

**Mega**tool



*End mills*  
*for Aluminium machining*

BRAND  
NEW

Mega | Alu Power    Mega | Alu    Mega | Alu LFF

Mega | Alu  
Power

La scelta ottimale  
per le lavorazioni di  
**Alluminio e leghe di Alluminio.**

*The solution  
for the machining of*  
**Aluminium and Aluminium alloys.**

part of **MegaTool**



**Mega** | Alu  
Power  
797ALUCB

**Mega** | Alu  
Power  
797ALUCBIC

## 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 asimmetrico.**

**Finitura a specchio.**

**Foro centrale di lubrorefrigerazione interna.**  
(MegaAluPower 797ALUCBIC)

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

## 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.**

**Asymmetric Chip Breaker.**

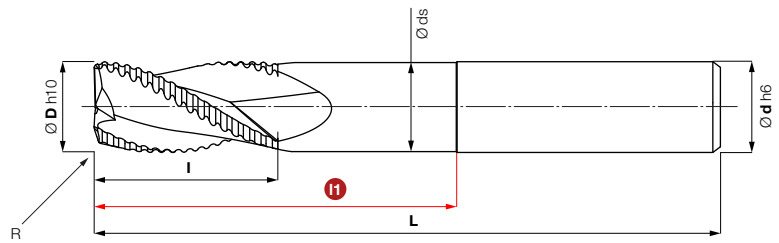
**Mirror grinding.**

**Internal coolant hole.**  
(MegaAluPower 797ALUCBIC)

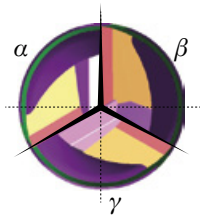
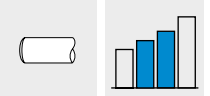
Optimal chip control in high metal removal rate machining. Vibrationless.

# HPC SOLID CARBIDE Megatool Line

**Mega** | Alu Power  
797ALUCB



QUALITY  
STANDARD  
UOP




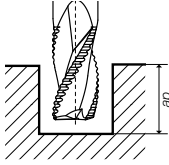
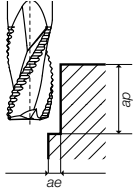
**Z3**  
IRREGULAR  
DIVISION



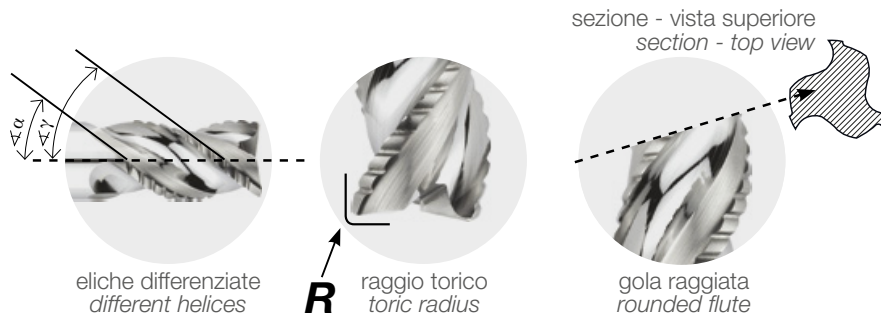
Cod. Art.	D h10	d h6	ds	L	l1	l	R	Z
797ALUCBR041200 KM	12	12	11,3	94	48	26	0,4	3
797ALUCBR161200 KM	12	12	11,3	94	48	26	1,6	3
797ALUCBR201200 KM	12	12	11,3	94	48	26	2	3
797ALUCBR251200 KM	12	12	11,3	94	48	26	2,5	3
797ALUCBR041201 KM	12	12	11,3	106	60	18	0,4	3
797ALUCBR161201 KM	12	12	11,3	106	60	18	1,6	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	113	64	35	0,8	3
797ALUCBR161600 KM	16	16	15,2	113	64	35	1,6	3
797ALUCBR201600 KM	16	16	15,2	113	64	35	2	3
797ALUCBR251600 KM	16	16	15,2	113	64	35	2,5	3
797ALUCBR321600 KM	16	16	15,2	113	64	35	3,2	3
797ALUCBR401600 KM	16	16	15,2	113	64	35	4	3
797ALUCBR501600 KM	16	16	15,2	113	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



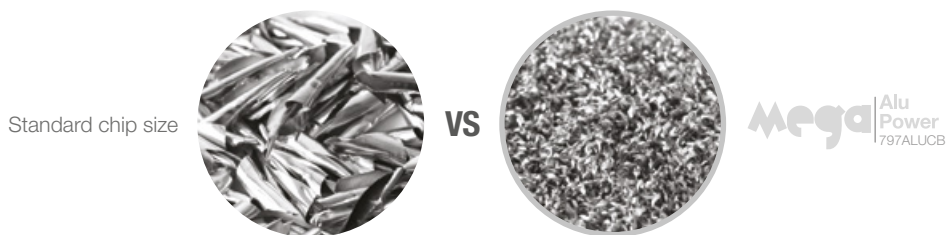
# Parametri di taglio / Cutting parameters

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 Leghe di Alluminio Aluminium alloys	Vc (mt /min.) 150 - 1000	Vc (mt /min.) 150 - 1000
<b>D</b>	Avanzamento fz mm/tagliante FEED mm/tooth	
	$ap=1 - 2\phi$	$ae > 0,4\phi$ $ae < 0,4\phi$
<b>12</b>	0,04 - 0,12	0,08 - 0,12      0,08 - 0,20
<b>16</b>	0,05 - 0,14	0,08 - 0,14      0,08 - 0,20
<b>20</b>	0,06 - 0,15	0,08 - 0,15      0,08 - 0,20
<b>25</b>	0,06 - 0,16	0,08 - 0,16      0,08 - 0,20

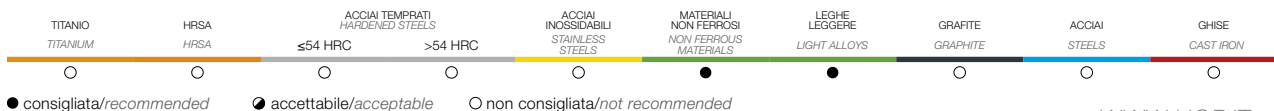
È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile. È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.  
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended. The abundant use of coolant is recommended.



## Rompitruciolo asimmetrico / Asymmetric chipbreaker

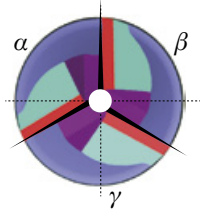
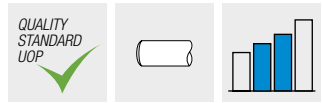
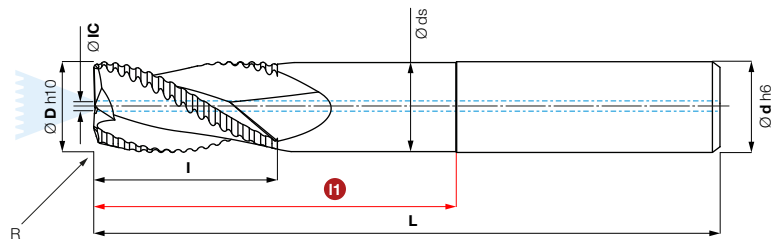


### MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

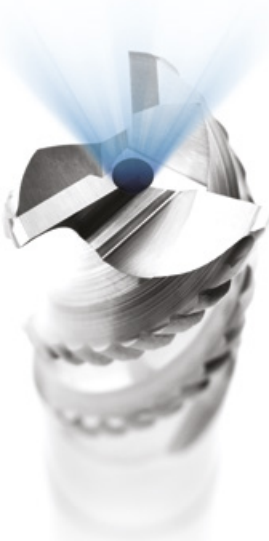


# HPC SOLID CARBIDE Megatool Line

**Mega** | Alu Power  
797ALUCBIC




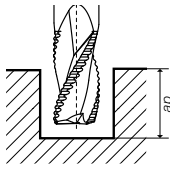
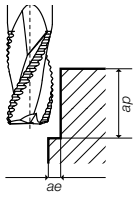
**Z3**  
IRREGULAR  
DIVISION



Cod. Art.	D h10	d h6	ds	L	11	I	R	IC	Z
797ALUCBICR040601KM	6	6	5,7	56	30	9	0,4	1	3
797ALUCBICR040801KM	8	8	7,6	76	40	12	0,4	1,3	3
797ALUCBICR041001KM	10	10	9,5	91	50	15	0,4	2	3
797ALUCBICR041200KM	12	12	11,3	94	48	26	0,4	2	3
797ALUCBICR161200KM	12	12	11,3	94	48	26	1,6	2	3
797ALUCBICR201200KM	12	12	11,3	94	48	26	2	2	3
797ALUCBICR251200KM	12	12	11,3	94	48	26	2,5	2	3
797ALUCBICR041201KM	12	12	11,3	106	60	18	0,4	2	3
797ALUCBICR161201KM	12	12	11,3	106	60	18	1,6	2	3
797ALUCBICR201201KM	12	12	11,3	106	60	18	2	2	3
797ALUCBICR251201KM	12	12	11,3	106	60	18	2,5	2	3
797ALUCBICR081400KM	14	14	13,2	102	56	31	0,8	2	3
797ALUCBICR081401KM	14	14	13,2	116	70	21	0,8	2	3
797ALUCBICR201400KM	14	14	13,2	102	56	31	2	2	3
797ALUCBICR201401KM	14	14	13,2	116	70	21	2	2	3
797ALUCBICR301400KM	14	14	13,2	102	56	31	3	2	3
797ALUCBICR301401KM	14	14	13,2	116	70	21	3	2	3
797ALUCBICR081600KM	16	16	15,2	113	64	35	0,8	2	3
797ALUCBICR161600KM	16	16	15,2	113	64	35	1,6	2	3
797ALUCBICR201600KM	16	16	15,2	113	64	35	2	2	3
797ALUCBICR251600KM	16	16	15,2	113	64	35	2,5	2	3
797ALUCBICR321600KM	16	16	15,2	113	64	35	3,2	2	3
797ALUCBICR401600KM	16	16	15,2	113	64	35	4	2	3
797ALUCBICR501600KM	16	16	15,2	113	64	35	5	2	3
797ALUCBICR081601KM	16	16	15,2	129	80	24	0,8	2	3
797ALUCBICR161601KM	16	16	15,2	129	80	24	1,6	2	3
797ALUCBICR201601KM	16	16	15,2	129	80	24	2	2	3
797ALUCBICR251601KM	16	16	15,2	129	80	24	2,5	2	3
797ALUCBICR321601KM	16	16	15,2	129	80	24	3,2	2	3
797ALUCBICR401601KM	16	16	15,2	129	80	24	4	2	3
797ALUCBICR501601KM	16	16	15,2	129	80	24	5	2	3
797ALUCBICR082000KM	20	20	19	131	80	44	0,8	3	3
797ALUCBICR162000KM	20	20	19	131	80	44	1,6	3	3
797ALUCBICR202000KM	20	20	19	131	80	44	2	3	3
797ALUCBICR322000KM	20	20	19	131	80	44	3,2	3	3
797ALUCBICR402000KM	20	20	19	131	80	44	4	3	3
797ALUCBICR502000KM	20	20	19	131	80	44	5	3	3
797ALUCBICR602000KM	20	20	19	131	80	44	6	3	3
797ALUCBICR082001KM	20	20	19	151	100	30	0,8	3	3
797ALUCBICR162001KM	20	20	19	151	100	30	1,6	3	3
797ALUCBICR202001KM	20	20	19	151	100	30	2	3	3
797ALUCBICR322001KM	20	20	19	151	100	30	3,2	3	3
797ALUCBICR402001KM	20	20	19	151	100	30	4	3	3
797ALUCBICR502001KM	20	20	19	151	100	30	5	3	3
797ALUCBICR602001KM	20	20	19	151	100	30	6	3	3
797ALUCBICR082500KM	25	25	23,5	157	100	55	0,8	3	3
797ALUCBICR162500KM	25	25	23,5	157	100	55	1,6	3	3
797ALUCBICR202500KM	25	25	23,5	157	100	55	2	3	3
797ALUCBICR322500KM	25	25	23,5	157	100	55	3,2	3	3
797ALUCBICR402500KM	25	25	23,5	157	100	55	4	3	3
797ALUCBICR502500KM	25	25	23,5	157	100	55	5	3	3
797ALUCBICR602500KM	25	25	23,5	157	100	55	6	3	3
797ALUCBICR6352500KM	25	25	23,5	157	100	55	6,35	3	3



# Parametri di taglio / Cutting parameters

Materiali Materials	Cava Slotting $ap = 1 - 2\phi$	Contornatura Shoulder Milling $ap = 1 - 2\phi$ $ae = 0,7 - 0,10\phi$		
				
<b>Gruppo e descrizione</b> Group and description <b>Leghe di Alluminio</b> Aluminium alloys	<b>Vc (mt /min.)</b> 150 - 1000	<b>Vc (mt /min.)</b> 150 - 1000		
<b>D</b>	<b>Avanzamento fz mm/tagliante FEED mm/tooth</b>			
	<b>ap = 2φ</b>	<b>ap = 1φ</b>	<b>ae &gt; 0,4φ</b>	<b>ae &lt; 0,4φ</b>
<b>6</b>	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,03 - 0,045	0,05 - 0,10
<b>8</b>	0,02 - 0,05	0,04 - 0,06	0,03 - 0,05	0,05 - 0,10
<b>10</b>	0,03 - 0,06	0,04 - 0,07	0,04 - 0,06	0,05 - 0,12
<b>12</b>	0,04 - 0,08	0,04 - 0,12	0,05 - 0,12	0,08 - 0,20
<b>14</b>	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	0,06 - 0,13	0,08 - 0,20
<b>16</b>	0,05 - 0,14	0,05 - 0,14	0,08 - 0,14	0,08 - 0,20
<b>20</b>	0,06 - 0,15	0,06 - 0,16	0,08 - 0,15	0,08 - 0,20
<b>25</b>	0,06 - 0,16	0,06 - 0,16	0,08 - 0,16	0,08 - 0,20

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:

- 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.

## Rompitruciolo asimmetrico / Asymmetric chipbreaker

Standard chip size



**Mega** Alu Power 797ALUCBIC

MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

TITANIO TITANIUM	HRSA HRSA	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIALS	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	GRAFITE GRAPHITE	ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON
○	○	○	○	●	●	○	○	○
● consigliata/recommended		● accettabile/acceptable		○ non consigliata/not recommended				

Mega | Alu

La scelta ottimale  
per le lavorazioni di  
**Alluminio e leghe di Alluminio.**

*The solution  
for the machining of*  
**Aluminium and Aluminium alloys.**

part of **MegaTool**





**Mega** | Alu  
797ALU



**Mega** | Alu  
797ALUIC

## 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.**  
(MegaAluPower 797ALUIC)

Grande stabilità anche in lavorazioni con sottomandrino fino a  $5\phi$ .  
Assenza di vibrazioni.

## 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.**

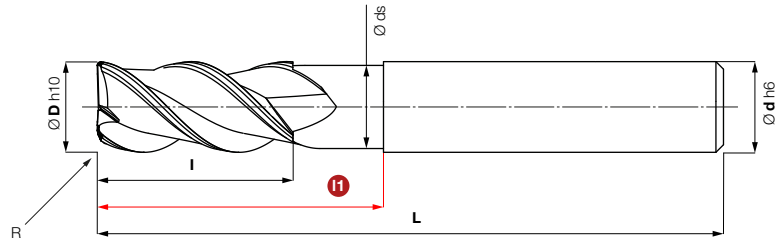
**Mirror grinding.**

**Internal coolant hole.**  
(MegaAluPower 797ALUIC)

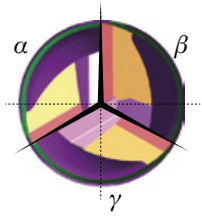
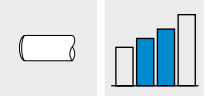
Highly stable process even with overhang up to  $5\phi$ .  
Vibrationless.

# HPC SOLID CARBIDE Megatool Line

## Mega Alu 797ALU



QUALITY  
STANDARD  
UOP



**Z3**  
IRREGULAR  
DIVISION



Cod. Art.	D h10	d h6	ds	L	11	l	R	Z
797ALUR010200 KM	2	6	2	35	8	5	0,1	3
797ALUR010300 KM	3	6	2,8	38	12	7	0,1	3
797ALUR020400 KM	4	6	3,75	42	16	10	0,2	3
797ALUR020500 KM	5	6	4,7	46	20	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
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

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

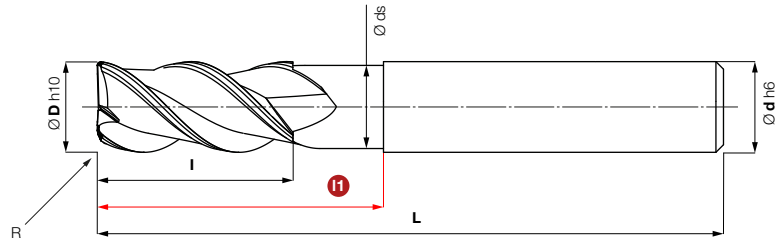


Cod. Art.	D h10	d h6	ds	L	fl	l	R	Z
797ALUR161201 KM	12	12	11,3	106	60	18	1,6	3
797ALUR201201 KM	12	12	11,3	106	60	18	2	3
797ALUR251201KM	12	12	11,3	106	60	18	2,5	3
797ALUR001600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0	3
797ALUR021600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,2	3
797ALUR041600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,4	3
797ALUR081600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,8	3
797ALUR161600 KM	16	16	15,2	113	64	35	1,6	3
797ALUR201600 KM	16	16	15,2	113	64	35	2	3
797ALUR251600 KM	16	16	15,2	113	64	35	2,5	3
797ALUR321600 KM	16	16	15,2	113	64	35	3,2	3
797ALUR401600 KM	16	16	15,2	113	64	35	4	3
797ALUR501600 KM	16	16	15,2	113	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
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

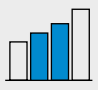


HPC SOLID CARBIDE  
Megatool Line

Mega Alu  
797ALU



QUALITY  
STANDARD  
UOP


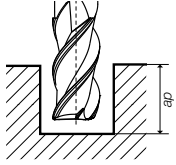
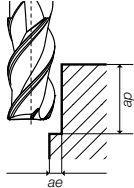
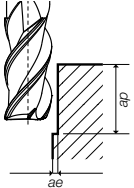


→i continuazione della pagina precedente / continuation of the previous page

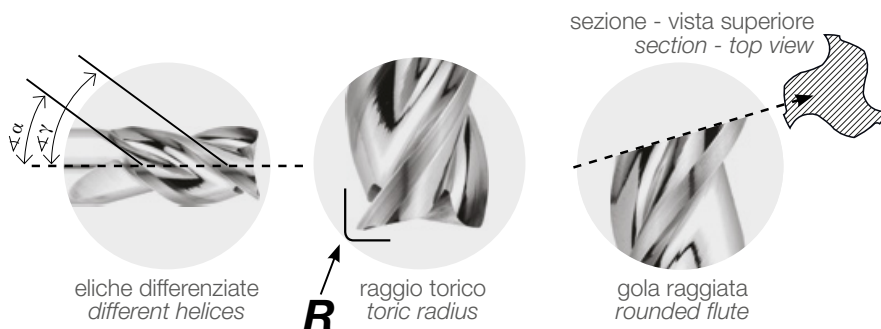
Cod. Art.	D h10	d h6	ds	L	11	I	R	Z
797ALUR202500 KM	25	25	23,5	151	100	55	2	3
797ALUR322500 KM	25	25	23,5	151	100	55	3,2	3
797ALUR402500 KM	25	25	23,5	151	100	55	4	3
797ALUR502500 KM	25	25	23,5	151	100	55	5	3
797ALUR602500 KM	25	25	23,5	151	100	55	6	3
797ALUR642500 KM	25	25	23,5	151	100	55	6,4	3
797ALUR002501 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



# 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 Leghe di Alluminio Aluminium alloys	Vc (mt /min.) 150 - 1000	Vc (mt /min.) 150 - 1000	Vc (mt /min.) 150 - 1000							
<b>D</b>	<b>Avanzamento fz mm/tagliante FEED mm/tooth</b>									
	<b>ap=1,5φ</b>	<b>ap=1φ</b>	<b>ae=0,25φ</b>	<b>ae=0,2φ</b>	<b>ae=0,15φ</b>	<b>ae=0,1φ</b>	<b>ae=0,075φ</b>	<b>ae=0,05φ</b>	<b>ae=0,025φ</b>	
	<b>2</b>	0,015	0,018	0,022	0,023	0,025	0,031	0,034	0,041	0,058
	<b>3</b>	0,018	0,021	0,025	0,026	0,029	0,036	0,040	0,048	0,067
	<b>4</b>	0,021	0,024	0,029	0,030	0,034	0,041	0,046	0,055	0,077
	<b>5</b>	0,024	0,028	0,034	0,035	0,039	0,048	0,053	0,064	0,090
	<b>6</b>	0,028	0,031	0,037	0,039	0,043	0,053	0,059	0,071	0,099
	<b>8</b>	0,032	0,035	0,042	0,044	0,049	0,060	0,067	0,081	0,112
	<b>10</b>	0,036	0,040	0,048	0,050	0,056	0,068	0,076	0,092	0,128
	<b>12</b>	0,040	0,043	0,052	0,054	0,060	0,073	0,082	0,099	0,138
<b>16</b>	0,045	0,050	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160	
<b>20</b>	0,048	0,050	0,060	0,063	0,070	0,085	0,095	0,115	0,160	
<b>25</b>	0,050	0,052	0,062	0,065	0,073	0,088	0,099	0,120	0,166	

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.

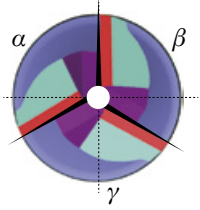
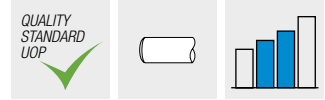
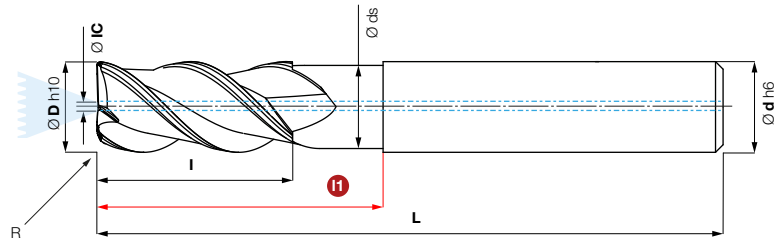


## MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS



# HPC SOLID CARBIDE Megatool Line

**Mega** | Alu  
797ALUIC



**Z3**  
IRREGULAR  
DIVISION



Cod. Art.	D h10	d h6	ds	L	I1	I	R	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
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

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

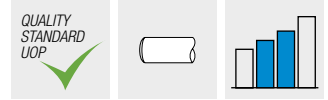
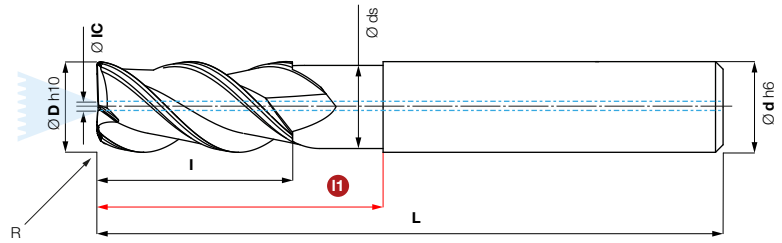


Cod. Art.	D h10	d h6	ds	L	IT	I	R	IC	Z
797ALUICR001600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0	2	3
797ALUICR021600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,2	2	3
797ALUICR041600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,4	2	3
797ALUICR081600 KM	16	16	15,2	113	64	35	0,8	2	3
797ALUICR161600 KM	16	16	15,2	113	64	35	1,6	2	3
797ALUICR201600 KM	16	16	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
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



HPC SOLID CARBIDE  
Megatool Line

Mega Alu  
797ALUIC




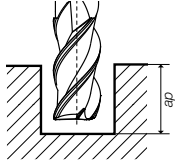
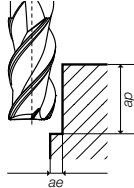
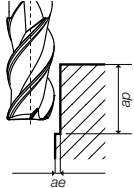
→ continuazione della pagina precedente / continuation of the previous page

Cod. Art.	D h10	d h6	ds	L	II	I	R	IC	Z
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

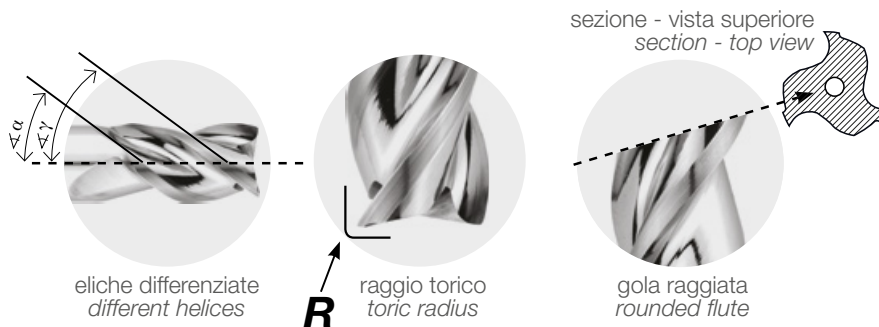




# Parametri di taglio/Cutting parameters

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 Leghe di Alluminio Aluminium alloys	Vc (mt /min.) 150 - 1000	Vc (mt /min.) 150 - 1000	Vc (mt /min.) 150 - 1000						
D	Avanzamento fz mm/tagliante FEED mm/tooth								
	ap=1,5φ	ap=1φ	ae=0,25φ	ae=0,2φ	ae=0,15φ	ae=0,1φ	ae=0,075φ	ae=0,05φ	ae=0,025φ
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

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:

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

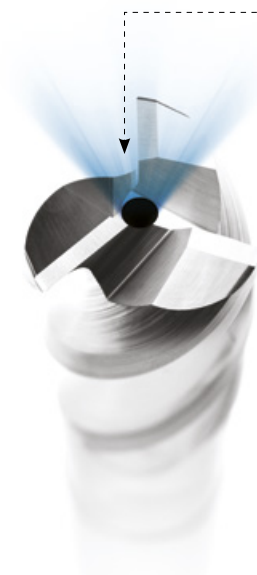
Consigliato nelle lavorazioni gravose (tasche profonde, profili complessi, etc.), dove la refrigerazione esterna è ostacolata o insufficiente.

## 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.



### MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS

TITANIO TITANIUM	HRSA HRSA	ACCIAI TEMPRATI HARDENED STEELS	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS	MATERIALI NON FERROSI NON FERROUS MATERIALS	LEGHE LEGGERE LIGHT ALLOYS	GRAFITE GRAPHITE	ACCIAI STEELS	GHISE CAST IRON
○	○	○	○	○	●	○	○	○

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

Mega | Alu  
LFF

La scelta ottimale  
per le lavorazioni di  
**Alluminio e leghe di Alluminio.**

*The solution  
for the machining of*  
**Aluminium and Aluminium alloys.**

part of **MegaTool**



# Long Flute Finishers up to 6 $\emptyset$

## 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.**

Grande stabilità anche in lavorazioni con impegno assiale fino a 6 $\emptyset$ .

Assenza di vibrazioni.

## 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.**

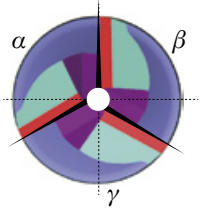
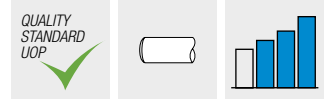
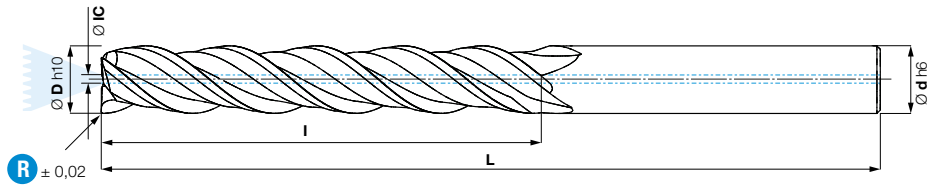
**Internal coolant hole.**

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

Vibrationless.

# HPC SOLID CARBIDE Megatool Line

**Mega** | Alu  
LFF  
797ALULFFIC



**Z3**  
IRREGULAR  
DIVISION



*Long  
Flute  
Finishers*




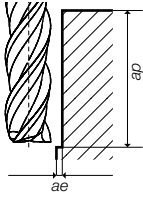
Cod. Art.	D h10	d h6	L	I	R*	IC	Z
797ALULFFICR020600 KM	6	6	68	24	0,2	1	3
797ALULFFICR020601 KM	6	6	74	30	0,2	1	3
797ALULFFICR020602 KM	6	6	80	36	0,2	1	3
797ALULFFICR020800 KM	8	8	78	32	0,2	1,3	3
797ALULFFICR020801 KM	8	8	86	40	0,2	1,3	3
797ALULFFICR020802 KM	8	8	94	48	0,2	1,3	3
797ALULFFICR021000 KM	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](mailto: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](mailto:customer.service@uop.it) for an offer as they are on request.

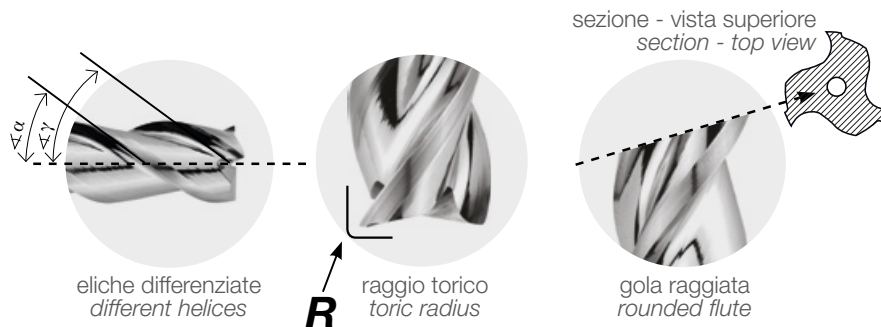
R\* ± 0,02 mm Tolleranza di forma / Form tolerance



# Parametri di taglio / Cutting parameters

Materiali Materials		Finitura Finishing $ap = 4 - 6 \text{ } \emptyset$ $ae = 0,005 - 0,03 \text{ } \emptyset$
		
Gruppo e descrizione Group and description Leghe di Alluminio Aluminium alloys		Vc (mt /min.) 150 - 1000
<b>D</b>		Avanzamento fz mm/tagliante FEED mm/tooth $ae = 0,01 - 0,02 \emptyset$
<b>6</b>		0,04 - 0,08
<b>8</b>		0,04 - 0,08
<b>10</b>		0,05 - 0,10
<b>12</b>		0,05 - 0,12
<b>14</b>		0,06 - 0,12
<b>16</b>		0,06 - 0,15
<b>20</b>		0,06 - 0,15
<b>25</b>		0,06 - 0,15

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:

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

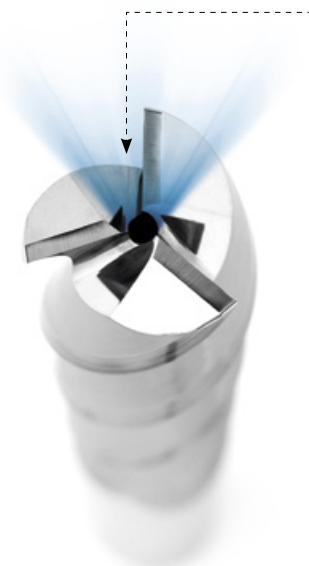
Consigliato nelle lavorazioni gravose (profili complessi, etc.), dove la refrigerazione esterna è ostacolata o insufficiente.

## Central coolant hole

The use of internal coolant allows for:

- temperature control in the cutting area.
- 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.



### MATERIALI LAVORABILI / WORKPIECE MATERIALS





Mega | Alu  
Power  
797ALUCB

Mega | Alu  
Power  
797ALUCBIC

part of **MegaTool**



**Mega** | Alu  
797ALU



**Mega** | Alu  
797ALUIC



**Mega** | Alu  
LFF  
797ALULFFIC

part of **MegaTool**

*UOP Companies:*

*Our headquarters*



*Our subsidiary for Benelux*



**UOP S.p.A.** via Vittorio Emanuele II, 30 - 25030 Roncadelle (Brescia) Italy - Tel. +39 0302782.1 - Fax +39 0302782.099  
contatti - contacts: [info@uop.it](mailto:info@uop.it) - [servizio.clienti@uop.it](mailto:servizio.clienti@uop.it) - [customer.service@uop.it](mailto:customer.service@uop.it)

**Morse-UOP B.V.** Gasthuisstraat, 75 - 5708 HJ Helmond - The Netherlands - Tel. +31 (0)492 - 525445  
contatti - contacts: [info@morse-uop.com](mailto:info@morse-uop.com)

[www.uop.it](http://www.uop.it)