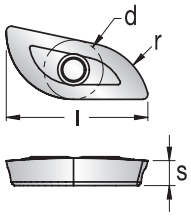
STELLRAM



XPNT-F



Product			Application & Material			Dimensions (mm)				
			Roughing ▼	Semi-Finishing ▼▼	Finishing ▼▼▼					
			Depth of Cut (mm)							
EDP	Item Description	Grade	a_p max.*	a_e / a_p max. 10% of the cutter diameter	a_e / a_p max. -	d (IC)	l	s	r	h_m min
030737	**XPNT16/160308.R-F**	**SP6519**	◆◆◆◆◆◆	◆◆◆◆◆◆	-	7,40	17,40	3,18	8,00	0,04
030743	**XPNT20/20T306.R-F**	**SP6519**	◆◆◆◆◆◆	◆◆◆◆◆◆	-	9,00	20,85	3,97	10,00	0,04
030746	**XPNT25/250408.R-F**	**SP6519**	◆◆◆◆◆◆	◆◆◆◆◆◆	-	11,00	26,00	4,76	12,50	0,04
030749	**XPNT32/320612.R-F**	**SP6519**	◆◆◆◆◆◆	◆◆◆◆◆◆	-	14,10	33,40	6,35	16,00	0,04
030755	**XPNT40/40T716.R-F**	**SP6519**	◆◆◆◆◆◆	◆◆◆◆◆◆	-	18,00	41,84	7,95	20,00	0,04
030758	**XPNT50/50T716.R-F**	**SP6519**	◆◆◆◆◆◆	◆◆◆◆◆◆	-	22,25	52,86	7,95	25,00	0,04

Machining Choice: ◆ 1st Choice ■ 2nd Choice ● 3rd Choice | Material Guide Key descriptions found on page A5.



* Note: a_p max. is dependent on several insert sizes, see steel cutter pages 204 for a_p max.

5505VX Feeds f_z (mm/tooth)

Tool Diameter	Geometry	Grade	Operation	Unalloyed Steel	Alloyed Steel	Stainless Steel	Stainless Steel Refractory PH	Gray Iron	Spheroidal-Ductile Iron	Malleable Iron	Aluminium & Alloys <16% Si 116 HBN	Aluminium & 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/mm² >415 HBN	Chilled Cast Iron >1400 N/mm² >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.
16	R-F	SP6519	Contouring	0,06 - 0,15	0,06 - 0,13	0,04 - 0,11	0,04 - 0,10	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	-	-	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,10	-	-
20	R-F	SP6519	Contouring	0,06 - 0,17	0,06 - 0,15	0,04 - 0,13	0,04 - 0,12	0,06 - 0,17	0,06 - 0,17	0,06 - 0,17	-	-	0,04 - 0,10	0,04 - 0,10	0,04 - 0,10	0,04 - 0,12	-	-
25	R-F	SP6519	Contouring	0,06 - 0,20	0,06 - 0,18	0,04 - 0,16	0,04 - 0,15	0,06 - 0,20	0,06 - 0,20	0,06 - 0,20	-	-	0,04 - 0,13	0,04 - 0,13	0,04 - 0,13	0,04 - 0,15	-	-
32	R-F	SP6519	Contouring	0,06 - 0,22	0,06 - 0,20	0,04 - 0,18	0,04 - 0,17	0,06 - 0,22	0,06 - 0,22	0,06 - 0,22	-	-	0,04 - 0,15	0,04 - 0,15	0,04 - 0,15	0,04 - 0,17	-	-
40	R-F	SP6519	Contouring	0,06 - 0,24	0,06 - 0,22	0,04 - 0,20	0,04 - 0,19	0,06 - 0,24	0,06 - 0,24	0,06 - 0,24	-	-	0,04 - 0,17	0,04 - 0,17	0,04 - 0,17	0,04 - 0,19	-	-
50	R-F	SP6519	Contouring	0,06 - 0,27	0,06 - 0,25	0,04 - 0,23	0,04 - 0,22	0,06 - 0,27	0,06 - 0,27	0,06 - 0,27	-	-	0,04 - 0,20	0,04 - 0,20	0,04 - 0,20	0,04 - 0,22	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Speed recommendations can be found on page A199.