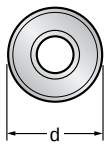
STELLRAM


RPEX08-701


RPMT08-41


RPHT08-422





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..80 - 1,50	a_p min - max 0,10 - 0,80					
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 A5.

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	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	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 A214.