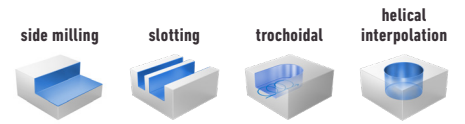
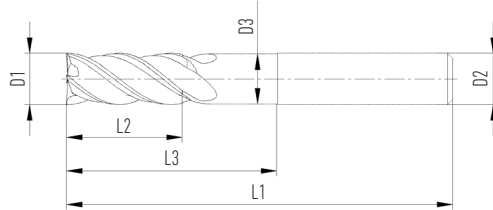


# End mill F9628

UNIVERSAL / 4 FLUTES / NECK RELIEF / LONG

- helix angle 38° / 40°
- unequal flute spacing
- corner chamfer 45°
- length of flute 2xD
- milling depth 4xD
- coating PVD



## Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)						
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
F9628.3.V6/2,8.62.7/13.Z4	3	6	2,8	62	7	13	4
F9628.4.V6/3,8.62.9/17.Z4	4	6	3,8	62	9	17	4
F9628.5.V6/4,8.62.11/21.Z4	5	6	4,8	62	11	21	4
F9628.6.V6/5,7.62.13/25.Z4	6	6	5,7	62	13	25	4
F9628.8.V8/7,7.70.17/33.Z4	8	8	7,7	70	17	33	4
F9628.10.V10/9,6.80.21/41.Z4	10	10	9,6	80	21	41	4
F9628.12.V12/11,6.90.25/49.Z4	12	12	11,6	90	25	49	4
F9628.14.V14/13,5.100.29/57.Z4	14	14	13,5	100	29	57	4
F9628.16.V16/15,5.110.33/65.Z4	16	16	15,5	110	33	65	4
F9628.18.V18/17,2.110.37/73.Z4	18	18	17,2	110	37	73	4
F9628.20.V20/19.126.41/81.Z4	20	20	19	126	41	81	4

## Weldon shank

Order code	Dimensions (mm)						
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
F9628.3.W6/2,8.62.7/13.Z4	3	6	2,8	62	7	13	4
F9628.4.W6/3,8.62.9/17.Z4	4	6	3,8	62	9	17	4
F9628.5.W6/4,8.62.11/21.Z4	5	6	4,8	62	11	21	4
F9628.6.W6/5,7.62.13/25.Z4	6	6	5,7	62	13	25	4
F9628.8.W8/7,7.70.17/33.Z4	8	8	7,7	70	17	33	4
F9628.10.W10/9,6.90.21/41.Z4	10	10	9,6	90	21	41	4
F9628.12.W12/11,6.100.25/49.Z4	12	12	11,6	100	25	49	4
F9628.14.W14/13,5.110.29/57.Z4	14	14	13,5	110	29	57	4
F9628.16.W16/15,5.120.33/65.Z4	16	16	15,5	120	33	65	4
F9628.18.W18/17,2.125.37/73.Z4	18	18	17,2	125	37	73	4
F9628.20.W20/19.135.41/81.Z4	20	20	19	135	41	81	4

# End mill F9628

UNIVERSAL / 4 FLUTES / NECK RELIEF / LONG

## 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	14	16	18	20
P	< 800 N/mm <sup>2</sup>	Dx2	Dx0,1	153	0,037	0,056	0,087	0,104	0,168	0,187	0,206	0,224	0,243	0,281	0,281
		Dx1,5	Dx0,25	102	0,028	0,042	0,065	0,078	0,013	0,140	0,145	0,168	0,182	0,210	0,210
		Dx1	Dx1	92	0,019	0,028	0,043	0,052	0,084	0,094	0,103	0,112	0,122	0,140	0,140
	< 1300 N/mm <sup>2</sup>	Dx2	Dx0,1	138	0,037	0,084	0,128	0,156	0,252	0,281	0,309	0,337	0,365	0,421	0,428
		Dx1,5	Dx0,25	92	0,028	0,063	0,096	0,117	0,189	0,210	0,231	0,252	0,273	0,316	0,321
		Dx1	Dx1	82	0,019	0,042	0,064	0,078	0,013	0,140	0,154	0,168	0,182	0,210	0,214
M	Stainless steel	Dx2	Dx0,1	102	0,024	0,027	0,031	0,034	0,046	0,051	0,060	0,068	0,071	0,085	0,090
		Dx1,5	Dx0,25	51	0,018	0,020	0,023	0,026	0,034	0,038	0,045	0,051	0,054	0,064	0,068
		Dx1	Dx1	47	0,012	0,014	0,015	0,017	0,023	0,026	0,030	0,034	0,036	0,043	0,045
K	Grey cast iron < 1000 N/mm <sup>2</sup>	Dx2	Dx0,1	119	0,034	0,051	0,077	0,094	0,153	0,170	0,187	0,204	0,221	0,255	0,272
		Dx1,5	Dx0,25	68	0,026	0,038	0,057	0,070	0,115	0,128	0,140	0,153	0,660	0,191	0,204
		Dx1	Dx1	60	0,017	0,026	0,038	0,047	0,077	0,085	0,094	0,102	0,110	0,128	0,136
H	High alloyed steel	Dx2	Dx0,1	92	0,026	0,031	0,034	0,037	0,051	0,056	0,066	0,075	0,078	0,094	0,099
		Dx1,5	Dx0,25	41	0,019	0,023	0,026	0,028	0,038	0,042	0,050	0,056	0,059	0,070	0,074
		Dx1	Dx1	41	0,013	0,015	0,017	0,019	0,026	0,028	0,033	0,037	0,039	0,047	0,049