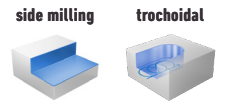
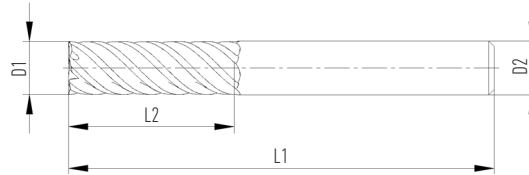
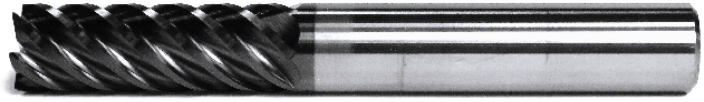


# Finishing mill F8460

## MULTI-FLUTE / LONG

- helix angle 45°
- corner chamfer
- length of flute 3xD
- coating PVD



## Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F8460.6.V6.62.18.Z6	6	6	62	18	6
F8460.8.V8.70.24.Z6	8	8	70	24	6
F8460.10.V10.80.30.Z6	10	10	80	30	6
F8460.12.V12.90.36.Z6	12	12	90	36	6
F8460.16.V16.110.48.Z6	16	16	110	48	6
F8460.20.V20.126.60.Z8	20	20	126	60	8
F8460.25.V25.145.75.Z10	25	25	145	75	10

## 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	16	20	25
P	< 800 N/mm <sup>2</sup>	Dx3	Dx0,025	108	0,155	0,252	0,308	0,336	0,420	0,448	0,470
		Dx3	Dx0,05	99	0,110	0,178	0,218	0,238	0,297	0,317	0,333
		Dx3	Dx0,1	90	0,078	0,126	0,154	0,168	0,210	0,224	0,235
	< 1300 N/mm <sup>2</sup>	Dx3	Dx0,025	90	0,233	0,378	0,462	0,504	0,630	0,672	0,706
		Dx3	Dx0,05	86	0,165	0,267	0,327	0,356	0,446	0,475	0,499
M	Stainless steel	Dx3	Dx0,1	81	0,116	0,189	0,231	0,252	0,315	0,336	0,353
		Dx3	Dx0,025	81	0,051	0,069	0,089	102,000	0,127	0,153	0,161
		Dx3	Dx0,05	77	0,036	0,049	0,063	0,072	0,090	0,108	0,113
K	Grey cast iron < 1000 N/mm <sup>2</sup>	Dx3	Dx0,1	72	0,025	0,034	0,045	0,051	0,064	0,076	0,080
		Dx3	Dx0,025	81	0,051	0,069	0,089	0,102	0,127	0,153	0,161
		Dx3	Dx0,05	77	0,036	0,049	0,630	0,072	0,090	0,108	0,113
H	High alloyed steel	Dx3	Dx0,1	72	0,025	0,034	0,045	0,051	0,064	0,076	0,080
		Dx3	Dx0,025	56	0,056	0,076	0,099	0,112	0,140	0,168	0,176
		Dx3	Dx0,05	51	0,040	0,054	0,070	0,079	0,099	0,119	0,125
		Dx3	Dx0,1	50	0,028	0,038	0,050	0,056	0,070	0,084	0,088