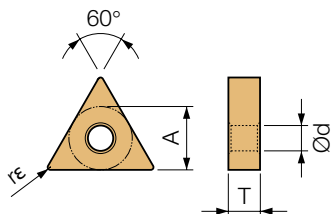


How to read this page **B13**

60° Triangle

Negative Insert with Hole



Part Number	A	T	Ød
TN_22_	1/4	1/8	0.089
TN_23_	1/4	3/16	0.089
TN_32_	3/8	1/8	0.150

Part Number	A	T	Ød
TN_33_	3/8	3/16	0.150
TN_43_	1/2	3/16	0.203
TN_66_	1	3/8	0.312

Material	P	M	K	N	S	H
Free-Cutting Steel	●	●	●	●	●	●
Carbon/Alloy Steel	●	●	●	●	●	●
Stainless Steel	○	○	○	○	○	○
Gray Cast Iron	○	○	○	○	○	○
Nodular Cast Iron	○	○	○	○	○	○
Non-ferrous Metals	○	○	○	○	○	○
HRSA	○	○	○	○	○	○
Titanium Alloy	○	○	○	○	○	○
Hard materials	○	○	○	○	○	○

ANSI Part Number	ISO Part Number	Corner Radius (in)	Material										Toolholder Page	Chipbreaker Range	
			Cermet	MEGA COAT Cermet	PVD Cermet	CVD Coated Carbide	MEGACOAT / MEGACOAT NANO	PVD Coated Carbide	DLC	Carbide					
Medium-Roughing High Feed Rate															
TNMG 332PT	160408PT	1/32					○	●	●	●	●	○	●		
333PT	160412PT	3/64					○	●	●	●	●	○	●		
Medium-Roughing High Feed Rate															
TNMG 332GT	160408GT	1/32						○	●	○	○	○	○		D14-D17 F74 F84 F85
333GT	160412GT	3/64						○	●	○	○	○	○		1
Roughing															
TNMG 331	160404	1/64	○	○	●	●	●	●	○	○	○	○	○		
332	160408	1/32	○	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○		
333	160412	3/64			○	○	○	○	○	○	○	○	○		
334	160416	1/16													
335	160420	5/64													
TNMG 431	220404	1/64		●					●						
432	220408	1/32		●				○	●	○	○	○	○		D14 F84
433	220412	3/64		●				○	○	○	○	○	○		
Medium-Roughing															
TNMG 332PH	160408PH	1/32						●	●	●	●	○	○		D14-D17 F74 F84 F85
333PH	160412PH	3/64						●	●	●	●	○	○		
TNMG 432PH	220408PH	1/32						●	●	●	●	○	○		D14 F84
433PH	220412PH	3/64						○	●	○	○	○	○		
434PH	220416PH	1/16						○	○	○	○	○	○		
NEW															
TNMG 666PH	330924PH	3/32							●	●	●	○	○		-
Single Sided / Roughing High Feed Rate															
TNMM 332PX	160408PX	1/32							○	○	○	○	○		D14-D17 F74 F84 F85
333PX	160412PX	3/64							○	○	○	○	○		
TNMM 432PX	220408PX	1/32							○	○	○	○	○		
433PX	220412PX	3/64							○	○	○	○	○		D14 F84
434PX	220416PX	1/16							○	○	○	○	○		

