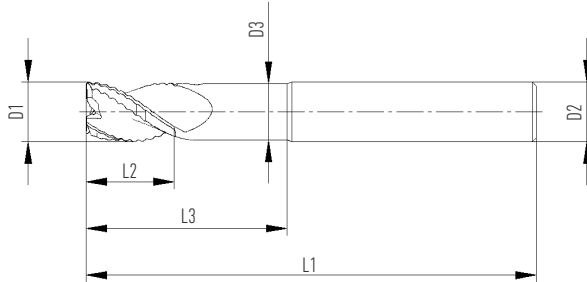


End mill F9950

ROUGHING / 3 FLUTES

- helix angle 35°
- corner chamfer 45°
- length of flute 1,5xD
- milling depth up to 3,5xD
- internal coolant
- without coating



Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)						
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
F9950.5.V6/4,7.57.8/18.Z3	5	6	4,7	57	8	18	3
F9950.6.V6/5,6.60.10/22.Z3	6	6	5,6	60	10	22	3
F9950.8.V8/7,6.70.12/28.Z3	8	8	7,6	70	12	28	3
F9950.10.V10/9,4.80.15/35.Z3	10	10	9,4	80	15	35	3
F9950.12.V12/11,3.90.18/42.Z3	12	12	11,3	90	18	42	3
F9950.14.V14/13,4.100.22/50.Z3	14	14	13,4	100	22	50	3
F9950.16.V16/15,4.110.25/57.Z3	16	16	15,4	110	25	57	3
F9950.20.V20/19,3.125.31/71.Z3	20	20	19,3	125	31	71	3

Recommended cutting conditions

ISO	Strenght (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t) by mill diameter							
					5	6	8	10	12	14	16	20
					N	Al alloys < 9 % Si	Dx1	Dx0,5	900	0,110	0,120	0,120
Dx1	Dx1	700	0,110	0,120			0,120	0,150	0,170	0,180	0,200	0,230
Ramping 10°		600	0,070	0,070			0,075	0,085	0,092	0,105	0,115	0,120
Al alloys > 9 % Si	Dx1	Dx0,5	600	0,110		0,120	0,120	0,150	0,170	0,180	0,200	0,230
	Dx1	Dx1	500	0,110		0,120	0,120	0,150	0,170	0,180	0,200	0,230
	Ramping 10°		400	0,070		0,070	0,075	0,085	0,092	0,105	0,115	0,120
Cooper base alloy	Dx1	Dx0,5	500	0,110	0,120	0,120	0,150	0,170	0,180	0,200	0,230	
	Ramping 10°		300	0,070	0,070	0,075	0,085	0,092	0,105	0,115	0,120	