

CC

06 / 08 / 09 / 12

CARBIDE INSERTS

CCGT	CCMT	CCMW
		
 60	 62	 68

CBN INSERTS

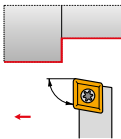
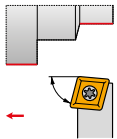
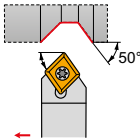
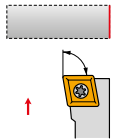
CCGW CBN

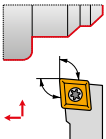
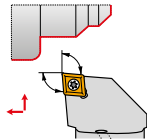
 69

MATCH THE RIGHT SIZE (example)

Insert	Tool Holder
CCMT 120404E-UR	S32U-SCKCR 12-A

ISO TURNING – EXTERNAL

SCAC(RL) EXT	SCBC(RL) EXT	SCDCR EXT	SCFC(RL) EXT
90°	75°	45°	90°
			
 08×08 16×16	 12×12 25×25	 10×10	 08×08 16×16
 70	 71	 72	 73
CC..  06 09	CC..  09 12	CC..  06	CC..  06 09
60 – 69	60 – 69	60 – 69	60 – 69

SCLC(RL) EXT	C.-SCLC(RL) EXT
95°	95°
	
 08×08 25×25	 C3 C5
 74	 75
CC..  06 08 09 12	CC..  09 12
60 – 69	60 – 69



CC

06 / 08 / 09 / 12

ISO TURNING – INTERNAL

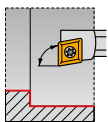
SCFC(RL) INT

90°

CC..



06


 $\frac{13}{16}$


76



60 – 69

SCKC(RL) INT

75°

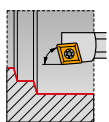
CC..



06

09

12


 $\frac{11}{40}$


77



60 – 69

SCLC(RL) INT

95°

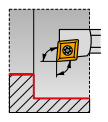
CC..



06

09

12


 $\frac{11}{40}$


78



60 – 69

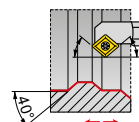
SCXC(RL) INT

40°

CC..



06


 $\frac{13}{20}$


80



60 – 69

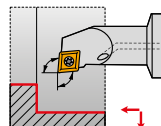
C.-SCLC(RL) INT

95°

CC..



09


 $\frac{20}{32}$


81



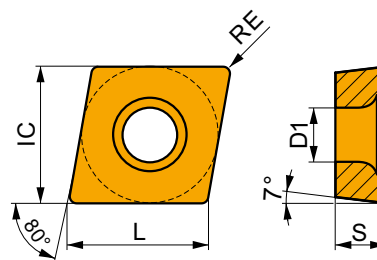
60 – 69



CCGT



	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



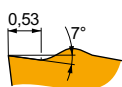
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



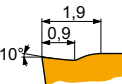
AL geometry with highly positive design for fine-finish to rough machining, continuous to slightly interrupted cuts.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	360	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	525	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	645	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	345	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	495	0.24	1.5	—	—	—	—	—	—
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	315	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	450	0.48	1.5	—	—	—	—	—	—
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	330	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	480	0.24	2.4	—	—	—	—	—	—
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	300	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—
	T0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	435	0.48	2.4	—	—	—	—	—	—



FF2 geometry with positive design for fine-finish to finish machining, continuous to slightly interrupted cuts.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	235	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	—	—	—	325	0.05	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



NF1 geometry with positive design for fine-finish to medium machining and continuous cuts.

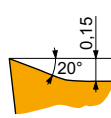
CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	0.8	—	—	—	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	—	—	—	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	65	0.07	0.6	—	—
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	—	—	—	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	75	0.11	0.6	—	—
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	—	—	—	90	0.09	1.2	—	—	—	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	—	—
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	—	—	—	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.07	1.0	—	—
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	—	—	—	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	—	—	—	—	—	—	65	0.13	1.0	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



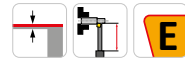
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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



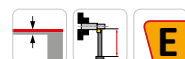
SF3 geometry with highly positive design for fine to finish machining, and continuous cuts.

CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	—	—	—	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	—	—	—	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	—	—	—
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	—	—	—	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	—	—	—
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	—	—	—	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	—	—	—	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	—	—	—
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0



ER-SI geometry with positive right-handed design for fine-finish machining, and continuous cuts.

CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	—	—	—	50	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	—	—	—	50	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	—	—	—	50	0.21	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—



EL-SI geometry with positive left-handed design for fine-finish machining, and continuous cuts.

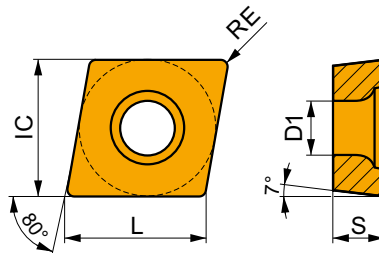
CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	—	—	—	50	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	—	—	—	55	0.08	0.6	—	—	—
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	—	—	—	50	0.10	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	—	—	—	55	0.10	0.6	—	—	—
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	—	—	—	50	0.15	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	—	—	—	45	0.15	0.6	—	—	—
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	—	—	—	50	0.21	0.8	—	—	—
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	—	—	—	45	0.22	0.8	—	—	—



CCMT

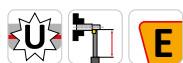
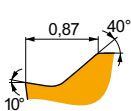


	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



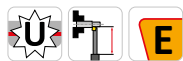
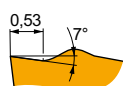
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



FF geometry with positive design for fine-finish to finish machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

CCMT 060202E-FF	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF	T8315	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF	T8315	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FF2 geometry with positive design for fine-finish to finish machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

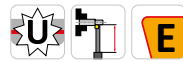
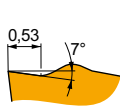
CCMT 060202E-FF2	T7325	0.2	240	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	—	—	—	370	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	—	—	—	330	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	—	—	—	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	—	—	—	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	—	—	—	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080302E-FF2	TT010	0.4	280	0.12	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	240	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	—	—	—	190	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	—	—	—	230	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	—	—	—	330	0.05	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080304E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	—	—	—	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	—	—	—	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	—	—	—	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



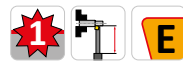
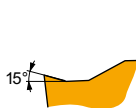
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



FF2 geometry with positive design for fine-finish to finish machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

CCMT 080308E-FF2	T7325	0.8	205	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	—	—	—	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	—	—	—	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	—	—	—	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FF2	T7325	0.4	190	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	—	—	—	155	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	—	—	—	165	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	—	—	—	260	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	—	—	—	235	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FF2	TT010	0.4	350	0.06	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	205	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	175	0.17	1.2	—	—	—	165	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	205	0.17	1.2	—	—	—	170	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	285	0.17	1.2	—	—	—	270	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.17	1.2	—	—	—	240	0.17	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT010	0.8	350	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM geometry for finish to semi-rough machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

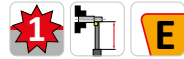
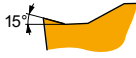
CCMT 060202E-FM	T7325	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	555	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	—	—	—	295	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-FM	T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	510	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-FM	T9315	0.4	285	0.15	1.0	—	—	—	270	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	190	0.20	1.0	110	0.18	1.0	180	0.20	1.0	570	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	300	0.20	1.0	—	—	—	285	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-FM	T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	180	0.10	1.2	105	0.09	1.2	170	0.10	1.2	540	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM	T9315	0.2	310	0.10	1.2	—	—	—	290	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM	T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	275	0.15	1.2	—	—	—	260	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



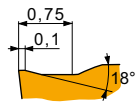
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



FM geometry for finish to semi-rough machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

CCMT 09T308E-FM	T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	—	—	—	275	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-FM	T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	—	—	—	250	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM	T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	—	—	—	265	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-FM	T8330	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—



FM2 geometry for finish to medium machining, and continuous to interrupted cuts.

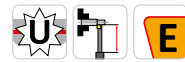
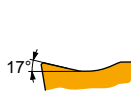
CCMT 080304E-FM2	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 080308E-FM2	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-FM2	T6310	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	—	—	—	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-FM2	T6310	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	—	—	—	275	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-FM2	T7325	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



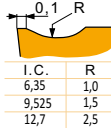
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



NF2 geometry with positive design for fine-finish to semi-rough machining, and continuous cuts.

CCMT 060202E-NF2	T6310	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	✓	135	0.10	0.8	■	510	0.12	0.8	■	50	0.08	0.6	—	—	—
	T7325	0.2	✓	195	0.10	0.8	■	150	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.08	0.6	—	—	—
	T8330	0.2	✓	170	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	✓	160	0.10	0.8	✓	510	0.12	0.8	✓	40	0.08	0.6	—	—	—
	T8430	0.2	✓	210	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	✓	175	0.10	0.8	✓	585	0.12	0.8	✓	45	0.08	0.6	—	—	—
	T9325	0.2	✓	260	0.10	0.8	■	155	0.09	0.8	✓	245	0.10	0.8	—	—	—	—	✓	55	0.08	0.6	—	—	—
CCMT 060204E-NF2	H07	0.4	—	—	—	—	✓	85	0.11	0.8	✓	140	0.12	0.8	✓	445	0.14	0.8	■	45	0.11	0.6	—	—	—
	T6310	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	120	0.11	0.8	✓	135	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	■	50	0.11	0.6	—	—	—
	T7325	0.4	✓	200	0.12	0.8	■	155	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	■	65	0.11	0.6	—	—	—
	T8330	0.4	✓	170	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	✓	160	0.12	0.8	✓	510	0.14	0.8	✓	40	0.11	0.6	—	—	—
	T8430	0.4	✓	205	0.12	0.8	■	110	0.11	0.8	✓	170	0.12	0.8	✓	570	0.14	0.8	✓	45	0.11	0.6	—	—	—
	T9315	0.4	✓	290	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	275	0.12	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	✓	255	0.12	0.8	■	150	0.11	0.8	✓	240	0.12	0.8	—	—	—	—	✓	55	0.11	0.6	—	—	—
	T9335	0.4	✓	220	0.12	0.8	■	130	0.11	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.11	0.6	—	—	—
CCMT 080304E-NF2	T5315	0.4	✓	280	0.12	1.0	—	—	—	—	✓	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	✓	190	0.12	1.0	■	145	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.11	0.8	—	—	—
	T7335	0.4	✓	190	0.12	1.0	■	145	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.11	0.8	—	—	—
	T9315	0.4	✓	280	0.12	1.0	—	—	—	—	✓	265	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	✓	255	0.12	1.0	■	150	0.11	1.0	✓	240	0.12	1.0	—	—	—	—	✓	55	0.11	0.8	—	—	—
	T9335	0.4	✓	215	0.12	1.2	■	125	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 080308E-NF2	H07	0.8	—	—	—	—	✓	95	0.13	1.2	✓	150	0.14	1.2	✓	485	0.17	1.2	■	45	0.13	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	✓	295	0.17	1.0	—	—	—	—	✓	280	0.17	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	✓	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	■	65	0.14	0.8	—	—	—
	T7335	0.8	✓	205	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	■	65	0.14	0.8	—	—	—
	T9325	0.8	✓	260	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	✓	245	0.17	1.0	—	—	—	—	✓	55	0.14	0.8	—	—	—
CCMT 09T304E-NF2	H07	0.4	—	—	—	—	✓	85	0.11	1.2	✓	135	0.12	1.2	✓	430	0.14	1.2	■	40	0.11	1.0	—	—	—
	T6310	0.4	✓	165	0.12	1.2	■	115	0.11	1.2	✓	130	0.12	1.2	✓	495	0.14	1.2	■	45	0.11	1.0	—	—	—
	T7325	0.4	✓	190	0.12	1.2	■	145	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	■	60	0.11	1.0	—	—	—
	T8330	0.4	✓	165	0.12	1.2	■	95	0.11	1.2	✓	155	0.12	1.2	✓	495	0.14	1.2	✓	40	0.11	1.0	—	—	—
	T8430	0.4	✓	200	0.12	1.2	■	110	0.11	1.2	✓	165	0.12	1.2	✓	555	0.14	1.2	✓	40	0.11	1.0	—	—	—
	T9315	0.4	✓	275	0.12	1.2	—	—	—	—	✓	260	0.12	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	✓	250	0.12	1.2	■	150	0.11	1.2	✓	235	0.12	1.2	—	—	—	—	✓	55	0.11	1.0	—	—	—
	T9335	0.4	✓	215	0.12	1.2	■	125	0.11	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	✓	45	0.11	1.0	—	—	—
CCMT 09T308E-NF2	H07	0.8	—	—	—	—	✓	95	0.13	1.2	✓	150	0.14	1.2	✓	485	0.17	1.2	■	45	0.13	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	✓	190	0.14	1.2	■	135	0.13	1.2	✓	150	0.14	1.2	✓	570	0.17	1.2	■	55	0.13	1.0	—	—	—
	T7325	0.8	✓	215	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	■	65	0.13	1.0	—	—	—
	T8330	0.8	✓	190	0.14	1.2	■	110	0.13	1.2	✓	180	0.14	1.2	✓	570	0.17	1.2	✓	45	0.13	1.0	—	—	—
	T8430	0.8	✓	225	0.14	1.2	■	120	0.13	1.2	✓	185	0.14	1.2	✓	615	0.17	1.2	✓	45	0.13	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	✓	310	0.14	1.2	—	—	—	—	✓	290	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	✓	275	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	✓	260	0.14	1.2	—	—	—	—	✓	60	0.13	1.0	—	—	—
	T9335	0.8	✓	235	0.14	1.2	■	140	0.13	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	✓	50	0.13	1.0	—	—	—



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

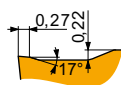
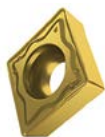
CCMT 060202E-RF	T7335	0.2	🟢	150	0.15	1.0	🟡	115	0.14	1.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—
CCMT 060204E-RF	T5315	0.4	🟢	235	0.15	1.0	🟡	—	—	—	🔴	220	0.15	1.0	🟢	—	—	—	🔴	45	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	🟢	160	0.15	1.0	🟡	120	0.15	1.0	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	🔴	205	0.15	1.0	🟡	120	0.15	1.0	🟢	190	0.15	1.0	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-RF	T7335	0.4	🟢	135	0.20	1.5	🟡	105	0.18	1.5	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	🔴	175	0.20	1.5	🟡	105	0.18	1.5	🟢	165	0.20	1.5	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-RF	T5315	0.8	🟢	245	0.20	1.5	🟡	—	—	—	🔴	230	0.20	1.5	🟢	—	—	—	🔴	45	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	🟢	165	0.20	1.5	🟡	125	0.18	1.5	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	🔴	210	0.20	1.5	🟡	125	0.18	1.5	🟢	195	0.20	1.5	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RF	T5315	0.8	🟢	230	0.22	2.2	🟡	—	—	—	🔴	215	0.22	2.2	🟢	—	—	—	🔴	45	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	🟢	150	0.22	2.2	🟡	115	0.22	2.2	🔴	—	—	—	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	🔴	195	0.22	2.2	🟡	115	0.22	2.2	🟢	185	0.22	2.2	🟢	—	—	—	🔴	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



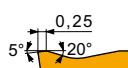
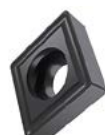
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



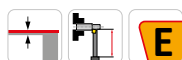
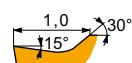
RM geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

CCMT 09T304E-RM	T5305	0.4	260	0.27	2.2	—	—	—	245	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	230	0.27	2.2	—	—	—	215	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	155	0.27	2.2	120	0.24	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.19	1.8	—	—	—
	T8330	0.4	140	0.27	2.2	80	0.24	2.2	130	0.27	2.2	—	—	—	35	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	150	0.27	2.2	80	0.24	2.2	125	0.27	2.2	—	—	—	30	0.19	1.8	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	215	0.27	2.2	—	—	—	200	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.27	2.2	110	0.24	2.2	180	0.27	2.2	—	—	—	40	0.19	1.8	—	—	—
CCMT 09T308E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.2	—	—	—	275	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	265	0.30	2.2	—	—	—	250	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.8	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.30	2.2	95	0.27	2.2	155	0.30	2.2	—	—	—	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	—	—	—	35	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	240	0.30	2.2	—	—	—	225	0.30	2.2	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	—	—	—	45	0.24	1.8	—	—	—
CCMT 120408E-RM	T5305	0.8	290	0.30	2.7	—	—	—	275	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.30	2.7	—	—	—	245	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	—	—	—	—	—	—	55	0.24	2.2	—	—	—
	T8330	0.8	160	0.30	2.7	95	0.27	2.7	150	0.30	2.7	—	—	—	40	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	—	—	—	35	0.24	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.30	2.7	—	—	—	220	0.30	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	—	—	—	45	0.24	2.2	—	—	—
CCMT 120412E-RM	T8330	1.2	165	0.33	2.7	95	0.30	2.7	155	0.33	2.7	—	—	—	40	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	—	—	—	35	0.23	2.2	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	235	0.33	2.7	—	—	—	220	0.33	2.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	—	—	—	45	0.23	2.2	—	—	—



RM3 geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

CCMT 120404E-RM3	T7325	0.4	140	0.25	2.5	105	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	190	0.25	2.5	—	—	—	180	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-RM3	T6310	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	165	0.27	2.5	125	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	215	0.27	2.5	—	—	—	200	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-RM3	T7325	1.2	170	0.30	2.5	130	0.27	2.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	220	0.30	2.5	—	—	—	205	0.30	2.5	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0



UR geometry for fine to finish machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

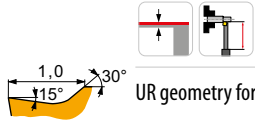
CCMT 060202E-UR	T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.2	275	0.10	0.8	—	—	—	260	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CC	CP	DC	EC	EP	RC	SC	SP	TC	TP	VB	VC	WC
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



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]



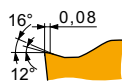
UR geometry for fine to finish machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

CCMT 060204E-UR	T5315	0.4	✓	245	0.15	1.0	—	—	—	■	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	✓	170	0.15	1.0	■	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	✓	170	0.15	1.0	■	130	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	✓	160	0.15	1.0	■	95	0.14	1.0	■	150	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	150	0.15	1.0	■	90	0.14	1.0	■	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	175	0.15	1.0	■	95	0.14	1.0	■	140	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	245	0.15	1.0	—	—	—	■	230	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	215	0.15	1.0	■	125	0.15	1.0	■	200	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	■	255	0.15	0.5	■	150	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	✓	270	0.20	1.0	—	—	—	■	255	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 060208E-UR	T7325	0.8	✓	190	0.20	1.0	■	145	0.18	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	165	0.20	1.0	■	95	0.18	1.0	■	155	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.0	■	100	0.18	1.0	■	150	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	255	0.20	1.0	—	—	—	■	240	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	230	0.20	1.0	■	135	0.18	1.0	■	215	0.20	1.0	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T302E-UR	T6310	0.2	■	160	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	■	125	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.2	■	195	0.10	1.0	■	105	0.09	1.0	■	160	0.10	1.0	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.2	■	255	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304E-UR	T5315	0.4	✓	245	0.15	1.2	—	—	—	■	230	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	✓	170	0.15	1.2	■	130	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.4	✓	165	0.15	1.2	■	125	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	✓	155	0.15	1.2	■	90	0.14	1.2	■	145	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	150	0.15	1.2	■	90	0.14	1.2	■	140	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	175	0.15	1.2	■	95	0.14	1.2	■	140	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.4	■	265	0.15	1.2	—	—	—	■	250	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	235	0.15	1.2	—	—	—	■	220	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	215	0.15	1.2	■	125	0.15	1.2	■	200	0.15	1.2	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.4	■	235	0.15	1.2	■	140	0.14	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308E-UR	T5315	0.8	✓	265	0.20	1.2	—	—	—	■	250	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	✓	185	0.20	1.2	■	140	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	✓	175	0.20	1.2	■	135	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	✓	170	0.20	1.2	■	100	0.18	1.2	■	160	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	160	0.20	1.2	■	95	0.18	1.2	■	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.2	■	100	0.18	1.2	■	150	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	■	280	0.20	1.2	—	—	—	■	265	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	250	0.20	1.2	—	—	—	■	235	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	■	225	0.20	1.2	■	135	0.18	1.2	■	210	0.20	1.2	—	—	—	—	—	—
	TT310	0.8	■	255	0.20	1.2	■	150	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120404E-UR	T5315	0.4	✓	235	0.15	1.7	—	—	—	■	220	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.4	✓	160	0.15	1.7	■	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	■	140	0.15	1.7	■	80	0.14	1.7	■	130	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	■	170	0.15	1.7	■	90	0.14	1.7	■	135	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	■	230	0.15	1.7	—	—	—	■	215	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	■	205	0.15	1.7	■	120	0.15	1.7	■	190	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—
CCMT 120408E-UR	T5315	0.8	✓	255	0.20	1.7	—	—	—	■	240	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	✓	175	0.20	1.7	■	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	✓	170	0.20	1.7	■	130	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	■	155	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	145	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	■	180	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	145	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	■	240	0.20	1.7	—	—	—	■	225	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 120412E-UR	T9325	0.8	■	215	0.20	1.7	■	125	0.18	1.7	■	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	✓	240	0.27	1.7	—	—	—	■	225	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	✓	170	0.27	1.7	■	130	0.24	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	■	165	0.27	1.7	■	90	0.24	1.7	■	135	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	■	225	0.27	1.7	—	—	—	■	210	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	■	205	0.27	1.7	■	120	0.24	1.7	■	190	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—



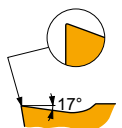
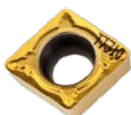
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



W-FM wiper geometry for fine to finish machining with increased feed rates and improved surface finish.

CCMT 060204W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	—	—	—	200	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T304W-FM	T7325	0.4	165	0.30	0.8	125	0.27	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.30	0.8	85	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	215	0.30	0.8	—	—	—	200	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-FM	T9325	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.8	155	0.40	1.0	90	0.36	1.0	145	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	220	0.40	1.0	—	—	—	205	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



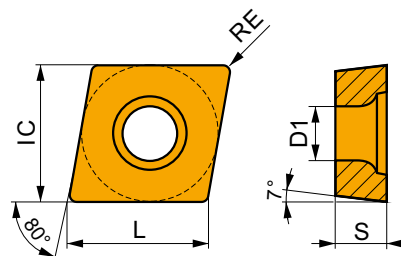
W-UR wiper geometry for fine to finish machining with increased feed rates and improved surface finish.

CCMT 060204W-UR	TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT 09T308W-UR	TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CCMW

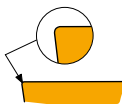


	IC	D1	L	S
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



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]



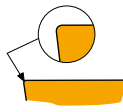
For fine-finish to semi-rough machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

CCMW 060202	T5305	0.2	—	—	—	—	—	—	230	0.08	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T6310	0.2	—	—	—	—	—	—	100	0.08	2.0	—	—	—	—	—	—	25	0.15	1.0
CCMW 060204	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	230	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	195	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	95	0.10	2.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 09T304	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	215	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	190	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	95	0.10	3.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 09T308	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	200	0.20	3.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	180	0.20	3.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	3.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0



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 [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]	vc [m/min]	f [mm/rev]	ap [mm]



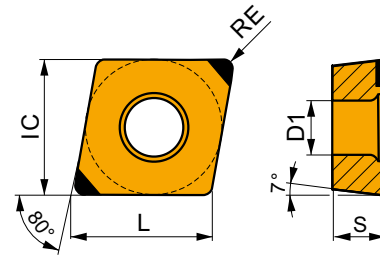
For fine-finish to semi-rough machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

CCMW 120404	T5305	0.4	—	—	—	—	—	—	210	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	—	—	—	—	—	—	185	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	—	—	—	—	—	—	90	0.10	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0
CCMW 120408	T5305	0.8	—	—	—	—	—	—	195	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	—	—	—	—	—	—	175	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	—	—	—	—	—	—	90	0.20	4.0	—	—	—	—	—	—	20	0.15	1.0

CCGW CBN

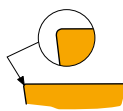


	IC [mm]	D1 [mm]	L [mm]	S [mm]
0602	6.350	2.80	6.50	2.38
09T3	9.525	4.50	9.70	3.97



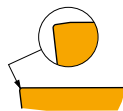
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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



For finish machining.

CCGW 060204E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304E-B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0



For finish machining.

CCGW 060204S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0
CCGW 09T304S01020B	TB310	0.4	—	—	—	—	—	—	460	0.10	0.4	—	—	—	120	0.07	0.3	95	0.15	1.0