

# La Mole Antonelliana

## The Mole Antonelliana

La Mole Antonelliana è l'edificio monumentale per eccellenza, a Torino. Divenuto simbolo della città, inizialmente fu concepita come Sinagoga.

Il nome deriva dal fatto che, con un'altezza di 167 metri, fu l'edificio in muratura più alto del mondo dal 1889 al 1908; il suo aggettivo deriva dal nome dell'architetto che la concepì, Alessandro Antonelli.

Dal 2000 al suo interno ha sede il Museo Nazionale del Cinema che si sviluppa a spirale verso l'alto, su più livelli espositivi, dando vita a una presentazione ricca di collezioni che ripercorre la storia del cinema dalle origini ai giorni nostri.

In una cornice di scenografie, proiezioni e giochi di luce, arricchita dall'esposizione di fotografie, bozzetti, manifesti e oggetti d'epoca, i percorsi di visita danno vita a una presentazione che consente di scoprire in prima persona i segreti nascosti dietro la macchina da presa e le fasi che precedono la proiezione del film.

Il Museo racchiude e illustra tutta la storia del cinema in un itinerario interattivo: dal teatro d'ombre e le prime affascinanti lanterne magiche che hanno costituito la preistoria della "settima arte", ai più spettacolari effetti speciali dei nostri giorni.

Il primo progetto di costituire un museo italiano del cinema risale al giugno 1941, quando la studiosa piemontese di storia e di cinema Maria Adriana Prolo cominciò a lavorare per realizzare l'idea.

Con il sostegno artistico di alcuni pionieri del cinema, tra cui il regista astigiano Giovanni Pastrone che nel 1914 diresse "Cabiria" (il più grande kolossal del cinema muto italiano), con quello mediatico di alcuni giornalisti e con il l'attività di alcuni imprenditori arrivarono i primi contributi finanziari per l'acquisto di cimeli e documenti della storia del cinema italiano.

L'idea iniziale di insediare il museo all'interno della Mole sfumò nel 1953 a causa di una tromba d'aria che danneggiò gravemente l'edificio. Il materiale fu allora trasferito in altre sedi.

Nel 1995, in occasione del centenario della nascita del cinema, l'allestimento del museo ritornò all'interno della Mole Antonelliana con una scenografia suggestiva. In breve tempo il museo divenne tra i più visitati, con oltre due milioni di visitatori nei primi cinque anni. In occasione dei XX Giochi Olimpici Invernali di Torino 2006, l'allestimento fu rinnovato con nuove postazioni multimediali e interattive, tre nuovi ambienti dedicati al western, al musical e alla fantascienza.

The Mole Antonelliana is Turin's quintessential monument. Today it is the symbol of the city, but it was originally designed as a synagogue.

The name mole (bulk) refers to the fact that, at 167 metres, this was the world's tallest masonry tower from 1889 to 1908; and the adjective is the name of the architect who designed the building, Alessandro Antonelli.

Since 2000 the building has been home to the National Museum of Cinema, with several levels of exhibits spiralling upwards, a magnificent presentation of collections that span the history of film from its origins to the present day. In a spectacular setting with projections and light effects, displays of photographs, sketches, posters and period details create an evocative museum where visitors can discover the secrets behind the lens and the stages of making a movie.

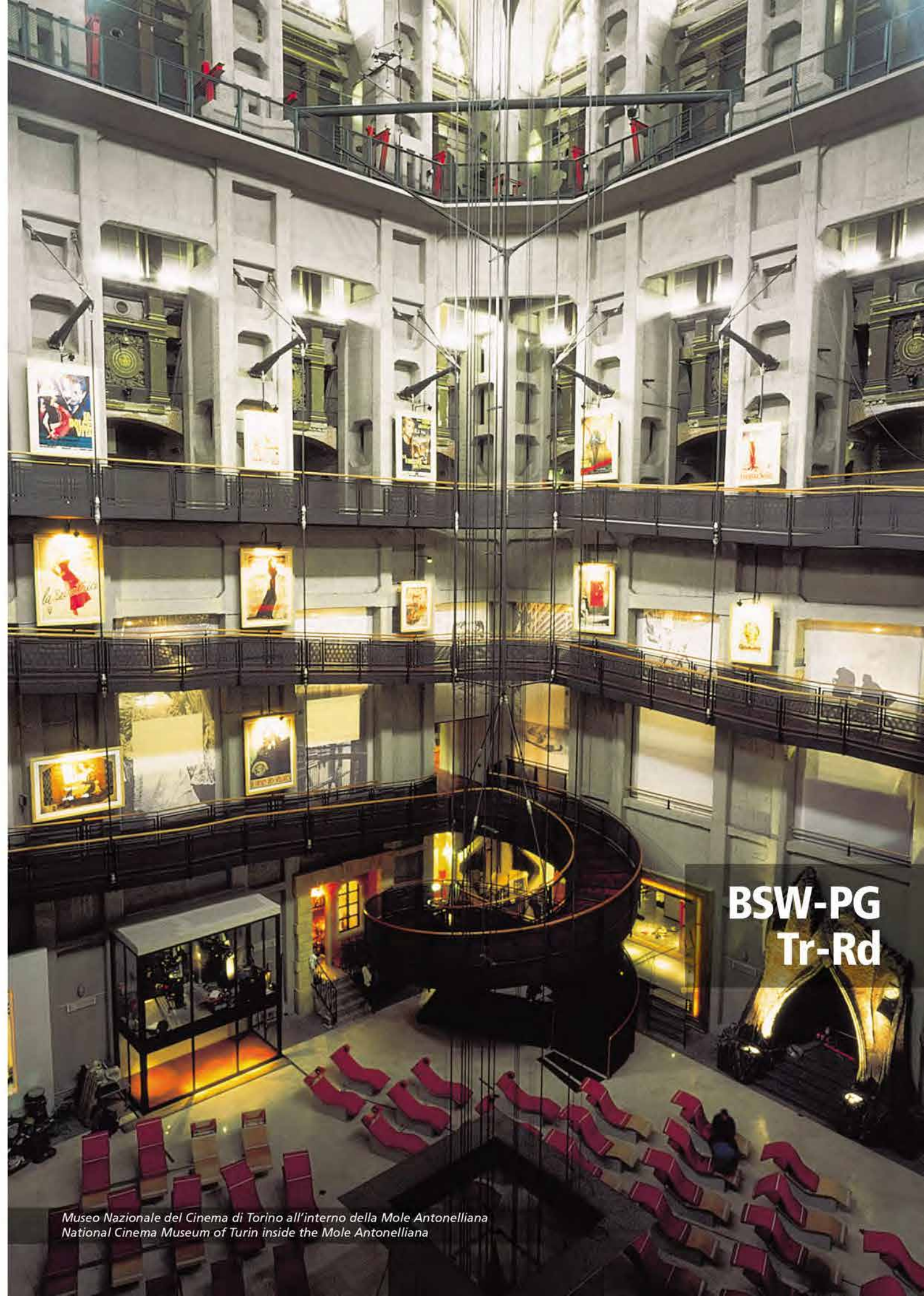
The museum illustrates the entire history of film in an interactive visit: from shadow theatre and the fascinating magic lanterns that were the prehistory of the seventh art, to the most spectacular special effects of our times.

The first attempt to establish an Italian museum of cinema dates back to June 1941, when the Piedmontese film historian Maria Adriana Prolo began work on the idea.

With artistic backing from some film pioneers, including the Asti-born director Giovanni Pastrone (who in 1914 directed Cabiria, Italy's greatest epic silent film), help from several journalists and action by certain businessmen, the first financial contributions began to arrive, allowing the museum to acquire documents and mementoes from Italian cinema history.

The initial idea of locating the museum in the Mole Antonelliana was dropped in 1953, when a winter storm seriously damaged the building. The material was moved to other locations.

On the centenary of the birth of cinema in 1995, the museum returned to the Mole Antonelliana, with a stunning new layout. The museum soon became one of the most popular in town, with over two million visitors in the first five years. To coincide with the 20th Winter Olympics in Turin in 2006, the museum was refurbished with nine interactive multimedia stations and three new spaces devoted to westerns, musicals and science fiction.



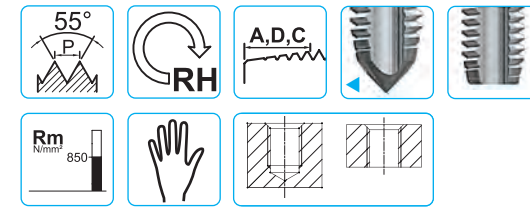
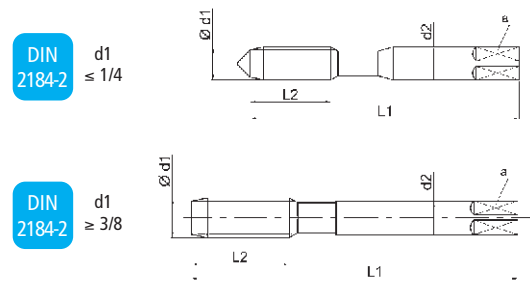
**BSW-PG  
Tr-Rd**

Museo Nazionale del Cinema di Torino all'interno della Mole Antonelliana  
National Cinema Museum of Turin inside the Mole Antonelliana



BS 84

USO GENERALE - GENERAL PURPOSE - USAGE GÉNÉRAL



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	<b>2xD</b>	<b>2xD</b>
Materiale - Tool Material - Substrat	<b>HSS</b>	<b>HSS</b>
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	<b>med.</b>	<b>med.</b>
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement		

Ød1 GAS	P TPI	Ø mm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	
3/16	24	4,762	50	13	6	4,9	3	3,6
1/4	20	6,350	56	15	6	4,9	3	5
3/8	16	9,525	70	22	7	5,5	3	7,9
1/2	12	12,700	75	28	9	7	3	10,5

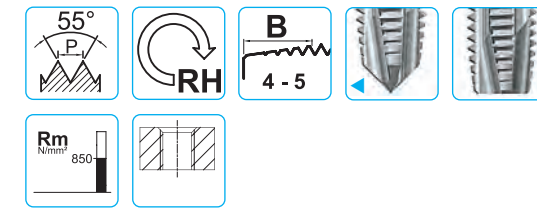
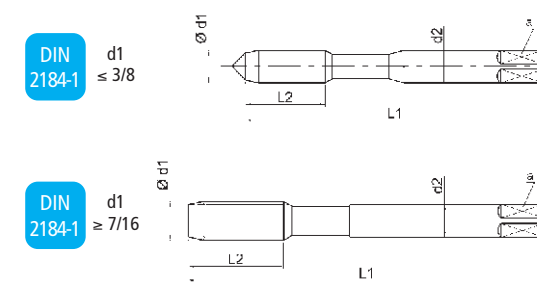
Finitore Bottoming - Finisseur	Serie Set - Jeu
03W3/16	00W3/16
03W1/4	00W1/4
03W3/8	00W3/8
03W1/2	00W1/2

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	•1.1 •1.2 •1.3 •1.4
M	Acciaio INOX - Stainless steel - Acier inoxydable	▷2.1 ▷2.2 ▷2.3
K	Ghisa - Cast iron - Fonte	▷3.1 ▷3.4
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	•4.1 •4.2 •4.3 ▷4.4
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre	•5.1 •5.2 ▷5.3

• Raccomandato - Optimal - Recommandé ▷ Adatto - Suitable - Adapté

BS 84

USO GENERALE - GENERAL PURPOSE - USAGE GÉNÉRAL



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	<b>3xD</b>	<b>3xD</b>
Materiale - Tool Material - Substrat	<b>HSSE</b>	<b>HSSE</b>
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	<b>med.</b>	<b>med.</b>
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement		<b>TIN</b>

Ød1 BSW	P TPI	Ø mm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	
1/8	40	3,175	56	10	3,5	2,7	3	2,5
3/16	24	4,762	70	13	6	4,9	3	3,6
1/4	20	6,350	80	16	7	5,5	3	5
5/16	18	7,938	90	18	8	6,2	3	6,5
3/8	16	9,525	100	20	10	8	3	7,9

CODE	
E24W1/8	E24W1/8T
E24W3/16	E24W3/16T
E24W1/4	E24W1/4T
E24W5/16	E24W5/16T
E24W3/8	E24W3/8T

Ød1 BSW	P TPI	Ø mm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	
7/16	14	11,113	100	20	8	6,2	3	9,2
1/2	12	12,700	110	25	9	7	3	10,5
5/8	11	15,876	110	28	12	9	3	13,4
3/4	10	19,051	125	32	14	11	4	16,4
1"	8	25,401	160	36	18	14,5	4	22

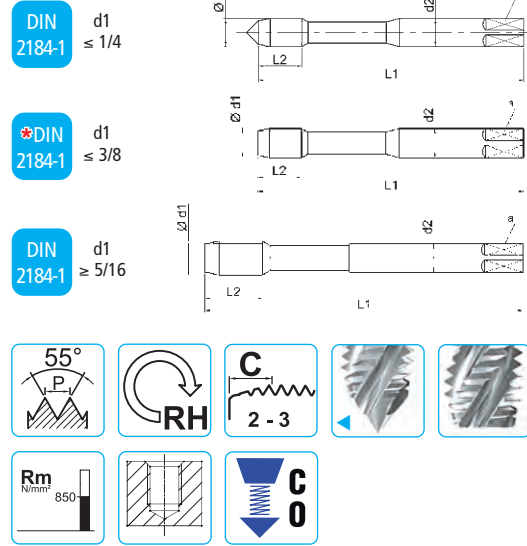
CODE	
E25W7/16	E25W7/16T
E25W1/2	E25W1/2T
E25W5/8	E25W5/8T
E25W3/4	E25W3/4T
E25W1"	E25W1" T

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	▷1.1 10-15 •1.2 10-15 •1.3 10-12 ▷1.4 8-10 •1.1 20-30 •1.2 20-30 •1.3 20-25 •1.4 15-20
M	Acciaio inox - Stainless steel - Acier inoxydable	
K	Ghisa - Cast iron - Fonte	▷3.3 10-15 •3.4 15-20
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	▷4.1 10-15 •4.2 15-20 ▷4.1 20-25 •4.2 25-30 ▷4.3 20-25
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre	▷5.1 8-12 ▷5.2 10-15 ▷5.1 15-20 •5.2 20-25

• Raccomandato - Optimal - Recommandé ▷ Adatto - Suitable - Adapté

BS 84

USO GENERALE - GENERAL PURPOSE - USAGE GÉNÉRAL



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	<b>2,5xD</b>	<b>2,5xD</b>	
Materiale - Tool Material - Substrat	<b>HSSE</b>	<b>HSSE</b>	
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	<b>med.</b>	<b>med.</b>	
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement		<b>TIN</b>	

Ød1 BSW	P TPI	Ø mm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	Icon
1/8	40	3,175	56	5	3,5	2,7	3	2,5
3/16	24	4,762	70	8	6	4,9	3	3,6
1/4	20	6,350	80	10	7	5,5	3	5
* 5/16	18	7,938	90	13	8	6,2	3	6,5
* 3/8	16	9,525	100	15	10	8	3	7,9

CODE	
E60W1/8	E60W1/8T
E60W3/16	E60W3/16T
E60W1/4	E60W1/4T
E60W5/16	E60W5/16T
E60W3/8	E60W3/8T

Ød1 BSW	P TPI	Ø mm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	Icon
7/16	14	11,113	100	15	8	6,2	3	9,2
1/2	12	12,700	110	18	9	7	3	10,5
5/8	11	15,876	110	20	12	9	4	13,4
3/4	10	19,051	125	25	14	11	4	16,4
1"	8	25,401	160	30	18	14,5	4	22

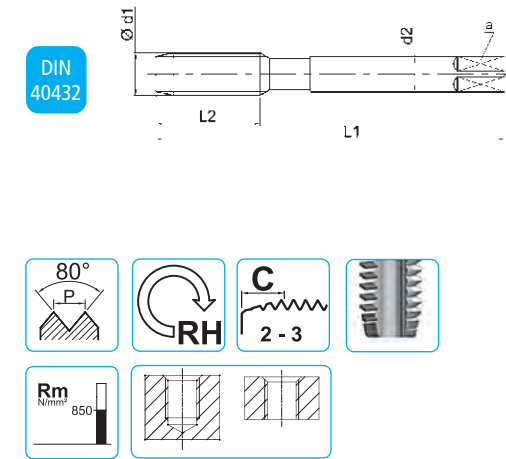
CODE	
E61W7/16	E61W7/16T
E61W1/2	E61W1/2T
E61W5/8	E61W5/8T
E61W3/4	E61W3/4T
E61W1"	E61W1"T

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min							
		•1.1 10-15	•1.2 10-15	•1.3 10-12	•1.4 8-10	•1.1 20-30	•1.2 20-30	•1.3 20-25	•1.4 15-20
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	•1.1 10-15	•1.2 10-15	•1.3 10-12	•1.4 8-10	•1.1 20-30	•1.2 20-30	•1.3 20-25	•1.4 15-20
K	Ghisa - Cast iron - Fonte					•3.3 10-15	•3.4 15-20		
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	•4.1 10-15	•4.2 15-20			•4.1 20-25	•4.2 25-30	•4.3 20-25	
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre	•5.1 8-12	•5.2 10-15			•5.1 15-20	•5.2 20-25		

• Raccomandato - Optimal - Recommandé    ◊ Adatto - Suitable - Adapté

DIN 40430

USO GENERALE - GENERAL PURPOSE - USAGE GÉNÉRAL



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	<b>1,5xD</b>	<b>1,5xD</b>	
Materiale - Tool Material - Substrat	<b>HSSE</b>	<b>HSSE</b>	
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	-	-	
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement		<b>TIN</b>	

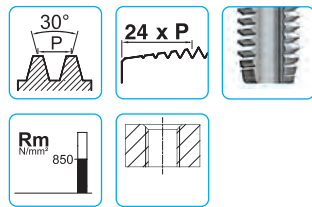
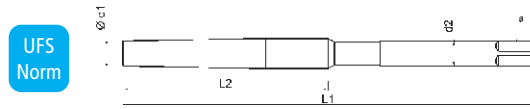
Ød1 PG	P TPI	Ø mm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	Icon
7	20	12,5	70	20	9	7	3	11,4
9	18	15,20	70	20	12	9	4	14
11	18	18,60	80	22	14	11	4	17,25
13,5	18	20,40	80	22	16	12	4	19
16	18	22,50	80	22	18	14,5	4	21,25
21	16	28,30	90	22	22	18	4	27
29	16	37	100	25	28	22	6	35,5
■ 36	16	47	140	25	36	29	6	45,5

CODE	
E21PG7	E21PG7T
E21PG9	E21PG9T
E21PG11	E21PG11T
E21PG13,5	E21PG13,5T
E21PG16	E21PG16T
E21PG21	E21PG21T
E21PG29	E21PG29T
E21PG36	E21PG36T

■ = HSS

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min							
		•1.1 10-15	•1.2 10-15	•1.3 10-12	•1.4 8-10	•1.1 20-30	•1.2 20-30	•1.3 20-25	•1.4 15-20
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	•1.1 10-15	•1.2 10-15	•1.3 10-12	•1.4 8-10	•1.1 20-30	•1.2 20-30	•1.3 20-25	•1.4 15-20
K	Ghisa - Cast iron - Fonte					•3.4 15-20			
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	•4.2 15-20	•4.3 10-15			•4.2 25-30	•4.3 20-25		
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre	•5.2 10-15	•5.3 15-20			•5.2 20-25	•5.3 25-30		
N	Materiali termoindurenti Duroplastic - Thermodurcissables	•8.2 8-10				•8.2 10-15			

• Raccomandato - Optimal - Recommandé    ◊ Adatto - Suitable - Adapté



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	2xD	2xD	2xD	2xD
Materiale - Tool Material - Substrat	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	7H	7H	7H	7H
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement		V		V

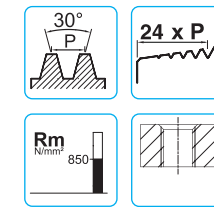
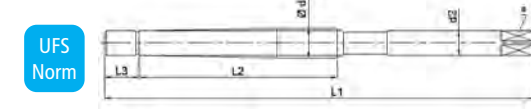
Ød1 Tr	P mm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	
10	2	130	70	7	5,5	3	8,2
10	3	155	95	7	5,5	3	7,25
12	2	160	95	8	6,2	3	10,2
12	3	160	95	8	6,2	3	9,25
14	3	170	100	10	8	4	11,25
14	4	210	130	10	8	4	10,25
16	4	225	130	11	9	4	12,25
18	4	225	130	12	9	4	14,25
20	4	230	130	14	11	4	16,25
22	5	270	160	16	12	4	17,25
24	5	280	160	18	14,5	4	19,25
26	5	280	160	20	16	4	21,25
28	5	290	160	22	18	4	23,25
30	6	330	190	22	18	4	24,25
32	6	330	190	25	20	4	26,25
36	6	350	200	28	22	4	30,25

CODE			
E21TPN10X2	E21TPN10X2V	E21TPN10X2LH	E21TPN10X2LH-V
E21TPN10X3	E21TPN10X3V	E21TPN10X3LH	E21TPN10X3LH-V
E21TPN12X2	E21TPN12X2V	E21TPN12X2LH	E21TPN12X2LH-V
E21TPN12X3	E21TPN12X3V	E21TPN12X3LH	E21TPN12X3LH-V
E21TPN14X3	E21TPN14X3V	E21TPN14X3LH	E21TPN14X3LH-V
E21TPN14X4	E21TPN14X4V	E21TPN14X4LH	E21TPN14X4LH-V
E21TPN16X4	E21TPN16X4V	E21TPN16X4LH	E21TPN16X4LH-V
E21TPN18X4	E21TPN18X4V	E21TPN18X4LH	E21TPN18X4LH-V
E21TPN20X4	E21TPN20X4V	E21TPN20X4LH	E21TPN20X4LH-V
E21TPN22X5	E21TPN22X5V	E21TPN22X5LH	E21TPN22X5LH-V
E21TPN24X5	E21TPN24X5V	E21TPN24X5LH	E21TPN24X5LH-V
E21TPN26X5	E21TPN26X5V	E21TPN26X5LH	E21TPN26X5LH-V
E21TPN28X5	E21TPN28X5V	E21TPN28X5LH	E21TPN28X5LH-V
E21TPN30X6	E21TPN30X6V	E21TPN30X6LH	E21TPN30X6LH-V
★E21TPN32X6	★E21TPN32X6V	★E21TPN32X6LH	★E21TPN32X6LH-V
★E21TPN36X6	★E21TPN36X6V	★E21TPN36X6LH	★E21TPN36X6LH-V

★ Solo a richiesta / Only on request / Sur demande

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min															
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	▷1.1 6-8	▷1.2 4-6	▷1.3 2-4	▷1.4 2-4	▷1.1 6-8	▷1.2 4-6	▷1.3 2-4	▷1.4 2-4	▷1.1 6-8	▷1.2 4-6	▷1.3 2-4	▷1.4 2-4	▷1.1 6-8	▷1.2 4-6	▷1.3 2-4	▷1.4 2-4
K	Ghisa - Cast iron - Fonte	★3.1 6-8	★3.2 3-5	★3.3 3-5	★3.4 6-8	★3.1 6-8	★3.2 3-5	★3.3 3-5	★3.4 6-8	★3.1 6-8	★3.2 3-5	★3.3 3-5	★3.4 6-8	★3.1 6-8	★3.2 3-5	★3.3 3-5	★3.4 6-8
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	★4.4 6-8				★4.4 6-8				★4.4 6-8				★4.4 6-8			
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre	★5.3 3-5				★5.3 3-5				★5.3 3-5				★5.3 3-5			

• Raccomandato - Optimal - Recommandé    ▷ Adatto - Suitable - Adapté



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	2xD	2xD	
Materiale - Tool Material - Substrat	HSSE	HSSE	
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	7H	7H	
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement			

Ød1 Tr	P mm	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	
10	2	135	60	10	7	5,5	3	8,2
10	3	165	90	12	7	5,5	3	7,25
12	2	140	60	10	8	6,2	3	10,2
12	3	175	90	12	8	6,2	3	9,25
14	3	180	90	12	10	8	3	11,25
14	4	215	120	15	10	8	3	10,25
16	4	220	120	15	11	9	3	12,25
18	4	225	120	15	12	9	4	14,25
20	4	230	120	15	14	11	4	16,25
22	5	270	150	18	16	12	4	17,25
24	5	275	150	18	18	14,5	4	19,25

CODE	
★E51TPN10x2	★E51TPN10X2LH
★E51TPN10x3	★E51TPN10X3LH
E51TPN12X2	E51TPN12X2LH
E51TPN12X3	E51TPN12X3LH
E51TPN14X3	E51TPN14X3LH
★E51TPN14x4	★E51TPN14x4LH
E51TPN16X4	E51TPN16X4LH
E51TPN18X4	E51TPN18X4LH
E51TPN20X4	E51TPN20X4LH
★E51TPN22X5	★E51TPN22X5LH
E51TPN24X5	E51TPN24X5LH

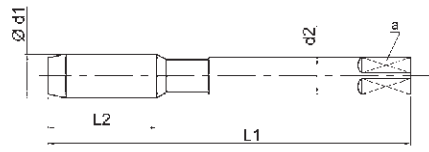
★ Solo a richiesta / Only on request / Sur demande

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min															
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	★1.1 6-8	★1.2 4-6	★1.3 2-4	★1.4 2-4	★1.1 6-8	★1.2 4-6	★1.3 2-4	★1.4 2-4	★1.1 6-8	★1.2 4-6	★1.3 2-4	★1.4 2-4	★1.1 6-8	★1.2 4-6	★1.3 2-4	★1.4 2-4
K	Ghisa - Cast iron - Fonte	★3.3 3-5	★3.4 3-5			★3.3 3-5	★3.4 3-5			★3.3 3-5	★3.4 3-5			★3.3 3-5	★3.4 3-5		
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	★4.4 8-10				★4.4 8-10				★4.4 8-10				★4.4 8-10			
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre	★5.2 6-8	★5.3 3-5			★5.2 6-8	★5.3 3-5			★5.2 6-8	★5.3 3-5			★5.2 6-8	★5.3 3-5		

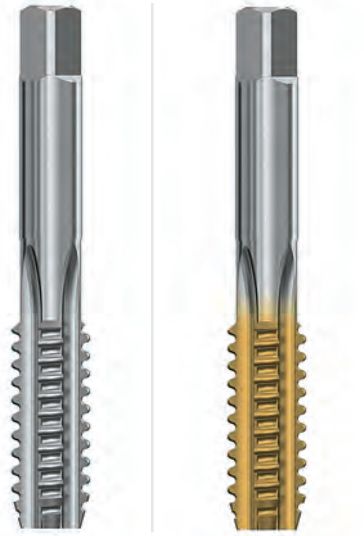
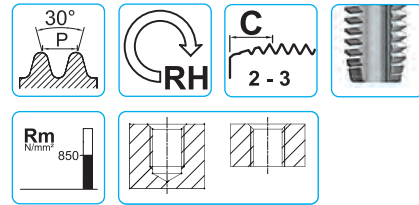
• Raccomandato - Optimal - Recommandé    ▷ Adatto - Suitable - Adapté



UFS Norm



Filettatura tonda  
 Round thread  
 Filetage rond



Profondità di filettatura - Thread depth - Prof. de filetage	<b>1,5xD</b>	<b>1,5xD</b>
Materiale - Tool Material - Substrat	<b>HSSE</b>	<b>HSSE</b>
Tolleranza - Thread tolerance - Tolérance du filetage	<b>7H</b>	<b>7H</b>
Trattamento superficiale - Surface treatment - Revêtement		<b>TIN</b>

Ød1 Rd	P TPI	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>2</sub> h9	a h12	Z	
8	10	70	22	8	6,2	3	6
9	10	70	22	8	6,2	3	7
10	10	70	22	8	6,2	3	8
11	10	70	22	8	6,2	3	9
12	10	75	25	9	7	3	10
14	8	80	26	11	9	3	11,5
16	8	80	27	12	9	3	13,5
18	8	95	32	14	11	4	15,5
20	8	95	32	16	12	4	17,5
22	8	100	32	18	14,5	4	19,5
24	8	110	36	18	14,5	4	21,5
26	8	110	36	20	16	4	23,5
28	8	125	34	22	18	4	25,5
30	8	125	34	22	18	4	27,5

CODE	
★E21RD8	★E21RD8T
★E21RD9	★E21RD9T
★E21RD10	★E21RD10T
★E21RD11	★E21RD11T
★E21RD12	★E21RD12T
★E21RD14	★E21RD14T
★E21RD16	★E21RD16T
★E21RD18	★E21RD18T
★E21RD20	★E21RD20T
★E21RD22	★E21RD22T
★E21RD24	★E21RD24T
★E21RD26	★E21RD26T
★E21RD28	★E21RD28T
★E21RD30	★E21RD30T

Dimensioni a norma di fabbrica  
 Dimensions according to standard factory  
 Dimensions selon la norme d'usine

★ Solo a richiesta / Only on request / Sur demande

ISO	Campo di impiego Application range Gamme d'application	Gruppo di materiali - Velocità di taglio m/min Material groups - Cutting speed m/min Groupes de matières - Vitesse de coupe m/min							
		◊1.1 4-6	◊1.2 4-6	◊1.3 6-8	◊1.4 4-6	◊1.1 6-8	◊1.2 6-8	◊1.3 8-10	◊1.4 6-8
P	Acciaio - Steel - Acier - Rm ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>								
K	Ghisa - Cast iron - Fonte					◊3.1 7-9	◊3.2 3-5	◊3.3 3-5	◊3.4 6-8
N	Leghe di Alluminio - Al alloys - Alliage Al	◊4.2 8-10				◊4.3 12-15	◊4.4 8-10		
N	Leghe di Rame - Copper alloys - Alliages de cuivre	◊5.2 5-7	◊5.3 8-12			◊5.2 8-10	◊5.3 12-15		

◊ Raccomandato - Optimal - Recommandé ◊ Adatto - Suitable - Adapté



**s-plus**