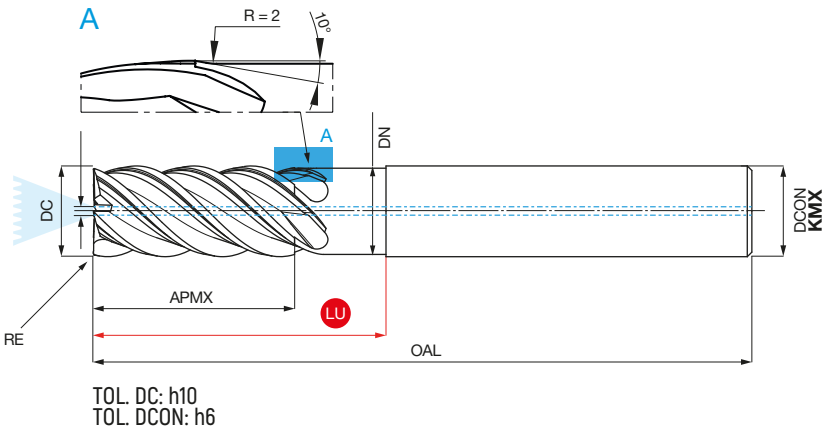
● consigliata/*recommended* ◕ accettabile/*acceptable* ○ non consigliata/*not recommended*

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.

INTERNAL COOLANT **SERIES**

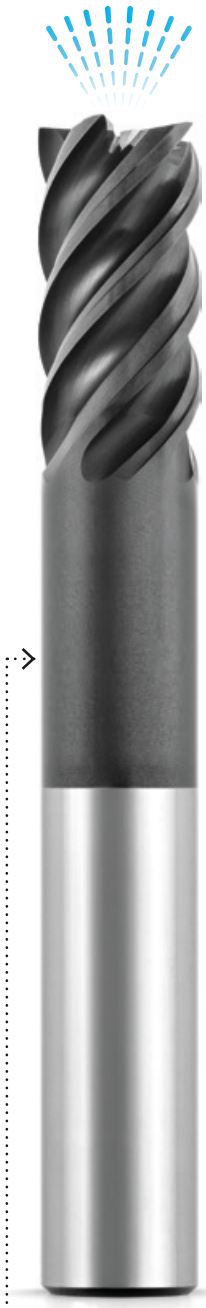
79750IC5



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

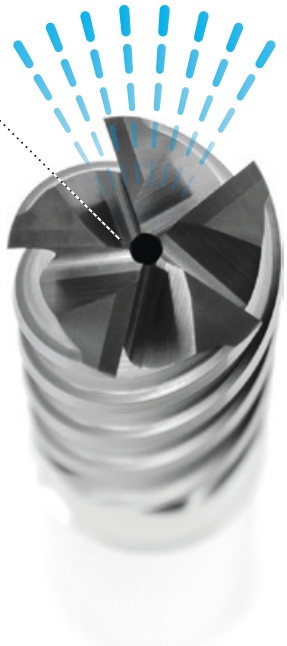
L'utilizzo di lubrorefrigerante permette:
- **di controllare la temperatura nella zona di taglio**
- **una migliore evacuazione del truciolo e migliore pulizia dell'area di lavoro**

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.

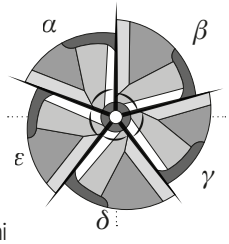


Skin+ Power

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.

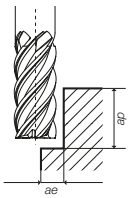
Z5

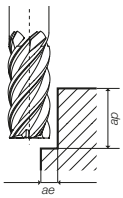


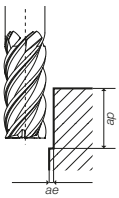
DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe.

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

CUTTING PARAMETERS







		Materiali *Materials*	Contornatura Shoulder Milling ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,4 - 0,3Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,2 - 0,1Ø	Finitura *Finishing* ap = 2 - 1,5Ø ae = 0,075 - 0,025Ø
		Gruppo e descrizione ***Group and description***	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	130 - 140	140 - 150	150 - 200
Acciaio *Steel*		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 Inossidabile *Stainless 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
Leghe Al *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	300 - 350	400 - 450	450 - 500
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
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.

UOP
MEGAHERO
EST.1966

AEROSPACE NO MISSION IS IMPOSSIBLE

Allacciate le cinture, il countdown è iniziato.
3, 2, 1, GO!...
La spedizione è partita e un solo eroe può portarla a termine, il suo nome è Mega Aerospace e lo spazio è il suo regno.
Grazie alla sua ampia gamma di raggi, alle sue eliche differenziate ed al suo rivestimento base Titanio e Alluminio sprigiona la massima potenza nelle lotte delle lavorazioni aerospaziali.

Veloce, resistente, stabile, per MEGA AEROSPACE nessuna missione è impossibile.

Fasten your seat belts, the countdown has begun.
3, 2, 1, GO!...
The expedition left, and only one hero can complete it, her name is Mega Aerospace and space is her kingdom.
Thanks to her wide range of radii, her variable helices and her Titanium and Aluminium based coating, she unleashes her full strength during her aerospace machining battles.

Fast, resistant, stable, for MEGA AEROSPACE no mission is impossible.

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

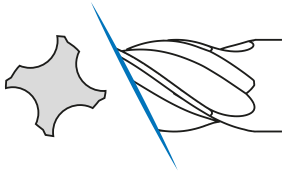
SERIES
79710R

Raggi in conformità alle esigenze del settore Aerospaziale

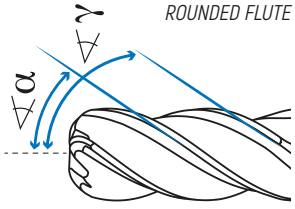
Asportazione in cava fino a 1,5Ø

Radii in accordance with the Aerospace sector requirements

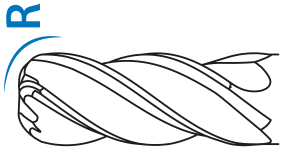
Slotting up to 1,5Ø



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

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*

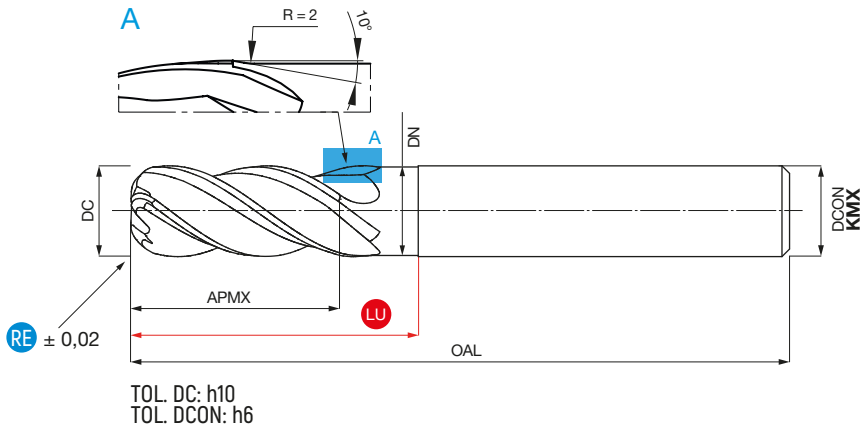
OPTIMAL CUTTING ANGLES *to reduce B.U.E.*

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

REINFORCED TORIC RADIUS *and a positive axial rake angle*

ROUNDED FLUTE

AEROSPACE SERIES
79710R



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	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

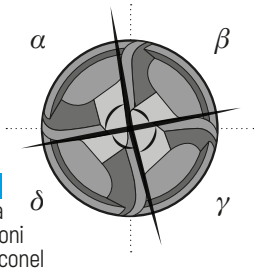
→ continua alla pagina successiva / *continued on next page*

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.

→ continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

Cod. Art.	DC	DCON	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

→ continua alla pagina successiva / *continued on next page*

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

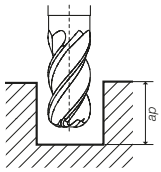
79710R

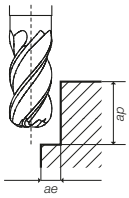
Skin+ Power Coating | Quality UOP | Standard | W on Request | Length

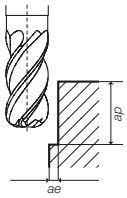
→ continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

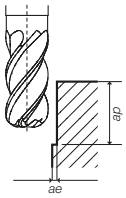
Cod. Art.		DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710R152000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	1,5	4
79710R152001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	1,5	4
79710R202000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	2	4
79710R202001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	2	4
79710R252000	KMX	20	20	19,7	112	62	42	2,5	4
79710R252001	KMX	20	20	19,7	125	75	42	2,5	4
79710R302000	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

CUTTING PARAMETERS









		Materiali *Materials*	Cava *Slotting* ap = 1,5 - 1Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1,5Ø ae = 0,4 - 0,3Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1,5 - 1Ø ae = 0,25 - 0,1Ø	Finitura *Finishing* ap = 1,5 - 1Ø ae= 0,075 – 0,025Ø
		Gruppo e descrizione *Group and description*	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	100 - 120	120 - 130	130 - 150	150 - 200
Acciaio *Steel*		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 Inossidabile *Stainless 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
Leghe Al *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	250 - 300	350 - 400	350 - 400	400 - 450
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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	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=1,5Ø	ap=1Ø	ae=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
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.

UOP
MEGAHERO
EST.1966

DOME
TRUE POWER KNOWS NO LIMITS

C'è una forza primordiale che risiede in lui
e che aspetta di essere liberata.
Sgrossatura, semi-finitura, finitura:
affronta ogni sfida con una combinazione
ineguagliabile di potenza e controllo.
La sua figura imponente, con la testa
semisferica, domina le finiture curve e sferiche
come nessun altro. E nel suo cuore risiede un
segreto: la lubrorefrigerazione interna,
una difesa infallibile contro le elevate
temperature nell'area di taglio.
Il suo potere non conosce limiti
e il suo nome è leggenda: Mega Dome

There is a primal force within him,
waiting to be released.
Roughing, semi-finishing, finishing:
he meets every challenge with an unparalleled
combination of power and control.
His imposing figure, with a hemispherical head
dominates curved and spherical finishings
like no other. In his heart lies a secret:
internal coolant, a foolproof defense against
high temperatures in the cutting area.
His power knows no limits.
His name is legendary: Mega Dome

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

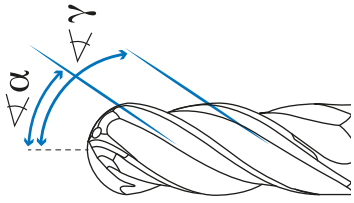
SERIES

797MDIC

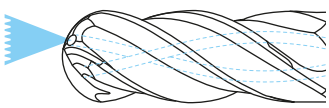
Sgrossatura,
semi-finitura e finitura
in un unico utensile
Asportazione
in cava fino a 1Ø

Roughing,
semi-finishing and finishing
in one tool
Slotting up
to 1,Ø

GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES



CANALINI INTERNI DI LUBROREFRIGERAZIONE
INTERNAL COOLANT HOLES

CARATTERISTICHE TECNICHE

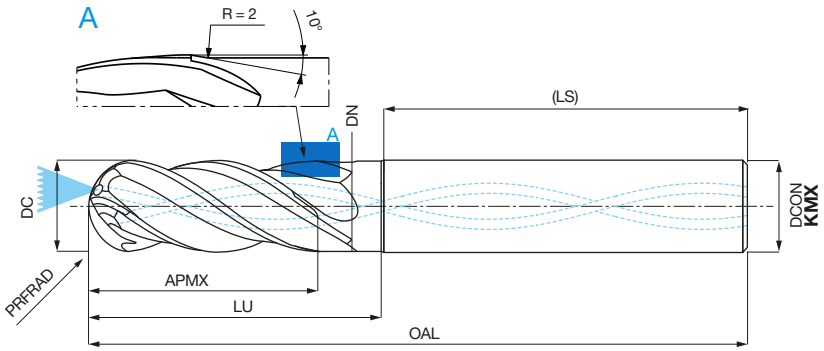
TESTA SEMISFERICA e taglio di testa positivizzato
DIVISIONE IRREGOLARE progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, Inconel e superleghe resistenti al calore, Titanio e sue leghe
ANGOLI DI TAGLIO OTTIMIZZATI per ridurre il fenomeno del tagliente di riporto
ELICHE DIFFERENZIATE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

TECHNICAL DATA

HEMISFERICAL HEAD *and a positive axial rake angle*
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*
ROUNDED FLUTE

DOME SERIES

797MDIC



TOL. DC: -0,02 / -0,06
TOL. DCON: h5

Evo+ Dome Coating | Quality UOP | Standard | W on Request | Length

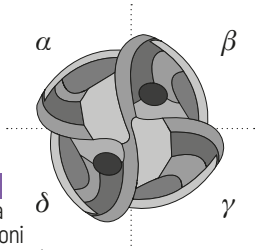
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	PRFRAD	Z
797MDIC0600 KMX	6	6	5,9	57	20	14	3	4
797MDIC0800 KMX	8	8	7,8	63	26	18	4	4
797MDIC1000 KMX	10	10	9,8	72	32	22	5	4
797MDIC1200 KMX	12	12	11,7	83	38	26	6	4
797MDIC1400 KMX	14	14	13,7	83	38	30	7	4
797MDIC1600 KMX	16	16	15,7	100	50	34	8	4
797MDIC2000 KMX	20	20	19,7	112	62	42	10	4

Evo+ Dome

RIVESTIMENTO
Composizione:
Base Titanio, Alluminio e Silicio.
L'alta percentuale di Silicio garantisce un punto di ossidazione più alto ed in combinazione ai canalini interni di lubrorefrigerazione si traduce in una maggiore resistenza alle alte temperature.

COATING
Composition:
Titanium, Aluminum and Silicon base. The high percentage of silicon guarantees a higher oxidation point and in combination with the internal coolant holes gives a greater resistance to high temperatures.

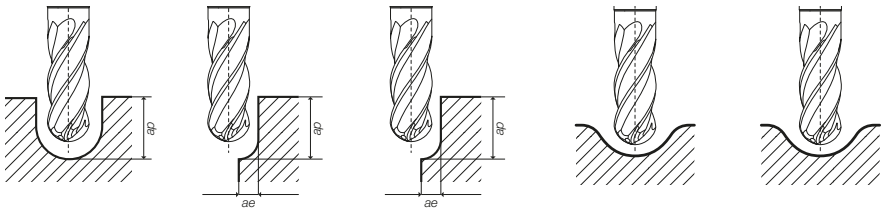
Z4



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.

CUTTING PARAMETERS



		Materiali *Materials*	Cava *Slotting* ap = 1xØ ae = 1 - 0,5xØ	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1,5xØ ae = 0,4 - 0,3xØ	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1,5xØ ae = 0,25 - 0,1xØ	Semifinitura *Semi-Finishing* ap = 0,3xØ (max) ae= 0,1xØ (max)	Finitura *Finishing* ap = 0,05xØ (max) ae= 0,05xØ (max)
		Gruppo e descrizione *Group and description*	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	80 - 100	110 - 130	140 - 160	170 - 200	200 - 250
Acciaio *Steel*		Basso contenuto di C *Low Carbon content*	140 - 180	150 - 190	200 - 220	230 - 260	270 - 320
		Medio contenuto di C *Medium Carbon content*	120 - 160	130 - 170	180 - 200	200 - 230	250 - 300
	◕	Basso legato *Low alloy*	120 - 160	120 - 160	170 - 190	200 - 230	250 - 300
		Alto legato *High alloy*	90 - 130	100 - 140	150 - 170	120 - 140	150 - 200
		Acciaio da stampi e utensili *Tool and die Steel*	80 - 120	90 - 130	140 - 160	110 - 130	140 - 180
Acciaio Inossidabile *Stainless Steel*		AISI 304 - 416 - 420	70 - 90	110 - 120	130 - 150	150 - 170	160 - 180
		AISI 316 - 440	60 - 80	80 - 100	110 - 130	130 - 150	140 - 160
	●	17-4 PH 15-5 PH	60 - 80	80 - 100	100 - 120	120 - 140	130 - 150
		Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	50 - 60	70 - 80	90 - 110	100 - 120	110 - 130
		Duplex F51	50 - 60	60 - 70	80 - 90	100 - 120	110 - 130
		Super Duplex F55	40 - 50	50 - 60	70 - 80	100 - 120	110 - 130
Leghe Al *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	150 - 200	200 - 250	250 - 300	300 - 350	350 - 400
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	●	≤ 54 HRC	40 - 50	50 - 60	60 - 70	80 - 100	100 - 150
Superleghe resistenti al calore *Heat Resistant Super Alloys*		HRSA Hastelloy	25 - 30	30 - 35	40 - 60	40 - 60	60 - 70
	●	HRSA Inconel 625	25 - 30	30 - 35	40 - 60	40 - 60	60 - 70
		HRSA Inconel 718	25 - 30	30 - 35	40 - 60	40 - 60	60 - 70
		HRSA Nimonic	25 - 30	30 - 35	40 - 60	40 - 60	60 - 70
Ti	●	Titanio Titanium	40 - 60	50 - 60	70 - 80	70 - 80	90 - 100
		Leghe di Titanio Titanium alloys	40 - 60	50 - 60	70 - 80	70 - 80	90 - 100

DC	Avanzamento fz mm/tagliente | *FEED mm/tooth*									
	ap=1Ø	ap=0,5Ø	ae=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,05Ø	ae=0,03Ø
6	0,014	0,015	0,017	0,017	0,018	0,019	0,021	0,026	0,027	0,030
8	0,02	0,022	0,024	0,025	0,026	0,028	0,031	0,037	0,040	0,044
10	0,027	0,030	0,033	0,035	0,036	0,038	0,042	0,051	0,054	0,060
12	0,036	0,040	0,044	0,046	0,048	0,050	0,056	0,068	0,072	0,080
16	0,055	0,060	0,066	0,069	0,072	0,075	0,084	0,102	0,108	0,120
20	0,075	0,080	0,088	0,092	0,096	0,100	0,112	0,136	0,144	0,160

● 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.
È possibile aumentare fino al 50% la Fz della contornatura se il sistema mandrino-porta utensile di fissaggio pezzo risulta molto stabile.

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.
It is possible to increase the shouldering Fz by 50% if the workpiece clamping spindle-tool holder system is very stable.

UOP
MEGAHERO
EST.1966

TROCO
DOUBLE THE POWER

Due forze distinte che provengono da pianeti lontani si combinano tra loro per dar vita ad un unico grande eroe, MegaTroco. Due facce della stessa medaglia si alternano in battaglia per sconfiggere titanio, acciaio inossidabile e superleghe resistenti al calore.

Two distinct forces coming from distant planets come together to give life to a single great hero, MegaTroco. Two sides of the same coin alternate in a battle against titanium, stainless steel and heat resistant super alloys.

Grazie al suo potere trocoidale riesce a sprigionare il massimo della velocità e della precisione.

Thanks to his trochoidal power, he can unleash maximum speed and precision.

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^3/min.)
POTENZA RICHIESTA RIDOTTA

THE SOLUTION FOR THE MACHINING OF TITANIUM AND TITANIUM ALLOYS

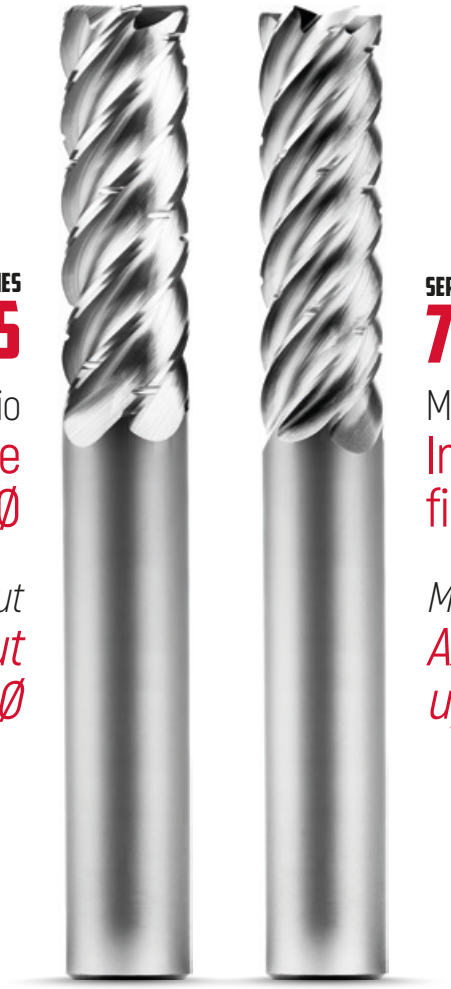
ADVANTAGES OF TROCHOIDAL MILLING:

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

SERIES
797TRT5

Massima profondità di taglio
Impegno assiale
fino a 4Ø

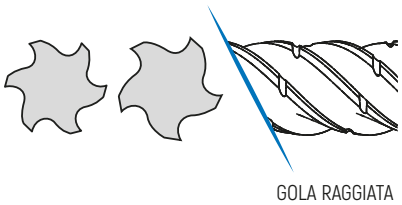
Maximum axial depth of cut
Axial width of cut
up to 4Ø



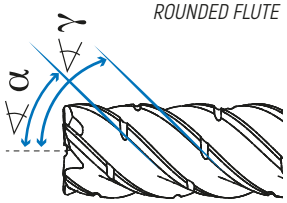
SERIES
797TRT6

Massima profondità di taglio
Impegno assiale
fino a 3Ø

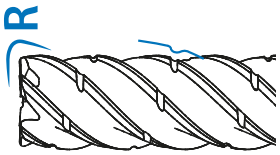
Maximum axial depth of cut
Axial width of cut
up to 3Ø



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

TAGLIO INTERROTTO
CHIPSPLITTER

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 DIFFERENZIATE 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 Titanium and Titanium alloys*

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

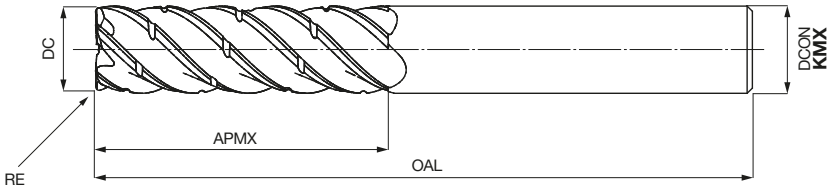
DIFFERENT HELICES *to reduce vibration even in complex tool paths*

REINFORCED TORIC RADIUS *and a positive axial rake angle*

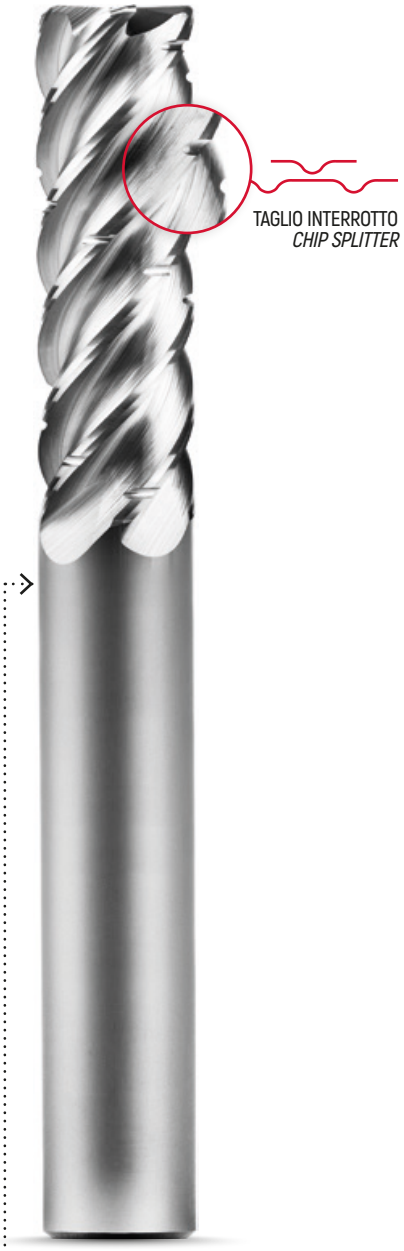
CHIPSPLITTER *for a clean cutting area*

TROCO SERIES

797TRT5



TOL. DC: (-0,02 / -0,05)
TOL. DCON: h5



Skin Titan Coating | Quality UOP | Standard | W on Request | Length

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

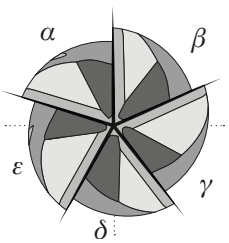
→ continua alla pagina successiva / *continued on next page*

SkinTitan

RIVESTIMENTO
Specifico per la lavorazione del **Titanio**.

COATING
*Specific for the machining of **Titanium**.*

Z5

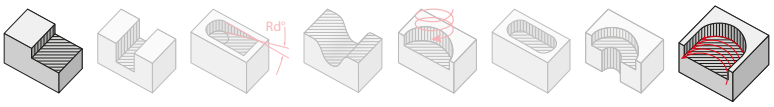


DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di **Titanio** e **Leghe di Titanio**.

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

→| continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

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

CUTTING PARAMETERS

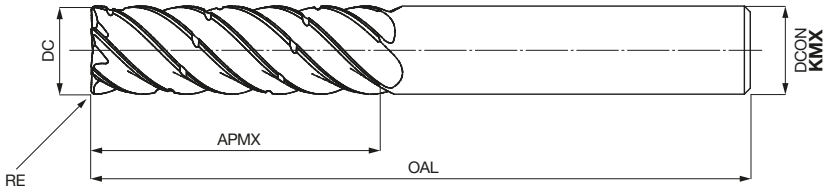
Materiali *Materials*		Max angolo di contatto *Max contact angle*	Contornatura *Shoulder Milling* Vc (m/min.)			Ø8 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*						Ø10 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*						Ø12 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*						Ø16 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*						Ø20 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*					
						Ap=2xØ			Ap=3xØ			Ap=4xØ			Ap=2xØ			Ap=3xØ			Ap=4xØ			Ap=2xØ			Ap=3xØ			Ap=4xØ			Ap=2xØ			Ap=3xØ			Ap=4xØ		
			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	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	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø
Ti ● Leghe di Titanio *Titanium alloys*		40°	84	76	72	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		0,05	0,04		0,02	0,11		0,06	0,10		0,06	0,05		0,03	0,14		0,08	0,13		0,07	0,06		0,03

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

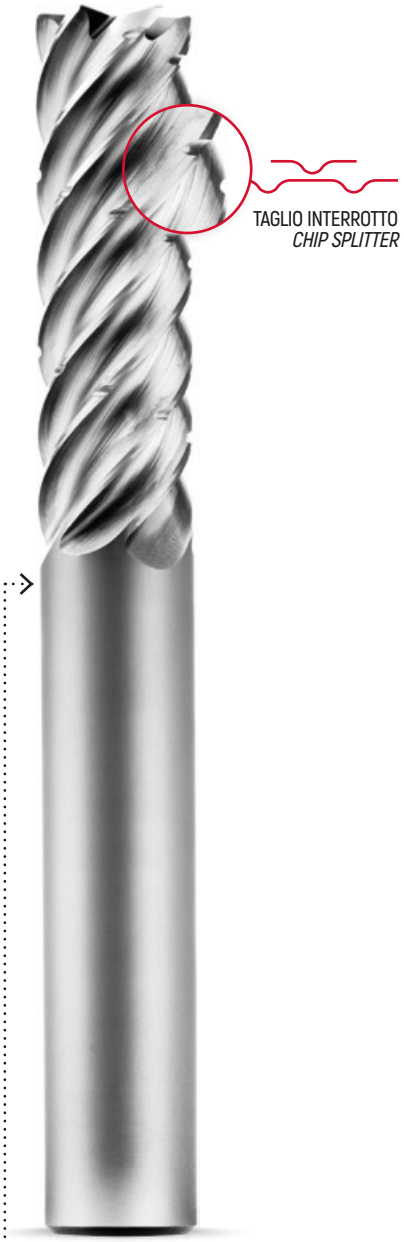
È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

TROCO SERIES

797TRT6



TOL. DC: (-0,02 / -0,05)
TOL. DCON: h5



Skin Titan Coating | Quality UOP | Standard | W on Request | Length

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

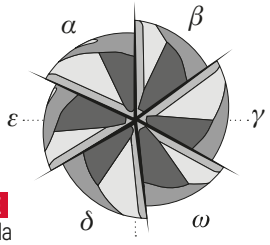
→| continua alla pagina successiva / *continued on next page*

SkinTitan

RIVESTIMENTO
Specifico per la lavorazione del **Titanio**.

COATING
*Specific for the machining of **Titanium**.*

Z6

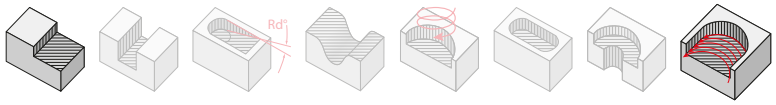


DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di **Titanio** e **Leghe di Titanio**.

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

→| continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

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

CUTTING PARAMETERS

Materiali *Materials*		Max angolo di contatto *Max contact angle*	Contornatura *Shoulder Milling* Vc (m/min.)		Ø8 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*				Ø10 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*				Ø12 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*				Ø16 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*				Ø20 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	
			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	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
Ti ● Leghe di Titanio Titanium alloys		40°	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^3/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^3/min.)
REDUCED POWER CONSUMPTION

SERIES
797TRU5

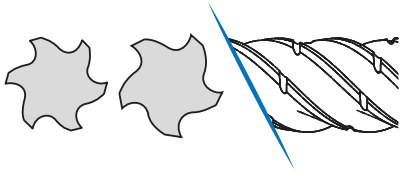
Massima profondità di taglio
Impegno assiale
fino a 4Ø

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

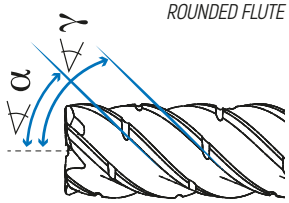
SERIES
797TRU6

Massima profondità di taglio
Impegno assiale
fino a 3Ø

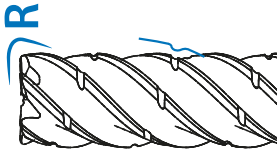
Maximum axial depth of cut
Axial width of cut
up to 3Ø



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

TAGLIO INTERROTTO
CHIPSPLITTER

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 DIFFERENZIATE 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.*

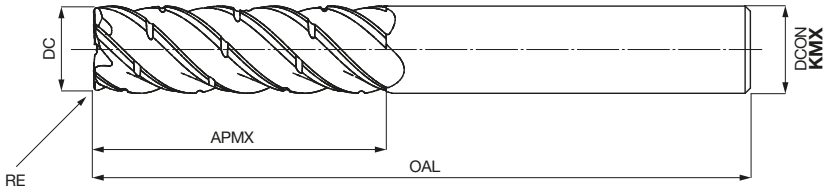
DIFFERENT HELICES *to reduce vibration even in complex tool paths*

REINFORCED TORIC RADIUS *and a positive axial rake angle*

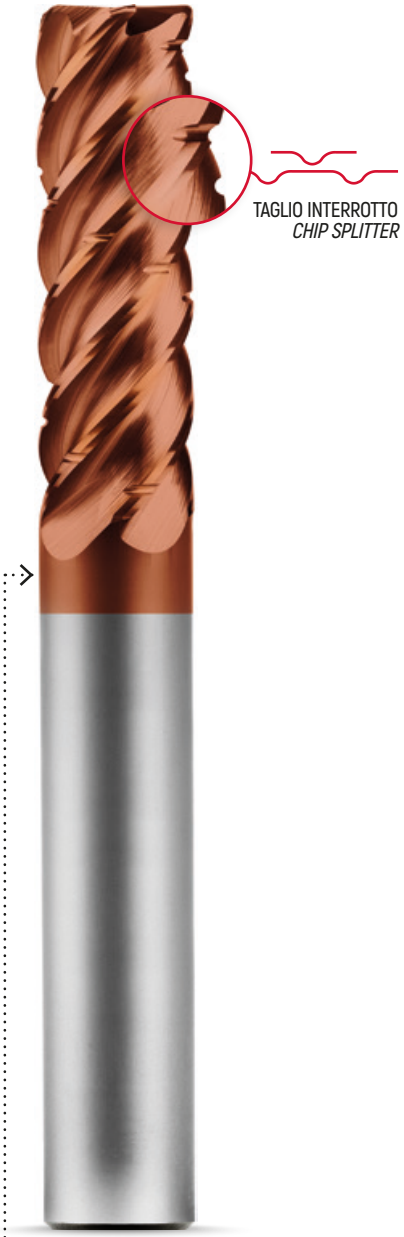
CHIPSPLITTER *for a clean cutting area*

TROCO SERIES

797TRU5

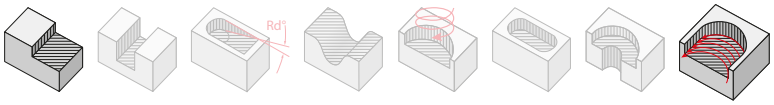


TOL. DC: (-0,02 / -0,05)
TOL. DCON: h6



EVO Troco Coating | Quality UOP | Standard | W on Request | Length

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

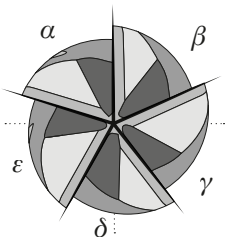
RE: 0,2 - 0,4 - 0,5 - 1 - 2 - 3

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.

CUTTING PARAMETERS

			Max angolo di contatto *Max contact angle*	Contornatura *Shoulder Milling* Vc (m/min.)			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		
Materiali *Materials*				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															
		Alto legato *High alloy*	45°	210	190	180	0,05		0,03	0,07		0,04	0,09		0,05	0,11		0,06	0,13		0,07
		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															

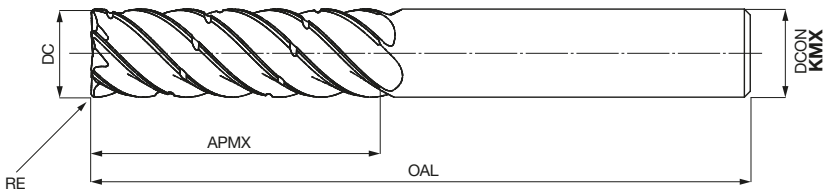
● consigliata/*recommended* ◕ accettabile/*acceptable* ○ non consigliata/*not recommended*

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.

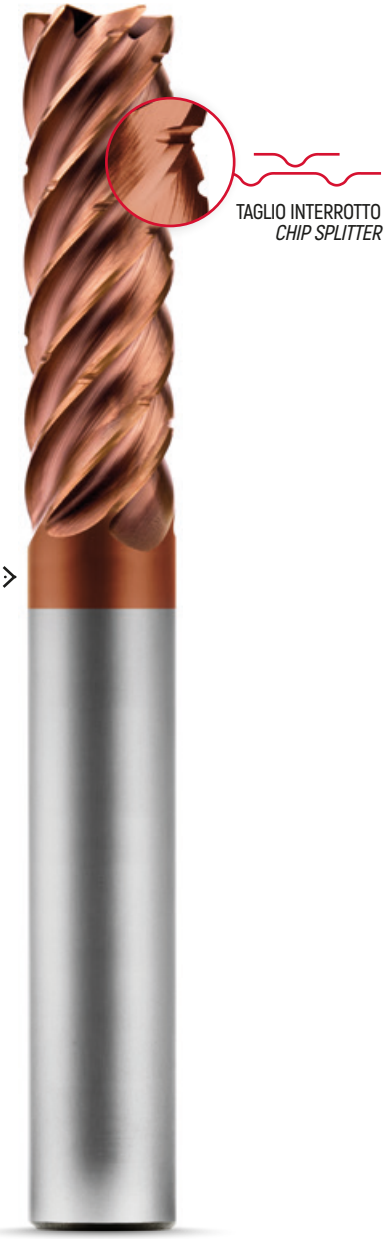
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

TROCO SERIES

797TRU6



TOL. DC: (-0,02 / -0,05)
TOL. DCON: h6



EVO Troco Coating | Quality UOP | Standard | W on Request | Length

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

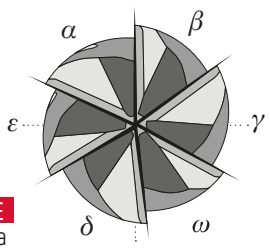
RIVESTIMENTO

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

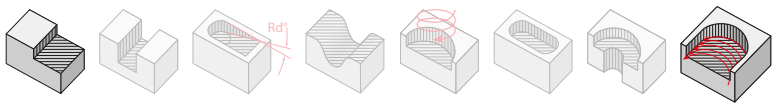
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni di
Acciai inossidabili, Inconel
e superleghe resistenti
al calore (HRSA).

IRREGULAR DIVISION

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

→ continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

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

CUTTING PARAMETERS

			Max angolo di contatto *Max contact angle*	Contornatura *Shoulder Milling* Vc (m/min.)		Ø8 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*				Ø10 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*				Ø12 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*				Ø16 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*				Ø20 fz mm/tagliente *fz mm/tooth*			
		Materiali *Materials*				Ap=2xØ		Ap=3xØ		Ap=2xØ		Ap=3xØ		Ap=2xØ		Ap=3xØ		Ap=2xØ		Ap=3xØ		Ap=2xØ		Ap=3xØ	
				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	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
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	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	
		Medio contenuto di C *Medium Carbon content*	50°	252	228																				
	●	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	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	
		Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	45°	84	76																				
		Duplex F51	45°	84	76																				
Superleghe resistenti al calore *Heat Resistant Super Alloys*		HRSA Hastelloy	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 625	40°	53	48																				
		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
STRONG TO THE CORE

Dentro di sé ha una forza prodigiosa
che sprigiona contro i suoi oscuri nemici.
Le sue imprese sono straordinarie,
il suo nome una leggenda: MegaCore.
Non conosce limiti, dove gli altri battono in ritirata,
MegaCore prosegue imperterrito.

MegaCore, strong to the Core.

He has a wondrous force within
that he unleashes against his darkest enemies.
His missions are extraordinary,
his name is a legend: MegaCore.
He has no limits, where others retreat,
MegaCore proceeds undaunted.

MegaCore, strong to the Core.

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

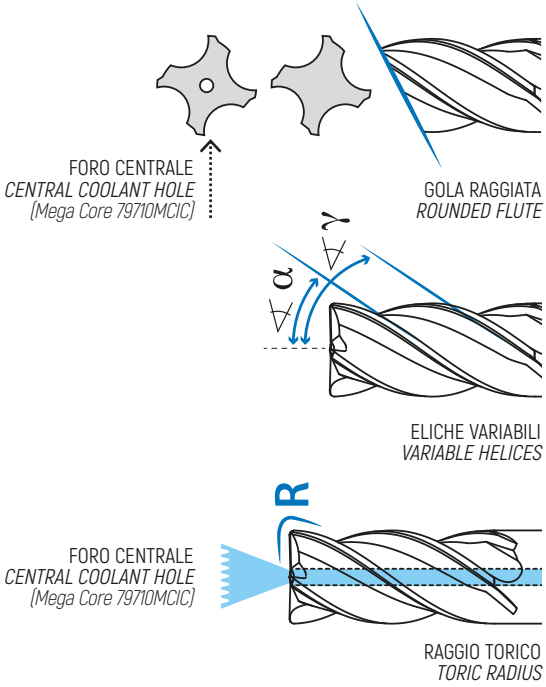
Elevata affidabilità e alta velocità del truciolo anche su macchine a bassa potenza
Asportazione in cava fino a 3Ø

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*

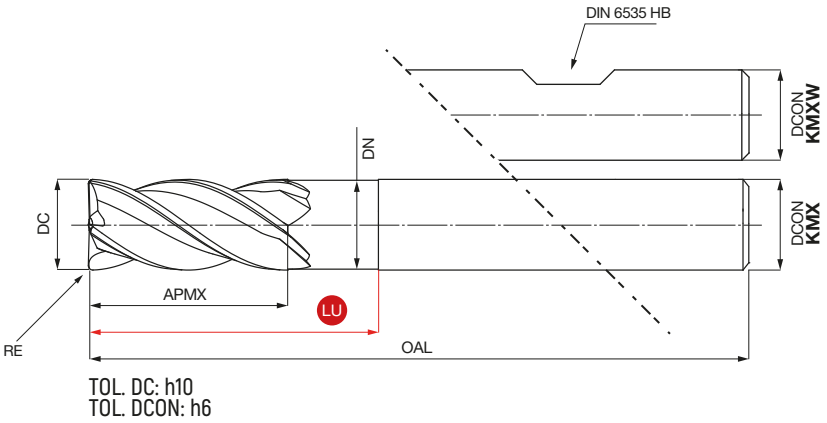
VARIABLE HELIX

OPTIMIZED CORE

INTERNAL COOLANT HOLE *(MegaCore 79710MCIC)*

CORE SERIES

79710MC



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

Skin Extra | Coating | Quality UOP | Ø≤6mm | W Ø≥8mm | Length

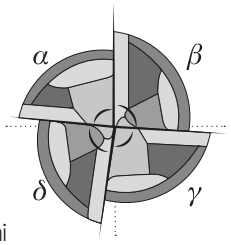
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
79710MC0600 KMX	6	6	6	57	7	7	0,2	4
79710MC0601 KMX	6	6	6	57	14	14	0,2	4
79710MC0602 KMX	6	6	5,9	57	20	14	0,2	4
79710MC0603 KMX	6	6	6	62	25	20	0,2	4
79710MC0800 KMXW	8	8	8	63	9	9	0,3	4
79710MC0801 KMXW	8	8	8	63	18	18	0,3	4
79710MC0802 KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	4
79710MC0803 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 Altin.
Lavorazioni di acciai inossidabili, HRSA, materiali difficili da lavorare.

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

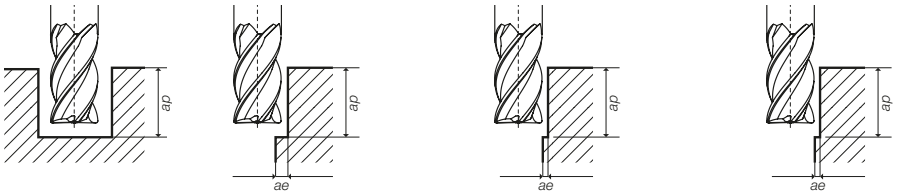
Z4



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.

CUTTING PARAMETERS



		Materiali *Materials*	Cava *Slotting* ap = 3 - 1,5 - 1Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 2Ø ae = 0,4 - 0,3Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 2Ø ae = 0,25 - 0,1Ø	Finitura *Finishing* ap = 2Ø ae = 0,075 - 0,025Ø
		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
		Super Duplex F55	50 - 65	60 - 90	80 - 120	100 - 130
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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=3Ø	ap=1,5Ø	ap=1Ø	ae=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
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

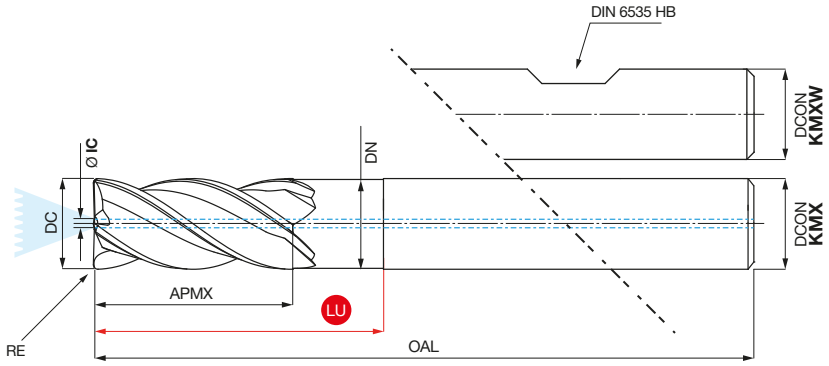
● consigliata/*recommended* ◕ accettabile/*acceptable* ○ non consigliata/*not recommended*

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.

CORE SERIES

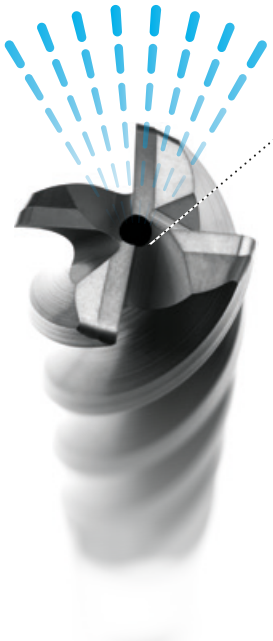
79710MCIC



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

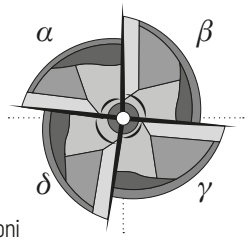
Skin Extra Coating | Quality UOP | Ø≤6mm | W Ø≥8mm | Length

Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
79710MCIC0600 KMX	6	6	6	57	7	7	0,2	1	4
79710MCIC0601 KMX	6	6	6	57	14	14	0,2	1	4
79710MCIC0602 KMX	6	6	5,9	57	20	14	0,2	1	4
79710MCIC0603 KMX	6	6	6	62	25	20	0,2	1	4
79710MCIC0800 KMXW	8	8	8	63	9	9	0,3	1,3	4
79710MCIC0801 KMXW	8	8	8	63	18	18	0,3	1,3	4
79710MCIC0802 KMXW	8	8	7,8	63	26	18	0,3	1,3	4
79710MCIC0803 KMXW	8	8	8	70	26	26	0,3	1,3	4
79710MCIC1000 KMXW	10	10	10	72	11	11	0,5	2	4
79710MCIC1001 KMXW	10	10	10	72	22	22	0,5	2	4
79710MCIC1002 KMXW	10	10	9,8	72	32	22	0,5	2	4
79710MCIC1003 KMXW	10	10	10	83	33	33	0,5	2	4
79710MCIC1200 KMXW	12	12	12	83	13	13	0,5	2	4
79710MCIC1201 KMXW	12	12	12	83	26	26	0,5	2	4
79710MCIC1202 KMXW	12	12	11,7	83	38	26	0,5	2	4
79710MCIC1203 KMXW	12	12	12	96	39	39	0,5	2	4
79710MCIC1600 KMXW	16	16	16	100	18	18	1	2	4
79710MCIC1601 KMXW	16	16	16	100	34	34	1	2	4
79710MCIC1602 KMXW	16	16	15,7	100	50	34	1	2	4
79710MCIC1603 KMXW	16	16	16	116	52	52	1	2	4
79710MCIC2000 KMXW	20	20	20	112	22	22	1	3	4
79710MCIC2001 KMXW	20	20	20	112	42	42	1	3	4
79710MCIC2002 KMXW	20	20	19,7	112	62	42	1	3	4
79710MCIC2003 KMXW	20	20	20	135	65	65	1	3	4



Foro centrale
Central coolant hole

Z4



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

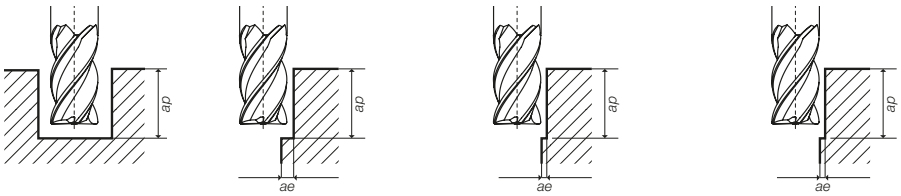
IRREGULAR DIVISION
Designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys.

Skin
Extra

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

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

CUTTING PARAMETERS



		Materiali *Materials*	Cava *Slotting* ap = 3 - 1,5 - 1Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1,5Ø ae = 0,4 - 0,3Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1,5Ø ae = 0,25 - 0,1Ø	Finitura *Finishing* ap = 2Ø ae = 0,075 - 0,025Ø
		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
		Super Duplex F55	80 - 110	100	100 - 130	120 - 170
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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=3Ø	ap=1,5Ø	ap=1Ø	ae=0,4Ø	ae=0,3Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
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 THE INVINCIBLE THREE

Una nuova generazione di eroi controlla il destino delle lavorazioni di alluminio e leghe di alluminio. MEGA ALU, il trio di eroi che garantisce precisione e grande stabilità, riducendo risonanza e vibrazioni nelle lavorazioni: Alu Power si scaglia per primo sull'avversario dando prova della sua capacità di sgrossatura. Alu lo segue a ruota, sgrossatura e finitura per lui non sono un problema. Il tocco finale è opera di Alu LFF, una passata per una finitura impeccabile. Singolarmente sono potenti, insieme sono invincibili.

MEGA ALU, The Invincible Three.

A new generation of heroes controls the destiny of the machining of aluminum and aluminum alloys. MEGA ALU, the hero trio, that guarantees precision and great stability, reducing resonance and vibration during machining: ALU Power lashes out first at the opponent by showing his roughing abilities. ALU follows him: finishing and roughing are no problem. The final touch is the work of ALU LFF, with an impeccable finish. They are powerful and together they are invincible.

MEGA ALU, The Invincible Three

LA SCELTA OTTIMALE PER LE LAVORAZIONI DI ALLUMINIO E LEGHE DI ALLUMINIO

THE SOLUTION FOR THE MACHINING OF ALUMINIUM AND ALUMINIUM ALLOYS

MEGA ALU

SERIES
797ALUCB

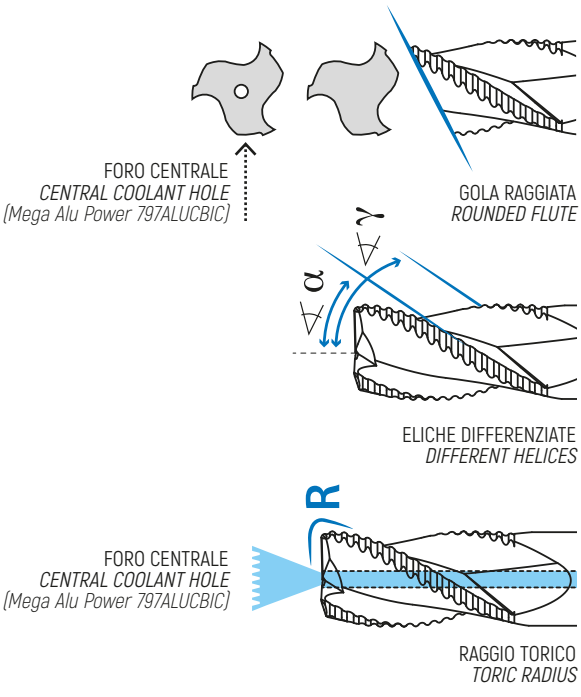
Controllo ottimale
del truciolo in lavorazioni
di grande asportazione.
Assenza di vibrazioni.

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

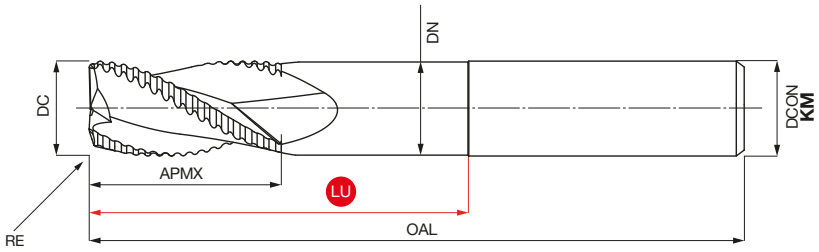
DIVISIONE IRREGOLARE progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio
ELICHE DIFFERENZIATE per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi
GOLA RAGGIATA
ROMPITRUCIOLO
FINITURA A SPECCHIO
FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA (MegaAluPower 797ALUCBIC)

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

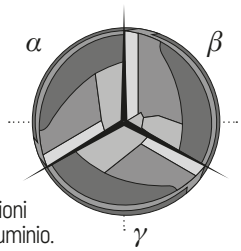
Quality UOP | Standard | Length

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

Rompitruciolo asimmetrico
Asymmetric chipbreaker

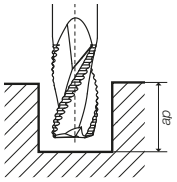
Z3

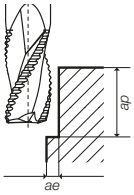
DIVISIONE IRREGOLARE
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio.



IRREGULAR DIVISION
Designed to reduce resonance when machining Aluminium e Aluminium alloys.

CUTTING PARAMETERS





Materiali *Materials*			Cava *Slotting* ap = 1 - 2Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1 - 2Ø ae = 0,7 - 0,10Ø
		Gruppo e descrizione *Group and description*	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**
Leghe Al *Al alloys*	●	Leghe di Alluminio *Aluminium alloys*	150 - 1000	150 - 1000

DC	Avanzamento fz mm/tagliente | *FEED mm/tooth*		
	ap=1 - 2Ø	ae > 0,4Ø	ae < 0,4Ø
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

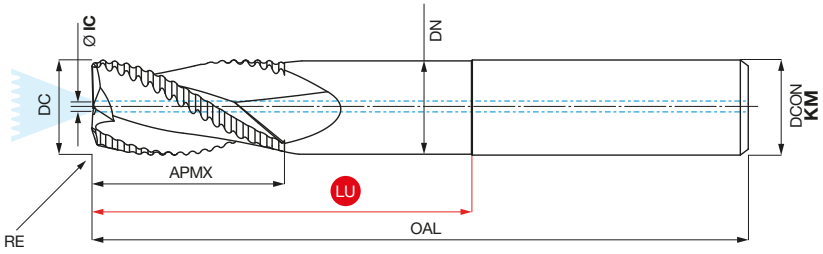
Rompitruciolo asimmetrico *Asymmetric chipbreaker*

Standard chip size

Mega Alu Power

ALU POWER **SERIES**

797ALUCBIC



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

Quality UOP | Standard | Length

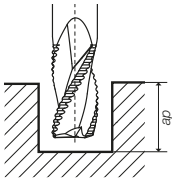
Rompitruciolo asimmetrico
Asymmetric chipbreaker

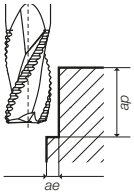
	Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
	797ALUCBICR040601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,4	1	3
	797ALUCBICR040801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,4	1,3	3
	797ALUCBICR041001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,4	2	3
	797ALUCBICR041200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,4	2	3
	797ALUCBICR041201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,4	2	3
New	797ALUCBICR041202 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	38	0,8	3	3
New	797ALUCBICR082502 KM	25	25	23,5	210	150	38	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	38	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	38	3,2	3	3
New	797ALUCBICR322502 KM	25	25	23,5	210	150	38	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

CUTTING PARAMETERS





Materiali *Materials*		Cava *Slotting* ap = 1 - 2Ø	Contornatura *Shoulder Milling* ap = 1 - 2Ø ae = 0,7 - 0,10Ø
	Gruppo e descrizione *Group and description*	**Vc (m/min.)**	**Vc (m/min.)**
Leghe Al *Al alloys*	● Leghe di Alluminio *Aluminium alloys*	150 - 1000	150 - 1000

DC	Avanzamento fz mm/tagliente | *FEED mm/tooth*			
	ap = 2Ø	ap = 1Ø	ae > 0,4Ø	ae < 0,4Ø
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

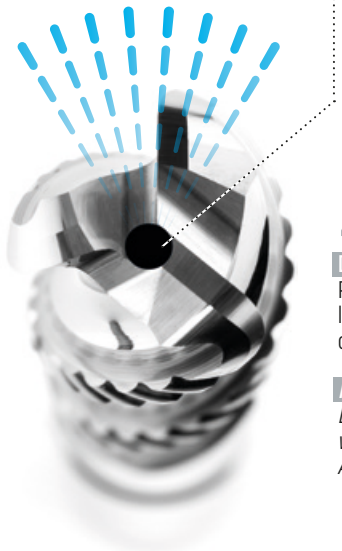
● consigliata/*recommended* ◕ accettabile/*acceptable* ○ non consigliata/*not recommended*

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

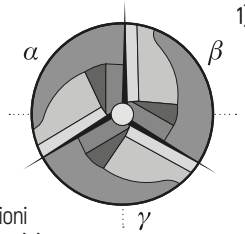
Standard chip size

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 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, 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.

LA SCELTA OTTIMALE PER LE LAVORAZIONI DI ALLUMINIO E LEGHE DI ALLUMINIO

THE SOLUTION FOR THE MACHINING OF ALUMINIUM AND ALUMINIUM ALLOYS

SERIES
797ALU

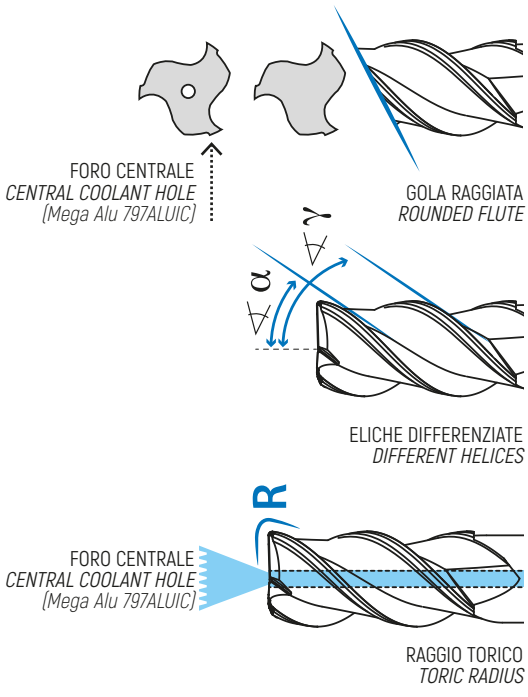
Grande stabilità
anche in lavorazioni
con sottomandrino fino a 5Ø.
Assenza di vibrazioni.

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 DIFFERENZIATE 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*

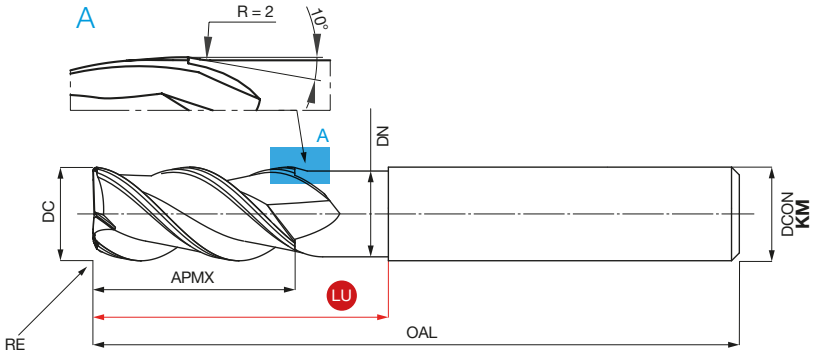
ROUNDED FLUTE

MIRROR GRINDING

INTERNAL COOLANT HOLE *(MegaAlu 797ALUIC)*

ALU SERIES

797ALU



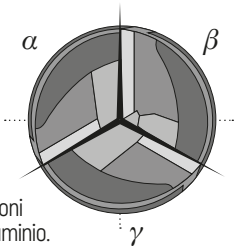
TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

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.

→ continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

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

797ALU

Quality UOP | Standard | Length

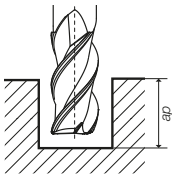
→ continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

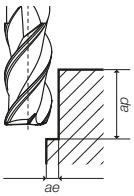
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
797ALUR202001 KM	20	20	19	151	100	30	2	3
797ALUR322001 KM	20	20	19	151	100	30	3,2	3
797ALUR402001 KM	20	20	19	151	100	30	4	3
797ALUR502001 KM	20	20	19	151	100	30	5	3
797ALUR602001 KM	20	20	19	151	100	30	6	3
797ALUR002500 KM	25	25	23,5	151	100	55	0	3
797ALUR022500 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

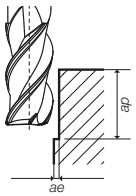
Gamma Raggi
Radii Range

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

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*	● Leghe di Alluminio *Aluminium alloys*	150 - 1000	150 - 1000	150 - 1000

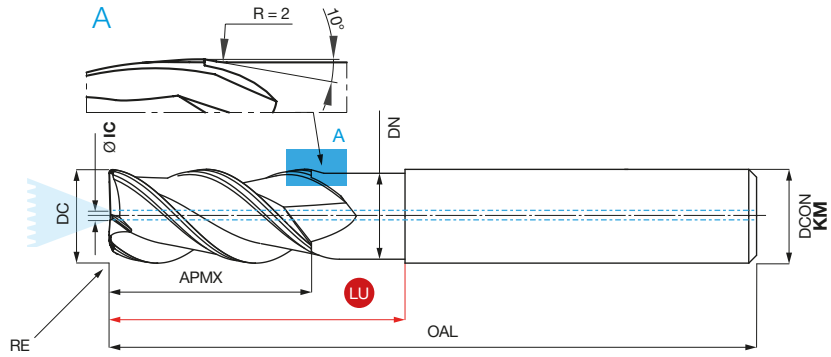
DC	Avanzamento fz mm/tagliente | *FEED mm/tooth*								
	ap=1,5Ø	ap = 1Ø	ae=0,25Ø	ae=0,2Ø	ae=0,15Ø	ae=0,1Ø	ae=0,075Ø	ae=0,05Ø	ae=0,025Ø
2	0,015	0,018	0,022	0,023	0,025	0,031	0,034	0,041	0,058
3	0,018	0,021	0,025	0,026	0,029	0,036	0,040	0,048	0,067
4	0,021	0,024	0,029	0,030	0,034	0,041	0,046	0,055	0,077
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



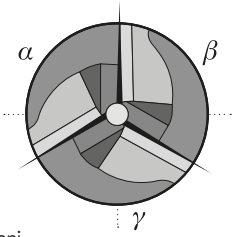
TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

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.

→ continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

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

797ALUIC

Quality UOP | Standard | Length

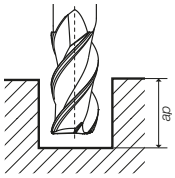
→ continuazione della pagina precedente / *continuation of the previous page*

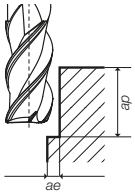
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
797ALUICR002001 KM	20	20	19	151	100	30	0	3	3
797ALUICR022001 KM	20	20	19	151	100	30	0,2	3	3
797ALUICR042001 KM	20	20	19	151	100	30	0,4	3	3
797ALUICR082001 KM	20	20	19	151	100	30	0,8	3	3
797ALUICR162001 KM	20	20	19	151	100	30	1,6	3	3
797ALUICR202001 KM	20	20	19	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

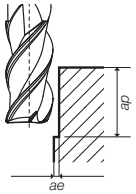
Gamma Raggi
Radii Range

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

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* ● Leghe di Alluminio *Aluminium alloys*	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.

LA SCELTA OTTIMALE PER LE LAVORAZIONI DI ALLUMINIO E LEGHE DI ALLUMINIO

THE SOLUTION FOR THE MACHINING OF ALUMINIUM AND ALUMINIUM ALLOYS

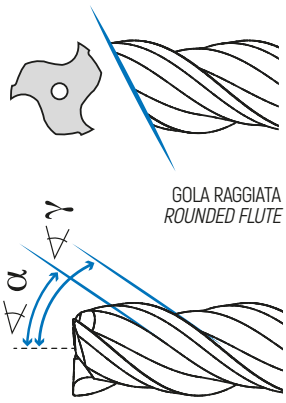
MEGA ALU

SERIES

797ALULFFIC

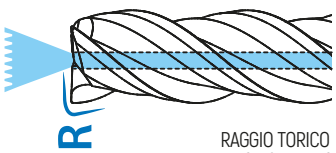
Grande stabilità anche in lavorazioni con impegno assiale fino a 6ø. Assenza di vibrazioni.

Highly stable process even with an axial width of cut up to 6ø. Vibrationless.



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE

ELICHE DIFFERENZIATE
DIFFERENT HELICES



FORO CENTRALE
CENTRAL COOLANT HOLE

RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

CARATTERISTICHE TECNICHE

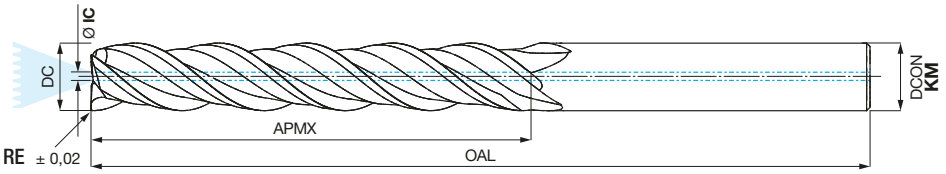
DIVISIONE IRREGOLARE progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio
ELICHE DIFFERENZIATE per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi
GOLA RAGGIATA
FINITURA A SPECCHIO
FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA

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 LFF **SERIES**

797ALULFFIC



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

Quality UOP | Standard | Length

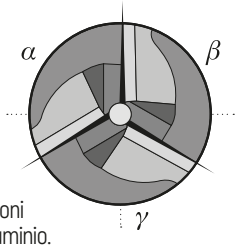
Long
Flute
Finishers

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* ± 0,02 mm Tolleranza di forma / *Form tolerance*

Foro centrale
Central coolant hole

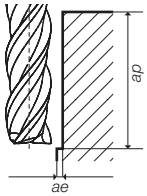
Z3



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.

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 - 0,02ø
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*

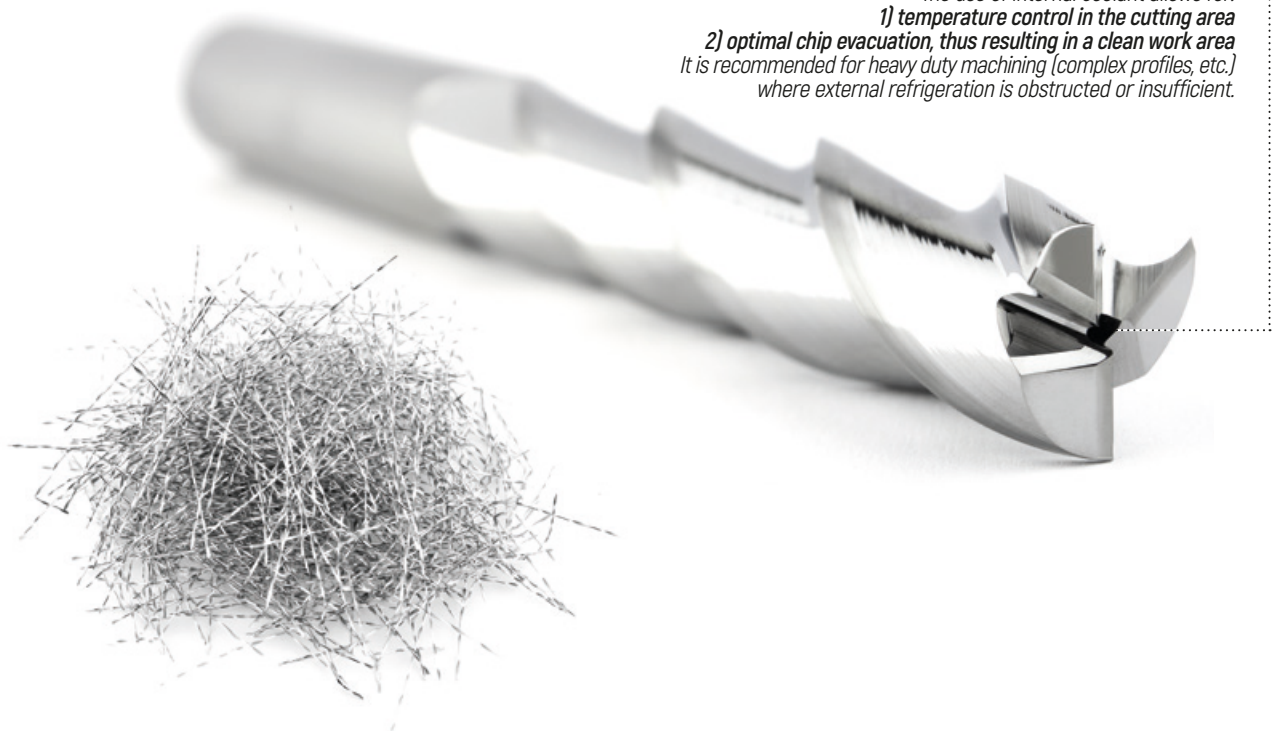
È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.

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 STRAIGHT TO THE TARGET

Quando entra in azione,
mira al bersaglio e fa sempre centro.
È il più preciso ed affidabile di tutto il regno
delle lavorazioni di alesatura.
Titanio, acciaio inossidabile e superleghe resistenti
al calore, non c'è materiale che possa resistergli.
MegaReamer lo sa, si attacca con la forza
ma si vince con la precisione.

Mega Reamer, straight to the target.

When he springs into action,
he aims and always hits the target.
He is the most precise and trustworthy
of the entire reaming application's kingdom.
Titanium, stainless steel and heat resistant super
alloys, there is no material that can resist him.
MegaReamer knows that you can attack
with force but you win with precision.

Mega Reamer, straight to the target.

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.

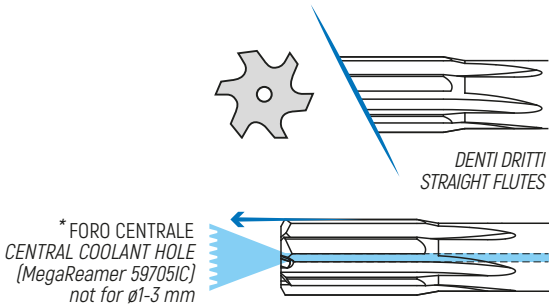
Excellent performance in blind holes reaming, at high feed.

SERIES
59805SC

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

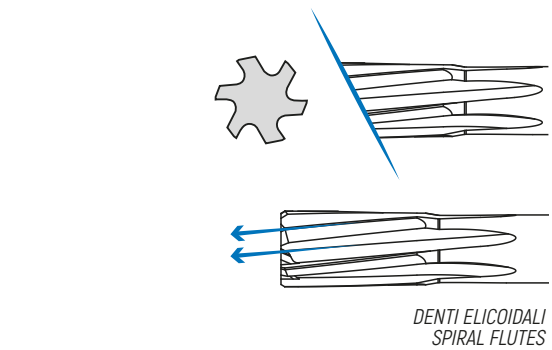
Excellent performance in through holes reaming, at high feed rate.

Canalini per lubrorefrigerazione
**Spool channels ø≥4mm*



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)

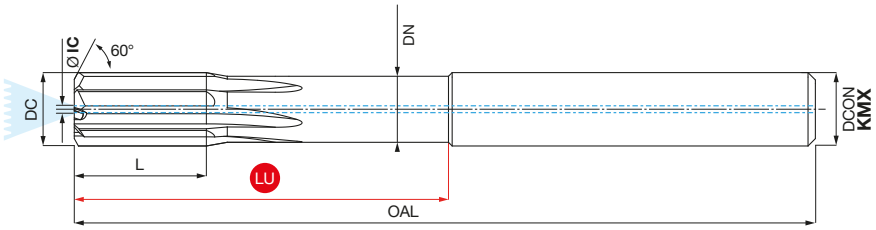


TECHNICAL DATA

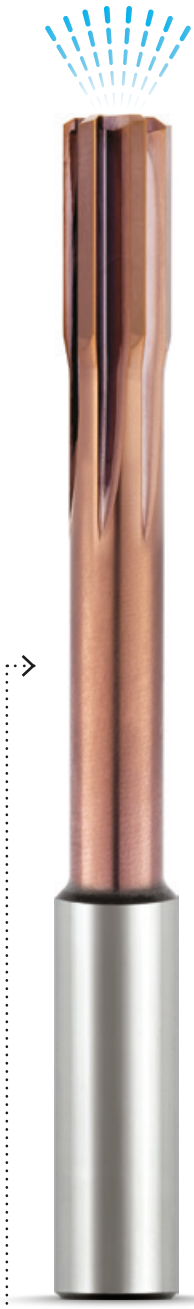
IRREGULAR DIVISION *to improve the roundness of the hole and the surface roughness*
INTERNAL COOLANT HOLE
OPTIMIZED CUTTING CORNERS
STRAIGHT FLUTES *(MegaReamer 59705IC)*
SPIRAL FLUTES *(MegaReamer 59805SC)*

REAMER SERIES

59705IC



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

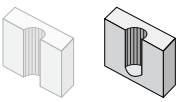


DC 1 - 3 mm
NO FORO CENTRALE
NO CENTRAL COOLANT HOLE

Evo Reamer	H	UNI DIN 212D ISO		IC	
Coating	Execution	Quality	Standard	Ø≥3,5mm	Length

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.

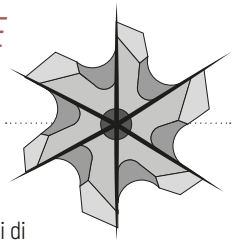
Evo Reamer

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*

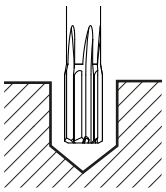
Z3÷6



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.

CUTTING PARAMETERS



		Materiali *Materials*	Alesatura fori ciechi *Blind holes Reaming*
		Gruppo e descrizione *Group and description*	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	60 - 120
Acciaio *Steel*		Basso contenuto di C *Low Carbon content*	120 - 250
		Medio contenuto di C *Medium Carbon content*	120 - 250
	●	Basso legato *Low alloy*	120 - 250
		Alto legato *High alloy*	120 - 250
		Acciaio da stampi e utensili *Tool and die Steel*	70 - 120
Acciaio Inossidabile *Stainless Steel*		AISI 304 - 416 - 420	60 - 120
		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 *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	250 - 500
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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

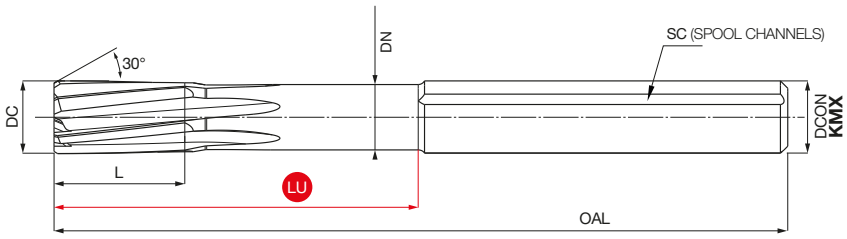
DC	Avanzamento fn mm/giro | *FEED mm/rpm*	
	check the run out: max 0,01 mm	sovrametallo di alesatura (sul Ø) reaming allowance (on Ø)
1 - 1,5	0,05 - 0,1	0,02 - 0,06
2 - 2,5 - 3 - 3,5	0,1 - 0,2	0,05 -0,1
4 - 4,5 - 5	0,1 - 0,4	0,1 - 0,15
5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5	0,15 - 0,7	0,1 - 0,15
8 - 8,5 - 9 - 9,5 -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

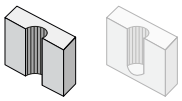
DC 1 - 3,5 mm
NO CANALINI PER LUBROREFRIGERAZIONE
NO SPOOL CHANNELS

CANALINI PER LUBROREFRIGERAZIONE
SPOOL CHANNELS

Evo Reamer	UNI DIN 212D ISO	SC	
Coating	Quality	Ø≥4mm	Length

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.



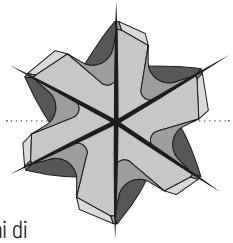
Excellent performance in through holes reaming, at high feed rate.

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.

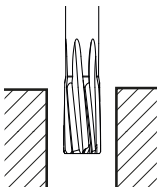
Z3÷6



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.

CUTTING PARAMETERS



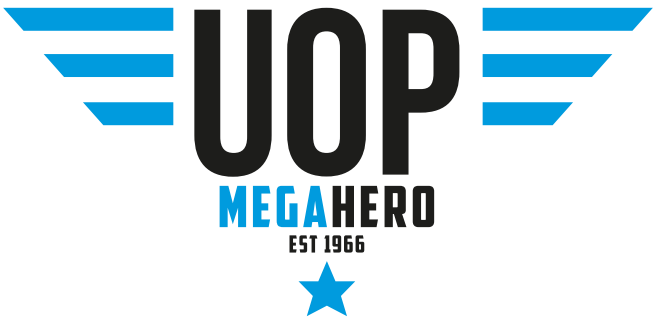
		Materiali *Materials*	Alesatura fori ciechi *Blind holes Reaming*
		Gruppo e descrizione *Group and description*	**Vc (m/min.)**
Ghisa *Cast Iron*	◕	Grigia e sferoidale *Grey and spheroidal*	60 - 120
Acciaio *Steel*		Basso contenuto di C *Low Carbon content*	120 - 250
		Medio contenuto di C *Medium Carbon content*	120 - 250
	●	Basso legato *Low alloy*	120 - 250
		Alto legato *High alloy*	120 - 250
		Acciaio da stampi e utensili *Tool and die Steel*	70 - 120
Acciaio Inossidabile *Stainless Steel*		AISI 304 - 416 - 420	60 - 120
		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 *Al alloys*	◕	Leghe di Alluminio Aluminium alloys	250 - 500
Acciaio Temprato *Hardened Steel*	◕	≤ 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.


UOP
MEGAHERO
EST 1966

UOP

MEGAHERO

EST.1966

WWW.MEGAHERO.IT

www.uop.it

Member IMC Group