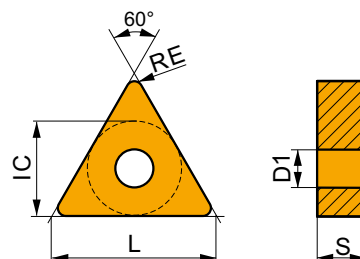




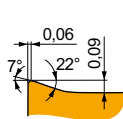
TNMG

	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



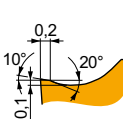
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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 highly positive design for fine-finish machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

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

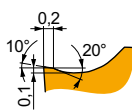
TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	165	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	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 220404E-FM	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
----	----	----	----	----	----	----	----	----



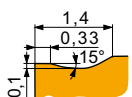
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



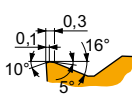
FM geometry with positive design for finish to semi-rough machining, and continuous to slightly interrupted cuts.

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	—	—	—



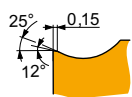
KR geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

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

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

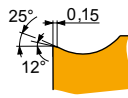
TNMG 160404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.1	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8315	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	—	—	—

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



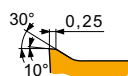
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



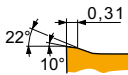
NF geometry with highly positive design for fine-finish to medium machining, and continuous cuts.

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 geometry with highly positive design for fine-finish, medium and rough machining, in continuous cuts.

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 geometry with positive design for medium to rough machining, and continuous cuts.

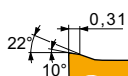
TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.20	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
----	----	----	----	----	----	----	----	----



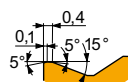
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



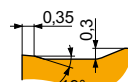
NMR geometry with positive design for medium to rough machining, and continuous cuts.

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

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-R	T9335	0.8	130	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-R	T9335	1.2	140	0.40	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-R	T9335	0.8	125	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	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
TNMG 220416E-R	T9325	1.2	155	0.40	4.0	—	—	—	145	0.40	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	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 geometry for semi-rough to rough machining, and continuous to interrupted cuts.

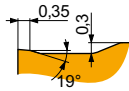
TNMG 160408E-RM	T5305	0.8		245	0.40	3.0		—	—	—		230	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		215	0.40	3.0		—	—	—		200	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8		155	0.40	3.0		120	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8		145	0.40	3.0		110	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.8		210	0.40	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
----	----	----	----	----	----	----	----	----



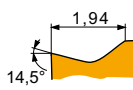
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



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

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270624E-RM	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 270632E-RM	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 geometry with positive design for fine-finish machining of thin walls and continuous cuts.

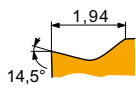
TNMG 160404E-SF	H07	0.4	—	—	—	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0	—	—	—
	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	—	—	—
	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
----	----	----	----	----	----	----	----	----



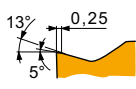
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



SF geometry with positive design for fine-finish machining of thin walls and continuous cuts.

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	—	—	—
	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
TNMG 160412E-SF	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	—	—	—
	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
TNMG 220404E-SF	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	—	—	—
	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
TNMG 220408E-SF	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
	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
TNMG 220412E-SF	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 geometry with positive design for medium machining, and continuous to interrupted cuts.

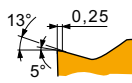
TNMG 160404E-SM	T6310	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	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
TNMG 160408E-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	—	—	—
	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	—	—	—
TNMG 160412E-SM	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	—	—	—
	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 220404E-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	—	—	—

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



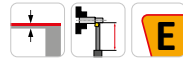
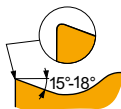
Suitability and starting values for cutting speed (vc), feed (f) and depth of cut (ap). Refer to our Machining Calculator app for further calculations.

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]



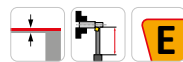
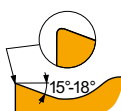
SM geometry with positive design for medium machining, and continuous to interrupted cuts.

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

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

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	■	—	—	—	■	—	—	—