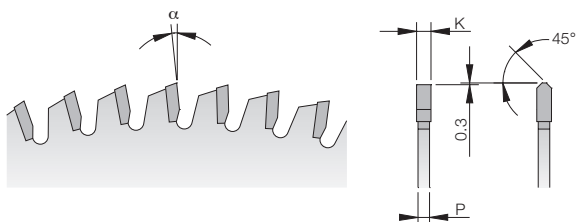


serie 296-297



CARATTERISTICHE TECNICHE DEI DENTI HW:

- Altezza dente serie 296 in mm: 6
- Altezza dente serie 297 in mm: 8
- Codice ISO: K10
- Durezza (HV10): 1.765
- Resistenza flessionale (N/mm²): 2.150



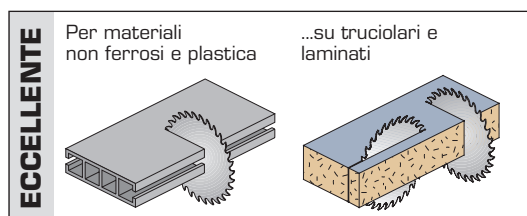
I progettisti e i tecnici CMT sono orgogliosi di presentarvi le nuove lame per materiali non ferrosi e plastica.

Queste lame vi garantiranno tutte le altissime prestazioni che vi aspettate da un prodotto CMT, grazie a:

- denti ad alta resistenza dovuta allo speciale metallo duro
- affilatura a mordente negativo (-6°) trapezoidale
- differenza minima tra lo spessore del corpo e del dente, che garantisce maggior stabilità alla lama
- l'accurata progettazione delle gole che permette una miglior evacuazione dei trucioli senza pregiudicare la finitura del materiale.

Queste lame sono l'ideale per le vostre macchine troncatrici, radiali e seghe a banco per tagliare alluminio, ottone, materiali non ferrosi e materiali plastici.

Nota: raccomandiamo di usare un lubrificante liquido.



Lame circolari per portatili per materiali non ferrosi, plastici e truciolari - Angolo di taglio negativo

D Diametro mm	F Diam. del foro mm	Fori trascinamento	Z Numero dei denti	K Spess. denti mm	P Spess. corpo mm	α Angolo di taglio	β Tipo di affilatura	CODICE
160*	20	2/6/32	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.160.40H
160*	20	2/6/32	56	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.160.56H
180*	20	2/6/32	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.180.40H
190*	30	2/7/42	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.40M
190*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.190.64M
200*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.200.48M
210*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.210.48M
230*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.230.48M
235*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	296.235.48M

Nota: le lame sopra elencate sono imballate in confezione di plastica

Lame circolari per troncatrici, radiali e seghe a banco per materiali non ferrosi e plastica - Angolo di taglio negativo

D Diametro mm	F Diam. del foro mm	Fori trascinamento	Z Numero dei denti	K Spess. denti mm	P Spess. corpo mm	α Angolo di taglio	β Tipo di affilatura	CODICE
216*	30		64	2,8	2,5	-6° Neg.	TCG	297.064.09M
250	30	2/10/60 + 2/7/42	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10M
250	32		80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.10P
260	30	2/10/60 + 2/7/42	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.080.11M
280*	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.064.11M
300	30	2/10/60 + 2/7/42	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12M
300	32		96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.12P
305*	30	2/10/60 + 2/7/42	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.096.13M
350	30	2/10/60 + 2/7/42	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.108.14M
350	32		108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	297.108.14P
400*	32		108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.16P
450	32		108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.18P
500	32		120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.20P

* Lame non silenziate