



MegaTool

Chip Splitter Series

 | **UOP**
Member IMC Group





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



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



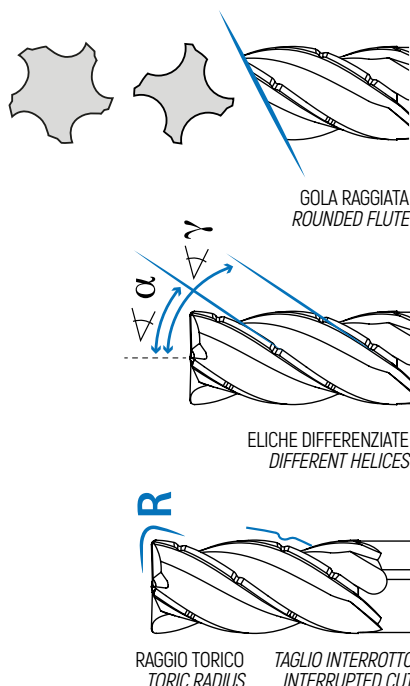
*nella versione con canalini per lubrorefrigerante sul gambo
in the version with coolant channels on the shank

CARATTERISTICHE TECNICHE

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

TECHNICAL DATA

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

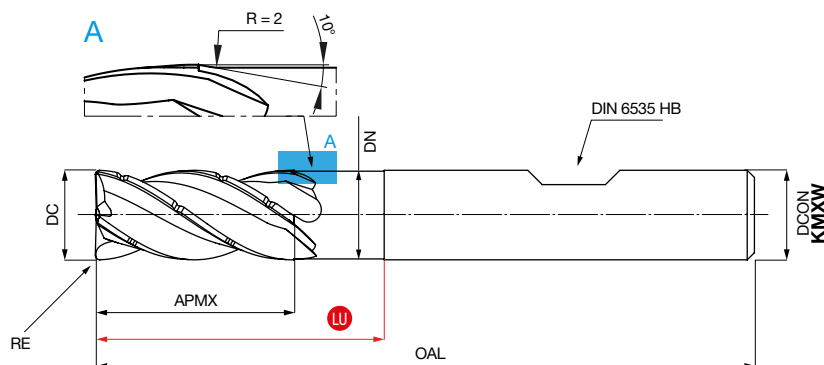


Chip Splitter Series

79710CS4



KMXWG
A RICHIESTA
ON REQUEST



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6



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



Skin+ Power

RIVESTIMENTO

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

COATING

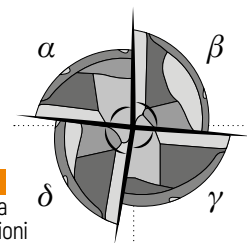
Composition:
Titanium and Aluminium based.
Machining of stainless steels, inconel, HRSA, titanium and titanium alloys.



Z4

DIVISIONE IRREGOLARE

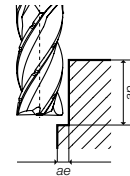
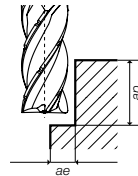
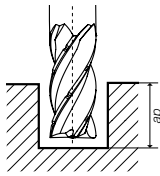
Progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di acciai inossidabili, inconel e superleghe resistenti al calore, titanio e sue leghe.



IRREGULAR DIVISION

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

Parametri di taglio / Cutting parameters



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

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

● consigliata / recommended

● accettabile / acceptable

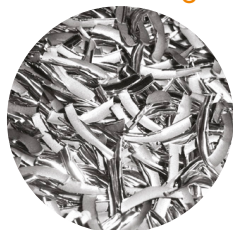
○ non consigliata / not recommended

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

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

Taglio interrotto / Interrupted cut

Standard
chip size



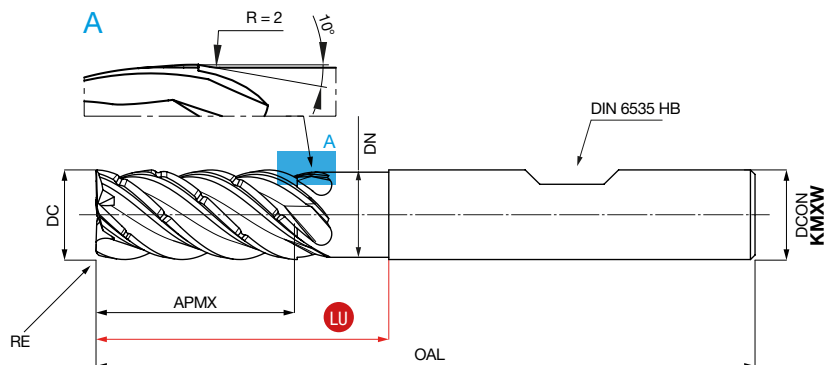
Mega | Chip
Splitter

Mega

Chip Splitter

Chip Splitter Series

79710CS5



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

**Skin+
Power**
Coating

✓
Quality UOP

W

Length

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



**Skin+
Power**

RIVESTIMENTO

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

COATING

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



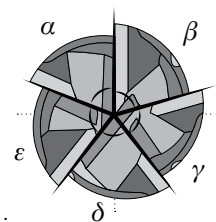
Z5

DIVISIONE IRREGOLARE

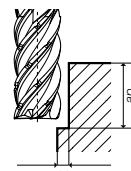
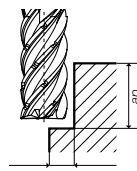
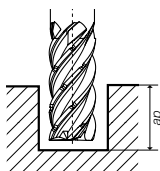
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni
di acciai inossidabili, Inconel
e superleghe resistenti al
calore, Titanio e sue leghe.

IRREGULAR DIVISION

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



Parametri di taglio / Cutting parameters



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

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

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

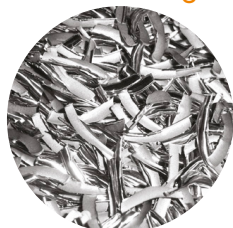
○ non consigliata/not recommended

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

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

Taglio interrotto / Interrupted cut

Standard
chip size



Mega Chip Splitter

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