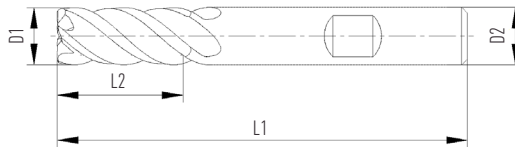


End mill F8301

UNIVERSAL / 4 FLUTES

- helix angle 40°/42°
- length of flute 2xD
- unequal flute spacing
- internal coolant
- corner chamfer 45°
- coating PVD



Weldon shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F8301.6.W6.57.12.Z4	6	6	57	12	4
F8301.8.W8.63.16.Z4	8	8	63	16	4
F8301.10.W10.72.20.Z4	10	10	72	20	4
F8301.12.W12.83.24.Z4	12	12	83	24	4
F8301.16.W16.92.32.Z4	16	16	92	32	4
F8301.20.W20.104.40.Z4	20	20	104	40	4

Recommended cutting conditions

ISO	Strenght (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t)					
					by mill diameter					
					6	8	10	12	16	20
M	Ferritic materials	D×2	D×0,1	75	0,040	0,060	0,070	0,080	0,120	0,140
		D×2	D×0,20	55	0,025	0,035	0,038	0,045	0,068	0,080
		Dx1	Dx1	45	0,020	0,030	0,030	0,040	0,060	0,070
		Ramping = 7°		40	0,010	0,014	0,014	0,019	0,028	0,033
		Helical interpolation = 7°		40	0,010	0,014	0,014	0,019	0,028	0,033
M	Austenitic materials	Dx2	D×0,1	63	0,040	0,060	0,070	0,080	0,120	0,140
		Dx2	D×0,20	47	0,025	0,035	0,038	0,045	0,068	0,080
		Dx1	Dx1	38	0,020	0,030	0,030	0,040	0,060	0,070
		Ramping = 7°		30	0,010	0,014	0,014	0,019	0,028	0,033
		Helical interpolation = 7°		30	0,010	0,014	0,014	0,019	0,028	0,033