STELLRAM


RPEX10-701

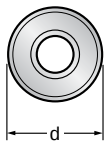

RPHT10-421


RPMT10-41


RPHT10-422


RPHT10-T


RPMW10-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 1,00 - 2,00	a_p min - max 0,20 - 1,00					
034546	RPEX10T3M0F-701-X4	SP4019	-	■	■♦	10,00	-	3,97	5,00	0,02
030456	RPEX10T3M0F-701-X4	GH1	-	♦	♦	10,00	-	3,97	5,00	0,02
034545	RPEX10T3M0E-701-X4	SP6519	-	-	■	10,00	-	3,97	5,00	0,02
030449	RPHT10T3M0E-421-X4	X500	-	●	-	10,00	-	3,97	5,00	0,04
030410	RPHT10T3M0E-421-X4	X700	-	-	●	10,00	-	3,97	5,00	0,04
030452	RPMT10T3M0E-41-X4	X500	-	●	-	10,00	-	3,97	5,00	0,04
031539	RPMT10T3M0E-41-X4	SP6519	-	-	■■●●	10,00	-	3,97	5,00	0,04
030451	RPMT10T3M0E-41-X4	MP91M	-	■	●●♦	10,00	-	3,97	5,00	0,04
030697	RPHT10T3M0E422-X4	X500	-	■♦♦	●	10,00	-	3,97	5,00	0,03
030767	RPHT10T3M0E-422-X4	X700	-	●	♦♦	10,00	-	3,97	5,00	0,03
030862	RPHT10T3M0E-422-X4	SP6519	-	●●♦□●■	♦♦■□■	10,00	-	3,97	5,00	0,03
030329	RPHT10T3M0T-X4	X500	-	■■	-	10,00	-	3,97	5,00	0,08
031555	RPHT10T3M0T-X4	SP6519	-	♦♦♦	-	10,00	-	3,97	5,00	0,08
030454	RPMW10T3M0T-X4	X500	-	♦♦♦♦♦	-	10,00	-	3,97	5,00	0,13

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

RPMW10T3MOT-X4 X500 is recommended for materials with heavy scale.

7700VR10 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-X4	SP4019	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	0,02 - 0,10	0,02 - 0,08	0,02 - 0,07	0,02 - 0,07	0,03 - 0,08	0,03 - 0,09	-	-
F-701-X4	GH1	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	0,02 - 0,10	0,02 - 0,08	-	-	-	-	-	-
E-701-X4	SP6519	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,02 - 0,07	0,02 - 0,07	0,03 - 0,08	0,03 - 0,09	-	-
E-421-X4	X500	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,09	0,04 - 0,11	-	-
E-421-X4	X700	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,09	0,04 - 0,11	-	-
E-41-X4	X500	Contouring	-	-	0,04 - 0,18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E-41-X4	SP6519	Contouring	0,04 - 0,18	0,04 - 0,16	0,04 - 0,18	-	0,04 - 0,18	0,04 - 0,18	0,04 - 0,16	-	-	-	-	-	-	-	-
E-41-X4	MP91M	Contouring	0,04 - 0,18	0,04 - 0,16	-	-	0,04 - 0,16	0,04 - 0,16	0,04 - 0,14	-	-	-	-	-	-	-	-
E-422-X4	X500	Contouring	-	-	0,06 - 0,30	0,06 - 0,25	-	-	-	-	-	0,06 - 0,14	0,06 - 0,14	0,06 - 0,16	0,06 - 0,18	-	-
E-422-X4	X700	Contouring	-	-	0,06 - 0,28	0,06 - 0,22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E-422-X4	SP6519	Contouring	0,06 - 0,30	0,06 - 0,25	0,06 - 0,28	0,06 - 0,22	0,06 - 0,25	0,06 - 0,25	0,06 - 0,22	-	-	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,06 - 0,14	0,06 - 0,16	-	-
T-X4	X500	Contouring	0,15 - 0,33	0,15 - 0,28	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T-X4	SP6519	Contouring	0,15 - 0,32	0,15 - 0,27	-	-	0,15 - 0,30	0,15 - 0,30	0,15 - 0,28	-	-	-	-	-	-	-	-
T-X4	X500	Contouring	0,22 - 0,35	0,22 - 0,33	0,22 - 0,35	0,22 - 0,30	-	-	-	-	-	0,13 - 0,18	0,13 - 0,18	0,13 - 0,20	0,13 - 0,22	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Note: Speed recommendations can be found on page A214.