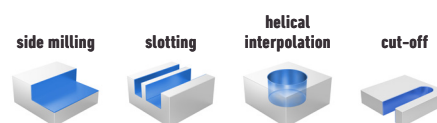
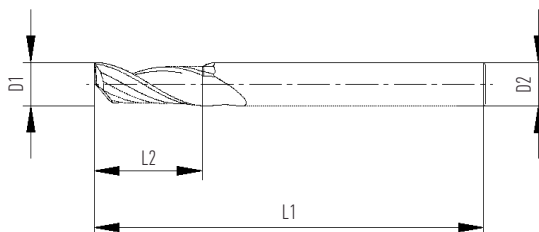
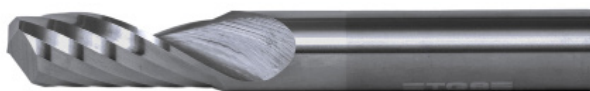


# End mill F9910

## UNIVERSAL / 1 FLUTES

- helix angle 30°
- right hand helix
- corner chamfer 45°
- lenght of flute 2,5xD
- suitable for plastic materials



### Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F9910.3.V3.39.8.Z1	3	3	39	8	1
F9910.4.V4.50.11.Z1	4	4	50	11	1
F9910.5.V5.50.13.Z1	5	5	50	13	1
F9910.6.V6.57.15.Z1	6	6	57	15	1
F9910.8.V8.63.20.Z1	8	8	63	20	1
F9910.10.V10.72.25.Z1	10	10	72	25	1
F9910.12.V12.83.30.Z1	12	12	83	30	1

### 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	440	0,039	0,052	0,068	0,079	0,104	0,135	0,159	0,201	0,225
		Dx2	Dx0,25	380	0,032	0,043	0,056	0,066	0,087	0,113	0,132	0,168	0,188
		Dx0,7	Dx1	250	0,026	0,035	0,045	0,053	0,069	0,090	0,106	0,134	0,150
	Al alloys > 9 % Si	Dx2	Dx0,1	350	0,034	0,045	0,059	0,069	0,090	0,117	0,138	0,175	0,196
		Dx2	Dx0,25	300	0,028	0,038	0,049	0,058	0,075	0,098	0,115	0,146	0,163
		Dx0,7	Dx1	200	0,022	0,030	0,039	0,046	0,060	0,078	0,092	0,117	0,131
	Slitiny mědi	Dx2	Dx0,1	90	0,024	0,033	0,043	0,050	0,065	0,085	0,100	0,127	0,142
		Dx2	Dx0,25	60	0,020	0,027	0,035	0,042	0,055	0,071	0,083	0,106	0,118
		Dx0,7	Dx1	45	0,016	0,022	0,028	0,033	0,044	0,057	0,067	0,085	0,095