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..1604..

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-X8	16,00	0,25	0,04	0,10	0,32	0,80
	16,00	0,50	0,04	0,10	0,23	0,57
	16,00	0,75	0,04	0,10	0,18	0,46
	16,00	1,00	0,04	0,10	0,16	0,40
	16,00	1,25	0,04	0,10	0,14	0,36
	16,00	1,50	0,04	0,10	0,13	0,33
	16,00	1,75	0,04	0,10	0,12	0,30
	16,00	2,00	0,04	0,10	0,11	0,28
	16,00	2,50	0,04	0,10	0,10	0,25
	16,00	3,00	0,04	0,10	0,09	0,23
	16,00	3,50	0,04	0,10	0,09	0,21
	16,00	4,00	0,04	0,10	0,08	0,20
	16,00	4,50	0,04	0,10	0,08	0,19
	16,00	5,00	0,04	0,10	0,07	0,18
T-X8	16,00	0,25	0,14	0,20	1,12	1,60
	16,00	0,50	0,14	0,20	0,79	1,13
	16,00	0,75	0,14	0,20	0,65	0,92
	16,00	1,00	0,14	0,20	0,56	0,80
	16,00	1,25	0,14	0,20	0,50	0,72
	16,00	1,50	0,14	0,20	0,46	0,65
	16,00	1,75	0,14	0,20	0,42	0,60
	16,00	2,00	0,14	0,20	0,40	0,57
	16,00	2,50	0,14	0,20	0,35	0,51
	16,00	3,00	0,14	0,20	0,32	0,46
	16,00	3,50	0,14	0,20	0,30	0,43
	16,00	4,00	0,14	0,20	0,28	0,40
	16,00	4,50	0,14	0,20	0,26	0,38
	16,00	5,00	0,14	0,20	0,25	0,36
T-30-X8	16,00	0,25	0,25	0,30	2,00	2,40
	16,00	0,50	0,25	0,30	1,41	1,70
	16,00	0,75	0,25	0,30	1,15	1,39
	16,00	1,00	0,25	0,30	1,00	1,20
	16,00	1,25	0,25	0,30	0,89	1,07
	16,00	1,50	0,25	0,30	0,82	0,98
	16,00	1,75	0,25	0,30	0,76	0,91
	16,00	2,00	0,25	0,30	0,71	0,85
	16,00	2,50	0,25	0,30	0,63	0,76
	16,00	3,00	0,25	0,30	0,58	0,69
	16,00	3,50	0,25	0,30	0,53	0,64
	16,00	4,00	0,25	0,30	0,50	0,60
	16,00	4,50	0,25	0,30	0,47	0,57
	16,00	5,00	0,25	0,30	0,45	0,54