

Outil Utensile		Foret pilote Torx® Punta pilota Torx®	Fraise Torx® Fresa Torx®
Géométrie frontale Geometria frontale			
Nombre de dents Numero di denti			
Profondeur Profondità			
Angle d'hélice Angolo dell'elica			
Revêtement Rivestimento		DWX	DWX
Codification Codifica		DR0608-AR01101	MI0108-AR01106
			
Pages Pagine		82	84
ISO	Matières à usiner Materiali da lavorare	T 4 - 30	T 4 - 30
P1	Aciers de décolletage Acciai automatici		
P2	Aciers de décolletage sans plomb Acciai automatici senza piombo		
P3	Aciers non alliés (Rm < 800 N/mm²) Acciai non legati (Rm < 800 N/mm²)		
P4	Aciers faiblement alliés (Rm < 900 N/mm²) Acciai debolmente legati (Rm < 900 N/mm²)		
P5	Aciers fortement alliés (Rm < 1200 N/mm²) Acciai fortemente legati (Rm < 1200 N/mm²)		
M1	Aciers inoxydables ferritiques Acciai inossidabili ferritici	► ►	► ►
M2	Aciers inoxydables martensitiques Acciai inossidabili martensitici	► ►	► ►
M3	Aciers inoxydables austénitiques Acciai inossidabili austenitici	► ►	► ►
K1	Fontes Ghise		
N1	Fontes d'aluminium Fusioni d'alluminio		
N2	Alliages d'aluminium Leghe d'alluminio		
N3	Laiton. Bronze Ottone. Bronzo		
N4	Laiton sans plomb Ottone senza piombo		
N5	Cuivre Rame		
N6	Métaux précieux Metalli preziosi		
N7	Platine. Palladium Platino. Palladio		
N8	Matières plastiques Materiali plastici		
S1	Titane pur Titanio puro	► ► ►	► ► ►
S2	Alliages de titane Leghe di titanio	► ► ►	► ► ►
S3	Superalliages (Cr. Co. Ni) Superleghe (Cr. Co. Ni)	► ► ►	► ► ►
H1	Aciers trempés (< 55 HRC) Acciai temprati (< 55 HRC)		
H2	Aciers trempés (> 55 HRC) Acciai temprati (> 55 HRC)		

