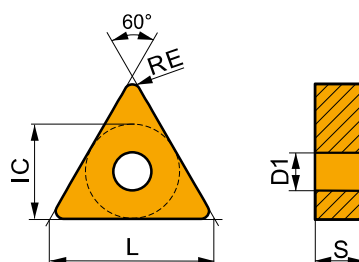




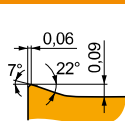
TNMG

	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



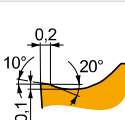
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	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)



Geometría FF con un diseño muy positivo para operaciones de acabado fino con corte continuo y ligeramente interrumpido.

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	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

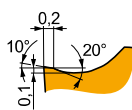
TNMG 160404E-FM	T7325	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	—	—	—	—	—	50	0.20	1.4	—	—	—
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	—	—	35	0.14	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	165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



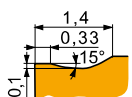
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	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)



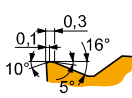
Geometría FM con diseño positivo para acabado a semi-desbaste con corte continuo y ligeramente interrumpido.

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	—	—	—



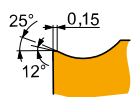
Geometría KR para semi-desbaste a desbaste con corte continuo a interrumpido.

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



Geometría M para acabado a semi-desbaste con corte continuo a interrumpido.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	160	0.30	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160412E-M	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	145	0.40	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220408E-M	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
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	—	—	—	170	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	0.8	155	0.30	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 220412E-M	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	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	T9335	1.2	140	0.40	2.1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

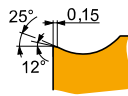
TNMG 160404E-NF	HF7	0.4	—	—	—	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	—	—	—	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	—	—	—
	T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	55	0.16	1.1	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	—	—	—	—	—	—	50	0.16	1.1	—	—	—
	T8315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

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



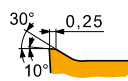
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	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)



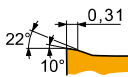
Geometría NF con diseño muy positivo, para acabado fino a mecanizado medio con corte continuo.

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	—	—	—



Geometría NM con diseño muy positivo para acabado fino, mecanizado medio y desbaste con corte 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	—	—	—



Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

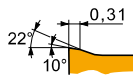
TNMG 160404E-NMR	T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	35	0.18	1.4	—	—	—
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	45	0.18	1.4	—	—	—
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.4	—	—	—
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	30	0.18	1.4	—	—	—
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TNMG 160408E-NMR	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	—	—	—	—	—	—	40	0.18	1.4	—	—	—
	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
----	----	----	----	----	----	----	----	----



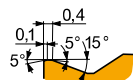
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		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)



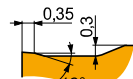
Geometría NMR con diseño positivo para mecanizado medio a desbaste con corte continuo.

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	—	—	—
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	—	—	—



Geometría R para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

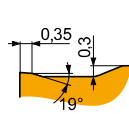
TNMG 160408E-RM	T5305	0.8		245	0.40	3.0		—	—	—		230	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T5315	0.8		215	0.40	3.0		—	—	—		200	0.40	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7325	0.8		155	0.40	3.0		120	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T7335	0.8		145	0.40	3.0		110	0.36	3.0		—	—	—		—	—	—		—	—	—		—	—	—
	T9310	0.8		210	0.40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



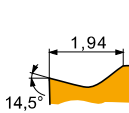
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		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)



Geometría RM para semi-desbaste a desbaste, con corte continuo a interrumpido.

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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



Geometría SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte continuo.

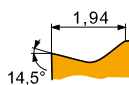
TNMG 160404E-SF	H07	0.4	—	—	—	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	—	—	—
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0	—	—	—
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0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



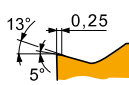
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		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)



Geometría SF con diseño positivo para acabado fino de paredes delgadas con corte 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	—	—	—



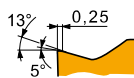
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

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	—	—	—
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	—	—	—	40	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160408E-SM	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	—	—	—
	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	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—
TNMG 160412E-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	—	—	—
	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	—	—	—
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	—	—	—	35	0.22	1.4	—	—	—
TNMG 220408E-SM	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	—	—	—
	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	—	—	—
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	—	—	—	45	0.20	1.4	—	—	—



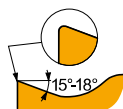
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto		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)



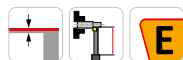
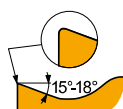
Geometría SM con diseño positivo para mecanizado medio con corte continuo a interrumpido.

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	■	—	—	—



Geometría ER-SI con diseño positivo a derecha para acabado fino a semi-desbaste con corte 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	■	—	—	—	■	—	—	—



Geometría EL-SI con diseño positivo a izquierda para acabado fino a semi-desbaste con corte 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	■	—	—	—	■	—	—	—