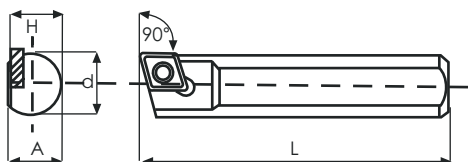


## Utensili per bareni

[illegible]

MATERIALI - MATERIALS		HB	fz (mm)	ap (mm)	Velocità di Taglio – Cutting Speed – Vc m/min							
					CT4125					PD4325		
<b>P</b>	ACCIAIO NON LEGATO - NOT ALLOY STEEL	120-300	0,2	1–3	160					200		
	ACCIAIO LEGATO - ALLOY STEEL	180-350	0,15	1–3	120					150		
	ACCIAIO ALTO LEGATO - HIGH ALLOY STEEL	300-330	0,15	1–3	80					100		
<b>M</b>	INOX AUSTENITICO - DUPLEX - STAINLESS STEEL	180-230	0,1	1–3	100					120		
<b>K</b>	GHISA GRIGIA - GREY CAST IRON	120-260	0,25	1–3						180		
	GHISA SFEROIDALE - SPHEROIDAL CAST IRON	160-250	0,2	1–3						150		
	GHISA MALLEABILE - MALLEABLE CAST IRON	130-230	0,2	1–3						130		
<b>N</b>	ALLUMINIO E SUE LEGHE - ALLUMINIUM	60-130	0,2	1–3								
	RAME E SUE LEGHE - COPPER	90-110	0,15	1–3								
	NON METALLICI - PLASTICS		0,15	1–3								
<b>S</b>	LEGHE RESIST. AL CALORE - HIGH TEMP. ALLOY	200-320	0,1	1–3								
	TITANIO E SUE LEGHE - TITANIUM	400-1050	0,1	1–3								



Ex 6



L2-L7

