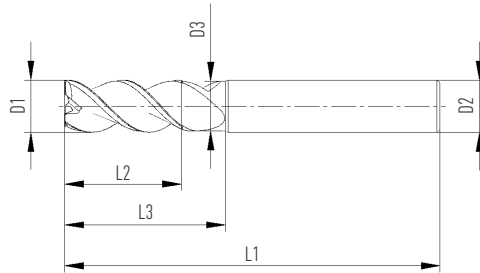


# End mill F9800

## UNIVERSAL / 3 FLUTES



- helix angle 45°
- unequal flute spacing
- corner chamfer 45°
- lenght of flute 2xD



### Cylindrical shank

Order code	Dimensions(mm)						
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
F9800.3.V6/2,7.57.8/12.Z3	3	6	2,7	57	8	12	3
F9800.4.V6/3,7.57.11/18.Z3	4	6	3,7	57	11	18	3
F9800.5.V6/4,7.57.12/18.Z3	5	6	4,7	57	12	18	3
F9800.6.V6/5,7.57.14/20.Z3	6	6	5,7	57	14	20	3
F9800.8.V8/7,6.63.18/25.Z3	8	8	7,6	63	18	25	3
F9800.10.V10/9,5.72.22/30.Z3	10	10	9,5	72	22	30	3
F9800.12.V12/11,5.83.26/36.Z3	12	12	11,5	83	26	36	3
F9800.16.V16/15,4.92.34/42.Z3	16	16	15,4	92	34	42	3
F9800.20.V20/19,3.104.41/52.Z3	20	20	19,3	104	41	52	3

### Recommended cutting conditions

ISO	Strenght (N/mm <sup>2</sup> ) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t) by mill diameter								
					3	4	5	6	8	10	12	16	20
					N	Al alloys < 9 % Si	Dx2	Dx0,1	550	0,039	0,052	0,068	0,080
Dx2	Dx0,25	480	0,029	0,038			0,050	0,059	0,077	0,100	0,118	0,149	0,167
Dx2	Dx1	300	0,023	0,031			0,040	0,047	0,062	0,080	0,094	0,119	0,133
Al alloys > 9 % Si	Dx2	Dx0,1	400	0,034		0,046	0,059	0,070	0,091	0,118	0,139	0,177	0,197
	Dx2	Dx0,25	350	0,025		0,033	0,044	0,051	0,067	0,087	0,102	0,130	0,145
	Dx2	Dx1	250	0,020		0,027	0,035	0,041	0,054	0,070	0,082	0,104	0,116
Cooper base alloy	Dx2	Dx0,1	250	0,024	0,033	0,043	0,050	0,066	0,086	0,101	0,128	0,143	
	Dx2	Dx0,25	210	0,018	0,024	0,032	0,037	0,048	0,063	0,074	0,094	0,105	
		Dx1	Dx1	150	0,014	0,019	0,025	0,030	0,039	0,050	0,059	0,075	0,084