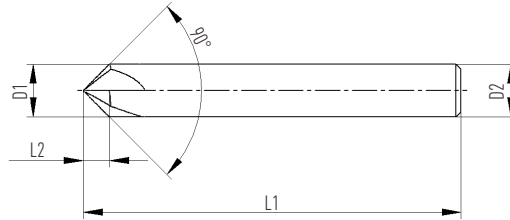
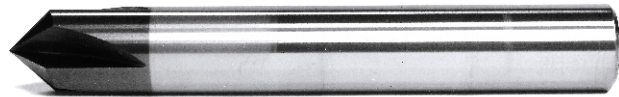


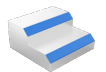
# Chamfering mill F5090

## 4 FLUTES

- angle of tip 90°
- chamfering by milling
- coating PVD



chamfering



## Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F5090.4.V4.50.2.Z4	4	4	50	2	4
F5090.6.V6.57.3.Z4	6	6	57	3	4
F5090.8.V8.63.4.Z4	8	8	63	4	4
F5090.10.V10.72.5.Z4	10	10	72	5	4
F5090.12.V12.83.6.Z4	12	12	83	6	4
F5090.16.V16.92.8.Z4	16	16	92	8	4

## 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					
					4	6	8	10	12	16
P	< 800 N/mm <sup>2</sup>	0,2x45°		120	0,065	0,075	0,090	0,100	0,110	0,150
		0,5x45°		120	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	0,100
		1x45°		120	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,070
		2x45°		120	-	0,025	0,030	0,030	0,035	0,045
		4x45°		120	-	-	0,015	0,019	0,022	0,030
M	< 1300 N/mm <sup>2</sup>	0,2x45°		90	0,065	0,075	0,090	0,100	0,110	0,150
		0,5x45°		90	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	0,100
		1x45°		90	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,070
		2x45°		90	-	0,025	0,030	0,030	0,035	0,045
		4x45°		90	-	-	0,015	0,019	0,022	0,030
K	Stainless steel	0,2x45°		85	0,065	0,075	0,090	0,100	0,110	0,150
		0,5x45°		85	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	0,100
		1x45°		85	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,070
		2x45°		85	-	0,025	0,030	0,030	0,035	0,045
		4x45°		85	-	-	0,015	0,019	0,022	0,030
H	Grey cast iron < 1000 N/mm <sup>2</sup>	0,2x45°		130	0,065	0,075	0,090	0,100	0,110	0,150
		0,5x45°		130	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	0,100
		1x45°		130	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,070
		2x45°		130	-	0,025	0,030	0,030	0,035	0,045
		4x45°		130	-	-	0,015	0,019	0,022	0,030
N	High alloyed steel	0,2x45°		75	0,065	0,075	0,090	0,100	0,110	0,150
		0,5x45°		75	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	0,100
		1x45°		75	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,070
		2x45°		75	-	0,025	0,030	0,030	0,035	0,045
		4x45°		75	-	-	0,015	0,019	0,022	0,030
S	Alluminium	0,2x45°		180	0,065	0,075	0,090	0,100	0,110	0,150
		0,5x45°		180	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	0,100
		1x45°		180	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,070
		2x45°		180	-	0,025	0,030	0,030	0,035	0,045
		4x45°		180	-	-	0,015	0,019	0,022	0,030
S	Titanium alloys	0,2x45°		40	0,065	0,075	0,090	0,100	0,110	0,150
		0,5x45°		40	0,040	0,050	0,055	0,065	0,070	0,100
		1x45°		40	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,070