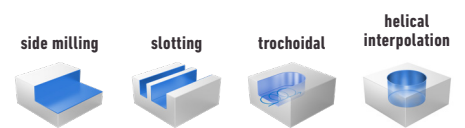
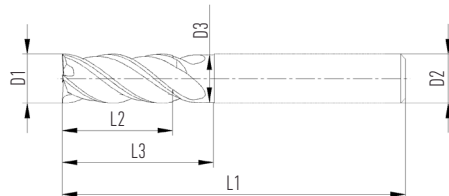


End mill F9600

UNIVERSAL / 4 FLUTES

- helix angle 38°/40°
- unequal flute spacing
- length of flute 2xD
- corner chamfer 45°
- coating PVD



Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)						
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
F9600.2.V4.50.4.Z4	2	4	1,9	50	4	6	4
F9600.2.5.V4.50.5.Z4	2,5	4	2,4	50	5	7,5	4
F9600.3.V3.38.8.Z4	3	3	-	38	8	-	4
F9600.3.V6.57.8.Z4	3	6	-	57	8	-	4
F9600.4.V4.50.11.Z4	4	4	-	50	11	-	4
F9600.4.V6.57.11.Z4	4	6	3,8	57	11	16	4
F9600.5.V5.50.13.Z4	5	5	-	50	13	-	4
F9600.5.V6.57.13.Z4	5	6	4,8	57	13	18	4
F9600.6.V6.57.13.Z4	6	6	5,7	57	13	20	4
F9600.8.V8.63.19.Z4	8	8	7,7	63	19	25	4
F9600.10.V10.72.22.Z4	10	10	9,7	72	22	30	4
F9600.12.V12.83.26.Z4	12	12	11,6	83	26	36	4
F9600.14.V14.83.26.Z4	14	14	13,6	83	26	36	4
F9600.16.V16.92.32.Z4	16	16	15,6	92	32	42	4
F9600.18.V18.92.32.Z4	18	18	17,6	92	32	42	4
F9600.20.V20.104.38.Z4	20	20	19,6	104	38	52	4

Weldon shank

Order code	Dimension (mm)						
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
F9600.6.W6.57.13.Z4	6	6	5,7	57	13	20	4
F9600.8.W8.63.19.Z4	8	8	7,7	63	19	25	4
F9600.10.W10.72.22.Z4	10	10	9,7	72	22	30	4
F9600.12.W12.83.26.Z4	12	12	11,6	83	26	36	4
F9600.14.W14.83.26.Z4	14	14	13,6	83	26	36	4
F9600.16.W16.92.32.Z4	16	16	15,6	92	32	42	4
F9600.18.W18.92.32.Z4	18	18	17,6	92	32	42	4
F9600.20.W20.104.38.Z4	20	20	19,6	104	38	52	4

Recommended cutting conditions

ISO	Strenght (N/mm ²) Material	Ap	Ae	Vc	Feed fz (mm/t)											
		(mm)	(mm)	(m/min.)	by mill diameter											
					2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
P	< 800 N/mm ²	D×2	D×0,1	150	0,027	0,040	0,060	0,090	0,110	0,180	0,220	0,240	0,260	0,300	0,310	0,320
		D×2	D×0,25	100	0,018	0,030	0,045	0,068	0,083	0,135	0,165	0,180	0,195	0,225	0,233	0,240
		D×1	D×1	90	0,012	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,110	0,120	0,130	0,150	0,155	0,160
	< 1300 N/mm ²	D×2	D×0,1	135	0,027	0,040	0,070	0,090	0,110	0,180	0,200	0,240	0,260	0,300	0,300	0,320
		D×2	D×0,25	90	0,018	0,030	0,053	0,068	0,083	0,135	0,150	0,180	0,195	0,225	0,225	0,240
		D×1	D×1	80	0,012	0,020	0,035	0,045	0,055	0,090	0,100	0,120	0,130	0,150	0,150	0,160
M	Stainless steel	D×2	D×0,1	120	0,012	0,020	0,040	0,650	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,220	0,220
		D×2	D×0,25	100	0,008	0,010	0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,072	0,075	0,090	0,090
		D×1	D×1	85	0,008	0,010	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,082	0,082
K	Grey cast iron < 1000 N/mm ²	D×2	D×0,1	120	0,027	0,040	0,060	0,090	0,110	0,180	0,220	0,240	0,260	0,300	0,310	0,320
		D×2	D×0,25	70	0,018	0,030	0,045	0,068	0,083	0,135	0,165	0,180	0,198	0,225	0,233	0,240
		D×1	D×1	60	0,012	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,110	0,120	0,130	0,150	0,155	0,160
H	High alloyed steel	D×2	D×0,1	90	0,012	0,020	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,180
		D×2	D×0,25	60	0,008	0,010	0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,072	0,075	0,090	0,090
		D×1	D×1	45	0,008	0,010	0,015	0,020	0,030	0,045	0,060	0,070	0,072	0,075	0,082	0,0820