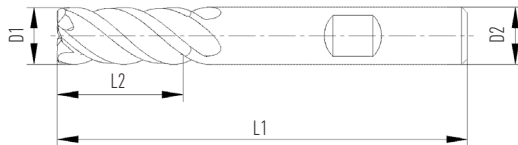


End mill F9650

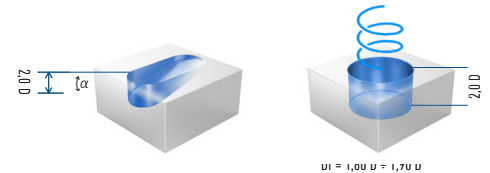
HIGH PERFORMANCE / 4 FLUTES

- helix angle 40° / 42°
- unequal flute spacing
- internal coolant
- length of flute 2xD
- corner chamfer
- coating PVD



Weldon shank

Order code	Dimensions (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F9650.6.W6.57.12.Z4	6	6	57	12	4
F9650.8.W8.63.16.Z4	8	8	63	16	4
F9650.10.W10.72.20.Z4	10	10	72	20	4
F9650.12.W12.83.24.Z4	12	12	83	24	4
F9650.14.W14.83.28.Z4	14	14	83	28	4
F9650.16.W16.92.32.Z4	16	16	92	32	4



Recommended cutting conditions

ISO	Streight (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t)					
					by mill diameter					
					6	8	10	12	14	16
P	< 800 N/mm ²	Dx2	Dx0,25	179	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103	0,121
		Dx2	Dx0,95	116	0,032	0,037	0,042	0,044	0,047	0,051
		Dx2	Dx1	116	0,023	0,032	0,042	0,040	0,044	0,046
		Ramping α = 12°	116	0,011	0,015	0,019	0,020	0,021	0,022	
		Helical interpolation = 12°	116	0,011	0,015	0,019	0,020	0,021	0,022	
P	< 1300 N/mm ²	Dx2	Dx0,25	137	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103	0,121
		Dx2	Dx0,95	84	0,026	0,032	0,037	0,041	0,044	0,048
		Dx2	Dx1	84	0,019	0,026	0,034	0,038	0,040	0,043
		Ramping α = 12°	84	0,009	0,013	0,016	0,018	0,019	0,021	
		Helical interpolation = 12°	84	0,009	0,013	0,016	0,018	0,019	0,021	
M	Stainless steel	Dx2	Dx0,25	74	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103	0,121
		Dx2	Dx0,95	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,060
		Dx2	Dx1	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,060
		Ramping α = 12°	42	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,029	
		Helical interpolation = 12°	42	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,029	
K	Grey cast iron < 1000 N/mm ²	Dx2	Dx0,25	137	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103	0,121
		Dx2	Dx0,95	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,060
		Dx2	Dx1	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,060
		Ramping α = 12°	95	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,029	
		Helical interpolation = 12°	95	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,029	
H	High alloyed steel	Dx2	Dx0,25	109	0,039	0,054	0,068	0,083	0,098	0,116
		Dx2	Dx0,95	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,055
		Dx2	Dx1	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,055
		Raming α = 12°	67	0,008	0,012	0,015	0,019	0,022	0,026	
		Helical interpolation = 12°	67	0,008	0,012	0,015	0,019	0,022	0,026	