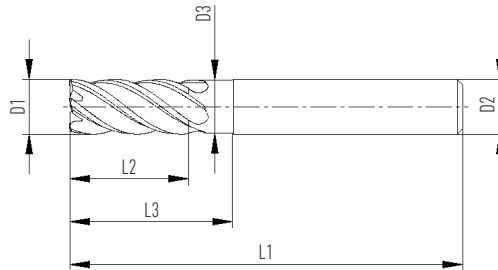


# Mill for stainless steel, superalloys F9752

## UNIVERSAL / 5 FLUTES

- helix angle 38°
- corner chamfer 45°
- length of flute 2xD
- unequal flute spacing
- coating TiSiN relief to 3xD
- relief to 3xD



### Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)						
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
F9752.6.V6/5,7.57.13/20.Z5	6	6	5,7	57	13	20	5
F9752.8.V8/7,7.63.19/25.Z5	8	8	7,7	63	19	25	5
F9752.10.V10/9,7.72.22/30.Z5	10	10	9,7	72	22	30	5
F9752.12.V12/11,6.83.26/36.Z5	12	12	11,6	83	26	36	5
F9752.16.V16/15,6.92.32/42.Z5	16	16	15,6	92	32	42	5

### Recommended cutting conditions

ISO	Strength (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
M	Ferritic/martensitic steels	Dx1	Dx1	130	0,017	0,022	0,027	0,031	0,038
		Dx2	Dx0,3	130	0,033	0,042	0,05	0,058	0,072
		Dx2	Dx0,1	100	0,102	0,131	0,157	0,181	0,223
	Austenitic stainless steels	Dx1	Dx1	110	0,017	0,022	0,027	0,031	0,038
		Dx2	Dx0,3	110	0,033	0,042	0,05	0,058	0,072
		Dx2	Dx0,1	120	0,102	0,131	0,157	0,181	0,223
	PH Duplex	Dx1	Dx1	90	0,017	0,022	0,027	0,031	0,038
		Dx2	Dx0,3	90	0,033	0,042	0,05	0,058	0,072
		Dx2	Dx0,1	120	0,102	0,131	0,157	0,181	0,223
S	Titan	Dx1	Dx1	80	0,01	0,012	0,015	0,017	0,021
		Dx2	Dx0,3	80	0,026	0,034	0,04	0,047	0,057
		Dx2	Dx0,1	80	0,082	0,105	0,126	0,145	0,179