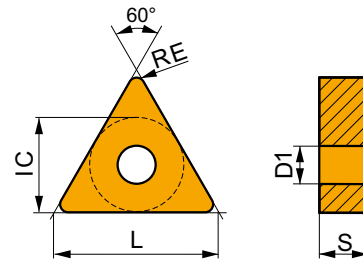




TNMG

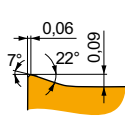


	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



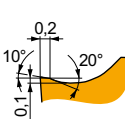
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	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 geometria altamente positiva per operazioni di super finitura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

TNMG 160404E-FF	T7325	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-FF	T7325	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	—	—	—	—	—	—	—	—



FM geometria positiva per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

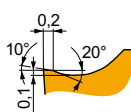
TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	—	—	—	230	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	—	—	—	205	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-FM	T7335	0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	—	—	—	—	—	60	0.16	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	—	—	45	0.16	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	—	—	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9310	0.8	290	0.20	1.7	—	—	—	275	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	—	—	—	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	—	—	50	0.16	1.4	—	—	—
	TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	—	—	—	—	—	60	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-FM	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	—	—	—	265	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	—	—	—	240	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	—	—	50	0.18	1.4	—	—	—
	TT310	1.2	270	0.25	1.7	160	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220404E-FM	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.20	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	—	—	30	0.22	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	—	—	—	205	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—

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



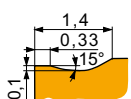
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto		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)



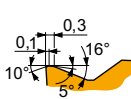
FM geometria positiva per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a leggermente interrotto.

TNMG 220408E-FM	T8330	0.8	■	170	0.20	1.7	■	100	0.18	1.7	■	160	0.20	1.7	—	—	—	■	40	0.16	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	■	195	0.20	1.7	■	105	0.18	1.7	■	160	0.20	1.7	—	—	—	■	40	0.16	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	■	265	0.20	1.7	—	—	—	■	250	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	T9325	0.8	■	235	0.20	1.7	■	140	0.18	1.7	■	220	0.20	1.7	—	—	—	■	50	0.16	1.4	—	—	—



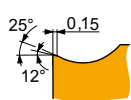
KR geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.

TNMG 160408E-KR	T5305	0.8	■	220	0.35	3.0	—	—	—	■	205	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	■	200	0.35	3.0	—	—	—	■	190	0.35	3.0	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0



M geometria per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.

TNMG 160404E-M	T5315	0.4	■	215	0.20	1.6	—	—	—	■	200	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	205	0.20	1.6	—	—	—	■	190	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	180	0.20	1.6	—	—	—	■	170	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.4	■	155	0.20	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-M	T5305	0.8	■	250	0.30	1.6	—	—	—	■	235	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	■	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	■	225	0.30	1.6	—	—	—	■	210	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	220	0.30	1.6	—	—	—	■	205	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	205	0.30	1.6	—	—	—	■	190	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	185	0.30	1.6	—	—	—	■	175	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M	T9335	0.8	■	160	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	■	215	0.40	1.6	—	—	—	■	200	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	190	0.40	1.6	—	—	—	■	180	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	170	0.40	1.6	—	—	—	■	160	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M	T9335	1.2	■	145	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5305	0.8	■	245	0.30	2.1	—	—	—	■	230	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	■	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	■	215	0.30	2.1	—	—	—	■	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	215	0.30	2.1	—	—	—	■	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	200	0.30	2.1	—	—	—	■	190	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
TNMG 220412E-M	T9325	0.8	■	180	0.30	2.1	—	—	—	■	170	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	■	155	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	■	205	0.40	2.1	—	—	—	■	190	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	■	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	185	0.40	2.1	—	—	—	■	175	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	■	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	165	0.40	2.1	—	—	—	■	155	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M	T9335	1.2	■	140	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



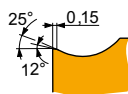
NF geometria con design altamente positivo per operazioni da finitura fino a medie lavorazioni, taglio continuo.

TNMG 160404E-NF	HF7	0.4		—	—	—	🟩	90	0.14	1.4	🔴	140	0.15	1.4	🟩	450	0.18	1.4		—	—	—		—	—	—
	T6310	0.4	🟩	150	0.17	1.4	🟩	105	0.15	1.4	🔴	120	0.17	1.4	🟩	450	0.20	1.4	🟩	45	0.15	1.1		—	—	—
	T7325	0.4	🟩	170	0.18	1.4	🟩	130	0.16	1.4		—	—	—		—	—	—	🟩	55	0.16	1.1		—	—	—
	T7335	0.4	🟩	165	0.18	1.4		125	0.16	1.4		—	—	—		—	—	—	🟩	50	0.16	1.1		—	—	—
	T8315	0.4	🟩	160	0.17	1.4	🟩	95	0.15	1.4	🔴	150	0.17	1.4	🟩	480	0.20	1.4	🟩	40	0.15	1.1		—	—	—
	T8330	0.4	🟩	155	0.17	1.4	🟩	90	0.15	1.4	🔴	145	0.17	1.4	🟩	465	0.20	1.4	🟩	35	0.15	1.1		—	—	—
	T8430	0.4	🟩	175	0.17	1.4	🟩	95	0.15	1.4	🔴	140	0.17	1.4	🟩	480	0.20	1.4	🟩	35	0.15	1.1		—	—	—
	T9315	0.4	🟩	255	0.15	1.4		—	—	—	🔴	240	0.15	1.4		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.4	🟩	215	0.18	1.4	🟩	125	0.16	1.4	🔴	200	0.18	1.4		—	—	—	🟩	45	0.16	1.1		—	—	—



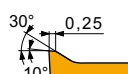
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto	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)



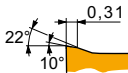
NF geometria con design altamente positivo per operazioni da finitura fino a medie lavorazioni, taglio continuo.

TNMG 160408E-NF	HF7	0.8	—	—	—	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	—	—	—
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	65	0.16	1.1	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	60	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	—	—	—
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	—	—	—	275	0.17	1.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	—	—	—	55	0.16	1.1	—	—	—



NM geometria con design altamente positivo per operazioni di finitura, media sgrossatura, taglio continuo.

TNMG 160404E-NM	T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.5	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	—	—	—	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	—	—	—	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	—	—	—	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	—	—	—
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.5	—	—	—
TNMG 160408E-NM	T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.5	—	—	—
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.5	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	—	—	—	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	—	—	—	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	—	—	—	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	—	—	—
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-NM	T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.5	—	—	—
	T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.20	1.4	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	—	—	—	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	—	—	—	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	—	—	—	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 220412E-NM	T9315	0.8	255	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	60	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—



NMR geometria con design positivo per operazioni da media fino a sgrossatura, taglio continuo.

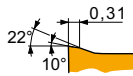
TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-NMR	T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.24	1.4	—	—	—
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—

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



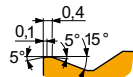
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto		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)



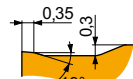
NMR geometria con design positivo per operazioni da media fino a sgrossatura, taglio continuo.

TNMG 160412E-NMR	T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-NMR	T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	45	0.24	1.7	—	—	—
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	30	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
TNMG 220412E-NMR	T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.7	—	—	—
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	—	—	—	—	—	—	40	0.24	1.7	—	—	—



R geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.

TNMG 160408E-R	T5305	0.8	210	0.40	3.0	—	—	—	195	0.40	3.0	—	—	—	40	0.15	1.0	—	—	—
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	—	—	—	175	0.40	3.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	—	—	—	155	0.40	3.0	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	—	—	—	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-R	T5315	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	—	—	—	185	0.40	3.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	—	—	—	150	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-R	T9315	0.8	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	—	—	—	135	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-R	T9310	1.2	185	0.40	4.0	—	—	—	175	0.40	4.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	—	—	—	160	0.40	4.0	—	—	—	30	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	—	—	—	145	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220416E-R	T9315	1.6	180	0.40	4.0	—	—	—	170	0.40	4.0	—	—	—	35	0.15	1.0	—	—	—
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	—	—	—	155	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—



RM geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.

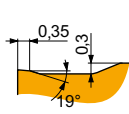
TNMG 160408E-RM	T5305	0.8		245	0.40	3.0		—	—	—		230	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		215	0.40	3.0		—	—	—		200	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8		155	0.40	3.0		120	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8		145	0.40	3.0		110	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.8		210	0.40	3.0		—	—	—		195	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9315	0.8		195	0.40	3.0		—	—	—		185	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9325	0.8		175	0.40	3.0		105	0.36	3.0		165	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9335	0.8		150	0.40	3.0		90	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—

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



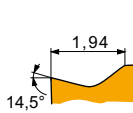
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto		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 geometria per operazioni da semi sgrossatura fino a sgrossatura, da taglio continuo a interrotto.

TNMG 160412E-RM	T5305	1.2	255	0.40	3.0	—	—	—	240	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	—	—	—	210	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	—	—	—	190	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-RM	T5305	0.8	235	0.40	4.0	—	—	—	220	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	—	—	—	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	—	—	—	180	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-RM	T5305	1.2	245	0.40	4.0	—	—	—	230	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T5315	1.2	220	0.40	4.0	—	—	—	205	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.2	200	0.40	4.0	—	—	—	190	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220416E-RM	T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	210	0.40	4.0	—	—	—	195	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270612E-RM	T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270616E-RM	T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	—	—	—	125	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270624E-RM	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270632E-RM	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 330924E-RM	T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SF geometria con design positivo per operazioni di finitura su pareti sottili, taglio continuo.

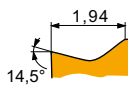
TNMG 160404E-SF	H07	0.4	—	—	—	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	—	—	—	230	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	—	—	—	45	0.15	1.0	—	—	—

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



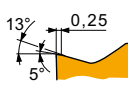
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto		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)



SF geometria con design positivo per operazioni di finitura su pareti sottili, taglio continuo.

TNMG 160408E-SF	H07	0.8	—	—	—	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	—	—	—
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	65	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0	—	—	—
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	—	—	—	260	0.17	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
TNMG 160412E-SF	T6310	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.21	1.0	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	—	—	—	45	0.21	1.0	—	—	—
TNMG 220404E-SF	T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.4	—	—	—
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	—	—	—	45	0.15	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SF	T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.21	1.4	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.21	1.4	—	—	—



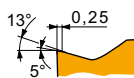
SM geometria con design positivo per medie lavorazioni, da taglio continuo a interrotto.

TNMG 160404E-SM	T6310	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	—	—	—	195	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-SM	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-SM	T6310	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.22	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	—	—	—	35	0.22	1.4	—	—	—
	T6310	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220408E-SM	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	—	—	—	215	0.25	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—



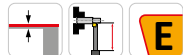
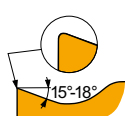
Idoneità e valori iniziali per velocità di taglio (Vc), avanzamento (f) e profondità di taglio (ap). Fare riferimento alla nostra App Machining Calculator per ulteriori calcoli.

Codice prodotto		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)



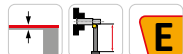
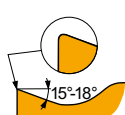
SM geometria con design positivo per medie lavorazioni, da taglio continuo a interrotto.

TNMG 220412E-SM	T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	55	0.24	1.4	—	—	—
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	—	—	—	—	—	—	50	0.24	1.4	—	—	—
	T9315	1.2	225	0.30	1.7	—	—	—	210	0.30	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	—	—	—	45	0.24	1.4	—	—	—



ER-SI geometria positiva destra per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo.

TNMG 160404ER-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.2	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.2	—	—	—
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	—	—	—	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	—	—	—	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	50	0.18	1.2	—	—	—
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.2	—	—	—
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160408ER-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	60	0.25	1.2	—	—	—
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.2	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	—	—	—	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	—	—	—	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	—	—	—
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	—	—	—	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	—	—	—
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.2	—	—	—
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.2	—	—	—
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.2	—	—	—



EL-SI geometria positiva sinistra per operazioni da finitura fino a semi sgrossatura, taglio continuo.

TNMG 160404EL-SI	T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	60	0.18	1.2	—	—	—
	T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.18	1.2	—	—	—
	T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	—	—	—	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	—	—	—
	T8330	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	—	—	—	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	—	—	—
	T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	—	—	—	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	—	—	—
	T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	50	0.18	1.2	—	—	—
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.2	—	—	—
	T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.2	—	—	—
TNMG 160408EL-SI	T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	60	0.25	1.2	—	—	—
	T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.25	1.2	—	—	—
	T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	—	—	—	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	—	—	—
	T8330	0.8	170	0.35	1.5	100	0.32	1.5	—	—	—	510	0.42	1.5	40	0.25	1.2	—	—	—
	T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	—	—	—	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	—	—	—
	T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	45	0.25	1.2	—	—	—
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.2	—	—	—
	T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	—	—	—	—	—	—	40	0.25	1.2	—	—	—