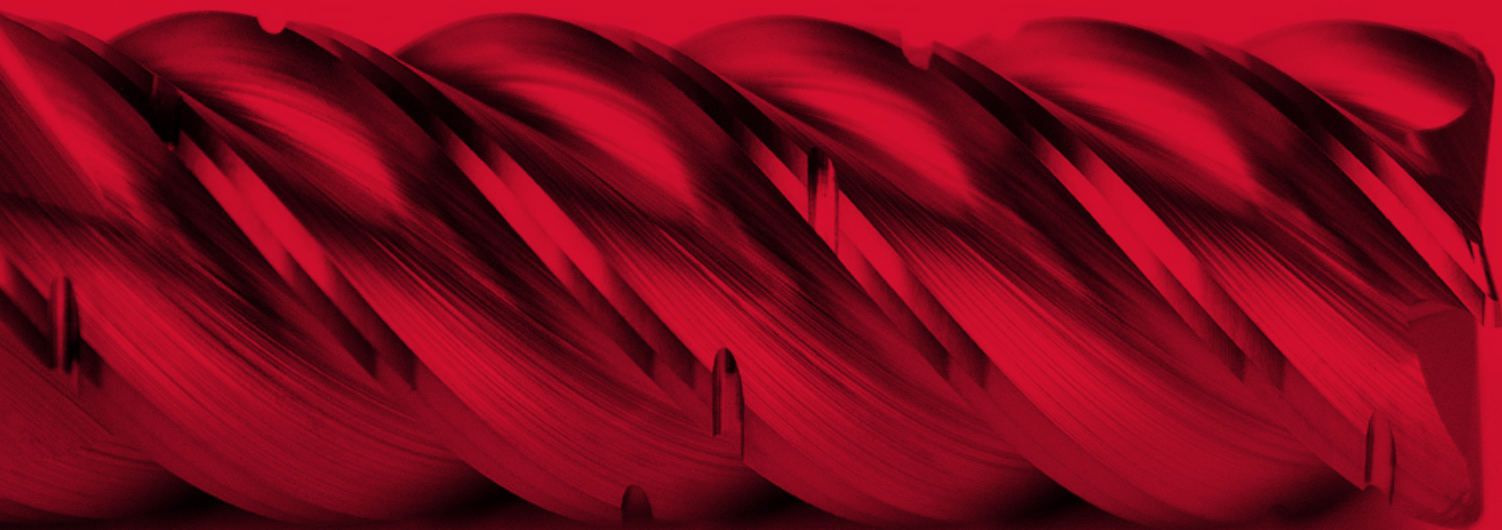




MegaTool

Troco
Series

 | **UOP**
Member IMC Group

LA SCELTA OTTIMALE PER LE LAVORAZIONI DI TITANIO E SUE LEGHE

Vantaggi della Fresatura Trocoidale:

BASSE FORZE DI TAGLIO RADIALI
BASSO CALORE SUL TAGLIENTE
MASSIMA PROFONDITÀ DI TAGLIO
ELEVATO VOLUME DI TRUCIOLO ASPORTATO
NELL'UNITÀ DI TEMPO Q (cm³/min.)
POTENZA RIDOTTA

THE SOLUTION FOR THE MACHINING OF TITANIUM AND TITANIUM ALLOYS

Advantages of Trochoidal Milling:

*LOW RADIAL CUTTING FORCES
LOW HEAT ON THE CUTTING EDGE
MAXIMUM AXIAL DEPTH OF CUT
HIGH CHIP VOLUME
IN THE UNIT TIME Q (cm³/min.)
REDUCED POWER CONSUMPTION*

series
797TRT5

Massima profondità di taglio
**Impegno assiale
fino a 4Ø**

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



series
797TRT6

Massima profondità di taglio
**Impegno assiale
fino a 3Ø**

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

CARATTERISTICHE TECNICHE

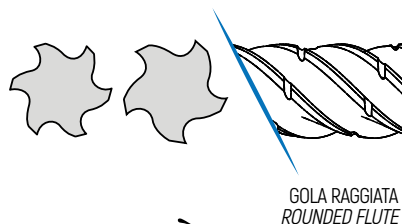
DIVISIONE IRREGOLARE progettata per ridurre la risonanza nelle lavorazioni di Titanio e sue leghe

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

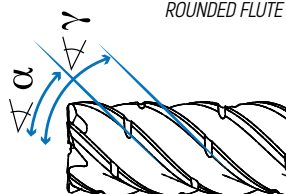
ELICHE DIFFERENZIALI per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

RAGGIO TORICO RINFORZATO e taglio di testa positivizzato

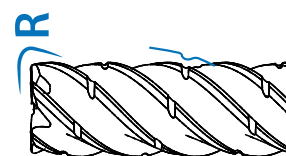
TAGLIO INTERROTTO per garantire pulizia dell'area di lavoro



GOLA RAGGIATA
ROUNDED FLUTE



ELICHE DIFFERENZIALI
DIFFERENT HELICES



RAGGIO TORICO
TORIC RADIUS

TAGLIO INTERROTTO
CHIPSPITTER

TECHNICAL DATA

IRREGULAR DIVISION designed to reduce resonance when machining Titanium and Titanium alloys

OPTIMAL CUTTING ANGLES to reduce B.U.E.

DIFFERENT HELICES to reduce vibration even in complex tool paths

REINFORCED TORIC RADIUS and a positive axial rake angle

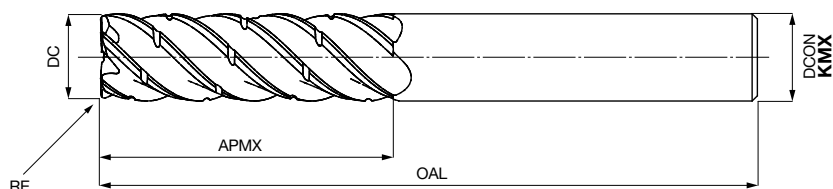
CHIPSPITTER for a clean cutting area

Troco Series

797TRT5



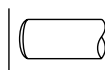
TAGLIO INTERROTTO
CHIP SPLITTER



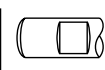
TOL. DC: (-0,02 / -0,05)
TOL. DCON: h5



Quality UOP



Standard



W on Request



Length

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRT5R020800	KMX	8	63	17	0,2	5
797TRT5R050800	KMX	8	63	17	0,5	5
797TRT5R100800	KMX	8	63	17	1	5
797TRT5R020801	KMX	8	68	25	0,2	5
797TRT5R050801	KMX	8	68	25	0,5	5
797TRT5R100801	KMX	8	68	25	1	5
797TRT5R020802	KMX	8	76	33	0,2	5
797TRT5R050802	KMX	8	76	33	0,5	5
797TRT5R100802	KMX	8	76	33	1	5
797TRT5R021000	KMX	10	66	21	0,2	5
797TRT5R051000	KMX	10	66	21	0,5	5
797TRT5R101000	KMX	10	66	21	1	5
797TRT5R021001	KMX	10	80	31	0,2	5
797TRT5R051001	KMX	10	80	31	0,5	5
797TRT5R101001	KMX	10	80	31	1	5
797TRT5R021002	KMX	10	88	41	0,2	5
797TRT5R051002	KMX	10	88	41	0,5	5
797TRT5R101002	KMX	10	88	41	1	5
797TRT5R021200	KMX	12	83	25	0,2	5
797TRT5R051200	KMX	12	83	25	0,5	5
797TRT5R101200	KMX	12	83	25	1	5
797TRT5R021201	KMX	12	94	37	0,2	5
797TRT5R051201	KMX	12	94	37	0,5	5
797TRT5R101201	KMX	12	94	37	1	5
797TRT5R021202	KMX	12	99	49	0,2	5
797TRT5R051202	KMX	12	99	49	0,5	5
797TRT5R101202	KMX	12	99	49	1	5

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

SkinTitan

RIVESTIMENTO

Specifico per la lavorazione
del **Titanio**.

COATING

Specific for the machining
of **Titanium**.



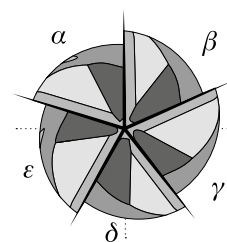
Z5

DIVISIONE IRREGOLARE

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

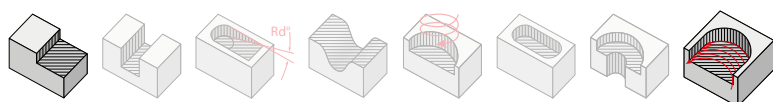
IRREGULAR DIVISION

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



Gamma Raggi Radii Range R 0,2 - 0,4 - 0,5 - 1 - 2 - 3

Cod. Art.		DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRT5R041600	KMX	16	16	92	33	0,4	5
797TRT5R101600	KMX	16	16	92	33	1	5
797TRT5R201600	KMX	16	16	92	33	2	5
797TRT5R301600	KMX	16	16	92	33	3	5
797TRT5R041601	KMX	16	16	106	49	0,4	5
797TRT5R101601	KMX	16	16	106	49	1	5
797TRT5R201601	KMX	16	16	106	49	2	5
797TRT5R301601	KMX	16	16	106	49	3	5
797TRT5R041602	KMX	16	16	119	65	0,4	5
797TRT5R101602	KMX	16	16	119	65	1	5
797TRT5R201602	KMX	16	16	119	65	2	5
797TRT5R301602	KMX	16	16	119	65	3	5
797TRT5R042000	KMX	20	20	104	41	0,4	5
797TRT5R102000	KMX	20	20	104	41	1	5
797TRT5R202000	KMX	20	20	104	41	2	5
797TRT5R302000	KMX	20	20	104	41	3	5
797TRT5R042001	KMX	20	20	124	61	0,4	5
797TRT5R102001	KMX	20	20	124	61	1	5
797TRT5R202001	KMX	20	20	124	61	2	5
797TRT5R302001	KMX	20	20	124	61	3	5
797TRT5R042002	KMX	20	20	142	81	0,4	5
797TRT5R102002	KMX	20	20	142	81	1	5
797TRT5R202002	KMX	20	20	142	81	2	5
797TRT5R302002	KMX	20	20	142	81	3	5



Parametri di taglio / Cutting parameters

Ti

●

Leghe di Titanio
Titanium alloys

Materiali Materials	Max angolo di contatto Max contact angle	Contornatura Shoulder Milling	Vc (m/min.)	Ø8			Ø10			Ø12			Ø16			Ø20		
				fz mm/tagliente fz mm/tooth			fz mm/tagliente fz mm/tooth			fz mm/tagliente fz mm/tooth			fz mm/tagliente fz mm/tooth			fz mm/tagliente fz mm/tooth		
				Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ	Ap=2xØ	Ap=3xØ	Ap=4xØ
40°	●		ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,05 Ø	
			ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,1 Ø	
			ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,15 Ø	
			0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06
			0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
			0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
			0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
			0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03
			0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
			0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
			0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
			0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07
			0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04
0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04			
0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02			
0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09			
0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05			
0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08			
0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05			
0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04	0,04			
0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02			
0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11	0,11			
0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06			
0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10			
0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06			
0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05			
0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03			
0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14	0,14			
0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08			
0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13	0,13			
0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07	0,07			
0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06			
0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03			

●

consigliata / recommended

○

accettabile / acceptable

○

non consigliata / not recommended



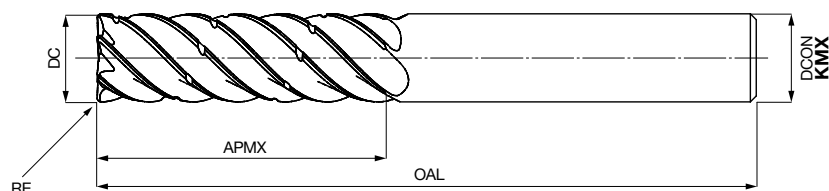
È consigliato l'utilizzo di un mandrino a forte serraggio o con calettamento a caldo per bloccare l'utensile.
È consigliato l'uso abbondante di refrigerante.
A tool holder with heavy duty clamping or a shrink holder are recommended.
The abundant use of coolant is recommended.

Troco Series

797TRT6



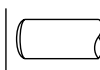
TAGLIO INTERROTTO
CHIP SPLITTER



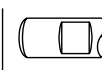
TOL. DC: (-0,02 / -0,05)
TOL. DCON: h5



Quality UOP



Standard



W on Request



Length

Cod. Art.		DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRT6R020800	KMX	8	8	63	17	0,2	6
797TRT6R050800	KMX	8	8	63	17	0,5	6
797TRT6R100800	KMX	8	8	63	17	1	6
797TRT6R020801	KMX	8	8	68	25	0,2	6
797TRT6R050801	KMX	8	8	68	25	0,5	6
797TRT6R100801	KMX	8	8	68	25	1	6
797TRT6R021000	KMX	10	10	66	21	0,2	6
797TRT6R051000	KMX	10	10	66	21	0,5	6
797TRT6R101000	KMX	10	10	66	21	1	6
797TRT6R021001	KMX	10	10	80	31	0,2	6
797TRT6R051001	KMX	10	10	80	31	0,5	6
797TRT6R101001	KMX	10	10	80	31	1	6
797TRT6R021200	KMX	12	12	83	25	0,2	6
797TRT6R051200	KMX	12	12	83	25	0,5	6
797TRT6R101200	KMX	12	12	83	25	1	6
797TRT6R021201	KMX	12	12	94	37	0,2	6
797TRT6R051201	KMX	12	12	94	37	0,5	6
797TRT6R101201	KMX	12	12	94	37	1	6

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

SkinTitan

RIVESTIMENTO

Specifico per la lavorazione del **Titanio**.

COATING

Specific for the machining of **Titanium**.



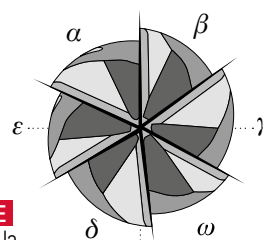
Z6

DIVISIONE IRREGOLARE

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

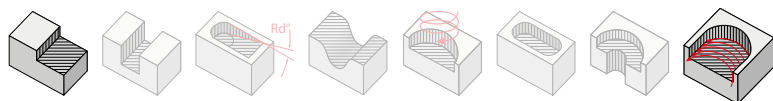
IRREGULAR DIVISION

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



Gamma Raggi Radii Range R 0,2 - 0,4 - 0,5 - 1 - 2 - 3

Cod. Art.	DC	DON	OAL	APMX	RE	Z
797TRT6R041600 KMX	16	16	92	33	0,4	6
797TRT6R101600 KMX	16	16	92	33	1	6
797TRT6R201600 KMX	16	16	92	33	2	6
797TRT6R301600 KMX	16	16	92	33	3	6
797TRT6R041601 KMX	16	16	106	49	0,4	6
797TRT6R101601 KMX	16	16	106	49	1	6
797TRT6R201601 KMX	16	16	106	49	2	6
797TRT6R301601 KMX	16	16	106	49	3	6
797TRT6R042000 KMX	20	20	104	41	0,4	6
797TRT6R102000 KMX	20	20	104	41	1	6
797TRT6R202000 KMX	20	20	104	41	2	6
797TRT6R302000 KMX	20	20	104	41	3	6
797TRT6R042001 KMX	20	20	124	61	0,4	6
797TRT6R102001 KMX	20	20	124	61	1	6
797TRT6R202001 KMX	20	20	124	61	2	6
797TRT6R302001 KMX	20	20	124	61	3	6



Parametri di taglio / Cutting parameters

Materiali Materials	Max angolo di contatto / Max contact angle	Contornatura Shoulder Milling		Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20	
		Vc (m/min.)		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth	
		ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø
TI ● Leghe di Titanio Titanium alloys	40°	84	76	0,06	0,05	0,08	0,07	0,09	0,08	0,11	0,10	0,14	0,13

● consigliata/recommended

● accettabile/acceptable

○ non consigliata/not recommended



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

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

Vantaggi della Fresatura Trocoidale:

BASSE FORZE DI TAGLIO RADIALI
BASSO CALORE SUL TAGLIENTE
MASSIMA PROFONDITÀ DI TAGLIO
ELEVATO VOLUME DI TRUCIOLO ASPORTATO
NELL'UNITÀ DI TEMPO Q (cm³/min.)
POTENZA RIDOTTA

*THE SOLUTION
FOR THE MACHINING OF
STAINLESS STEELS,
INCONEL AND HRSA*

Advantages of Trochoidal Milling:

*LOW RADIAL CUTTING FORCES
LOW HEAT ON THE CUTTING EDGE
MAXIMUM AXIAL DEPTH OF CUT
HIGH CHIP VOLUME
IN THE UNIT TIME Q (cm³/min.)
REDUCED POWER CONSUMPTION*



series
797TRU5

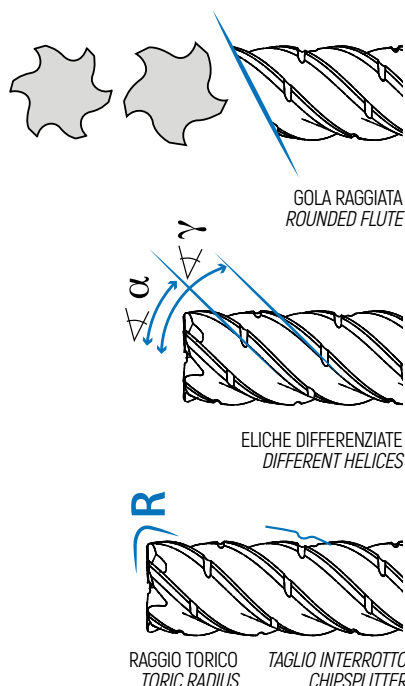
Massima profondità di taglio
Impegno assiale
fino a 4Ø

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

series
797TRU6

Massima profondità di taglio
Impegno assiale
fino a 3Ø

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



CARATTERISTICHE TECNICHE

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

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

ELICHE DIFFERENZIALI per ridurre le vibrazioni anche in percorsi utensile complessi

RAGGIO TORICO RINFORZATO e taglio di testa positivizzato

TAGLIO INTERROTTO per garantire pulizia dell'area di lavoro

TECHNICAL DATA

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

OPTIMAL CUTTING ANGLES to reduce B.U.E.

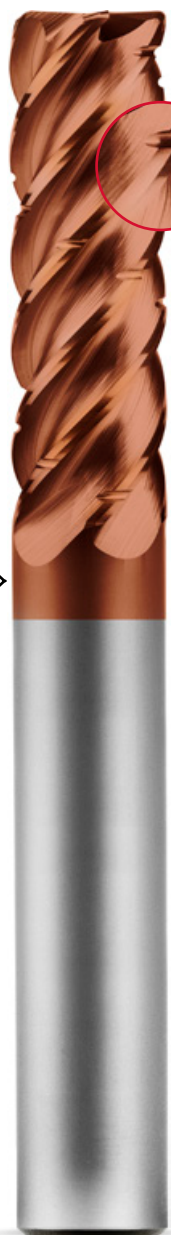
DIFFERENT HELICES to reduce vibration even in complex tool paths

REINFORCED TORIC RADIUS and a positive axial rake angle

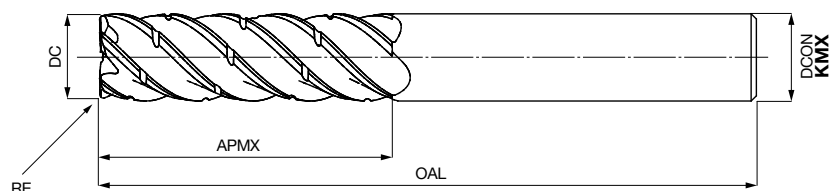
CHIPSPITTER for a clean cutting area

Troco Series

797TRU5



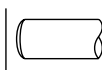
TAGLIO INTERROTTO
CHIP SPLITTER



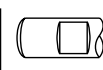
TOL. DC: (-0,02 / -0,05)
TOL. DCON: h6



Quality UOP



Standard

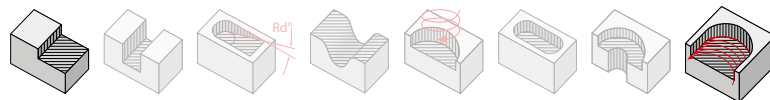


W on Request



Length

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU5R020802 KMX	8	8	76	33	0,2	5
797TRU5R050802 KMX	8	8	76	33	0,5	5
797TRU5R100802 KMX	8	8	76	33	1	5
797TRU5R021002 KMX	10	10	88	41	0,2	5
797TRU5R051002 KMX	10	10	88	41	0,5	5
797TRU5R101002 KMX	10	10	88	41	1	5
797TRU5R021202 KMX	12	12	100	49	0,2	5
797TRU5R051202 KMX	12	12	100	49	0,5	5
797TRU5R101202 KMX	12	12	100	49	1	5
797TRU5R041602 KMX	16	16	122	65	0,4	5
797TRU5R101602 KMX	16	16	122	65	1	5
797TRU5R201602 KMX	16	16	122	65	2	5
797TRU5R301602 KMX	16	16	122	65	3	5
797TRU5R042002 KMX	20	20	142	81	0,4	5
797TRU5R102002 KMX	20	20	142	81	1	5
797TRU5R202002 KMX	20	20	142	81	2	5
797TRU5R302002 KMX	20	20	142	81	3	5



Gamma Raggi Radii Range

R 02 - 04 - 05 - 1 - 2 - 3

EVO Troco

RIVESTIMENTO

Composizione:
Base Titanio, Alluminio e Silicio.
Ideale per la lavorazione
di tutti i tipi di materiali.

COATING

Composition:
Titanium, Aluminium
and Silicon based.
Machining every type
of materials.



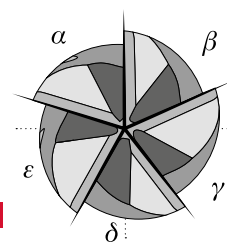
Z5

DIVISIONE IRREGOLARE

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

IRREGULAR DIVISION

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



Parametri di taglio / *Cutting parameters*

Materiali <i>Materials</i>		Max angolo di contatto <i>Max contact angle</i>	Contornatura <i>Shoulder Milling</i>			Ø8 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ			Ø10 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ			Ø12 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ			Ø16 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ			Ø20 fz mm/tagliente fz mm/tooth Ap=4xØ		
			Vc (m/min.)																	
			ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø	ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	ae = 0,15 Ø
Ghisa <i>Cast Iron</i>	● Ghisa grigia <i>Grey</i>	50°	252	228	216	0,07	0,04	0,07	0,04	0,09	0,05	0,11	0,06	0,13	0,07					
	● Ghisa sferoidale <i>Spheroidal</i>	50°	210	190	180															
Acciaio <i>Steel</i>	Basso contenuto di C <i>Low Carbon content</i>	50°	273	247	234															
	Medio contenuto di C <i>Medium Carbon content</i>	50°	252	228	216															
	● Basso legato <i>Low alloy</i>	50°	231	209	198															
	Alto legato <i>High alloy</i>	45°	210	190	180															
	Acciaio da stampi e utensili <i>Tool and die Steel</i>	45°	189	171	162															
Acciaio inossidabile <i>Stainless Steel</i>	AISI 304 - 416 - 420	45°	168	152	144	0,04	0,02	0,05	0,03	0,06	0,04	0,07	0,04	0,10	0,06					
	AISI 316 - 440	45°	126	114	108															
	● 17-4 PH 15-5 PH	45°	105	95	90															
	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	45°	84	76	72															
	Duplex F51	45°	84	76	72															
Superleghe resistenti al calore <i>Heat Resistant Super Alloys</i>	HRSA Hastelloy	40°	53	48	45	0,02	0,01	0,03	0,02	0,03	0,02	0,04	0,02	0,06	0,03					
	HRSA Inconel 625	40°	53	48	45															
	● HRSA Inconel 718	40°	53	48	45															
	HRSA Nimonic	40°	53	48	45															

● consigliata / *recommended*

● accettabile / *acceptable*

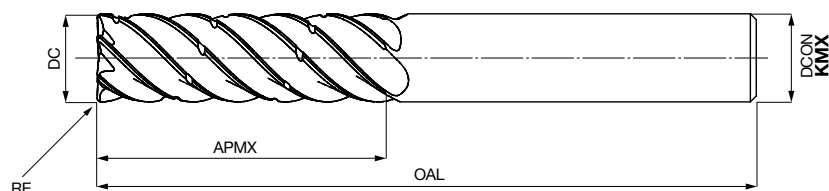
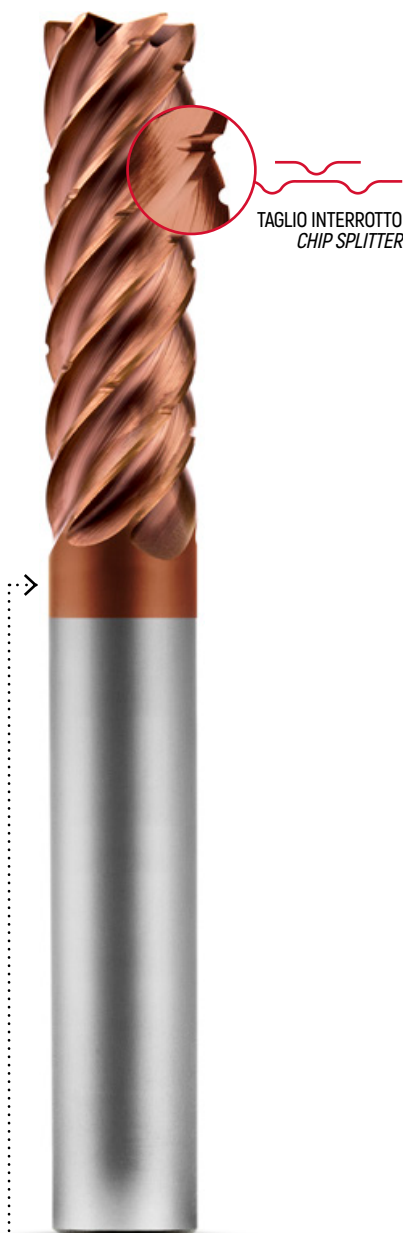
○ non consigliata / *not recommended*



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

Troco Series

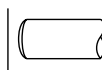
797TRU6



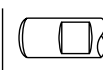
TOL. DC: (-0,02 / -0,05)
TOL. DCON: h6



Quality UOP



Standard



W on Request



Length

Cod. Art.	DC	DCON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU6R020800 KMX	8	8	63	17	0,2	6
797TRU6R050800 KMX	8	8	63	17	0,5	6
797TRU6R100800 KMX	8	8	63	17	1	6
797TRU6R020801 KMX	8	8	68	25	0,2	6
797TRU6R050801 KMX	8	8	68	25	0,5	6
797TRU6R100801 KMX	8	8	68	25	1	6
797TRU6R021000 KMX	10	10	66	21	0,2	6
797TRU6R051000 KMX	10	10	66	21	0,5	6
797TRU6R101000 KMX	10	10	66	21	1	6
797TRU6R021001 KMX	10	10	80	31	0,2	6
797TRU6R051001 KMX	10	10	80	31	0,5	6
797TRU6R101001 KMX	10	10	80	31	1	6
797TRU6R021200 KMX	12	12	83	25	0,2	6
797TRU6R051200 KMX	12	12	83	25	0,5	6
797TRU6R101200 KMX	12	12	83	25	1	6
797TRU6R021201 KMX	12	12	95	37	0,2	6
797TRU6R051201 KMX	12	12	95	37	0,5	6
797TRU6R101201 KMX	12	12	95	37	1	6
797TRU6R041600 KMX	16	16	92	33	0,4	6
797TRU6R101600 KMX	16	16	92	33	1	6
797TRU6R201600 KMX	16	16	92	33	2	6
797TRU6R301600 KMX	16	16	92	33	3	6
797TRU6R041601 KMX	16	16	106	49	0,4	6
797TRU6R101601 KMX	16	16	106	49	1	6
797TRU6R201601 KMX	16	16	106	49	2	6
797TRU6R301601 KMX	16	16	106	49	3	6

→ continua alla pagina successiva / continued on next page

EVO Troco

RIVESTIMENTO

Composizione:
Base Titanio, Alluminio e Silicio.
Ideale per la lavorazione
di tutti i tipi di materiali.

COATING

Composition:
Titanium, Aluminium
and Silicon based.
Machining every type
of materials.



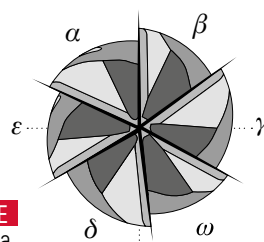
Z6

DIVISIONE IRREGOLARE

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

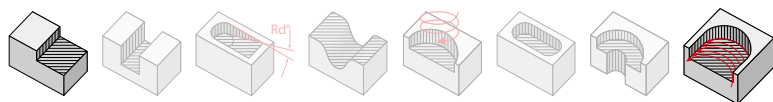
IRREGULAR DIVISION

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



Gamma Raggi Radii Range R 0,2 - 0,4 - 0,5 - 1 - 2 - 3

Cod. Art.	DC	DON	OAL	APMX	RE	Z
797TRU6R042000 KMX	20	20	104	41	0,4	6
797TRU6R102000 KMX	20	20	104	41	1	6
797TRU6R202000 KMX	20	20	104	41	2	6
797TRU6R302000 KMX	20	20	104	41	3	6
797TRU6R042001 KMX	20	20	125	61	0,4	6
797TRU6R102001 KMX	20	20	125	61	1	6
797TRU6R202001 KMX	20	20	125	61	2	6
797TRU6R302001 KMX	20	20	125	61	3	6



Parametri di taglio / Cutting parameters

Materiali Materials		Max angolo di contatto Max contact angle	Contornatura Shoulder Milling		Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20	
			Vc (m/min.)		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth		fz mm/tagliente fz mm/tooth	
			ae = 0,05 Ø	ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=2xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø	Ap=3xØ ae = 0,05 Ø ae = 0,1 Ø
Ghisa Cast Iron	Ghisa grigia Grey	50°	252	228	0,07 ÷ 0,13	0,07 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,18	0,07 ÷ 0,16	0,09 ÷ 0,22	0,09 ÷ 0,20	0,11 ÷ 0,27	0,11 ÷ 0,24	0,13 ÷ 0,31	0,13 ÷ 0,28
	Ghisa sferoidale Spheroidal	50°	210	190										
Acciaio Steel	Basso contenuto di C Low Carbon content	50°	273	247										
	Medio contenuto di C Medium Carbon content	50°	252	228	0,07 ÷ 0,16	0,07 ÷ 0,14	0,08 ÷ 0,20	0,08 ÷ 0,18	0,10 ÷ 0,24	0,10 ÷ 0,22	0,12 ÷ 0,29	0,12 ÷ 0,26	0,14 ÷ 0,34	0,14 ÷ 0,30
	Basso legato Low alloy	50°	231	209										
	Alto legato High alloy	45°	210	190	0,05 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,12	0,07 ÷ 0,18	0,07 ÷ 0,16	0,09 ÷ 0,22	0,09 ÷ 0,20	0,11 ÷ 0,27	0,11 ÷ 0,24	0,13 ÷ 0,31	0,13 ÷ 0,28
	Acciaio da stampi e utensili Tool and die Steel	45°	189	171										
Acciaio inossidabile Stainless Steel	AISI 304 - 416 - 420	45°	168	152	0,04 ÷ 0,09	0,04 ÷ 0,08	0,05 ÷ 0,12	0,05 ÷ 0,10	0,06 ÷ 0,15	0,06 ÷ 0,14	0,07 ÷ 0,18	0,07 ÷ 0,16	0,10 ÷ 0,25	0,10 ÷ 0,22
	AISI 316 - 440	45°	126	114										
	17-4 PH 15-5 PH	45°	105	95										
Superleghe resistenti al calore Heat Resistant Super Alloys	Leghe Cr - Co Cr - Co alloys	45°	84	76	0,03 ÷ 0,08	0,03 ÷ 0,07	0,04 ÷ 0,10	0,04 ÷ 0,09	0,05 ÷ 0,13	0,05 ÷ 0,12	0,06 ÷ 0,16	0,06 ÷ 0,14	0,09 ÷ 0,22	0,09 ÷ 0,20
	Duplex F51	45°	84	76										
	HRSA Hastelloy	40°	53	48										
	HRSA Inconel 625	40°	53	48	0,02 ÷ 0,05	0,02 ÷ 0,05	0,03 ÷ 0,07	0,03 ÷ 0,06	0,03 ÷ 0,08	0,03 ÷ 0,07	0,04 ÷ 0,11	0,04 ÷ 0,10	0,06 ÷ 0,14	0,06 ÷ 0,13
	HRSA Inconel 718	40°	53	48										
	HRSA Nimonic	40°	53	48										

● consigliata / recommended

○ accettabile / acceptable

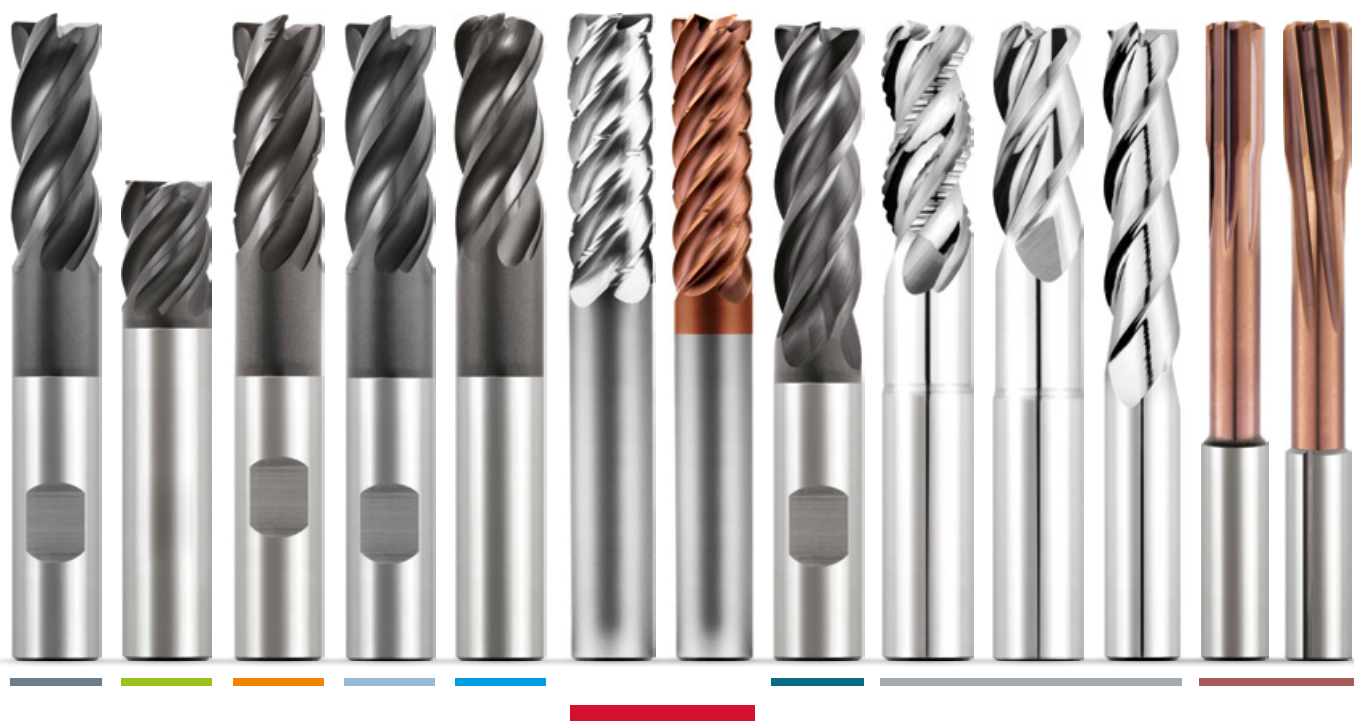
○ non consigliata / not recommended



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

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 03027821 | Fax +39 0302782099
info@uop.it | servizio.clienti@uop.it
www.uop.it | www.megatool.it

UOP SpA | 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 SpA | 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