STELLRAM

With round inserts, the thickness of the chip varies depending on the axial depth of cut (a_p) and is related to the size of the cutting edge-preparation.
For best tool life it is important to maintain the proper chip thickness as shown below.

7700VR06 Inserts RP..0603..

Dimensions (mm)						
Inserts Geometry	Insert Size	a_p Axial d.o.c.	h_m min.	h_m max.	f_z min.	f_z max.
F-701	6,00	0,25	0,02	0,05	0,10	0,24
	6,00	0,50	0,02	0,05	0,07	0,17
	6,00	0,75	0,02	0,05	0,06	0,14
	6,00	1,00	0,02	0,05	0,05	0,12
	6,00	1,25	0,02	0,05	0,04	0,11
	6,00	1,50	0,02	0,05	0,04	0,10
E-41	6,00	0,25	0,03	0,06	0,15	0,29
	6,00	0,50	0,03	0,06	0,10	0,21
	6,00	0,75	0,03	0,06	0,08	0,17
	6,00	1,00	0,03	0,06	0,07	0,15
	6,00	1,25	0,03	0,06	0,07	0,13
	6,00	1,50	0,03	0,06	0,06	0,12
T	6,00	0,25	0,05	0,08	0,24	0,39
	6,00	0,50	0,05	0,08	0,17	0,28
	6,00	0,75	0,05	0,08	0,14	0,23
	6,00	1,00	0,05	0,08	0,12	0,20
	6,00	1,25	0,05	0,08	0,11	0,18
	6,00	1,50	0,05	0,08	0,10	0,16

7700VR08 Inserts RP..0803..

Dimensions (mm)						
Inserts Geometry	Insert Size	a_p Axial d.o.c.	h_m min.	h_m max.	f_z min.	f_z max.
F-701	8,00	0,25	0,02	0,05	0,11	0,28
	8,00	0,50	0,02	0,05	0,08	0,20
	8,00	0,75	0,02	0,05	0,07	0,16
	8,00	1,00	0,02	0,05	0,06	0,14
	8,00	1,25	0,02	0,05	0,05	0,13
	8,00	1,50	0,02	0,05	0,05	0,12
E-701	8,00	0,25	0,02	0,05	0,11	0,28
	8,00	0,50	0,02	0,05	0,08	0,20
	8,00	0,75	0,02	0,05	0,07	0,16
	8,00	1,00	0,02	0,05	0,06	0,14
	8,00	1,25	0,02	0,05	0,05	0,13
	8,00	1,50	0,02	0,05	0,05	0,12
E-41	8,00	0,25	0,03	0,06	0,17	0,34
	8,00	0,50	0,03	0,06	0,12	0,24
	8,00	0,75	0,03	0,06	0,10	0,20
	8,00	1,00	0,03	0,06	0,08	0,17
	8,00	1,25	0,03	0,06	0,08	0,15
	8,00	1,50	0,03	0,06	0,07	0,14
E-422	8,00	0,25	0,03	0,07	0,17	0,40
	8,00	0,50	0,03	0,07	0,12	0,28
	8,00	0,75	0,03	0,07	0,10	0,23
	8,00	1,00	0,03	0,07	0,08	0,20
	8,00	1,25	0,03	0,07	0,08	0,18
	8,00	1,50	0,03	0,07	0,07	0,16

7700VR10 Inserts RP..10T3..

Dimensions (mm)						
Inserts Geometry	Insert Size	a_p Axial d.o.c.	h_m min.	h_m max.	f_z min.	f_z max.
F-701-X4	10,00	0,25	0,02	0,06	0,13	0,38
	10,00	0,50	0,02	0,06	0,09	0,27
	10,00	0,75	0,02	0,06	0,07	0,22
	10,00	1,00	0,02	0,06	0,06	0,19
	10,00	1,25	0,02	0,06	0,06	0,17
	10,00	1,50	0,02	0,06	0,05	0,15
	10,00	2,00	0,02	0,06	0,04	0,13
E-701-X4	10,00	0,25	0,03	0,07	0,19	0,44
	10,00	0,50	0,03	0,07	0,13	0,31
	10,00	0,75	0,03	0,07	0,11	0,26
	10,00	1,00	0,03	0,07	0,09	0,22
	10,00	1,25	0,03	0,07	0,08	0,20
	10,00	1,50	0,03	0,07	0,08	0,18
	10,00	2,00	0,03	0,07	0,07	0,16
E-421-X4	10,00	0,25	0,04	0,08	0,25	0,51
	10,00	0,50	0,04	0,08	0,18	0,36
	10,00	0,75	0,04	0,08	0,15	0,29
	10,00	1,00	0,04	0,08	0,13	0,25
	10,00	1,25	0,04	0,08	0,11	0,23
	10,00	1,50	0,04	0,08	0,10	0,21
	10,00	2,00	0,04	0,08	0,09	0,18
E-41-X4	10,00	0,25	0,04	0,08	0,25	0,51
	10,00	0,50	0,04	0,08	0,18	0,36
	10,00	0,75	0,04	0,08	0,15	0,29
	10,00	1,00	0,04	0,08	0,13	0,25
	10,00	1,25	0,04	0,08	0,11	0,23
	10,00	1,50	0,04	0,08	0,10	0,21
	10,00	2,00	0,04	0,08	0,09	0,18
E-422-X4	10,00	0,25	0,03	0,13	0,19	0,82
	10,00	0,50	0,03	0,13	0,13	0,58
	10,00	0,75	0,03	0,13	0,11	0,47
	10,00	1,00	0,03	0,13	0,09	0,41
	10,00	1,25	0,03	0,13	0,08	0,37
	10,00	1,50	0,03	0,13	0,08	0,34
	10,00	2,00	0,03	0,13	0,07	0,29
RPHT_T-X4	10,00	0,25	0,07	0,14	0,44	0,89
	10,00	0,50	0,07	0,14	0,31	0,63
	10,00	0,75	0,07	0,14	0,26	0,51
	10,00	1,00	0,07	0,14	0,22	0,44
	10,00	1,25	0,07	0,14	0,20	0,40
	10,00	1,50	0,07	0,14	0,18	0,36
	10,00	2,00	0,07	0,14	0,16	0,31
RPMW_T-X4	10,00	0,25	0,10	0,16	0,63	1,01
	10,00	0,50	0,10	0,16	0,45	0,72
	10,00	0,75	0,10	0,16	0,37	0,58
	10,00	1,00	0,10	0,16	0,32	0,51
	10,00	1,25	0,10	0,16	0,28	0,45
	10,00	1,50	0,10	0,16	0,26	0,41
	10,00	2,00	0,10	0,16	0,22	0,36