STELLRAM

With round inserts, the thickness of the chip varies depending on the axial depth of cut.
For best tool-life it is important to maintain the proper chip thickness as shown below.

Inserts RD..0702...

Dimensions (mm)						
Inserts Geometry	Insert Size	a_p Axial d.o.c.	h_m min.	h_m max.	f_z min.	f_z max.
E-701	7,00	0,10	0,02	0,06	0,17	0,50
	7,00	0,25	0,02	0,06	0,11	0,32
	7,00	0,50	0,02	0,06	0,07	0,22
	7,00	0,75	0,02	0,06	0,06	0,18
	7,00	1,00	0,02	0,06	0,05	0,16
	7,00	1,25	0,02	0,06	0,05	0,14
	7,00	1,30	0,02	0,06	0,05	0,14
T	7,00	0,10	0,05	0,08	0,42	0,67
	7,00	0,25	0,05	0,08	0,26	042
	7,00	0,50	0,05	0,08	0,19	0,30
	7,00	0,75	0,05	0,08	0,15	0,24
	7,00	1,00	0,05	0,08	0,13	0,21
	7,00	1,25	0,05	0,08	0,12	0,19
	7,00	1,30	0,05	0,08	0,12	0,19

With round inserts, the thickness of the chip varies depending on the axial depth of cut.
For best tool-life it is important to maintain the proper chip thickness as shown below.

Inserts RD..1003..

Dimensions (mm)						
Inserts Geometry	Insert Size	a_p Axial d.o.c.	h_m min.	h_m max.	f_z min.	f_z max.
E-701	10,00	0,10	0,04	0,07	0,40	0,70
	10,00	0,25	0,04	0,07	0,25	0,44
	10,00	0,50	0,04	0,07	0,18	0,31
	10,00	0,75	0,04	0,07	0,15	0,26
	10,00	1,00	0,04	0,07	0,13	0,22
	10,00	1,25	0,04	0,07	0,11	0,20
	10,00	1,50	0,04	0,07	0,10	0,18
	10,00	1,75	0,04	0,07	0,10	0,17
	10,00	2,00	0,04	0,07	0,09	0,16
	10,00	2,25	0,04	0,07	0,08	0,15
	10,00	2,50	0,04	0,07	0,08	0,14
T	10,00	0,10	0,10	0,15	1,00	1,50
	10,00	0,25	0,10	0,15	0,63	0,95
	10,00	0,50	0,10	0,15	0,45	0,67
	10,00	0,75	0,10	0,15	0,37	0,55
	10,00	1,00	0,10	0,15	0,32	0,47
	10,00	1,25	0,10	0,15	0,28	0,42
	10,00	1,50	0,10	0,15	0,26	0,39
	10,00	1,75	0,10	0,15	0,24	0,36
	10,00	2,00	0,10	0,15	0,22	0,34
	10,00	2,25	0,10	0,15	0,21	0,32
	10,00	2,50	0,10	0,15	0,20	0,30