



Product			Application & Material			Dimensions (mm)				
EDP	Item Description	Grade	Roughing	Semi-Finishing	Finishing	d (IC)	l	s	r	h _M min
			▼	▼▼	▼▼▼					
			Depth of Cut (mm)							
			a _p max	a _p min - max	a _p min - max					
034544	RPEX0803M3F-701	SP4019	-	■	■	8,00	-	3,18	4,00	0,02
023315	RPEX0803M3F-701	GH1	-	◆	◆	8,00	-	3,18	4,00	0,02
031312	RPEX0803M3E-701	X500	-	●	-	8,00	-	3,18	4,00	0,02
034543	RPEX0803M3E-701	SP6519	-	-	◆◆◆	8,00	-	3,18	4,00	0,02
015220	RPMT0803M3E-41	X500	-	●●	-	8,00	-	3,18	4,00	0,02
031473	RPMT0803M3E-41	SP6519	-	■●●	■●●●	8,00	-	3,18	4,00	0,02
017308	RPMT0803M3E-41	MP91M	-	●◆	●◆	8,00	-	3,18	4,00	0,02
031186	RPHT0803M3E-422	X500	-	●◆◆	●◆	8,00	-	3,18	4,00	0,03
031187	RPHT0803M3E-422	SP6519	-	◆◆◆	◆◆◆●	8,00	-	3,18	4,00	0,03

Machining Choice: ◆ 1st Choice ■ 2nd Choice ● 3rd Choice | Material Guide Key descriptions found on page 46.



7700VR08 Feeds f_z (mm/tooth)

Geometry	Grade	Operation	Unalloyed Steel	Alloyed Steel	Stainless Steel	Stainless Steel Refractory PH	Gray Iron	Spheroidal-Ductile Iron	Malleable Iron	Aluminum & Alloys <16% Si 116 HBN	Aluminum & Silicon >16% Si 92 HBN	HTA Iron Based Alloys	HTA Cobalt Based Alloys	HTA Nickel Based Alloys	HTA Titanium Based Alloys	Hard Steel >1400 N/mm ² >415 HBN	Chilled Cast Iron >1400 N/mm ² >400 HBN
			Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.
F-701	SP4019	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	0,02 - 0,08	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,02 - 0,07	0,02 - 0,09	-	-
F-701	GH1	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	0,02 - 0,08	0,02 - 0,06	-	-	-	-	-	-
E-701	X500	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,02 - 0,07	0,02 - 0,09	-	-
E-701	SP6519	Contouring	-	-	0,02 - 0,10	0,02 - 0,08	-	-	-	-	-	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,02 - 0,07	0,02 - 0,09	-	-
E-41	X500	Contouring	-	-	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E-41	SP6519	Contouring	0,03 - 0,14	0,03 - 0,12	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	0,03 - 0,14	0,03 - 0,14	0,03 - 0,12	-	-	-	-	-	-	-	-
E-41	MP91M	Contouring	0,03 - 0,13	-	-	-	0,03 - 0,13	0,03 - 0,13	0,03 - 0,11	-	-	-	-	-	-	-	-
E-422	X500	Contouring	-	0,03 - 0,12	0,03 - 0,14	0,03 - 0,11	-	-	-	-	-	0,03 - 0,08	0,03 - 0,08	0,03 - 0,09	0,03 - 0,11	-	-
E-422	SP6519	Contouring	0,03 - 0,14	0,03 - 0,12	0,03 - 0,14	0,03 - 0,11	0,03 - 0,14	0,03 - 0,14	0,03 - 0,12	-	-	0,03 - 0,08	0,03 - 0,08	0,03 - 0,09	0,03 - 0,11	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Note: Speed recommendations can be found on page 26.