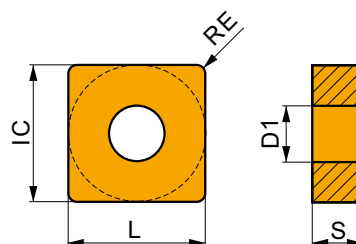




SNMM

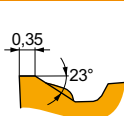


	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



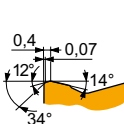
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]



DR geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

SNMM 120412E-DR	T9315	1.2	■	245	0.45	4.7	■	—	—	—	■	230	0.45	4.7	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.2	■	220	0.45	4.7	■	130	0.41	4.7	■	205	0.45	4.7	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	185	0.45	4.7	■	110	0.41	4.7	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 150612E-DR	T9325	1.2	■	210	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0	■	195	0.45	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	180	0.45	6.0	■	105	0.41	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 190612E-DR	6640	1.2	■	170	0.45	6.0	■	100	0.41	6.0	■	160	0.45	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.2	■	210	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0	■	195	0.45	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.2	■	180	0.45	6.0	■	105	0.41	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 190616E-DR	T9325	1.6	■	210	0.50	6.0	■	125	0.45	6.0	■	195	0.50	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	185	0.50	6.0	■	110	0.45	6.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—



HR geometry for rough to heavy-rough machining, and continuous to interrupted cuts.

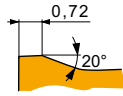
SNMM 190616E-HR	T8345	1.6	■	60	0.60	9.0	■	35	0.54	9.0	■	55	0.60	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.6	■	110	0.60	9.0	■	65	0.54	9.0	■	100	0.60	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	1.6	■	85	0.60	9.0	■	50	0.54	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 190624E-HR	T8345	2.4	■	60	0.65	9.0	■	35	0.59	9.0	■	55	0.65	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9315	2.4	■	120	0.65	9.0	■	—	—	—	■	110	0.65	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	2.4	■	115	0.65	9.0	■	65	0.59	9.0	■	105	0.65	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250716E-HR	T9335	2.4	■	90	0.65	9.0	■	50	0.59	9.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8345	1.6	■	60	0.60	13.0	■	35	0.54	13.0	■	55	0.60	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	1.6	■	100	0.60	13.0	■	60	0.54	13.0	■	95	0.60	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250724E-HR	T9335	1.6	■	85	0.60	13.0	■	50	0.54	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	6640	2.4	■	80	0.65	13.0	■	45	0.59	13.0	■	75	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T8345	2.4	■	55	0.65	13.0	■	30	0.59	13.0	■	50	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250732E-HR	T9315	2.4	■	120	0.65	13.0	■	—	—	—	■	110	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	2.4	■	105	0.65	13.0	■	60	0.59	13.0	■	95	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9335	2.4	■	85	0.65	13.0	■	50	0.59	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250732E-HR	T9325	3.2	■	95	0.80	13.0	■	55	0.72	13.0	■	90	0.80	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250924E-HR	T8345	2.4	■	55	0.65	13.0	■	30	0.59	13.0	■	50	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9315	2.4	■	120	0.65	13.0	■	—	—	—	■	110	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	2.4	■	105	0.65	13.0	■	60	0.59	13.0	■	95	0.65	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—
SNMM 250932E-HR	T9335	2.4	■	85	0.65	13.0	■	50	0.59	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—	■	—	—	—
	T9325	3.2	■	95	0.80	13.0	■	55	0.72	13.0	■	90	0.80	13.0	■	—	—	—	■	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



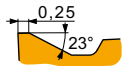
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]



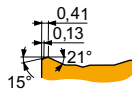
HR2 geometry for rough to heavy-rough machining, and continuous to interrupted cuts.

SNMM 190616-HR2	T9315	1.6	■	115	0.65	8.9	■	—	—	—	■	105	0.65	8.9	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	■	85	0.65	8.9	■	50	0.59	8.9	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624-HR2	T9315	2.4	■	105	0.85	8.9	■	—	—	—	■	95	0.85	8.9	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	■	80	0.85	8.9	■	45	0.77	8.9	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724-HR2	T9226	2.4	■	85	0.85	11.0	■	50	0.77	11.0	■	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	■	105	0.85	11.0	■	—	—	—	■	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	■	80	0.85	11.0	■	45	0.77	11.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250732-HR2	T9315	3.2	■	95	1.00	11.0	■	—	—	—	■	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-HR2	T9226	2.4	■	85	0.85	11.0	■	50	0.77	11.0	■	80	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	2.4	■	105	0.85	11.0	■	—	—	—	■	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	■	80	0.85	11.0	■	45	0.77	11.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250932-HR2	T9315	3.2	■	95	1.00	11.0	■	—	—	—	■	90	1.00	11.0	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	■	75	1.00	11.0	■	45	0.90	11.0	■	—	—	—	—	—	—	—	—	—



NR geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

SNMM 120408E-NR	T7325	0.8	■	185	0.40	3.0	■	140	0.36	3.0	■	—	—	—	■	60	0.28	2.4	—	—	—
	T7335	0.8	■	175	0.40	3.0	■	135	0.36	3.0	■	—	—	—	■	55	0.28	2.4	—	—	—
	T8330	0.8	■	160	0.40	3.0	■	95	0.36	3.0	■	150	0.40	3.0	■	40	0.28	2.4	—	—	—
	T8430	0.8	■	170	0.40	3.0	■	90	0.36	3.0	■	135	0.40	3.0	■	35	0.28	2.4	—	—	—
	T9325	0.8	■	205	0.40	3.0	■	120	0.36	3.0	■	190	0.40	3.0	■	45	0.28	2.4	—	—	—



NR2 geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

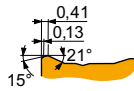
SNMM 120408E-NR2	T7325	0.8	■	175	0.40	4.7	■	135	0.36	4.7	■	—	—	—	■	55	0.32	3.8	—	—	—
	T7335	0.8	■	170	0.40	4.7	■	130	0.36	4.7	■	—	—	—	■	55	0.32	3.8	—	—	—
	T8330	0.8	■	155	0.40	4.7	■	90	0.36	4.7	■	145	0.40	4.7	■	35	0.32	3.8	—	—	—
	T8430	0.8	■	165	0.40	4.7	■	90	0.36	4.7	■	135	0.40	4.7	■	35	0.32	3.8	—	—	—
	T9325	0.8	■	195	0.40	4.7	■	115	0.36	4.7	■	185	0.40	4.7	■	40	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120412E-NR2	T7335	1.2	■	165	0.45	4.7	■	125	0.41	4.7	■	—	—	—	■	50	0.36	3.8	—	—	—
	T8330	1.2	■	160	0.45	4.7	■	95	0.41	4.7	■	150	0.45	4.7	■	40	0.36	3.8	—	—	—
	T8430	1.2	■	165	0.45	4.7	■	90	0.41	4.7	■	135	0.45	4.7	■	35	0.36	3.8	—	—	—
	T9325	1.2	■	200	0.45	4.7	■	120	0.41	4.7	■	190	0.45	4.7	■	45	0.36	3.8	—	—	—
SNMM 150612E-NR2	T7325	1.2	■	170	0.45	6.0	■	130	0.41	6.0	■	—	—	—	■	55	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.2	■	165	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0	■	—	—	—	■	50	0.36	4.8	—	—	—
	T8330	1.2	■	155	0.45	6.0	■	90	0.41	6.0	■	145	0.45	6.0	■	35	0.36	4.8	—	—	—
	T8430	1.2	■	165	0.45	6.0	■	90	0.41	6.0	■	135	0.45	6.0	■	35	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-NR2	T9325	1.2	■	195	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	■	185	0.45	6.0	■	40	0.36	4.8	—	—	—
	T7335	1.6	■	165	0.50	6.0	■	125	0.45	6.0	■	—	—	—	■	50	0.40	4.8	—	—	—
	T9325	1.6	■	190	0.50	6.0	■	110	0.45	6.0	■	180	0.50	6.0	■	40	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 190612E-NR2	T7335	1.2	■	160	0.45	8.0	■	120	0.41	8.0	■	—	—	—	■	50	0.36	6.4	—	—	—
	T9325	1.2	■	190	0.45	8.0	■	110	0.41	8.0	■	180	0.45	8.0	■	40	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-NR2	T7325	1.6	■	175	0.50	8.0	■	135	0.45	8.0	■	—	—	—	■	55	0.40	6.4	—	—	—
	T7335	1.6	■	160	0.50	8.0	■	120	0.45	8.0	■	—	—	—	■	50	0.40	6.4	—	—	—
	T8330	1.6	■	155	0.50	8.0	■	90	0.45	8.0	■	145	0.50	8.0	■	35	0.40	6.4	—	—	—
	T8430	1.6	■	155	0.50	8.0	■	85	0.45	8.0	■	130	0.50	8.0	■	30	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	1.6	■	210	0.50	8.0	■	—	—	—	■	195	0.50	8.0	■	—	—	—	—	—	—
SNMM 190624E-NR2	T9325	1.6	■	185	0.50	8.0	■	110	0.45	8.0	■	175	0.50	8.0	■	40	0.40	6.4	—	—	—
	T7325	2.4	■	155	0.80	8.0	■	120	0.72	8.0	■	—	—	—	■	50	0.56	6.4	—	—	—
	T7335	2.4	■	145	0.80	8.0	■	110	0.72	8.0	■	—	—	—	■	45	0.56	6.4	—	—	—
	T9325	2.4	■	165	0.80	8.0	■	95	0.72	8.0	■	155	0.80	8.0	■	35	0.56	6.4	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



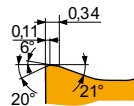
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

Product		RE [mm]	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]



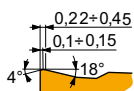
NR2 geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

SNMM 250724E-NR2	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	80	0.80	12.0	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	70	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	15	0.56	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	110	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-NR2	T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	—	—	—	—	—	—	30	0.56	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	—	—	—	110	0.80	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	—	—	—	20	0.56	9.6	—	—	—



NRM geometry with positive design for semi-rough to rough machining, and continuous to moderate interrupted cuts.

SNMM 250716-NRM	T7325	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	7.2	—	—	—
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	—	—	—	125	0.45	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250724-NRM	T7325	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.46	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.46	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	—	—	—	110	0.65	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924-NRM	T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	—	—	—	—	—	—	30	0.49	7.2	—	—	—
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	—	—	—	110	0.70	9.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



OR geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

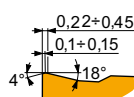
SNMM 120408E-OR	T9315	0.8	220	0.40	4.7	—	—	—	205	0.40	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	—	—	—	40	0.32	3.8	—	—	—
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	—	—	—	—	—	—	35	0.32	3.8	—	—	—
SNMM 120412E-OR	T9315	1.2	225	0.45	4.7	—	—	—	210	0.45	4.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	—	—	—	45	0.36	3.8	—	—	—
SNMM 120416E-OR	T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	—	—	—	45	0.40	3.8	—	—	—
SNMM 150608E-OR	T9325	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	—	—	—	40	0.41	4.8	—	—	—
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150612E-OR	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	—	—	—	40	0.36	4.8	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	4.8	—	—	—
SNMM 150616E-OR	T9315	1.6	215	0.50	6.0	—	—	—	200	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	—	—	—	40	0.40	4.8	—	—	—
SNMM 190612E-OR	T8330	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	—	—	—	35	0.36	6.4	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	—	—	—	30	0.36	6.4	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	—	—	—	195	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	—	—	—	40	0.36	6.4	—	—	—
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.36	6.4	—	—	—
SNMM 190616E-OR	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	—	—	—	30	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	—	—	—	195	0.50	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.40	6.4	—	—	—
SNMM 190624E-OR	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.40	6.4	—	—	—
	T9315	2.4	180	0.80	8.0	—	—	—	170	0.80	8.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	—	—	—	35	0.56	6.4	—	—	—
SNMM 250716E-OR	T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	—	—	—	20	0.45	9.6	—	—	—
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	—	—	—	25	0.50	9.6	—	—	—

CN	DN	KN	LN	RN	SN	TN	VN	WN
----	----	----	----	----	----	----	----	----



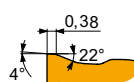
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

Product		RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
			[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]	[m/min]	[mm/rev]	[mm]



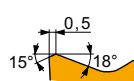
OR geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

SNMM 250724E-OR	T8330	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	—	—	—	10	0.70	9.6	—	—	—
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
SNMM 250924E-OR	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	—	—	—	95	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	—	—	—	20	0.70	9.6	—	—	—
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	—	—	—	—	—	—	15	0.70	9.6	—	—	—



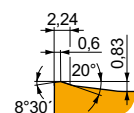
OR1 geometry for semi-rough to heavy-rough machining, and continuous to interrupted cuts.

SNMM 190616E-OR1	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	—	—	—	40	0.35	6.4	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	—	—	—	—	—	—	35	0.35	6.4	—	—	—



SR geometry for rough to heavy-rough machining, and continuous to interrupted cuts.

SNMM 250724S-SR	6640	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMM 250924S-SR	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometry 923 for semi-rough to heavy-rough machining, and continuous to heavy interrupted cuts.

SNMM 190616S-923	T8330	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	—	—	—	30	0.52	7.1	—	—	—
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	—	—	—	—	—	—	25	0.52	7.1	—	—	—
SNMM 250724S-923	T8330	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	—	—	—	20	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250924S-923	T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	—	—	—	10	0.60	8.8	—	—	—
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	—	—	—	95	0.85	11.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	—	—	—	—	—	—	15	0.60	8.8	—	—	—
SNMM 250932S-923	T9226	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	—	—	—	15	0.70	8.8	—	—	—