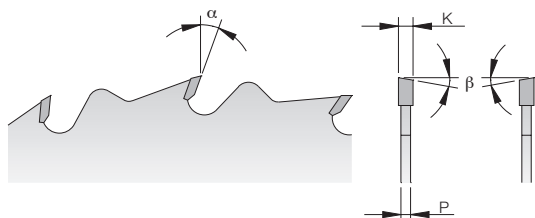


serie 286



Una speciale affilatura, un angolo di taglio a 15° e uno speciale metallo duro, fanno delle lame per l'edilizia il compromesso ideale per tagli su legni teneri con chiodi e cemento. **Perfette per macchine portatili, troncatrici e seghe a banco a basso avanzamento manuale.** Fornite di fori di trascinato per l'utilizzo sulle macchine più popolari.



**ECCELLENTE** Taglio di legni impuri (con chiodi, etc.)

**CARATTERISTICHE TECNICHE DEI DENTI HW:**

- Altezza dente in mm: 6~10
- Codice ISO: K20
- Durezza (HV10): 1.550
- Resistenza flessionale (N/mm<sup>2</sup>): 2.600

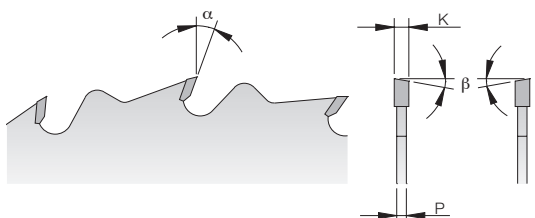
D Diametro mm	F Diam. del foro mm	Fori trascinato	Z Numero dei denti	K Spess. denti mm	P Spess. corpo mm	α Angolo di taglio	β Tipo di affilatura	CODICE
250	30	2/7/42	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.016.10M
300	30	2/10/60+2/7/42	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.020.12M
315	30	2/10/60+2/7/42	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.020.13M
350	30	2/10/60+2/7/42	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.14M
400	30	2/10/60	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.028.16M
450	30	2/10/60	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.032.18M
500	30	2/10/60	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.036.20M
600	30	2/10/60	40	4	3	15°	5° ATB	286.040.24M

**Suggerimenti:**

Si consiglia l'acquisto della riduzione da 30 a 25 mm codice 299.225.00 (per lame Ø250-300-315)  
Si consiglia l'acquisto della riduzione da 30 a 25 mm codice 299.228.00 (per lame Ø350 e superiori)

► Lame con limitatore per taglio lungo vena

serie 285-290-293



Un'affilatura a denti alternati, un angolo di taglio a 20° e un basso numero di denti fanno delle lame da taglio CMT il compromesso ideale per lavori su legni duri e teneri.

**Perfette per macchine portatili, troncatrici e seghe a banco a basso avanzamento manuale e automatico.** Fornite di fori di trascinato per l'utilizzo sulle macchine più popolari.

**ECCELLENTE** ...lungo vena su legno

**BUONO** ...lungo vena su multistrato

**CARATTERISTICHE TECNICHE DEI DENTI HW:**

- Altezza dente in mm: 8~10
- Codice ISO: K10
- Durezza (HV10): 1.765
- Resistenza flessionale (N/mm<sup>2</sup>): 2.150

D Diametro mm	F Diam. del foro mm	Fori trascinato	Z Numero dei denti	K Spess. denti mm	P Spess. corpo mm	α Angolo di taglio	β Tipo di affilatura	CODICE
200	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.200.24M
250	30	2/10/60 + 2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M
300	30	2/10/60 + 2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	293.024.12M
315	30	2/10/60 + 2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	293.028.12M
350	30	2/10/60 + 2/7/42	28	3,0	2,2	20°	10° ATB	293.028.14M
400	30	2/10/60	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.036.16M
450	30	2/10/60	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	285.036.18M