



MegaTool

Stub
Series

 | **UOP**
Member IMC Group





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



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

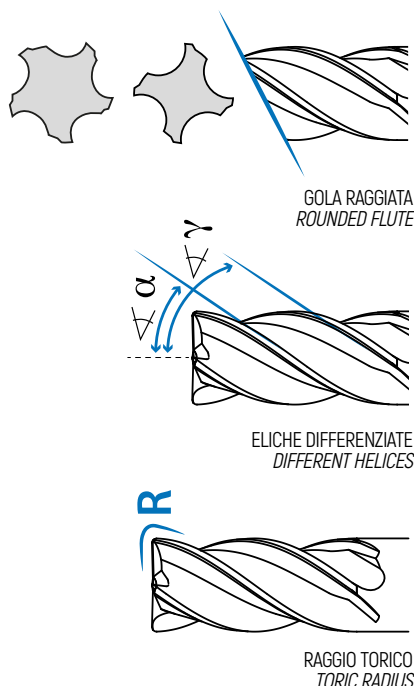
CARATTERISTICHE TECNICHE

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

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

ELICHE DIFFERENZIATE per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

RAGGIO TORICO RINFORZATO e taglio di testa positivizzato
GOLA RAGGIATA



TECHNICAL DATA

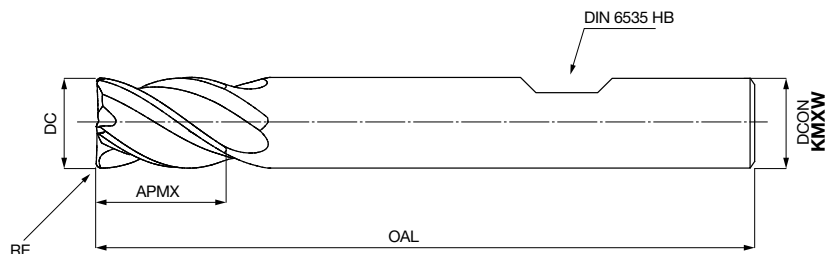
IRREGULAR DIVISION designed to reduce resonance when machining stainless steels, Inconel and HRSA, Titanium and Titanium alloys

OPTIMAL CUTTING ANGLES to reduce B.U.E.

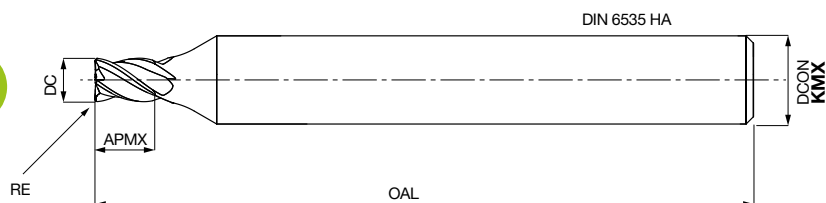
DIFFERENT HELICES to reduce vibration even in complex tool paths

REINFORCED TORIC RADIUS and a positive axial rake angle
ROUNDED FLUTE

Stub Series 79705ST4



New



TOL. DC: h10
TOL. DCON: h6

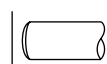


**Skin+
Power**

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.



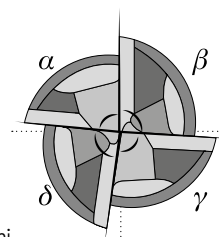
Z4

DIVISIONE IRREGOLARE

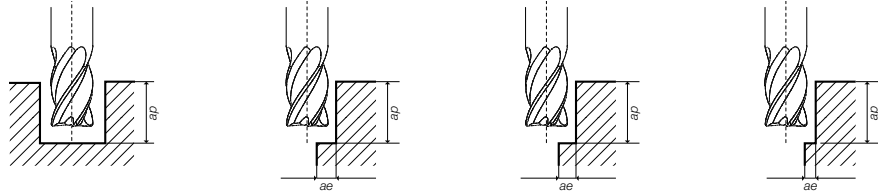
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni
di acciai inossidabili, inconel
e superleghe resistenti al
calore, titanio e sue leghe.

IRREGULAR DIVISION

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



Parametri di taglio / Cutting parameters



	Materials	Slotting $ap = 10$	Shoulder Milling $ap = 10$ $ae = 0,4 - 0,30$	Shoulder Milling $ap = 10$ $ae = 0,25 - 0,10$	Finishing $ap = 10$ $ae = 0,075 - 0,0250$
	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
	Low Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 150	150 - 200
	Medium Carbon content	100 - 120	110 - 130	130 - 140	150 - 180
Steel	● 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									
	$ap=10$	$ae=0,40$	$ae=0,30$	$ae=0,250$	$ae=0,20$	$ae=0,150$	$ae=0,10$	$ae=0,0750$	$ae=0,050$	$ae=0,0250$
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

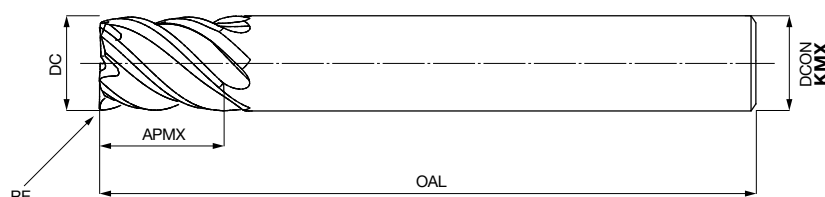
● acceptable

○ 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

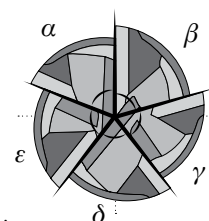
Composition:
Titanium and Aluminium based.
Machining of stainless steels,
inconel, HRSA, titanium
and titanium alloys.



Z5

DIVISIONE IRREGOLARE

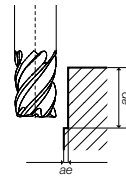
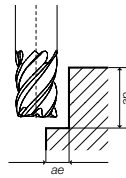
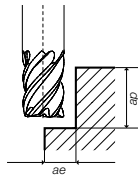
Progettata per ridurre la
risonanza nelle lavorazioni
di acciai inossidabili, inconel
e superleghe resistenti al
calore, titanio e sue leghe.



IRREGULAR DIVISION

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

Parametri di taglio / Cutting parameters



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

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

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

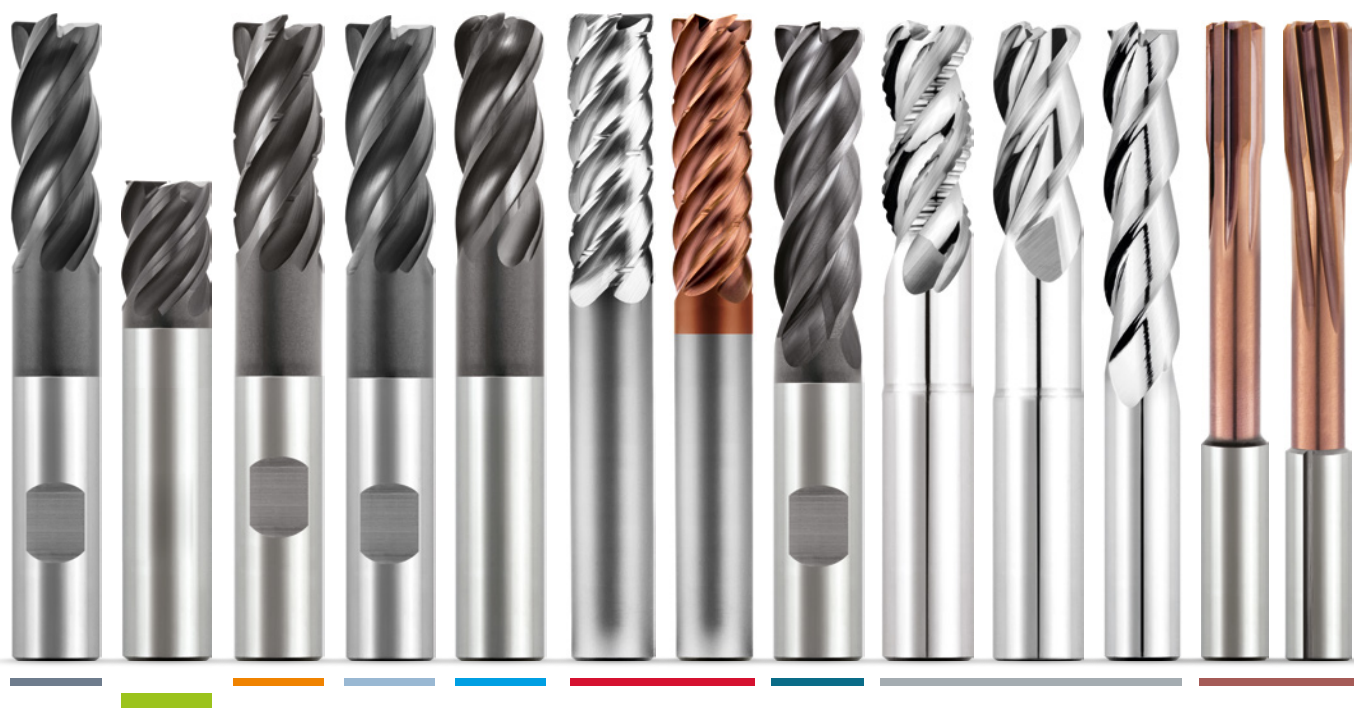
○ non consigliata/not recommended

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

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

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