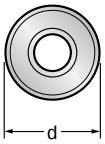
STELLRAM


RPEX06-701


RPMT06-41


RPEW06-T





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 max -	a_p min - max 0,50- 1,50	a_p min - max 0,10 - ,50					
034540	**RPEX0602M0F-701**	**SP6519**	-	●	♦■■●■	6,00	-	2,38	3,00	0,02
023313	**RPEX0602M0F-701**	**GH2**	-	♦	♦	6,00	-	2,38	3,00	0,02
034541	**RPEX0602M0F-701**	**SP4019**	-	■	■■♦♦■♦	6,00	-	2,38	3,00	0,02
015219	**RPMT0602M0E-41**	**X500**	-	●■■♦●♦	-	6,00	-	2,38	3,00	0,03
034542	**RPMT0602M0E-41**	**SP6519**	-	■●♦□■■	-	6,00	-	2,38	3,00	0,03
023327	**RPMT0602M0E-41**	**MP91M**	-	♦	-	6,00	-	2,38	3,00	0,03
024755	**RPEW0602M0T**	**X500**	-	♦♦	-	6,00	-	2,38	3,00	0,06

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



7700VR06 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	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.
F-701	SP6519	Contouring	0,02 - 0,10	0,02 - 0,08	0,02 - 0,10	0,02 - 0,08	0,02 - 0,10	0,02 - 0,10	0,02 - 0,07	0,02 - 0,10	0,02 - 0,07	0,02 - 0,05	0,02 - 0,05	0,02 - 0,06	0,02 - 0,07	-	-
F-701	GH2	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	0,02 - 0,10	0,02 - 0,07	-	-	-	-	-	-
F-701	SP4019	Contouring	0,02 - 0,08	0,02 - 0,06	0,02 - 0,08	0,02 - 0,06	0,02 - 0,08	0,02 - 0,08	0,02 - 0,05	0,02 - 0,10	0,02 - 0,07	0,02 - 0,04	0,02 - 0,04	0,02 - 0,05	0,02 - 0,06	-	-
E-41	X500	Contouring	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	0,03 - 0,12	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	-	-	0,03 - 0,06	0,03 - 0,05	0,02 - 0,05	0,03 - 0,07	-	-
E-41	SP6519	Contouring	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	0,03 - 0,12	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	-	-	0,03 - 0,06	0,03 - 0,05	0,02 - 0,05	0,03 - 0,07	-	-
E-41	MP91M	Contouring	-	-	-	-	0,03 - 0,12	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	-	-	-	-	-	-	-	-
T	X500	Contouring	0,10 - 0,13	0,10 - 0,12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Note: Speed recommendations can be found on page A214.