













DIN ISO 513	P ACCIAI STEELS STAHL ACIERS						M ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE				K GHISE, NON FERROSI CAST IRON, NONFERROUS GRAUGUSS, NICHTEISENMA FONTE GRISE, PAS FERREUX						
	01	10	20	30	40	50	10	20	30	40	01	10	20	30	40		
HT	DT61T						DT61T				DT61T						
	DT63						DT63				DT63						
HW							T120				T110						
											T120						
HC	T1115										T3010						
	T1020																
	T520																
	T520T						T520T				T520T						
	T531						T531										
							T2335										
	T540						T540										
	T540 D						T540 D										
TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 						TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 				TENACITÀ - TOUGHNESS - ZÄHIGKEIT - TÉNACITÉ 							
RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 						RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 				RESISTENZA ALL'USURA - RESISTANCE TO WEAR VERSCHLEISSFESTIGKEIT - RÉSISTANCE À L'USURE 							
AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 						AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 				AVANZAMENTO - FEED - VORSCHUB - AVANCE 							
VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 						VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 				VELOCITÀ - SPEED - GESCHWINDIGKEIT - VITESSE 							
HT	CERMET						HW	METALLO DURO NON RICOPERTO UNCOATED CARBIDE UNBESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR PAS RECOUVERT				HC	METALLO DURO RICOPERTO COATED CARBIDE BESCHICHTETES HARTMETALL MÉTAL DUR RECOUVERT				



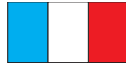
SHG	DIN ISO 513	MATERIALE - MATERIAL MATERIALEN - MATÉRIAUX PAG. H 73						QUICK PICK PAG. E 54	 INDICAZIONI - USO	
		P	M	K	N	S	H			
		ACCIAI STEELS STAHL ACIER	ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	MATERIALI FERROSI NON FERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATÉRIAUX DURS				
DT61T	HT P05-30 M05-30 K05-30	●	●	○	○			 Tenacità + ↑ Toughness - ↓		- ALTA RESISTENZA ALL' USURA E BUONA TENACITA' - INDICATO PER ALTE VELOCITA' DI TAGLIO IN SEMIFINITURA E FINITURA
DT63	HT P05-25 M05-25 K05-25	●	●	●						- QUALITA' MICROGRANO MOLTO RESISTENTE ALLA ROTTURA ED ALL'USURA - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO IN FINITURA.
T110	HW K05-15			○	●	○				- ALTA RESISTENZA ALL' USURA , ELEVATA STABILITA' DEL FILO TAGLIANTE, BASSA TENDENZA ALL'INCOLLAMENTO - INDICATO PER MEDIE VELOCITA' DI TAGLIO SU GHISA GRIGIA E ALTE PER MATERIALI NON FERROSI PER ASPORTAZIONI MEDIE IN SGROSSATURA
T120	HW M10-20 K10-25		○	●	●					- QUALITA' MICROGRANO CON BUONA TENACITA' - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E ALTI AVANZAMENTI. PER ASPORTAZIONI MEDIE IN SGROSSATURA
T3010	HC CVD K05-20			●						- QUALITA' MICROGRANO CON ELEVATA RESISTENZA ALL'USURA - INDICATO PER MEDIO-ALTE VELOCITA' DI TAGLIO, DA UTILIZZARE IN CONDIZIONI NORMALI
T531	HC CVD P15-30 M20-40	○	●			●				-QUALITA' MICROGRANO TENACE CON BUONA RESISTENZA AGLI URTI ED AGLI SHOCK TERMICI - INDICATO PER MEDIE E MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO
F8110	HC PVD S01-20					●				- QUALITA' RESISTENTE ALL'USURA, IDEALE PER LAVORAZIONI A TAGLIO NORMALE - INDICATO PER MATERIALI RESISTENTI AL CALORE
T1115	HC CVD P05-25	●								- QUALITA' PER LA TORNITURA DI ACCIAI IN GENERE,PER LAVORAZIONI DI FINITURA E SEMISGROSSATURA - DA UTILIZZARE IN CONDIZIONI DI TAGLIO NORMALI
T1020	HC CVD P10-30	●								- BUONA TENACITA' E RESISTENZA ALL' USURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDIO-ALTI AVANZAMENTI ANCHE IN CONDIZIONI SFAVOREVOLI E TAGLIO INTERROTTO
T520	HC CVD P15-30	●								- MEDIA TENACITA' E RESISTENZA ALL' USURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDIO-ALTI AVANZAMENTI ANCHE IN CONDIZIONI SFAVOREVOLI

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA
RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ
APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE
POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG
APPLICATION POSSIBLE

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA
RECOMMENDED APPLICATION
EMPFOHLENER EINSATZ
APPLICATION CONSEILLÉE

○ APPLICAZIONE POSSIBILE
POSSIBLE APPLICATION
MÖGLICHE ANWENDUNG
APPLICATION POSSIBLE

 INDICATIONS - USE	 GEBRAUCHSANWEISUNGEN	 INDICATION - USAGE
<ul style="list-style-type: none"> -HIGH RESISTANCE TO WEAR AND GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR HIGH CUTTING SPEEDS FOR SEMI-FINISHING AND FINISHING 	<ul style="list-style-type: none"> -HÖHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GUTE ZÄHIGKEIT -FÜR HÖHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEIM HALBSCHLICHTEN UND SCHLICHTEN 	<ul style="list-style-type: none"> -HAUTE RÉSIDANCE À L'USURE ET BONNE TENACITÉ -INDIQUÉ POUR HAUTE VITESSE DE COUPE EN SEMIFINISSAGE ET FINISSAGE
<ul style="list-style-type: none"> -MICROGRAIN GRADE WITH VERY HIGH ULTIMATE STRENGTH AND RESISTANCE TO WEAR -SUITABLE FOR MEDIUM-HIGH CUTTING SPEEDS FOR FINISHING 	<ul style="list-style-type: none"> -MIKROKORNSORTE MIT SEHR HOHER BRUCH- UND VERSCHLEISSFESTIGKEIT -FÜR HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEIM SCHLICHTEN GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -QUALITÉ DE MICROGRAIN TRÈS RÉSIDANT À LA RUPTURE ET À L'USURE -INDIQUÉE POUR HAUTE VITESSE DE COUPE EN FINISSAGE
<ul style="list-style-type: none"> -HIGH RESISTANCE TO WEAR, HIGH STABILITY OF THE CUTTING EDGE, LOW TENDENCY TO STICKING -SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS ON GRAY IRON AND HIGH CUTTING SPEEDS AND NONFERROUS MATERIALS.FOR ROUGHING WITH MEDIUM REMOVAL OF MATERIAL 	<ul style="list-style-type: none"> -HOHE VERSCHLEISSFESTIGKEIT, HOHE STABILITÄT DER SCHNEIDE, NIEDRIGE NEIGUNG ZUR VERLEBUNG -FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN BEI GRAUGUSS UND NE MATERIALIEN FÜR MITTLERE ZERSPANNUNG BEIM SCHRUPPEN GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -HAUTE RÉSIDANCE À L'USURE, STABILITÉ ÉLEVÉE DU TRANCHANT, BASSE TENDANCE AU ENCOLLAGE -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE SUR FONTE GRISE ET MATERIAL NON FERROUX, POUR MOYEN EMPORTATION EN ÉBAUCHAGE
<ul style="list-style-type: none"> - MICROGRAIN GRADE WITH GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM CUTTING SPEEDS AND HIGH FEED FOR ROUGHING WITH MEDIUM REMOVAL OF MATERIAL 	<ul style="list-style-type: none"> -MIKROKORN SORTTE MIT GUTER ZÄHIGKEIT -FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GROSSE VORSCHÜBE FÜR MITTLERE ZERSPANNUNG BEIM SCHRUPPEN GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -QUALITÉ DE MICROGRAIN AVEC BONNE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE ET HAUTE DÉPLACEMENT POUR MOYEN EMPORTATION EN ÉBAUCHAGE
<ul style="list-style-type: none"> - MICROGRAIN GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO WEAR - SUITABLE FOR MEDIUM AND HIGH CUTTING SPEEDS FOR USE UNDER NORMAL CONDITIONS 	<ul style="list-style-type: none"> -MIKROKORN SORTTE MIT HOHER VERSCHLEISSFESTIGKEIT -FÜR MITTLERE UND HOHE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN , ZUM EINSATZ UNTER NORMALEN BEDINGUNGEN GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -QUALITÉ DE MICROGRAIN AVEC HAUTE RESISTANCE À L'USURE -INDIQUÉE POUR MOYENNE-HAUTE VITESSE DE COUPE À UTILISER AVEC CONDITIONS NORMAUX
<ul style="list-style-type: none"> -TOUGH MICROGRAIN GRADE WITH HIGH RESISTANCE TO SHOCK AND THERMAL SHOCK. -SUITABLE FOR MEDIUM AND MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS 	<ul style="list-style-type: none"> -MIKROKORNSORTE MIT HOHER STOSSFESTIGKEIT UND TEMPERATURWECHSELBESTÄNDIGKEIT -FÜR MITTLERE UND MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -QUALITÉ DE MICROGRAIN TENACE AVEC BONNE RÉSIDANCE AU COUPS ET AU SHOCKS THERMIQUES. -INDIQUÉE POUR MOYENNE ET MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE
<ul style="list-style-type: none"> - WEAR-RESISTANT GRADE, IDEAL FOR NORMAL CUTTING - SUITABLE FOR HEAT-RESISTANT MATERIALS 	<ul style="list-style-type: none"> - VERSCHLEISSFESTE SORTTE, IDEAL FÜR NORMALEN SCHNITT - FÜR HITZEBESTÄNDIGE MATERIALIEN GEEIGNET 	<ul style="list-style-type: none"> -QUALITÉ RESISTANTE À L'USURE, IDEAL POUR USINAGE À COUPE NORMAL -INDIQUÉE POUR MATERIAUX RESISTANTES À LA CHALEUR
<ul style="list-style-type: none"> -UNIVERSAL TURNING GRADE FOR STEEL, FOR FINISHING AND SEMI-ROUGHING -TO BE USED UNDER NORMAL CUTTING CONDITIONS 	<ul style="list-style-type: none"> -ALLGEMEINE DREHSORTE FÜR STAHL, ZUM SCHLICHTEN UND HALBSCHRUPPEN -VERWENDBAR UNTER NORMALEN SCHNITTBEDINGUNGEN 	<ul style="list-style-type: none"> -QUALITÉ POUR LE TOURNAGE DES ACIERS EN GENERAL, POUR FINISSAGE ET DEMIDEGROSSISAGE -À UTILISER EN CONDITIONS DE COUPE NORMAL
<ul style="list-style-type: none"> -GOOD TOUGHNESS AND WEAR RESISTANCE -SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS AND MEDIUM-HIGH FEED, ALSO UNDER UNFAVOURABLE CONDITIONS AND INTERRUPTED CUTTING 	<ul style="list-style-type: none"> -GUTE ZÄHIGKEIT UND GUTE VERSCHLEISSWIDERSTAND -FÜR MITTLERE UND NIEDRIGEN SCHNITTGESCHWINDIGKEIT UND MITLEREN UND HOHEN VORSCHÜB GEEIGNET , AUCH UNTER UNGÜNSTIGEN BEDINGUNGEN UND UNTERBROCHENEN SCHNITT 	<ul style="list-style-type: none"> -BONNE TENACITÉ ET RÉSIDANCE À L'USURE -INDIQUÉE POUR MOYENNE-BAS VITESSE DE COUPE ET LES AVANCEMENTS MOYENS-HAUT MÊME AVEC CONDITIONS PAS FAVORABLES ET COUPE INTERROMPU
<ul style="list-style-type: none"> -MEDIUM TOUGHNESS AND RESISTANCE TO WEAR -SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS AND MEDIUM-HIGH FEED, ALSO UNDER UNFAVOURABLE CONDITIONS 	<ul style="list-style-type: none"> -MITTEL ZÄHIGKEIT UND VERSCHLEISS FESTIGKEIT -GEEIGNET FÜR MITTEL-NIEDRIGEN SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND MITTEL-HOHEN VORSCHÜBE, AUCH UNTER UNVORTEILHAFTEN BEDINGUNGEN 	<ul style="list-style-type: none"> -MOYENN TENACITÉ ET RÉSIDANCE À L'USURE -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE ET LES AVANCEMENTS MOYENS-ELEVÉS DANS DES CONDITIONS DÉFAVORABLES/FAVORABLES

HT CERMET

HW



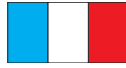
METALLO DURO NON RICOPERTO
UNCOATED CARBIDE
UNBESCHICHTETES HARTMETALL
MÉTAL DUR PAS RECOUVERT

HC

METALLO DURO RICOPERTO
COATED CARBIDE
BESCHICHTETES HARTMETALL
MÉTAL DUR RECOUVERT

SHG	DIN ISO 513		MATERIALE - MATERIAL MATERIALIEN - MATÉRIAUX PAG. H 73						QUICK PICK PAG. E 54	 Tenocità + Toughness -	 	 INDICAZIONI - USO
			P	M	K	N	S	H				
			ACCIAI STEELS STAHL ACIER	ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	GHISA CAST IRON GRAUGUSS	MATTONI FERROSI NON FERROSI MAT. NICHTEISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	MAT. DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFFICILES	MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS				
T520T	HC	P15-35 M10-30 K15-35	●	●	●	●		○	 	●	- OTTIMA RESISTENZA ALL' USURA E BUONA TENACITA'. - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO E MEDIO-ALTI AVANZAMENTI	
	CVD											
T2335	HC	M25-45		●					 	●	- BUONA TENACITA' E RESISTENZA ALL'USURA. - QUALITA', IDEALE PER LA TORNITURA DI ACCIAI AUSTENITICI INOSSIDABILI.	
	CVD											
T540	HC	P20-43 M25-40	●	○				○	 	●	- OTTIMA TENACITA', RESISTENZA ALL'USURA E ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO	
	CVD											
T540D	HC	P25-40 M25-35	●	○					 	○ ●	- OTTIMA TENACITA', RESISTENZA ALL'USURA E ALLA SCHEGGIATURA - INDICATO PER MEDIO-BASSE VELOCITA' DI TAGLIO	
	CVD											

● APPLICAZIONE CONSIGLIATA RECOMMENDED APPLICATION EMPFOHLENER EINSATZ APPLICATION CONSEILLÉE
 ○ APPLICAZIONE POSSIBILE POSSIBLE APPLICATION MÖGLICHE ANWENDUNG APPLICATION POSSIBLE
 ● APPLICAZIONE CONSIGLIATA RECOMMENDED APPLICATION EMPFOHLENER EINSATZ APPLICATION CONSEILLÉE
 ○ APPLICAZIONE POSSIBILE POSSIBLE APPLICATION MÖGLICHE ANWENDUNG APPLICATION POSSIBLE

 INDICATIONS - USE	 GEBRAUCHSANWEISUNGEN	 INDICATION - USAGE
-EXCELLENT RESISTANCE TO WEAR AND GOOD TOUGHNESS -SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS AND MEDIUM-HIGH FEED	-OPTIMAL VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND GUTE ZÄHIGKEIT -FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN MITTEL-GROSSE VORSCHÜBE	-OPTIMAL RÉSISTANCE À L'USURE ET BONNE TENACITÉ -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE ET MOYENNE-HAUTE DÉPLACEMENT
-GOOD TOUGHNESS AND WEAR RESISTANCE -IDEAL GRADE FOR AUSTENITIC STAINLESS STEEL.	-GUTE ZÄHIGLEIT UND VERSCHLEISSFESTIGKEIT -IDEALE SORTE ZUM DREHEN VON AUSTENITISCHEM ROSTFREIEM STAHL	-BONNE TENACITÉ ET RESISTANCE Á L'USURE -QUALITÉ IDEALE POUR LE TOURNAGE DES ACIERS AUSTENITICI INOXIDABLES
-HIGH TOUGHNESS, RESISTANCE TO WEAR AND CHIPPING -SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS	-SEHR GUTER VERSCHLEISS, UND AUSBRUCHFESTIGKEIT -FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN	-HAUTE TENACITÉ, RÉSISTANCE Á L'USURE ET Á L'ÉBRÈCHEMENT -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE
-HIGH TOUGHNESS, RESISTANCE TO WEAR AND CHIPPING -SUITABLE FOR MEDIUM-LOW CUTTING SPEEDS	-SEHR GUTE VERSCHLEISS, UND AUSBRUCHFESTIGKEIT -FÜR MITTEL-NIEDRIGE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN	-HAUTE TENACITÉ, RÉSISTANCE Á L'USURE ET Á L'ÉBRÈCHEMENT -INDIQUÉE POUR MOYENNE-FAIBLE VITESSE DE COUPE

HT CERMET

HW

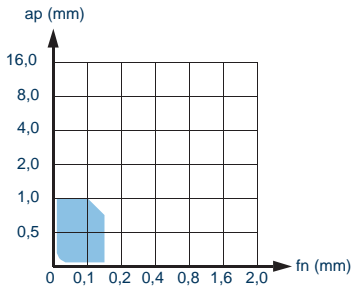
METALLO DURO NON RICOPERTO
UNCOATED CARBIDE
UNBESCHICHTETES HARTMETALL
MÉTAL DUR PAS RECOUVERT

HC

METALLO DURO RICOPERTO
COATED CARBIDE
BESCHICHTETES HARTMETALL
MÉTAL DUR RECOUVERT

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATERIAUX PAG H 73	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	DT61T	DT63		T110	T120		T3010	T531		F8110	
P ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125	320-600	310-400						200-300			
	2	180	300-560	260-350						180-280			
	3	250	270-430	220-300									
	4	220	300-450	220-330									
	5	300	220-340	180-280									
	6	180	250-420	250-350									
	7-8	250-300	160-300	200-350									
	9	350	130-200	150-220									
	10	200	150-310	200-350									
	11	350	130-200	150-220									
	12	200	260-320	180-300				80-150			130-180		
	13	330	160-240	150-250				40-70			100-140		
	M ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180	180-280	150-280			50-100			100-160		100-150
14.2		230-260	130-230	100-150			50-90			80-120		70-130	
K GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	15	180	220-260	200-300		90-160	100-150		150-380				
	16	260	130-170	150-260		80-130	70-120		130-280				
	17	160	200-240	180-300		90-160	100-140		200-400				
	18	250	150-200	150-240		70-150	80-120		160-280				
	19	130	230-300	170-280		90-160	120-180		220-450				
	20	230	130-170	150-220		70-150	70-120		180-330				
N MAT/IRON FERROSI NONFERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60	500-900			300-1000	300-1000						
	22	100	500-900			300-800	300-800						
	23	75	500-900			200-500	200-500						
	24	90	500-900			200-400	200-400						
	25	130	500-900			200-300	200-300						
	26	110	500-900			200-450	200-450						
	27	90				200-400	200-400						
	28	100				250-350	250-350						
	29					200-500	300-500						
	30					100-300	100-300						
S MAT/DIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWIERIGE MATERIALIEN MAT. DIFCILES	31	200								20-40		55-85	
	32	280								15-35		40-60	
	33	250								10-30		30-50	
	34	350								5-18		20-40	
	35	320								5-18		15-30	
	36	Rm400					50-120			80-130		30-55	
	37	Rm1050					30-50			20-40		20-40	
H MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS	38	55HRC											
	39	60HRC											
	40	400											
	41	55HRC											

MATERIALE MATERIAL MATERIALIEN MATERIAUX PAG H 73	VDI 3323 GR.	HB HRC Rm	T1115		T1020	T520	T520T	T540	T540D	T2335			
P ACCIAI STEELS STAHL ACIER	1	125	380-560		200-260	220-260	220-280	180-230	140-250				
	2	180	320-500		160-220	180-220	200-260	170-190	100-180				
	3	250	290-430		140-200	140-180	180-240	130-150	80-150				
	4	220	250-370		150-210	130-200	160-220		100-160				
	5	300	260-380		100-140	120-160	140-200		80-130				
	6	180	140-250		140-220	140-220	200-260	150-190	100-180				
	7-8	250-300	100-160		130-200	130-180	160-240	90-150	80-150				
	9	350	170-260		100-160	100-150	120-200	70-130	70-120				
	10	200	100-150		130-180	140-180	180-220	120-200	100-160				
	11	350	170-260		100-150	100-150	100-180	50-100	60-120				
	12	200	150-230				130-220	140-180	100-180				
	13	330	130-170				100-180	110-160	80-125				
	M ACCIAI INOX STAINLESS STEELS ROSTFREIER STAHL ACIER INOXYDABLE	14.1	180					120-220	110-190	100-180	80-120		
14.2		230-260					100-160	80-150	80-120	70-100			
K GHISA CAST IRON GRAUGUSS FONTE GRISE	15	180					140-220						
	16	260					110-160						
	17	160					120-180						
	18	250					110-160						
	19	130					140-220						
	20	230					110-160						
N MATNON FERROSI NONFERROUS MAT. NICHT-EISENMATERIALIEN MAT. FERREUX	21	60					300-800						
	22	100					300-800						
	23	75					200-500						
	24	90					200-400						
	25	130					200-300						
	26	110					300-400						
	27	90					250-330						
	28	100					200-300						
	29												
	30												
S MATDIFFICILI DIFFICULT MATERIAL SCHWERIGE MATERIALIEN MAT. DIFCILES	31	200						20-40					
	32	280						15-35					
	33	250						8-25					
	34	350						4-15					
	35	320						4-15					
	36	Rm400						80-130					
	37	Rm1050						15-35					
H MATERIALI DURI HARD MATERIALS HARTE MATERIALIEN MATERIAUX DURS	38	55HRC											
	39	60HRC											
	40	400											
	41	55HRC											



				○	○	⊗
F	M	R	P	DT61T		
●			M	DT61T		
●			K	T120		
●			N	T120		
●			S			
			H			

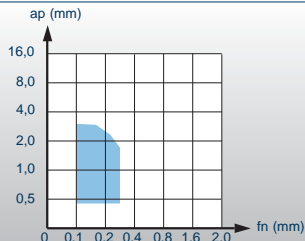
GRADI CONSIGLIATI
 RECOMMENDED GRADES
 EMPFOHLENE SORTEN
 DEGRÉS CONSEILLÉS

F =	FINITURA, LAV. LEGGERE	FINISHING, LIGHT MACHING	SCHLICHTEN, LEICHTE BEARBEITUNG	FINISSAGE USINAGES LÉGÈRES
M =	GENERICO, LAV. MEDIE	GENERIC MEDIUM MACHINING	ALLGEMEIN, MITTELSCHWERE BEARBEITUNG	GENERAL USINAGES MOYENS
R =	SGROSSATURA, LAV. PESANTI	ROUGHING, HEAVY MACHINING	SCHRUPPEN, SCHWERE BEARBEITUNG	DEGROSSISAGES, USINAGES LOURDS
P, M, K, N, S, H =	MATERIALI ISO PAG H 73	ISO MATERIALS PAGE H 73	ISO-MATERIEALIEN, SEITE H 73	MATERIAUX ISO PAG H 73
○	TAGLIO CONTINUO	CONTINUOUS CUT	KONTINUIERLICHER SCHNITT	TRONÇONNAGE CONTINU
○	TAGLIO DISCONTINUO	DISCONTINUOUS CUT	DISKONTINUIERLICHER SCHNITT	TRONÇONNAGE DISCONTINU
⊗	TAGLIO INTERROTTO	INTERRUPTED CUT	UNTERBROCHENER SCHNITT	TRONÇONNAGE INTERROMPU
●	APPLICAZIONE CONSIGLIATA	RECOMMENDED APPLICATION	EMPFOHLENER EINSATZ	APPLICATION CONSEILLÉE
○	APPLICAZIONE POSSIBILE	POSSIBLE APPLICATION	MOGLICHE ANWENDUNG	APPLICATION POSSIBLE
ap (mm) =	PROFONDITÀ DI PASSATA	DEPTH OF CUT	GANGTIEFE	PROFONDEUR DE PASSE
fn (mm) =	AVANZAMENTO AL GIRO	FEED/REVOLUTION	VORSCHUB PRO UMDREHUNG	DÉPLACEMENT AU TOUR

<p>.B22</p>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>○</td> <td>⊗</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td>DT63</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td>DT63-T531</td> <td>T531</td> <td>T531</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td>DT63</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					○	○	⊗	F	M	R	P	DT63			●			M	DT63-T531	T531	T531	●			K	DT63			●			N							S							H			
					○	○	⊗																																												
F	M	R	P	DT63																																															
●			M	DT63-T531	T531	T531																																													
●			K	DT63																																															
●			N																																																
			S																																																
			H																																																
<p>.B33</p>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>○</td> <td>⊗</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td>F8110</td> <td>F8110</td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td>F8110</td> <td>F8110</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					○	○	⊗	F	M	R	P				●			M	F8110	F8110		●			K				●			N							S	F8110	F8110					H			
					○	○	⊗																																												
F	M	R	P																																																
●			M	F8110	F8110																																														
●			K																																																
●			N																																																
			S	F8110	F8110																																														
			H																																																
<p>.B34</p>		<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>○</td> <td>⊗</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>M</td> <td>R</td> <td>P</td> <td>DT63</td> <td>T1020</td> <td>T1020</td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>M</td> <td>DT63</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>K</td> <td>DT63</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>S</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>H</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					○	○	⊗	F	M	R	P	DT63	T1020	T1020	●			M	DT63			●			K	DT63			●			N							S							H			
					○	○	⊗																																												
F	M	R	P	DT63	T1020	T1020																																													
●			M	DT63																																															
●			K	DT63																																															
●			N																																																
			S																																																
			H																																																



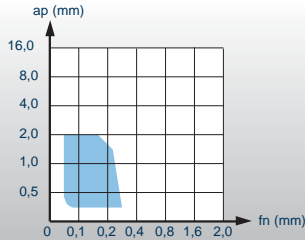
.B56



			○	○	⊗	
F	M	R				
○	●	○	P	T1115	T1115-T1020	T1020
○	●	○	M	T2335	T2335	
○	●	○	K	T3010	T3010	
			N			
			S			
			H			



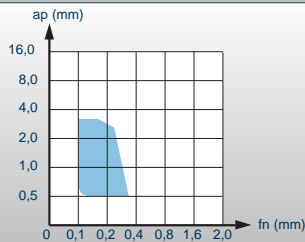
.D34



			○	○	⊗	
F	M	R				
●			P	DT61T		
●			M	DT61T		
			K			
			N			
			S			
			H			



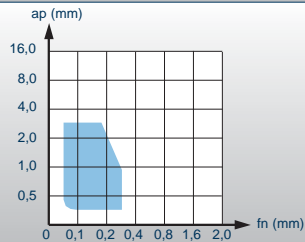
.D42



			○	○	⊗	
F	M	R				
●	●		P			
●	●		M	T120	T120	
●	●		K	T120	T120	
			N	T120	T120	
			S			
			H			



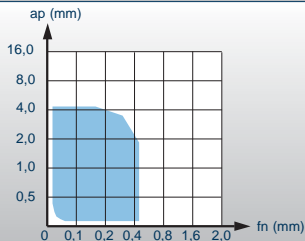
.E42



			○	○	⊗	
F	M	R				
○	●		P	T520	T520	T520
			M			
			K			
			N			
			S			
			H			



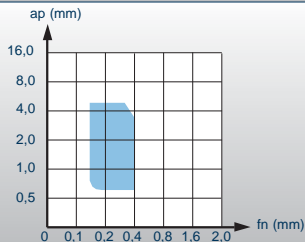
.K47P



			○	○	⊗	
F	M	R				
●	●	○	P			
			M			
			K			
			N	T110	T110	
			S			
			H			



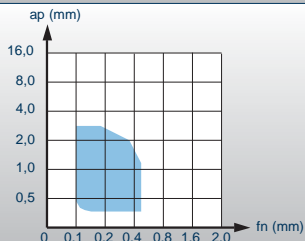
.S42



			○	○	⊗	
F	M	R				
●	●	●	P	T520T-T540D	T520T-T540D	T520T-T540D
●	●	●	M	T520T-T540D	T520T-T540D	T520T-T540D
●	●	●	K	T520T-T120	T520T-T120	T520T
			N	T120	T120	T120
			S			
			H			



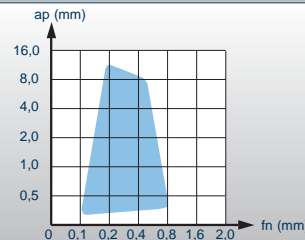
.S44



			○	○	⊗	
F	M	R				
●	○		P	T520T	T520T	
●	○		M	T520T	T520T	
●	○		K	T520T	T520T	
			N			
			S			
			H			



.Z57



			○	○	⊗	
F	M	R				
●			P			
○	●	●	M	T110	T110	T110
			K	T110	T110	T110
			N			
			S			
			H			

C	N	M	G
1	2	3	4

12	04	08
5	6	7

-	-
8	9

W	5	2	P
10	11	12	13

1 FORMA INSERTO
SHAPE OF INSERT

A	85°	B	82°
C	80°	D	55°
E	75°	H	
K	55°	L	
M	86°	R	
S		T	
V	35°	W	

2 SPOGLIA INFER.
RELIEF ANGLE

A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°

3 TOLLERANZA+/-{(mm)
TOLERANCE+/-{(mm)

	m	s	d
A	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,025
C	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,025
E	+/-0,025	+/-0,025	+/-0,025
F	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,013
G	+/-0,025	+/-0,05	+/-0,025
H	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,013
J	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,05
K	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,05
L	+/-0,05	+/-0,013	+/-0,025
M	+/-0,08	+/-0,13	+/-0,05
N	+/-0,08	+/-0,025	+/-0,05
U	+/-0,13	+/-0,05	+/-0,08

4 TIPO INSERTO
TYPE OF INSERT

A	N
B	Q
C	R
F	T
G	U
H	W
J	X SPECIALE SPECIAL
M	

5 LUNGHEZZA TAGLIANTE
CUTTING EDGE LENGTH

Ød CERCHIO INSCRITTO INSCRIBED CIRCLE	A	C	D	E	K	L	M	R	S	T	V	W
3,97												02
4,76										08		02-03
5,56		05								09		
6,00												03
6,35		06	07	06			06	06	11	11		04
6,70	10								07			
7,94												05
8,00				08								
9,45	16											
9,52	15-16	09	11	09	16	15	09		09	16	16	06
10,00								10				06
11,00									11			
11,50						12						
12,00								12				07
12,62						18						
12,70		12	15	12	15-20				12	22		08
15,87		16								15		
19,05		19								19		

6 SPESSORE
THICKNESS

S	mm
01	1,59
T1	1,97
02	2,38
T2	2,78
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

7 RAGGIO
RADIUS

R	00 (")	MO (mm)
		r (mm)
02		r=0,2
04		r=0,4
05		r=0,5
06		r=0,6
08		r=0,8
10		r=1,0
12		r=1,2
16		r=1,6

8

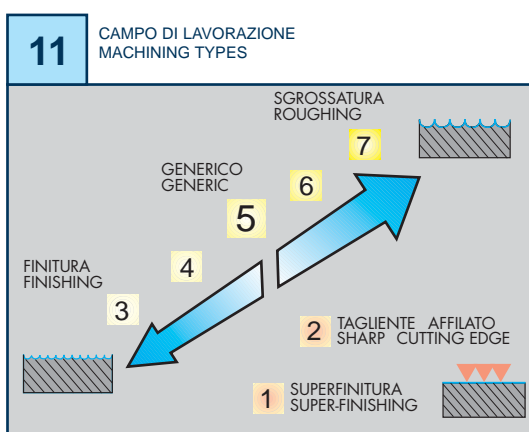
F
E
T
S

9

R
L
N

10 LETTERA DI IDENTIF.
IDENTIFICATION LETTER

A	N
C	P
D	R
E	S
H	T
I	U
J	W
K	Y
L	Z
M	



12 PREPARAZIONE TAGLIANTE
CUTTING EDGE PREPARATION

1 =	SPECIFICO PER GHISA SPECIFIC FOR CAST IRON
3 =	SPECIFICO PER ACCIAIO INOX SPECIFIC FOR STAINLESS STEEL
7 =	SPECIFICO PER LEGHE DI ALLUMINIO SPECIFIC FOR ALUMINIUM ALLOYS
9 =	SPECIFICO PER ACCIAIO SPECIFIC FOR STEEL
2 =	INTERMEDI DI USO GENERIC INTERMEDIATE FOR GENERAL USE
4 =	
5 =	
6 =	
8 =	

13

P =	LUCIDATO POLISH
W =	GEOMETRIA CON WIPER GEOMETRY WITH WIPER

CCET CCGT CCMT								HT		HW		HC												
								CERMET		NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS												
								DT63		T110	T120	T531	F8110	T1020	T520T	T540D								
ART.	COD.	l	d	s	d1	r	DT63			T110	T120		T531		F8110		T1020	T520T	T540D					
 F M R .B22	CCET 060202 L .B22	6,5	6,35	2,38	2,8	0,2	■							■										
	CCET 060204 L .B22	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4	■							■										
	CCET 09T304 L .B22	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4	■							■										
 F M R .B33	CCGT 09T302 .B33	9,7	9,52	3,97	4,4	0,2									■									
	CCGT 09T304 .B33	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4									■									
 F M R O .K47P	CCGT 060202 .K47P	6,5	6,35	2,38	2,8	0,2				■														
	CCGT 060204 .K47P	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4				■														
	CCGT 09T302 .K47P	9,7	9,52	3,97	4,4	0,2				■														
	CCGT 09T304 .K47P	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4				■														
	CCGT 09T308 .K47P	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8				■														
	CCGT 120402 .K47P	12,9	12,7	4,76	5,5	0,2				■														
	CCGT 120404 .K47P	12,9	12,7	4,76	5,5	0,4				■														
 F M R O .Z57	CCGT 060202 .Z57	6,5	6,35	2,38	2,8	0,2				■														
	CCGT 060204 .Z57	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4				■														
	CCGT 09T302 .Z57	9,7	9,52	3,97	4,4	0,2				■														
	CCGT 09T304 .Z57	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4				■														
	CCGT 09T308 .Z57	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8				■														
	CCGT 120402 .Z57	12,9	12,7	4,76	5,5	0,2				■														
	CCGT 120404 .Z57	12,9	12,7	4,76	5,5	0,4				■														
 F M R O .B34	CCMT 060202 .B34	6,5	6,35	2,38	2,8	0,2	■													■				
	CCMT 060204 .B34	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4															■			
	CCMT 09T304 .B34	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4	■														■			
	CCMT 09T308 .B34	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8	■														■			
 F M R O .S42	CCMT 060202 .S42	6,5	6,35	2,38	2,8	0,2				■														
	CCMT 060204 .S42	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4				■														
	CCMT 060208 .S42	6,5	6,35	2,38	2,8	0,8				■												■	■	
	CCMT 09T304 .S42	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4				■												■	■	
	CCMT 09T308 .S42	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8				■												■	■	
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX							DT63			T110	T120		T531		F8110		T1020	T520T	T540D					
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER						●							○										
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE						●			○				●		○					●	○		
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE						●			○	●										●			
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM									●	○													
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉSISTANTES À LA CHALEUR									○						●								
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																							

■ DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES
 ● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION-
 EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

□ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE
 ○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION -
 MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

								HT CERMET		HW NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		HC RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS								
CCMT		CPGT/CPMT		SCGT/SCMT																
ART.	COD.	l	d	s	d1	r	DT61T	T110	T120	T3010	T1115	T1020	T520	T2335						
 .B56	CCMT 060204 .B56	6,5	6,35	2,38	2,8	0,4				■	■	■	■							
	CCMT 060208 .B56	6,5	6,35	2,38	2,8	0,8						■	■							
	CCMT 09T304 .B56	9,7	9,52	3,97	4,4	0,4				■	■	■	■							
	CCMT 09T308 .B56	9,7	9,52	3,97	4,4	0,8				■	■	■	■							
	CCMT 120404 .B56	12,9	12,7	4,76	5,5	0,4				■	■	■	■							
	CCMT 120408 .B56	12,9	12,7	4,76	5,5	0,8				■	■	■	■							
 .D34	CPGT 05T102 EN .D34	5,6	5,56	1,97	2,5	0,2	■													
	CPGT 05T104 EN .D34	5,6	5,56	1,97	2,5	0,4	■													
 .D42	CPGT 05T102 FN .D42	5,6	5,56	1,97	2,5	0,2		■												
	CPGT 05T104 FN .D42	5,6	5,56	1,97	2,5	0,4		■												
 .E42	CPMT 05T102 EN .E42	5,6	5,56	1,97	2,5	0,2							■							
	CPMT 05T104 EN .E42	5,6	5,56	1,97	2,5	0,4							■							
 .K47P	SCGT 09T304 .K47P	9,52	9,52	3,97	4,4	0,4		■												
	SCGT 09T308 .K47P	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8		■												
	SCGT 120408 .K47P	12,7	12,7	4,76	5,3	0,8		■												
 .Z57	SCGT 09T304 FN .Z57	9,52	9,52	3,97	4,4	0,4		■												
	SCGT 09T308 FN .Z57	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8		■												
	SCGT 120408 FN .Z57	12,7	12,7	4,76	5,3	0,8		■												
 .B56	SCMT 09T304 .B56	9,52	9,52	3,97	4,4	0,4					■	■								
	SCMT 09T308 .B56	9,52	9,52	3,97	4,4	0,8					■	■								
	SCMT 120404 .B56	12,7	12,7	4,76	5,3	0,4					■	□								
	SCMT 120408 .B56	12,7	12,7	4,76	5,3	0,8					■	■								
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX							DT61T			T110	T120		T3010			T1115	T1020	T520	T2335	
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER						●										●	●	●	
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE						●		○										●	
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE						○		○	●			●							
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM						○		●	○										
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉSISTANTES À LA CHALEUR								○											
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																			

● DISPONIBILI - IN STOCK - LIEFERBAR - DISPONIBLES
 ● APPLICAZIONE CONSIGLIATA-RECOMMENDED APPLICATION-
 EMPFOHLENER EINSATZ - APPLICATION CONSEILLÉE

○ A RICHIESTA - ON REQUEST - AUF ANFRAGE - SUR DEMANDE
 ○ APPLICAZIONE POSSIBILE - POSSIBLE APPLICATION -
 MÖGLICHE ANWENDUNG - APPLICATION POSSIBLE

TCGT TCMT	TPMR		HT					HW		HC							
			CERMET					NON RIVESTITI CEMENTED CARBIDE GRADES		RIVESTITI COATED GRADES BESCHICHTET RECOUVERTS							
ART.	COD.		l	d	s	d1	r	DT63	T110	T120	T3010	T1115	T1020	T520T	T2335	T540	
 .K47P	TCGT 090202	.K47P	9,6	5,56	2,38	2,5	0,2		■								
	TCGT 090204	.K47P	9,6	5,56	2,38	2,5	0,4		■								
	TCGT 110202	.K47P	11,0	6,35	2,38	2,8	0,2		■								
	TCGT 110204	.K47P	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4		■								
	TCGT 16T302	.K47P	16,5	9,52	3,97	4,4	0,2		■								
	TCGT 16T304	.K47P	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4		■								
	TCGT 16T308	.K47P	16,5	9,52	3,97	4,4	0,8		■								
 .Z57	TCGT 110202 FN	.Z57	11,0	6,35	2,38	2,8	0,2		■								
	TCGT 110204 FN	.Z57	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4		■								
	TCGT 16T302 FN	.Z57	16,5	9,52	3,97	4,4	0,2		■								
	TCGT 16T304 FN	.Z57	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4		■								
	TCGT 16T308 FN	.Z57	16,5	9,52	3,97	4,4	0,8		■								
 .B34	TCMT 110204	.B34	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4	■				■					
	TCMT 16T304	.B34	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4	■				■					
 .S42	TCMT 110202	.S42	11,0	6,35	2,38	2,8	0,2									■	
	TCMT 110204	.S42	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4			■						■	
	TCMT 16T304	.S42	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4			■						■	
	TCMT 16T308	.S42	16,5	9,52	3,97	4,4	0,8			■						■	
 .B56	TCMT 090204	.B56	9,6	5,56	2,38	2,5	0,4					■	■				
	TCMT 110204	.B56	11,0	6,35	2,38	2,8	0,4				■	■	■	■			
	TCMT 16T304	.B56	16,5	9,52	3,97	4,4	0,4				■	■	■	■			
	TCMT 16T308	.B56	16,5	9,52	3,97	4,4	0,8				■	■	■	■			
 .S44	TPMR 110304	.S44	11,0	6,35	3,18	-	0,4									■	
	TPMR 110308	.S44	11,0	6,35	3,18	-	0,8									■	
	TPMR 160304	.S44	16,5	9,52	3,18	-	0,4									■	
	TPMR 160308	.S44	16,5	9,52	3,18	-	0,8									■	
MATERIALE - MATERIAL - MATERIALIEN - MATÉRIAUX								DT63	T110	T120	T3010	T1115	T1020	T520T	T2335	T540	
P	ACCIAIO - STEEL - STAHL - ACIER							●					●	●	●	●	●
M	ACCIAIO INOX - STAINLESS STEEL - ROSTFREIER STAHL - ACIER INOXYDABLE							●		○					○	●	●
K	GHISA - CAST IRON - GRAUGUSS - FONTE GRISE							●		○	●	●		●			
N	LEGHE DI ALLUMINIO - ALUMINIUM ALLOYS - ALUMINIUM-LEGIERUNGEN - ALLIAGES D'ALUMINIUM								●	○							○
S	LEGHE RESISTENTI AL CALORE - HEAT RESISTANT ALLOYS - WÄRMEBESTÄNDIGE LEGIERUNGEN - ALLIAGES RÉISTANTES À LA CHALEUR								○	○							○
H	MATERIALI DURI E TEMPRATI - HARD AND HARDENED MATERIAL - HARTE UND GEHÄRTETE MATERIALIEN - MATERIAUX DURS ET TREMPÉS																

