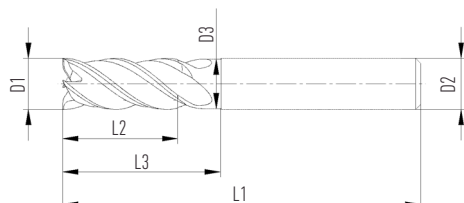


End mill F9607

UNIVERSAL / 4 FLUTES

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

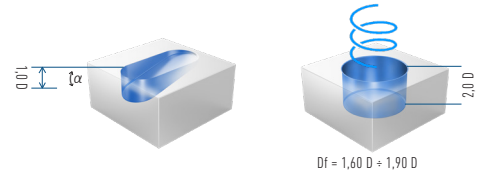


Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)							
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Cr	Z
F9607.3.V6.57.8.Z4	3	6	-	57	8	-	0,1	4
F9607.4.V6.57.11.Z4	4	6	3,8	57	11	16	0,1	4
F9607.5.V6.57.13.Z4	5	6	4,8	57	13	18	0,1	4
F9607.6.V6.57.13.Z4	6	6	5,7	57	13	20	0,1	4
F9607.8.V8.63.19.Z4	8	8	7,7	63	19	25	0,15	4
F9607.10.V10.72.22.Z4	10	10	9,7	72	22	30	0,15	4
F9607.12.V12.83.26.Z4	12	12	11,6	83	26	36	0,2	4
F9607.14.V14.83.26.Z4	14	14	13,6	83	26	36	0,2	4
F9607.16.V16.92.32.Z4	16	16	15,6	92	32	42	0,2	4
F9607.20.V20.104.38.Z4	20	20	19,6	104	38	52	0,2	4

Weldon shank

Order code	Dimensions (mm)							
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Cr	Z
F9607.6.W6.57.13.Z4	6	6	5,7	57	13	20	0,1	4
F9607.8.W8.63.19.Z4	8	8	7,7	63	19	25	0,15	4
F9607.10.W10.72.22.Z4	10	10	9,7	72	22	30	0,15	4
F9607.12.W12.83.26.Z4	12	12	11,6	83	26	36	0,2	4
F9607.14.W14.83.26.Z4	14	14	13,6	83	26	36	0,2	4
F9607.16.W16.92.32.Z4	16	16	15,6	92	32	42	0,2	4
F9607.20.W20.104.38.Z4	20	20	19,6	104	38	52	0,2	4



Recommended cutting conditions

ISO	Strenght (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t) by mill diameter									
					3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
P	< 800 N/mm ²	D×2	D×0,5	170	0,012	0,02	0,03	0,044	0,058	0,071	0,076	0,081	0,085	0,09
		Dx1,5	D×1	150	0,01	0,015	0,02	0,03	0,04	0,047	0,052	0,058	0,061	0,065
		Rampování α = 24°		150	0,01	0,015	0,02	0,03	0,04	0,047	0,052	0,058	0,061	0,065
		Po šoubovici = 20°		170	0,012	0,02	0,03	0,044	0,058	0,071	0,076	0,081	0,085	0,09
P	< 1300 N/mm ²	D×2	D×0,5	100	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
		Dx1,5	D×1	95	0,01	0,015	0,019	0,026	0,035	0,042	0,047	0,05	0,054	0,058
		Rampování α = 20°		95	0,01	0,015	0,019	0,026	0,035	0,042	0,047	0,05	0,054	0,058
		Po šoubovici = 18°		100	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
M	Ferritic materials	D×2	D×0,5	70	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
		Dx1,5	D×1	60	0,01	0,015	0,019	0,026	0,035	0,042	0,047	0,05	0,054	0,058
		Rampování α = 24°		60	0,01	0,015	0,019	0,026	0,035	0,042	0,047	0,05	0,054	0,058
		Po šoubovici = 20°		70	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
M	Austenitic materials	D×2	D×0,5	55	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
		Dx1,5	D×1	50	0,01	0,012	0,017	0,022	0,031	0,037	0,041	0,046	0,05	0,052
		Rampování α = 18°		50	0,01	0,012	0,017	0,022	0,031	0,037	0,041	0,046	0,05	0,052
		Po šoubovici = 15°		55	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
K	Grey cast iron < 1000 N/mm ²	D×2	D×0,5	140	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
		Dx1,5	D×1	115	0,01	0,015	0,019	0,026	0,035	0,042	0,047	0,05	0,054	0,058
		Rampování α = 22°		115	0,01	0,015	0,019	0,026	0,035	0,042	0,047	0,05	0,054	0,058
S	Titanium alloy	D×2	D×0,5	45	0,012	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,031	0,035	0,04	0,045
		Dx1,5	D×1	40	0,01	0,015	0,019	0,026	0,035	0,042	0,047	0,05	0,054	0,058
		Rampování α = 18°		40	0,01	0,015	0,019	0,026	0,035	0,042	0,047	0,05	0,054	0,058
H	High alloyed steel	Po šoubovici = 12°		45	0,012	0,012	0,014	0,017	0,022	0,026	0,031	0,035	0,04	0,045
		D×2	D×0,5	65	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
		Dx1,5	D×1	45	0,01	0,012	0,017	0,022	0,031	0,037	0,041	0,046	0,05	0,052
		Rampování α = 20°		45	0,01	0,012	0,017	0,022	0,031	0,037	0,041	0,046	0,05	0,052
	PH Duplex	Po šoubovici = 14°		65	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
		D×2	D×0,5	45	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085
		Dx1,5	D×1	40	0,01	0,012	0,017	0,022	0,031	0,037	0,041	0,046	0,05	0,052
	Rampování α = 18°		40	0,01	0,012	0,017	0,022	0,031	0,037	0,041	0,046	0,05	0,052	
	Po šoubovici = 12°		45	0,012	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,067	0,071	0,078	0,085	