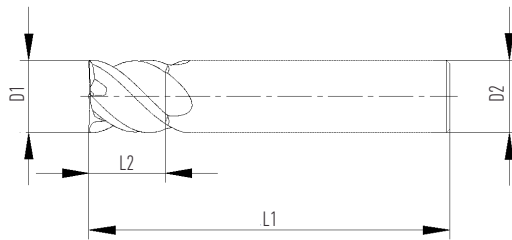


# End mill F9606

## UNIVERSAL / 4 FLUTES / SHORT

- helix angle 30°
- straight edge 90°
- length of flute 1xD
- coating PVD



### Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F9606.2.V6.38.4.Z4	2	6	38	4	4
F9606.3.V6.38.5.Z4	3	6	38	5	4
F9606.4.V6.38.7.Z4	4	6	38	7	4
F9606.5.V6.38.8.Z4	5	6	38	8	4
F9606.6.V6.38.8.Z4	6	6	38	8	4
F9606.8.V8.43.11.Z4	8	8	43	11	4
F9606.10.V10.50.13.Z4	10	10	50	13	4
F9606.12.V12.63.14.Z4	12	12	63	14	4
F9606.16.V16.60.17.Z4	16	16	60	17	4
F9606.20.V20.80.21.Z4	20	20	80	21	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									
					2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
P	< 800 N/mm <sup>2</sup>	Dx1	Dx0,20	150	0,002	0,004	0,007	0,012	0,016	0,020	0,025	0,025	0,028	0,032
		Dx0,5	Dx1	120	0,002	0,004	0,009	0,014	0,018	0,023	0,028	0,030	0,035	0,038
P	< 1300 N/mm <sup>2</sup>	Dx1	Dx0,20	90	0,002	0,004	0,007	0,012	0,016	0,020	0,025	0,025	0,028	0,032
		Dx0,5	Dx1	75	0,002	0,004	0,009	0,014	0,018	0,023	0,028	0,030	0,035	0,038
M	Stainless steel	Dx1	Dx0,20	45	0,002	0,004	0,007	0,012	0,016	0,020	0,025	0,025	0,028	0,032
		Dx0,5	Dx1	40	0,002	0,004	0,009	0,014	0,018	0,023	0,028	0,030	0,035	0,038
K	Grey cast iron < 1000 N/mm <sup>2</sup>	Dx1	Dx0,20	125	0,002	0,004	0,007	0,012	0,016	0,020	0,025	0,025	0,028	0,032
		Dx0,5	Dx1	100	0,002	0,004	0,009	0,014	0,018	0,023	0,028	0,030	0,035	0,038
H	High alloyed steel	Dx1	Dx0,20	40	0,002	0,004	0,007	0,012	0,016	0,020	0,025	0,025	0,028	0,032
		Dx0,5	Dx1	35	0,002	0,004	0,009	0,014	0,018	0,023	0,028	0,030	0,035	0,038