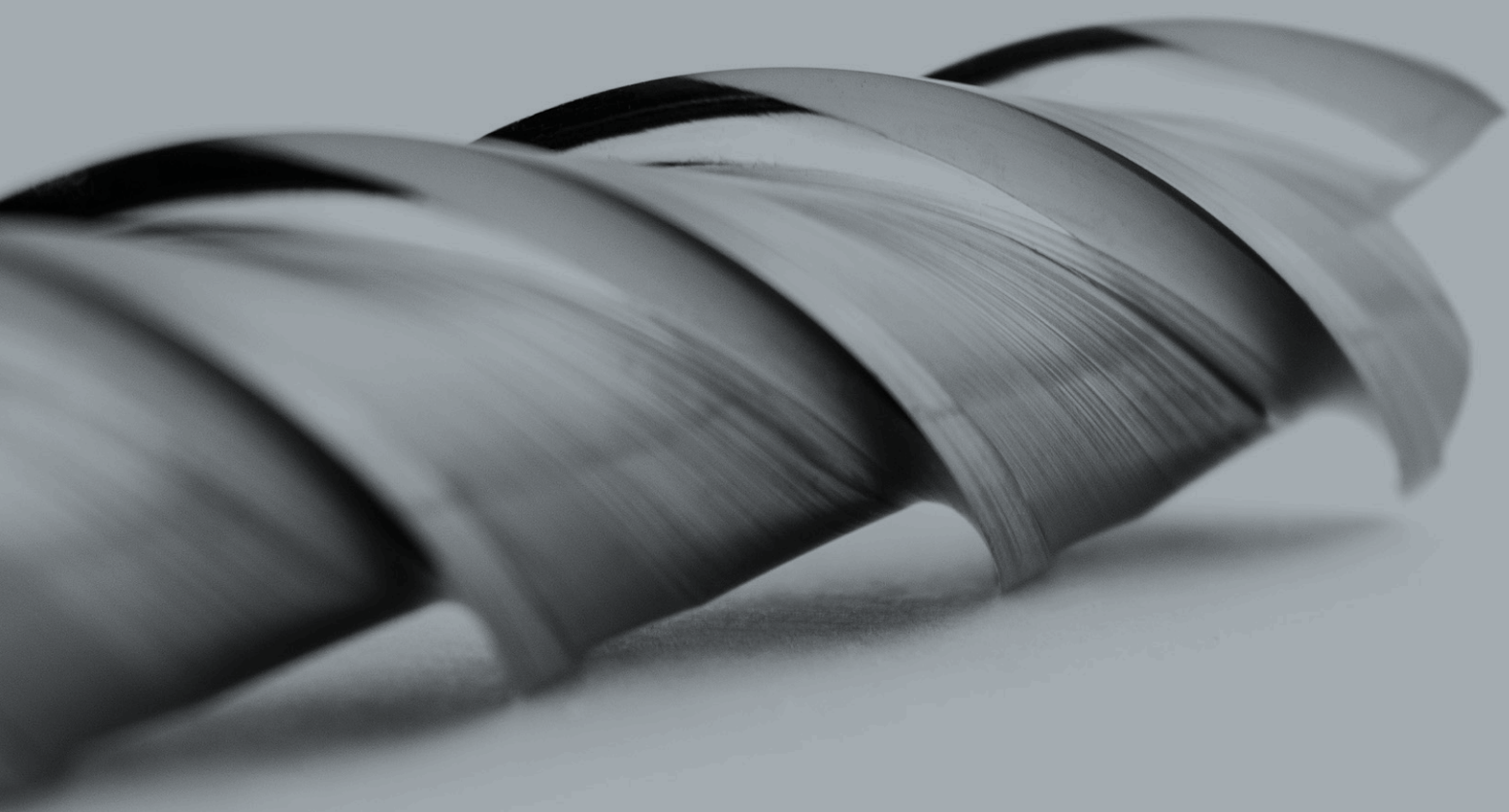




MegaTool

Alu Series
Alu Power | Alu | Alu LFF

 | **UOP**
Member IMC Group





series
797ALUCB

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

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



series
797ALUCBIC

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

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

CARATTERISTICHE TECNICHE

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

ELICHE DIFFERENZIALI per ridurre le vibrazioni
anche in percorsi utensile complessi

GOLA RAGGIATA

ROMPITRUCIOLO

FINITURA A SPECCHIO

FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA
(MegaAluPower 797ALUCBIC)

TECHNICAL DATA

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

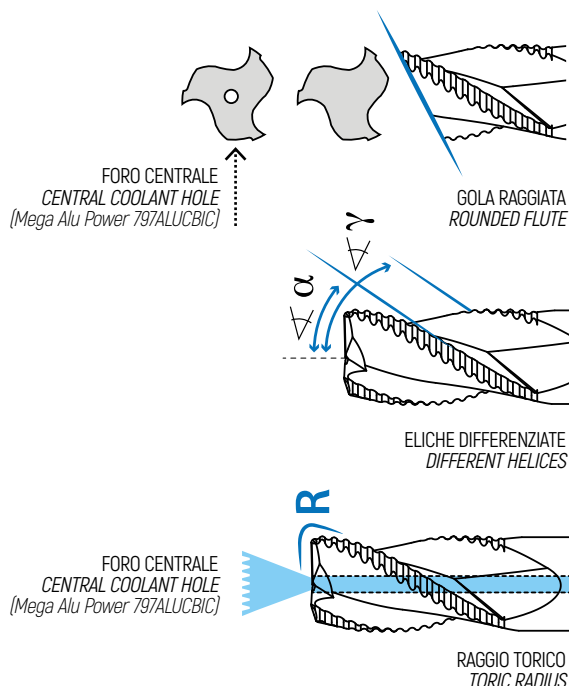
DIFFERENT HELICES to reduce vibration
even in complex tool paths

ROUNDED FLUTE

MIRROR GRINDING

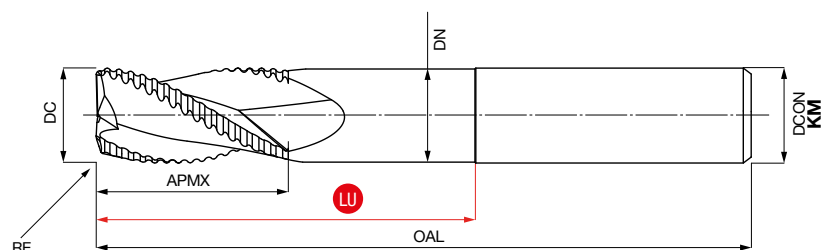
CHIP BREAKER

INTERNAL COOLANT HOLE
(MegaAluPower 797ALUCBIC)



Alu Power Series

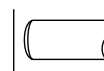
797ALUCB



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6



Quality UOP



Standard



Length



Rompitruciolo
asimmetrico
*Asymmetric
chipbreaker*

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



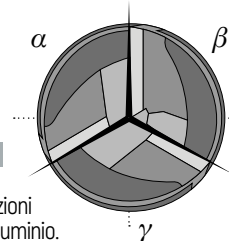
Z3

DIVISIONE IRREGOLARE

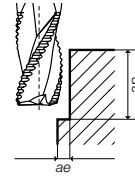
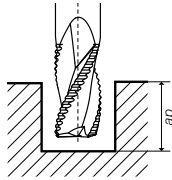
Progettata per ridurre
la risonanza nelle lavorazioni
di Alluminio e leghe di Alluminio.

IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance
when machining Aluminium e
Aluminium alloys.



Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials		Cava Slotting $ap = 1 - 2\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1 - 2\phi$ $ae = 0,7 - 0,10\phi$
Gruppo e descrizione Group and description		Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Leghe Al Al alloys	● Leghe di Alluminio Aluminium alloys	150 - 1000	150 - 1000
	DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth	
		$ap=1 - 2\phi$	$ae > 0,4\phi$ $ae < 0,4\phi$
	12	0,04 - 0,12	0,08 - 0,12 0,08 - 0,20
	16	0,05 - 0,14	0,08 - 0,14 0,08 - 0,20
	20	0,06 - 0,15	0,08 - 0,15 0,08 - 0,20
	25	0,06 - 0,16	0,08 - 0,16 0,08 - 0,20

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

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

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

Gamma Raggi Radii Range

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

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

Rompitruciolo asimmetrico
Asymmetric chipbreaker



Standard
chip size

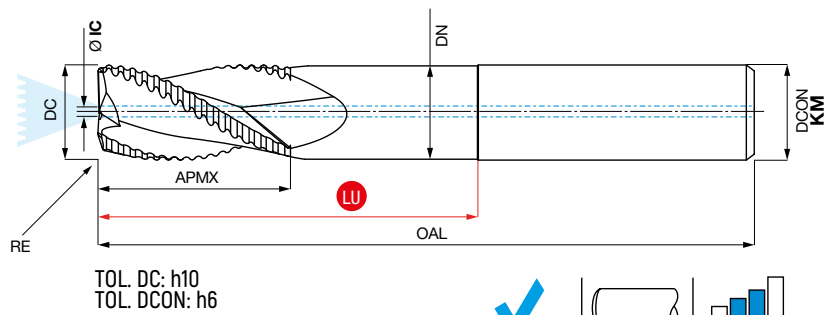
VS



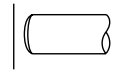
Mega | Alu
Power

Alu Power Series

797ALUCBIC



Quality UOP



Standard



Length



Rompitrucciolo
asimmetrico
Asymmetric
chipbreaker

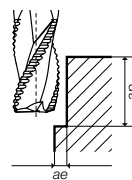
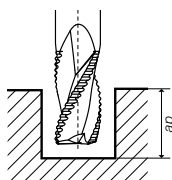
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	IC	Z
797ALUCBICR040601 KM	6	6	5,7	56	30	9	0,4	1	3
797ALUCBICR040801 KM	8	8	7,6	76	40	12	0,4	1,3	3
797ALUCBICR041001 KM	10	10	9,5	91	50	15	0,4	2	3
797ALUCBICR041200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,4	2	3
797ALUCBICR041201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,4	2	3
New 797ALUCBICR041202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



Parametri di taglio / Cutting parameters



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

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

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

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

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

Rompitruciolo asimmetrico Asymmetric chipbreaker



Standard chip size

VS



Mega Alu Power

Foro centrale Central coolant hole

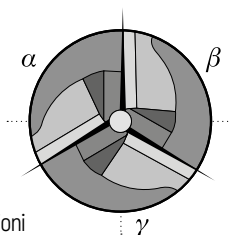
Z3

DIVISIONE IRREGOLARE

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

IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining Aluminium e Aluminium alloys.



Foro centrale

L'utilizzo di lubrificante permette:

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

Central coolant hole

The use of internal coolant allows for:

- 1) temperature control in the cutting area
 - 2) optimal chip evacuation, thus resulting in a clean work area
- It is recommended for heavy duty machining (complex profiles, deep pockets, etc.), where external refrigeration is obstructed or insufficient.



series
797ALU

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

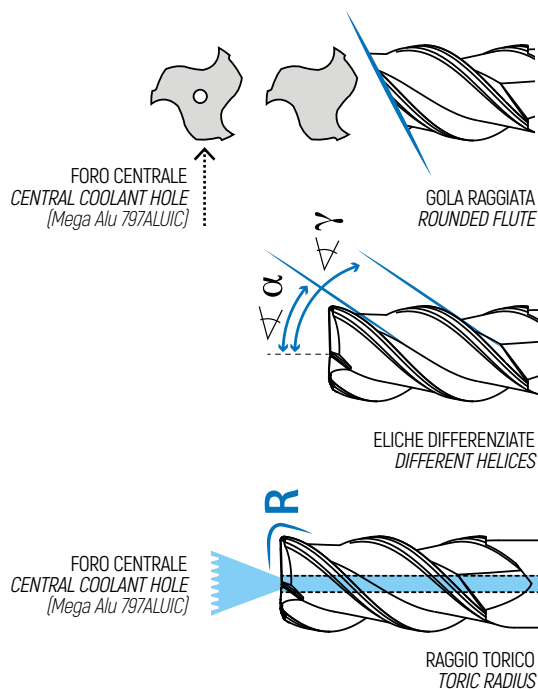
*Highly stable process even
with overhang up to 5Ø.
Vibrationless.*



series
797ALUIC

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

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



CARATTERISTICHE TECNICHE

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

ELICHE 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

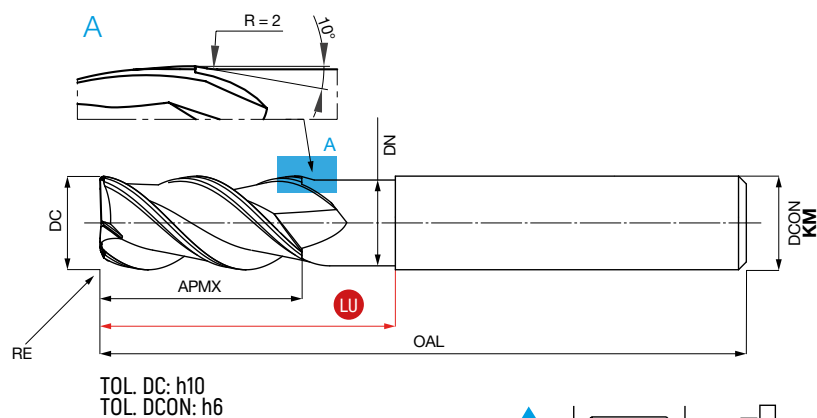
DIFFERENT HELICES to reduce vibration even in complex tool paths

ROUNDED FLUTE

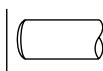
MIRROR GRINDING

INTERNAL COOLANT HOLE
(MegaAlu 797ALUIC)

Alu Series 797ALU



Quality UOP



Standard



Length

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

→ continua alla pagina successiva / continued on next page



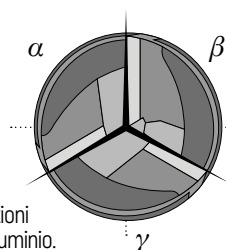
Z3

DIVISIONE IRREGOLARE

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

IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining Aluminium e Aluminium alloys.



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

Gamma Raggi Radii Range

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



Alu Series 797ALU



Quality UOP



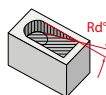
Standard



Length

→ continuazione della pagina precedente / continuation of the previous page

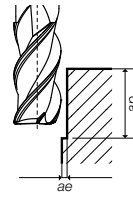
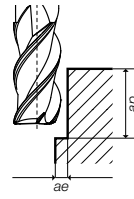
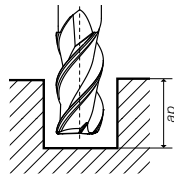
Cod. Art.	DC	DCON	DN	OAL	LU	APMX	RE	Z
797ALUR202001 KM	20	20	19	151	100	30	2	3
797ALUR322001 KM	20	20	19	151	100	30	3,2	3
797ALUR402001 KM	20	20	19	151	100	30	4	3
797ALUR502001 KM	20	20	19	151	100	30	5	3
797ALUR602001 KM	20	20	19	151	100	30	6	3
797ALUR002500 KM	25	25	23,5	151	100	55	0	3
797ALUR022500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



Gamma Raggi Radii Range

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

Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials	Cava Slotting $ap = 1 - 1,5\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1,5\phi$ $ae = 0,25 - 0,1\phi$	Finitura Finishing $ap = 1,5\phi$ $ae = 0,075 - 0,025\phi$
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

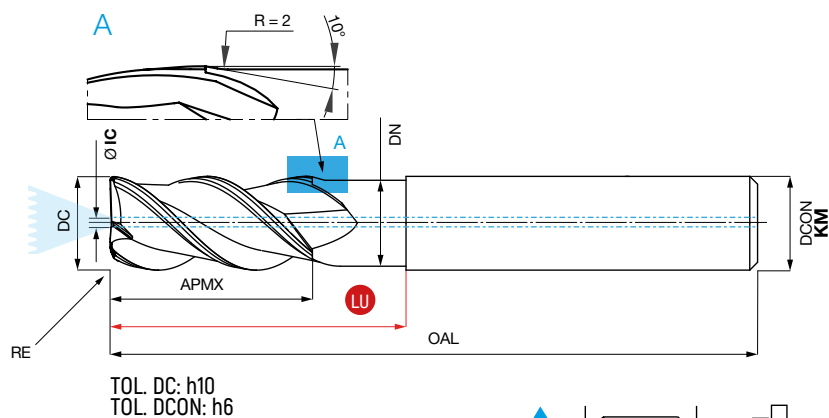
DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth								
	$ap=1,5\phi$	$ap = 1\phi$	$ae=0,25\phi$	$ae=0,2\phi$	$ae=0,15\phi$	$ae=0,1\phi$	$ae=0,075\phi$	$ae=0,05\phi$	$ae=0,025\phi$
2	0,015	0,018	0,022	0,023	0,025	0,031	0,034	0,041	0,058
3	0,018	0,021	0,025	0,026	0,029	0,036	0,040	0,048	0,067
4	0,021	0,024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

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

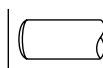
È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.

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

Alu Series 797ALUIC



Quality UOP



Standard



Length

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

→ continua alla pagina successiva / continued on next page



Foro centrale
Central coolant hole

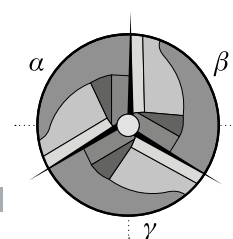
Z3

DIVISIONE IRREGOLARE

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

IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance
when machining Aluminium e
Aluminium alloys.



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

Gamma Raggi Radii Range

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

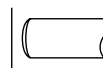


Alu Series

797ALUIC



Quality UOP



Standard



Length

→ continuazione della pagina precedente / continuation of the previous page

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

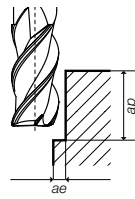
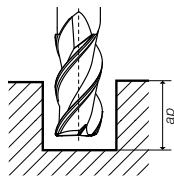


Gamma Raggi

Radii Range

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

Parametri di taglio / Cutting parameters



Materiali Materials	Cava Slotting ap = 1 - 1,50	Contornatura Shoulder Milling ap = 1,50 ae = 0,25 - 0,10	Finitura Finishing ap = 1,50 ae = 0,075 - 0,0250
Gruppo e descrizione Group and description	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)	Vc (m/min.)
Leghe Al Al alloys Leghe di Alluminio Aluminium alloys	150 - 1000	150 - 1000	150 - 1000

DC	Avanzamento fz mm/tagliente FEED mm/tooth								
	ap=1,50	ap = 10	ae=0,250	ae=0,20	ae=0,150	ae=0,10	ae=0,0750	ae=0,050	ae=0,0250
6	0,028	0,031	0,037	0,039	0,043	0,053	0,059	0,071	0,099
8	0,032	0,035	0,042	0,044	0,049	0,060	0,067	0,081	0,112
10	0,036	0,040	0,048	0,050	0,056	0,068	0,076	0,092	0,128
12	0,040	0,043	0,052	0,054	0,060	0,073	0,082	0,099	0,138
16	0,045	0,050	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160
20	0,048	0,050	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160
25	0,050	0,052	0,062	0,065	0,073	0,088	0,099	0,120	0,166

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

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



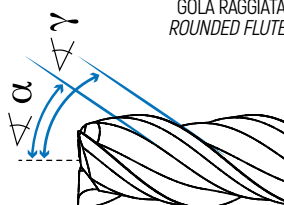
series
797ALULFFIC

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

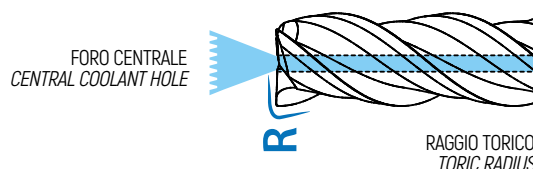
*Highly stable process
even with an axial width
of cut up to 6ϕ .
Vibrationless.*



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIALI
DIFFERENT HELICES



CARATTERISTICHE TECNICHE

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

ELICHE DIFFERENZIALI per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

GOLA RAGGIATA

FINITURA A SPECCHIO

FORO CENTRALE DI LUBROREFRIGERAZIONE INTERNA

TECHNICAL DATA

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

DIFFERENT HELICES to reduce vibration even in complex tool paths

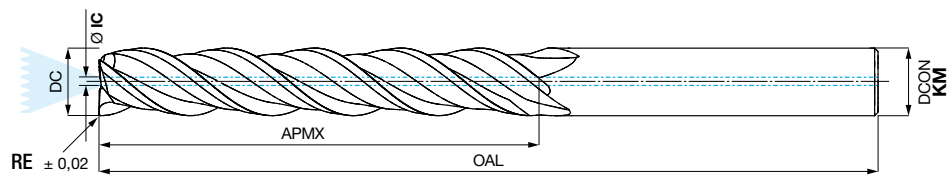
ROUNDED FLUTE

MIRROR GRINDING

INTERNAL COOLANT HOLE

Alu Power Series

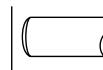
797ALULFFIC



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6



Quality UOP



Standard



Length



Long
Flute
Finishers

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

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



Foro centrale
Central coolant hole

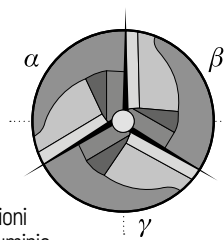
Z3

DIVISIONE IRREGOLARE

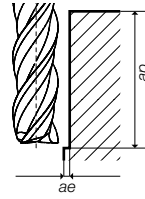
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Alluminio e leghe di Alluminio.

IRREGULAR DIVISION

Designed to reduce resonance when machining Aluminium e Aluminium alloys.



Parametri di taglio/Cutting parameters



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

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended

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

Foro centrale

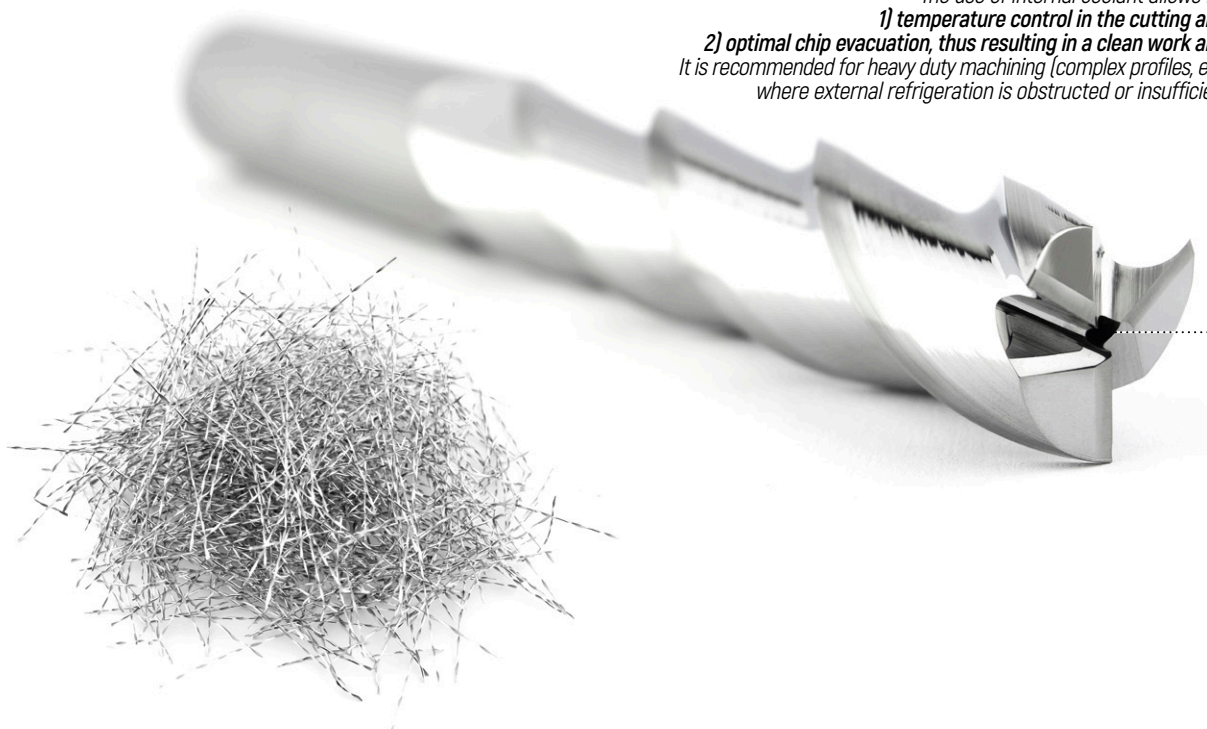
- L'utilizzo di lubrorefrigerante permette:
- 1) di controllare la temperatura nella zona di taglio
 - 2) una migliore evacuazione del truciolo e migliore pulizia dell'area di lavoro
- Consigliato nelle lavorazioni gravose (profili complessi, etc.), dove la refrigerazione esterna è ostacolata o insufficiente.

Central coolant hole

The use of internal coolant allows for:

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

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



POWER

of Precision



Discover our best solutions for the machining
of aluminium and difficult to cut materials.

www.megatool.it



UOP S.p.A.

Sede operativa, legale e amministrativa

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
www.uop.it | www.megatool.it

UOP S.p.A | Cellatica

Tools & PVD coatings

Unità di Cellatica (BS)

Via Caporalino, 15
25060 Cellatica (BS) Italy
Tel. +39 030 27821
servizio.clienti.cellatica@uop.it

UOP S.p.A | Veneto

Tools & PVD coatings

Unità di Campodarsego (PD)

Via Caltana, 120/C
35011 Campodarsego (PD) Italy
Tel. +39 049 9201558
servizio.clienti.veneto@uop.it

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





www.uop.it