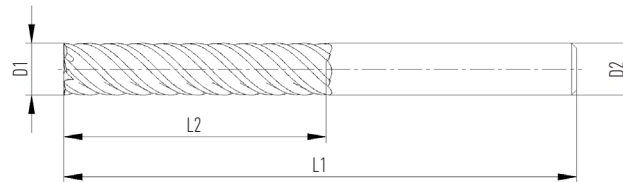


Finishing mill F8470

MULTI-FLUTE / EXTRA LONG

- helix angle 45°
- corner chamfer
- length of flute 5xD
- coating PVD



Cylindrical shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F8470.6.V6.75.30.Z6	6	6	75	30	6
F8470.8.V8.85.40.Z6	8	8	85	40	6
F8470.10.V10.100.50.Z6	10	10	100	50	6
F8470.12.V12.120.60.Z6	12	12	120	60	6
F8470.16.V16.150.80.Z6	16	16	150	80	6
F8470.20.V20.150.100.Z8	20	20	150	100	8

Recommended cutting conditions

ISO	Strenght (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t)					
					by mill diameter					
					6	8	10	12	16	20
P	< 800 N/mm ²	Dx5	Dx0,025	97	0,140	0,227	0,277	0,302	0,378	0,403
		Dx5	Dx0,05	89	0,099	0,160	0,196	0,214	0,267	0,285
		Dx5	Dx0,1	81	0,070	0,113	0,139	0,151,000	0,180	0,202
	< 1300 N/mm ²	Dx5	Dx0,025	81	0,210	0,340	0,416	0,454	0,567	0,605
		Dx5	Dx0,05	77	0,148	0,241	0,294	0,321	0,401	0,428
		Dx5	Dx0,1	73	0,105	0,170	0,208	0,227	0,284	0,302
M	Stainless steel	Dx5	Dx0,025	73	0,046	0,062	0,080	0,092	0,115	0,137
		Dx5	Dx0,05	69	0,032	0,044	0,057	0,065	0,081	0,097
		Dx5	Dx0,1	65	0,023	0,031	0,040	0,046	0,057	0,069
K	Grey cast iron < 1000 N/mm ²	Dx5	Dx0,025	73	0,046	0,062	0,080	0,092	0,012	0,137
		Dx5	Dx0,05	69	0,032	0,044	0,057	0,065	0,081	0,097
		Dx5	Dx0,1	65	0,023	0,031	0,040	0,046	0,057	0,069
H	High alloyed steel	Dx5	Dx0,025	50	0,050	0,069	0,089	0,101	0,126	0,151
		Dx5	Dx0,05	46	0,036	0,049	0,063	0,071	0,089	0,107
		Dx5	Dx0,1	45	0,025	0,034	0,045	0,050	0,063	0,076