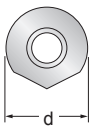
STELLRAM



RG_S





Product			Application & Material			Dimensions (mm)				
			Roughing ▼	Semi-Finishing ▼▼	Finishing ▼▼▼					
EDP	Item Description	Grade	Depth of Cut (mm)			d (IC)	l	s	r	h_m min
					a_p / a_e min. - max. 0,10 - < 1,00					
031484	**RG08S**	**SP1019**	-	-	♦♦♦♦♦♦♦♦	8,00	-	1,75	4,00	0,02
031485	**RG10S**	**SP1019**	-	-	♦♦♦♦♦♦♦♦	10,00	-	2,00	5,00	0,02
031486	**RG12S**	**SP1019**	-	-	♦♦♦♦♦♦♦♦	12,00	-	2,50	6,00	0,02
031487	**RG16S**	**SP1019**	-	-	♦♦♦♦♦♦♦♦	16,00	-	3,00	8,00	0,02
031488	**RG20S**	**SP1019**	-	-	♦♦♦♦♦♦♦♦	20,00	-	3,50	10,00	0,02
031489	**RG25S**	**SP1019**	-	-	♦♦♦♦♦♦♦♦	25,00	-	4,00	12,50	0,02



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

Speed recommendations can be found on page A205.

5500V Feeds f_z (mm/tooth)

Insert 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.
8	S	SP1019	Contouring	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,02 - 0,05	0,02 - 0,04	0,02 - 0,07	0,02 - 0,07	0,02 - 0,07	0,02 - 0,08	0,02 - 0,07	0,02 - 0,04	0,02 - 0,04	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,02 - 0,04	0,02 - 0,04
10	S	SP1019	Contouring	0,02 - 0,08	0,02 - 0,08	0,02 - 0,07	0,02 - 0,06	0,02 - 0,09	0,02 - 0,07	0,02 - 0,09	0,02 - 0,10	0,02 - 0,09	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,02 - 0,07	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06
12	S	SP1019	Contouring	0,02 - 0,10	0,02 - 0,10	0,02 - 0,09	0,02 - 0,08	0,02 - 0,11	0,02 - 0,11	0,02 - 0,11	0,02 - 0,12	0,02 - 0,11	0,02 - 0,08	0,02 - 0,08	0,02 - 0,08	0,02 - 0,09	0,02 - 0,08	0,02 - 0,08
16	S	SP1019	Contouring	0,02 - 0,14	0,02 - 0,14	0,02 - 0,13	0,02 - 0,12	0,02 - 0,15	0,02 - 0,15	0,02 - 0,15	0,02 - 0,16	0,02 - 0,15	0,02 - 0,12	0,02 - 0,12	0,02 - 0,12	0,02 - 0,13	0,02 - 0,12	0,02 - 0,12
20	S	SP1019	Contouring	0,02 - 0,18	0,02 - 0,18	0,02 - 0,17	0,02 - 0,16	0,02 - 0,19	0,02 - 0,19	0,02 - 0,19	0,02 - 0,20	0,02 - 0,18	0,02 - 0,16	0,02 - 0,16	0,02 - 0,16	0,02 - 0,17	0,02 - 0,16	0,02 - 0,16
25	S	SP1019	Contouring	0,02 - 0,23	0,02 - 0,23	0,02 - 0,22	0,02 - 0,21	0,02 - 0,24	0,02 - 0,24	0,02 - 0,24	0,02 - 0,25	0,02 - 0,22	0,02 - 0,21	0,02 - 0,21	0,02 - 0,21	0,02 - 0,22	0,02 - 0,21	0,02 - 0,21

Note: HTA = High Temperature Alloys