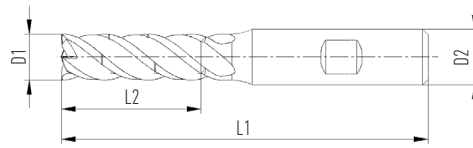


# End mill F9660

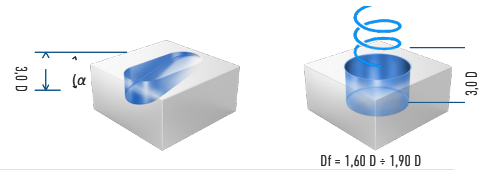
## HIGH PERFORMANCE / 4 FLUTES

- helix angle 40°/42°
- unequal flute spacing
- internal coolant
- length of flute 3xD
- corner chamfer
- coating PVD



## Weldon shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F9660.6.W8.63.18.Z4	6	8	63	18	4
F9660.8.W10.72.24.Z4	8	10	72	24	4
F9660.10.W12.83.30.Z4	10	12	83	30	4
F9660.12.W14.95.36.Z4	12	14	95	36	4
F9660.14.W16.105.42.Z4	14	16	105	42	4
F9660.16.W16.110.48.Z4	16	16	110	48	4
F9660.16.W18.110.48.Z4	16	18	110	48	4
F9660.20.W20.125.60.Z4	20	20	125	60	4
F9660.25.W25.155.75.Z4	25	25	155	75	4



## 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							
					6	8	10	12	14	16	20	25
P	< 800 N/mm <sup>2</sup>	D×3	D×0,25	179	0,044	0,059	0,066	0,074	0,088	0,103	0,126	0,161
		D×3	D×0,95	116	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	0,075
		D×3	Dx1	116	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	0,075
		Rampování α = 12°	116	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064	0,074	0,081	
		Po šroubovici = 12°	116	0,026	0,034	0,043	0,051	0,060	0,069	0,080	0,087	
		D×3	D×0,25	137	0,044	0,059	0,066	0,074	0,088	0,103	0,126	0,161
M	< 1300 N/mm <sup>2</sup>	D×3	D×0,95	84	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	0,075
		D×3	Dx1	84	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	0,075
		Rampování α = 12°	84	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064	0,074	0,081	
		Po šroubovici = 12°	84	0,026	0,034	0,043	0,051	0,060	0,069	0,080	0,087	
		D×3	D×0,25	74	0,044	0,059	0,066	0,074	0,088	0,103	0,126	0,161
		D×3	D×0,95	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	0,075
K	Stainless steel	D×3	Dx1	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	0,075
		Rampování α = 12°	42	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064	0,074	0,081	
		Po šroubovici = 12°	42	0,026	0,034	0,043	0,051	0,060	0,069	0,080	0,087	
		D×3	D×0,25	137	0,044	0,059	0,066	0,074	0,088	0,103	0,126	0,161
		D×3	D×0,95	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	0,075
		D×3	Dx1	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	0,075
H	Grey cast iron < 1000 N/mm <sup>2</sup>	Rampování α = 12°	95	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064	0,074	0,081	
		Po šroubovici = 12°	95	0,026	0,034	0,043	0,051	0,060	0,069	0,080	0,087	
		D×3	D×0,25	109	0,039	0,054	0,068	0,083	0,098	0,112	0,121	0,155
		D×3	D×0,95	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,054	0,063	0,070
		D×3	Dx1	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,054	0,063	0,070
		Rampování α = 12°	67	0,018	0,026	0,034	0,042	0,050	0,058	0,068	0,075	
H	High alloyed steel	Po šroubovici = 12°	67	0,020	0,028	0,037	0,045	0,054	0,062	0,073	0,081	