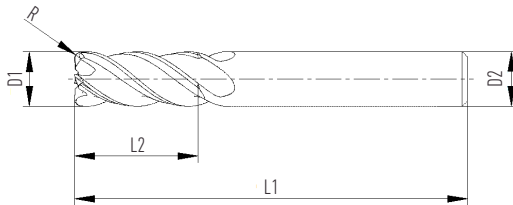
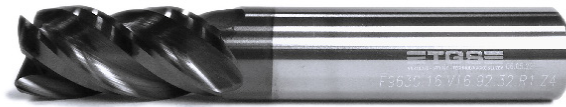


End mill F9630

UNIVERSAL / 4 FLUTES / WITH RADIUS

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



Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)					
	D1	D2	L1	L2	R	Z
F9630.6.V6.57.12.R1.Z4	6	6	57	12	1	4
F9630.8.V8.63.16.R1.Z4	8	8	63	16	1	4
F9630.10.V10.72.20.R1.Z4	10	10	72	20	1	4
F9630.12.V12.83.24.R1.Z4	12	12	83	24	1	4
F9630.16.V16.92.32.R1.Z4	16	16	92	32	1	4

Recommended cutting conditions

ISO	Strength (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t)				
					by mill diameter				
					6	8	10	12	16
P	< 800 N/mm ²	D×2	D×0,05	170	0,112	0,168	0,206	0,224	0,281
		D×0,05	D×0,05	170	0,084	0,126	0,154	0,168	0,210
		D×0,5	D×1	82	0,056	0,084	0,103	0,112	0,140
	< 1300 N/mm ²	D×2	D×0,05	155	0,104	0,168	0,206	0,224	0,281
		D×0,05	D×0,05	155	0,078	0,126	0,154	0,168	0,210
		D×0,5	D×1	75	0,052	0,084	0,103	0,112	0,140
M	Stainless steel	D×2	D×0,05	115	0,034	0,046	0,060	0,068	0,085
		D×0,05	D×0,05	57	0,026	0,034	0,045	0,051	0,064
		D×0,5	D×1	48	0,017	0,023	0,030	0,034	0,043
K	Grey cast iron < 1000 N/mm ²	D×2	D×0,05	133	0,094	0,153	0,187	0,204	0,255
		D×0,05	D×0,05	76	0,070	0,115	0,140	0,153	0,191
		D×0,5	D×1	62	0,047	0,077	0,094	0,102	0,128
H	High alloyed steel	D×2	D×0,05	103	0,037	0,051	0,066	0,075	0,094
		D×0,05	D×0,05	46	0,028	0,038	0,050	0,056	0,070
		D×0,5	D×1	43	0,019	0,026	0,033	0,037	0,047