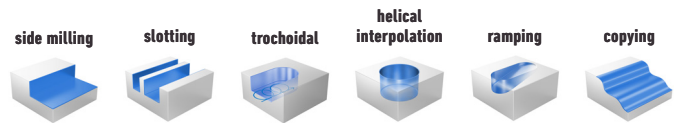
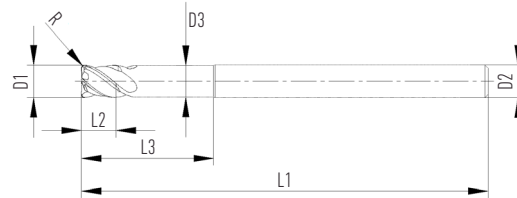


End mill F9640

UNIVERSAL / 4 FLUTES / WITH RADIUS / LONG

- helix angle 40°
- unequal flute spacing
- corner radius
- length of flute 1xD
- suitable for HFC milling
- coating PVD



Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)							
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z
F9640.3.V6/2,9.62.3/12.R0.3.Z4	3	6	2,9	62	3	12	0,3	4
F9640.4.V6/3,9.62.4/16.R0.5.Z4	4	6	3,9	62	4	16	0,5	4
F9640.5.V6/4,9.62.5/20.R0.5.Z4	5	6	4,9	62	5	20	0,5	4
F9640.6.V6/5,9.75.6/24.R0.5.Z4	6	6	5,9	75	6	24	0,5	4
F9640.6.V6/5,9.75.6/24.R1.Z4	6	6	5,9	75	6	24	1	4
F9640.8.V8/7,8.80.8/32.R0.5.Z4	8	8	7,8	80	8	32	0,5	4
F9640.10.V10/9,8.100.10/40.R0.5.Z4	10	10	9,8	100	10	40	0,5	4
F9640.10.V10/9,8.100.10/40.R1.Z4	10	10	9,8	100	10	40	1	4

Recommended cutting conditions

ISO	Strenght (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t)					
					by mill diameter					
					3	4	5	6	8	10
P	< 800 N/mm ²	D×1	D×0,05	153	0,033	0,059	0,085	0,101	0,151	0,185
		D×0,05	D×0,05	153	0,025	0,045	0,063	0,076	0,113	0,139
		D×0,5	D×1	74	0,017	0,030	0,042	0,050	0,076	0,093
	HFC	D×1	D×0,05	140	0,050	0,050	0,077	0,094	0,151	0,185
		D×0,05	D×0,05	140	0,038	0,038	0,058	0,070	0,113	0,139
		D×0,5	D×1	68	0,025	0,025	0,039	0,047	0,076	0,093
M	Stainless steel oceli	D×1	D×0,05	104	0,022	0,024	0,028	0,031	0,041	0,054
		D×0,05	D×0,05	51	0,016	0,018	0,021	0,023	0,031	0,041
		D×0,5	D×1	43	0,011	0,013	0,014	0,015	0,021	0,027
K	Grey cast iron < 1000 N/mm ²	D×1	D×0,05	120	0,031	0,046	0,069	0,085	0,138	0,168
		D×0,05	D×0,05	68	0,023	0,034	0,051	0,063	0,104	0,126
		D×0,5	D×1	56	0,015	0,023	0,034	0,042	0,069	0,085
H	High alloyed steel	D×1	D×0,05	93	0,023	0,028	0,031	0,033	0,046	0,059
		D×0,05	D×0,05	41	0,017	0,021	0,023	0,025	0,034	0,045
		D×0,5	D×1	39	0,012	0,014	0,015	0,017	0,023	0,030
HFC	D×1	D×0,05	50	0,230	0,280	0,310	0,330	0,330	0,330	
	D×0,05	D×0,05	50	0,230	0,280	0,310	0,330	0,330	0,330	