

## STANDARD CUTTING CONDITIONS

### For HD holder (High Depth of Cut)

ISO	Insert	Depth of cut $a_p$ (in)	Feed $f$ (ipr)	Cutting speed $V_c$ (sfm)	
				T9215	T9225
<b>P</b>	POMG 543 MNW	0.031 - 0.217	0.016 - 0.047	492 - 1312	394 - 984
	POMG 643 MNW	0.039 - 0.276	0.016 - 0.051	492 - 1312	394 - 984

ISO	Insert	Depth of cut $a_p$ (in)	Feed $f$ (ipr)	Cutting speed $V_c$ (sfm)	
				AH8015	
<b>M</b>	POMG 543 MNW	0.031 - 0.217	0.016 - 0.047	164 - 492	
	POMG 643 MNW	0.039 - 0.276	0.016 - 0.051	164 - 492	
<b>S</b>	POMG 543 MNW	0.031 - 0.217	0.016 - 0.047	66 - 262	
	POMG 643 MNW	0.039 - 0.276	0.016 - 0.051	66 - 262	

### For HF holder (High Feed)

ISO	Insert	Depth of cut $a_p$ (in)	Feed $f$ (ipr)	Cutting speed $V_c$ (sfm)	
				T9215	T9225
<b>P</b>	POMG 543 MNW	0.039 - 0.098	0.020 - 0.059	492 - 1312	394 - 984
	POMG 643 MNW	0.039 - 0.118	0.020 - 0.079	492 - 1312	394 - 984

ISO	Insert	Depth of cut $a_p$ (in)	Feed $f$ (ipr)	Cutting speed $V_c$ (sfm)	
				AH8015	
<b>M</b>	POMG 543 MNW	0.039 - 0.098	0.02 - 0.059	164 - 492	
	POMG 643 MNW	0.039 - 0.118	0.02 - 0.079	164 - 492	
<b>S</b>	POMG 543 MNW	0.039 - 0.098	0.02 - 0.059	66 - 262	
	POMG 643 MNW	0.039 - 0.118	0.02 - 0.079	66 - 262	