

# LAME CIRCOLARI



PRODOTTI	PAGINA
Multilama con rasanti	9~11
Lame con limitatore per l'edilizia	11
Lame per taglio lungo e traverso vena	11~14
Lame per melaminici e laminati	15~19
Lame per multi materiali	20-21
Lame in diamante	22
Lame incisore	23-24
Lame per macchine sezionate	25
Lame per materiali non ferrosi e plastici	26-27
Lame per materiali ferrosi e materiali abrasivi	28-29
Lame ITK-Plus®	30~32
Lame per materiali duri e abrasivi in diamante	33
Lame per macchine portatili	33~35
Lame Contractor®	36
Set di lame per incastri	37~40
Accessori lame	40
Indice lame	41~48
Lame per macchine portatili	49-50



## COME PRODUCIAMO LE NOSTRE LAME CIRCOLARI DI ALTA QUALITÀ

CMT rappresenta la qualità, ovvero tutto quello che realizziamo lo facciamo con qualità. Solo così ha senso. Qui in CMT immaginiamo le nostre frese come quelle di miglior qualità, ad alta precisione e di color arancio. Lo stesso deve valere per le lame circolari. Per questo seguiamo le stesse linee guida in produzione: si incomincia da un progetto solido, si utilizzano solamente i materiali migliori e le tecnologie più avanzate.



### DESIGN

La semplicità di una lama circolare è in realtà il risultato di una serie di operazioni tecniche complesse. Ogni lama deve realizzare un certo tipo di taglio, e questo richiede, ad esempio, un'analisi attenta degli angoli di affilatura, di taglio, lo spessore della lama, tagli antirumore ecc. Per ottenere il miglior design e darti le migliori performance utilizziamo gli stessi metodi delle frese: uniamo la competenza e l'esperienza del dipartimento tecnico alla tecnologia computerizzata. Come risultato si ottiene una lama superiore che presenta queste due caratteristiche:

**Intagli di espansione.** Piccole aperture a forma di gancio per ridurre il rumore durante le fasi di espansione e contrazione della lama, poiché genera calore durante le operazioni di taglio.

**Design antivibrazione.** tagli all'interno della lama che fa esattamente quello che il nome suggerisce: antivibrazione. Questo si traduce in maggiore stabilità durante il taglio e in una maggior durata dell'utensile. Antivibrazione significa anche ottenere tagli perfetti, così che gli stabilizzatori e gli incisori non sono più necessari.



### MATERIALI

In fin dei conti le lame circolari sono un po' come le frese, si compongono cioè di due componenti principali: acciaio e metallo duro.

Ecco perché in fase di selezione dei materiali siamo così scrupolosi sia per lame che per frese. Inoltre, cosa c'è di meglio della formula vincente del binomio di questi due materiali?

**Acciaio.** È il cuore della lama e CMT usa il migliore disponibile: realizzato con acciaio temperato per raggiungere una durezza di 42-44 Rockwell.

**Metallo Duro.** CMT utilizza formule speciali di metallo duro per ogni tipo di applicazione concernente le lame.

### PRODUZIONE

Le lame CMT sono prodotte con macchine CNC in ogni loro fase. La tecnologia avanzata e la precisione di queste macchine assicurano qualità uniforme su ogni lama, dando la possibilità di eseguire controlli di qualità più efficienti.

**Taglio Laser.** Il corpo delle lame CMT viene tagliato con macchinari al laser anziché con consueta traciatura. Ciò permette di utilizzare un acciaio più resistente rispetto a quello tradizionale che tende a deformarsi nel tempo.

Questo tipo di taglio infatti non impone alcuno sforzo al corpo della lama così da garantirne perfetta planarità e precisione, requisiti necessari per un uso prolungato nel tempo.

**Rettifica e Tensionatura.** Il primo obiettivo che viene garantito dalla rettifica è quello della perfetta planarità del corpo lama, mentre il successivo, è quello della rettifica della sede del dente finalizzato ad ottenere una perfetta aderenza tra il dente in metallo duro e l'acciaio aumentando così il grado di sicurezza della lama.



Questa fase, interamente svolta su macchine speciali da personale altamente qualificato, è finalizzata a garantire la massima stabilità della lama durante l'utilizzo.

**Brasatura e Sabbiatura.** I denti di metallo duro in micrograno vengono applicati mediante saldobrasatura ed utilizzando una lega di argento-rame-argento (detta trimetallica) che, agendo come ammortizzatore, impedisce al metallo duro di spezzarsi durante la fase di raffreddamento. Senza la presenza di questo strato di rame la brasatura dovrebbe avvenire ad una temperatura inferiore con l'inconveniente di eventuali pericolosi errori di saldatura.

Successivamente le lame vengono sabbiate allo scopo di poterne verificare la corretta saldatura.

**Speciale Formula di Metallo Duro.** Ciò che è vero per le frese in metallo duro lo è per le lame, ma ciò che può andar bene per una lama potrebbe non andare bene per un'altra.

Qui in CMT abbiamo studiato varie formule di metallo duro e la loro resa sulle performance della lama, per questo abbiamo sviluppato una speciale formula di metallo duro per ogni tipo di lama.

Le lame più grandi richiedono un metallo duro con elevati gradi di durezza per garantire maggiori performance di durata, mentre le lame minori necessitano di carburo di tungsteno speciale che possa sostenere in modo efficace l'impatto con chiodi o imperfezioni che si creano durante le fasi di lavorazione. Per ogni lama e ogni utilizzo c'è un tipo di metallo duro adatto.

**Affilatura & Marcatura Laser.** Dopo aver precedentemente studiato ed individuato il giusto angolo di taglio di ogni lama in rapporto al suo impiego futuro, si procede ad un'accurata affilatura dei denti utilizzando macchine a controllo numerico multi-assiali capaci di garantire elevatissime prestazioni di taglio.

La marcatura al laser, indeleibile, fornisce tutti i dettagli sul tipo di lama e sul suo utilizzo.

**Controllo Qualità.** Controlliamo sempre manualmente la qualità delle nostre lame ad ogni passo del processo di produzione. Inoltre ci avvaliamo di strumenti di misura ottici completamente automatizzati.



Il sistema di controllo CMT completamente automatizzato.

#### **Imballaggio & Istruzioni.**

Le lame CMT vengono imballate in una confezione di cartone o plastica rigida brevettata HDPE. All'interno della confezione vi sono anche le istruzioni di riaffilatura, per avere sempre a portata di mano tutti i dettagli e consigli per aumentare la durata del vostro utensile.



## Confronta le lame CMT

LINEA DI LAME	ORANGE CHROME®	INDUSTRIAL / XTREME	ITK PLUS®	CMT CONTRACTOR TOOLS®
PRESTAZIONI	SUPERIORE ★★★★★	ECCELLENTE ★★★★	OTTIMO ★★★	BUONA ★★
DESCRIZIONE	Progettate per falegnami e grandi industrie che necessitano alta precisione e una maggiore durata di taglio. Il metallo duro al cromo riduce l'abrasione del dente, mentre il corpo della lama in acciaio cromato la protegge dalla ruggine e dalla corrosione, garantendone prestazioni durevoli.	La linea industriale Xtreme è stata ideata per falegnami e utilizzatori industriali che lavorano con le lame circolari tutto il giorno e richiedono alta precisione di taglio e una maggiore durata per le applicazioni più difficili.	Progettate per piccoli artigiani, carpentieri e hobbyisti, le lame ITK PLUS a spessore sottile tagliano in maniera rapida e precisa su legno e derivati. Grazie alle loro caratteristiche e all'eccellente rapporto qualità/prezzo, queste lame rappresentano una scelta di qualità.	Ideale per professionisti e ristrutturatori, queste lame di spessore sottile permettono di ottenere elevate prestazioni ad un prezzo competitivo. Ideale per taglio di legno e derivati.
UTILIZZATORE	FALEGNAME E GRANDE INDUSTRIA	FALEGNAME E UTILIZZATORE INDUSTRIALE	ARTIGIANO, CARPENTIERE E HOBBISTA	PROFESSIONISTI E RISTRUTTURATORI
USO	QUOTIDIANO COSTANTE	QUOTIDIANO COSTANTE	QUOTIDIANO	UTILIZZO CONTINUATIVO
FASCIA DI PREZZO	ALTA	ALTA	MEDIA	BASSA
MATERIALE	Legno, compensato, OSB, laminati, melaminici, modanature, MDF.	Legno, tavole in legno con chiodi, compensato, OSB, laminati, melaminici, MDF, Materialei non ferrosi, acciaio inossidabile, plastica, fibra di vetro, materiale compositi.	Legno, legno da costruzione, compensato, OSB, laminati, melaminici, MDF, fibrocemento.	Legno, pavimenti di materiale composito, compensato, pannelli a lamelle orientate, laminato, melaminico, modanature, MDF.
CORPO IN ACCIAIO	CORPO RESISTENTE TAGLIATO AL LASER Realizzato con acciaio di alta qualità e temprato per raggiungere una durezza di 46-48 Rockwell.	CORPO RESISTENTE TAGLIATO AL LASER Realizzato con acciaio di alta qualità e temprato per raggiungere una durezza di 46-48 Rockwell.	CORPO RESISTENTE TAGLIATO AL LASER Realizzato con acciaio di alta qualità e temprato per raggiungere una durezza di 44 Rockwell.	DISCO LAMA ROBUSTO E CON INTAGLI Realizzato con il miglior acciaio per ottenere una durezza di 44 HRC per garantire una maggior durata ad un minor prezzo.
DENTI IN METALLO DURÒ	MICROGRANA DI CARBURO INDUSTRIALE AL CROMO I denti della lama sono realizzati in una speciale formula di metallo duro al cromo che rimane affilato più a lungo, riduce l'abrasione dei denti e migliora sia la qualità di taglio, che la durata dell'utensile.	MICROGRANA DI CARBURO INDUSTRIALE AL CROMO I denti della lama sono realizzati in una speciale formula di metallo duro al cromo che rimane affilato più a lungo, riduce l'abrasione dei denti e migliora sia la qualità di taglio, che la durata dell'utensile.	MICROGRANA DI CARBURO INDUSTRIALE AD ALTA DENSITÀ SINTERHIP Metallo duro ricavato mediante un processo denominato SINTERHIP (compattazione isostatica a caldo), tramite il quale viene lavorato ad altissime temperature (fino a 1925°C) e ad alte pressioni (fino a 105 bar). Questo tipo di metallo duro riduce notevolmente il rischio di rottura e garantisce una maggior durata di taglio.	METALLO DURO LARGA DURATA PER EDILIZIA Una speciale formulatura di metallo duro in micrograna garantisce una migliore affilatura e una maggior esistenza durante l'impatto.
LAMA	SPESSA	SPESSA	SOTTILE	SOTTILE
SALDOBRASATURA	SALDOBRASATURA TRIMETALLICA I denti in metallo duro vengono applicati mediante saldobrasatura con una lega di argento-rame-argento che impedisce al metallo duro di spezzarsi durante la fase di raffreddamento. Particolarmente indicata per il taglio di legni duri e materiale compositi.	SALDOBRASATURA TRIMETALLICA I denti in metallo duro vengono applicati mediante saldobrasatura con una lega di argento-rame-argento che impedisce al metallo duro di spezzarsi durante la fase di raffreddamento. Particolarmente indicata per il taglio di legni duri e materiale compositi.	SALDOBRASATURA CON LEGA DI ARGENTO I denti in metallo duro vengono applicati mediante saldobrasatura con una lega di argento che impedisce al metallo duro di spezzarsi durante la fase di raffreddamento. Particolarmente indicata per il taglio di legni teneri e materiale compositi.	BRASATURA TRIMETALLICA Brasatura in argento per conferire ai denti una maggior resistenza durante il taglio di legno tenero e materiale composito.
RIVESTIMENTO	RIVESTIMENTO IN CROMO® Evita il surriscaldamento, protegge dalla corrosione e ruggine, riduce l'accumulo della resina, favorisce lo scarico del truciolo e migliora le prestazioni e la durata di taglio.	RIVESTIMENTO IN LACCA DURA Protegge dalla corrosione e dalla ruggine.	RIVESTIMENTO PROTETTIVO ANTIADERENTE Evita che la lama si surriscaldi, riduce l'accumularsi di resina e protegge dalla corrosione. Ideale per tutti i tipi di legni, compreso legno umido.	RIVESTIMENTO IN RESINA Protegge utensile da ruggine e corrosione.
FESSURE D'ESPANSIONE	FESSURE D'ESPANSIONE PER IL CALORE TAGLIATE AL LASER Progettate per permettere alla lama di espandersi quando sottoposta a calore e carico di lavoro eccessivo, impedendo allo stesso tempo che si deformi.	FESSURE D'ESPANSIONE PER IL CALORE TAGLIATE AL LASER Progettate per permettere alla lama di espandersi quando sottoposta a calore e carico di lavoro eccessivo, impedendo allo stesso tempo che si deformi.	FESSURE D'ESPANSIONE PER IL CALORE TAGLIATE AL LASER Progettate per permettere alla lama di espandersi quando sottoposta a calore e carico di lavoro eccessivo, impedendo allo stesso tempo che si deformi.	TAGLIO AL LASER SLOT DI ESPANSIONE CALORE Slot progettati per permettere di ridurre il surriscaldamento durante l'utilizzo, evitando alla lama di deformarsi.
FESSURE PER IL RUMORE	FESSURE RIEMPIUTE CON MATERIALE FONOASSORBENTE Fessure riempite con poliuretano per ridurre le vibrazioni e il rumore (10% in meno rispetto alle lame tradizionali), migliorandone la qualità di taglio e la durata.	FESSURE PER LA RIDUZIONE DEL RUMORE TAGLIATE AL LASER Per permettere la riduzione del rumore durante le operazioni di taglio ed evitare potenziali deformazioni dovute alle vibrazioni.	FESSURE PER LA RIDUZIONE DEL RUMORE TAGLIATE AL LASER Per permettere la riduzione del rumore durante le operazioni di taglio ed evitare potenziali deformazioni dovute alle vibrazioni.	X
ANELLO DI TENSIONATURA	ANELLO DI TENSIONATURA Un anello visibile sul corpo della lama assicura una maggior stabilità durante il taglio e una miglior concentricità durante la rotazione.	ANELLO DI TENSIONATURA Un anello visibile sul corpo della lama assicura una maggior stabilità durante il taglio e una miglior concentricità durante la rotazione.	X	X
AFFILATURA	AFFILATURA DI PRECISIONE CON FINITURA A SPECCHIO Ogni dente viene affilato con estrema precisione su macchine multiasse a CNC che creano l'angolo di taglio perfetto e garantiscono tagli lisci e una maggiore durata dei taglienti. Meno di 0.25 µm di rugosità.	AFFILATURA DI PRECISIONE CON FINITURA A SPECCHIO Ogni dente viene affilato con estrema precisione su macchine multiasse a CNC che creano l'angolo di taglio perfetto e garantiscono tagli lisci e una maggiore durata dei taglienti. Meno di 0.25 µm di rugosità.	AFFILATURA CON ANGOLO ASSIALE Reduce lo sforzo di taglio e migliora la velocità di lavorazione, garantendo alte prestazioni.	AFFILATURA STANDARD Ogni dente viene controllato e affilato con precisione per garantire tagli impeccabili e una maggior durata dell'utensile.

## Multilama con rasanti serie industriale

**CMT ORANGE TOOLS®**



**279**

**IMPIEGO:**

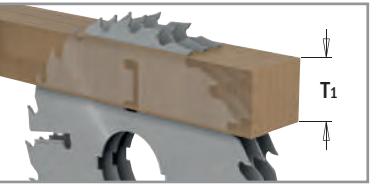
per tagli lungo vena. I rasanti evitano il contatto tra il corpo della lama ed il materiale.

**MACCHINE:**

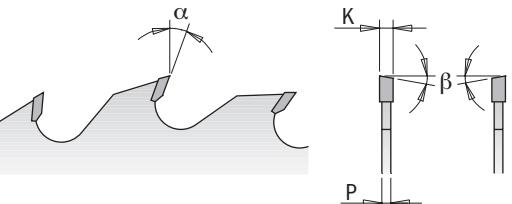
multilame ad albero singolo e multialbero.

**MATERIALE:**

legni teneri e duri, essiccati e umidi.



	10	HV10: <b>1.640</b>
		N/mm <sup>2</sup> : <b>2.200</b>



**ECCELLENTE**

Taglio multiprofilo lungo vena su legno massiccio



**CODICE**

D mm	B mm	CHIAVETTA	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	T <sub>1</sub> mm	α	β		CODICE
250	30		COMBI3	20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	<b>279.020.10M</b>
250	70	21 x 5		20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	<b>279.020.10V</b>
250	80	13 x 5		20+4	3,2	2,2	65	18°	10° ATB	1	<b>279.020.10W</b>
300	30		COMBI3	24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	<b>279.024.12M</b>
300	60	21 x 5		24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	<b>279.024.12U</b>
300	70	21 x 5		24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	<b>279.024.12V</b>
300	80	13 x 5		24+4	3,2	2,2	80	18°	10° ATB	1	<b>279.024.12W</b>
350	30		COMBI3	28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	<b>279.028.14M</b>
350	60	21 x 5		28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	<b>279.028.14U</b>
350	70	21 x 5		28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	<b>279.028.14V</b>
350	80	14 x 5		28+4	3,5	2,5	105	18°	10° ATB	1	<b>279.028.14W</b>
400	30		COMBI3	28+6	4,0	2,8	120	18°	10° ATB	1	<b>279.028.16M</b>
400	70	21 x 5		28+6	4,0	2,8	120	18°	10° ATB	1	<b>279.028.16V</b>

## Multilama con limitatore serie industriale



**278**

**IMPIEGO:**

per tagli lungo vena. Il corpo della lama in acciaio speciale previene le vibrazioni durante la fase di lavorazione.

**MACCHINE:**

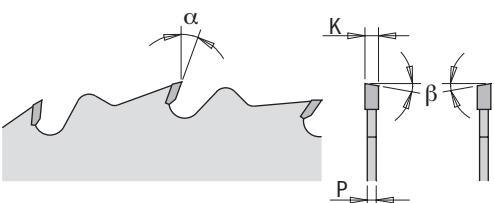
multilame ad albero singolo e multialbero.

**MATERIALE:**

legni teneri e duri essiccati.



	10	HV10: <b>1.640</b>
		N/mm <sup>2</sup> : <b>2.200</b>



**ECCELLENTE**

Taglio multiprofilo lungo vena su legno massiccio



**CODICE**

D mm	B mm	CHIAVETTA	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
300	30		COMBI3	28	3,2	2,2	18°	10° ATB	1	<b>278.028.12M</b>
300	70	21 x 5		28	3,2	2,2	18°	10° ATB	1	<b>278.028.12V</b>
350	30		COMBI3	36	3,5	2,5	18°	10° ATB	1	<b>278.036.14M</b>
350	70	21 x 5		36	3,5	2,5	18°	10° ATB	1	<b>278.036.14V</b>

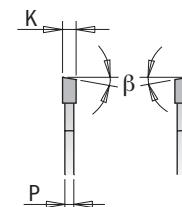
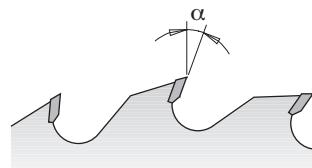
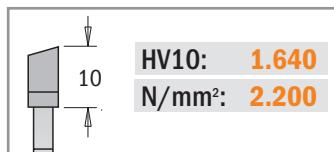
## Multilama con rasanti a spessore sottile serie industriale


**280**

**IMPIEGO:** per tagli lungo vena. Grazie allo spessore sottile, la lama riduce al minimo gli scarti di materiale.

**MACCHINE:** multilame ad albero singolo, multi albero e scorniciatrici.

**MATERIALE:** legni duri essiccati e umidi.



D mm	B mm	CHIAVETTA	Z	K mm	P mm	T <sub>1</sub> mm	α	β		CODICE
180	40		21+3	2,5	1,8	30	18°	PIANO	1	<b>280.021.07S</b>
200	40		21+3	2,5	1,8	35	18°	PIANO	1	<b>280.021.08S</b>
250	70	21 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	10° ATB	1	<b>280.020.10V</b>
250	80	13 x 5	20+4	2,7	1,8	50	18°	10° ATB	1	<b>280.020.10W</b>
300	70	21 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	10° ATB	1	<b>280.024.12V</b>
300	80	13 x 5	24+4	2,7	1,8	60	18°	10° ATB	1	<b>280.024.12W</b>

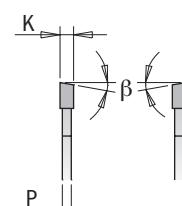
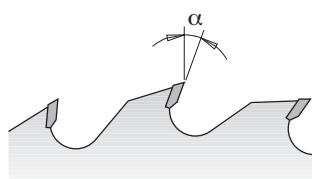
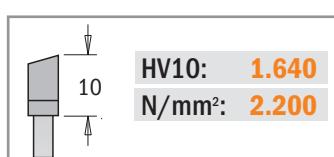
## Multilama con rasanti a spessore maggiorato serie industriale


**277**

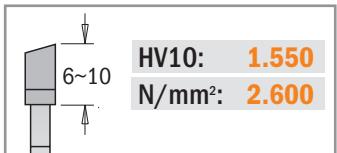
**IMPIEGO:** per tagli lungo vena. Grazie allo spessore maggiorato, la lama garantisce una equilibrata distribuzione delle forze laterali (lame di spalla).

**MACCHINE:** multilame ad albero singolo e multialbero.

**MATERIALE:** legni duri essiccati e umidi con grado di umidità superiore al 10%.



D mm	B mm	CHIAVETTA	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	T <sub>1</sub> mm	α	β		CODICE
300	30		COMBI3	24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	<b>277.024.12M</b>
300	70	21 x 5		24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	<b>277.024.12V</b>
300	80	13 x 5		24+4	4,0	2,8	80	18°	10° ATB	1	<b>277.024.12W</b>
350	30		COMBI3	24+6	4,2	2,8	105	18°	10° ATB	1	<b>277.024.14M</b>
350	70	21 x 5		24+6	4,2	2,8	105	18°	10° ATB	1	<b>277.024.14V</b>



## 286

**IMPIEGO:**

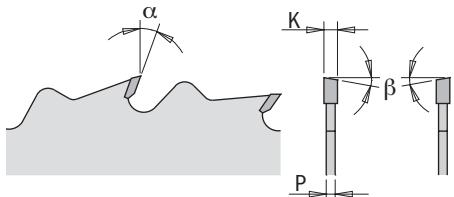
per tagli lungo e traverso vena. Particolamente indicate nel settore dell'edilizia.

**MACCHINE:**

sege a banco, troncatrici e macchine portatili ad avanzamento manuale.

**MATERIALE:**

legni teneri e duri, pannelli con chiodi, grappe metalliche, cemento.



**ECCELLENTE**

Taglio di legni impuri  
(con chiodi, ecc.)



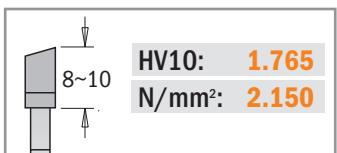
D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	1	286.016.10M
300	30	COMBI3	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	1	286.020.12M
300*	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	286.048.12M
315	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	286.024.13M
350	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	286.024.14M
400	30	COMBI3	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	286.028.16M
450	30	2/10/60	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	1	286.032.18M
500	30	2/10/60	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	1	286.036.20M
550	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	1	286.040.22M
600	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	1	286.040.24M
700	30	2/10/60	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	1	286.046.28M

**SUGGERIMENTI:** Si consiglia l'acquisto della riduzione da 30 a 25mm codice 299.225.00 (per lame 0250-300-315)

Si consiglia l'acquisto della riduzione da 30 a 25mm codice 299.228.00 (per lame 0350 e superiori)

\*senza limitatore

## Lame con limitatore per taglio lungo vena serie industriale



## 285-290-293

**IMPIEGO:**

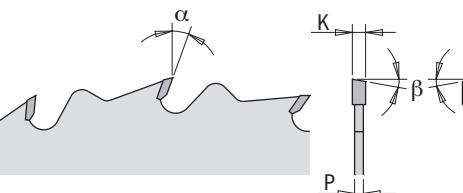
per tagli lungo vena. Ottima finitura.

**MACCHINE:**

multilame, sege a banco, troncatrici, macchine portatili con avanzamento manuale e automatico.

**MATERIALE:**

legni teneri e duri.



**ECCELLENTE**

Taglio lungo vena  
su legno

D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	290.250.24M
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	290.260.28M
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	290.270.28M
300	30	COMBI3	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	1	293.024.12M
300	35		24	3,2	2,2	20°	10° ATB	1	293.024.12R
305	30	2/10/60	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	293.028.22M
315	30	COMBI3	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	1	293.028.12M
315	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	5° ATB	1	285.036.13M
350	30	COMBI3	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	293.028.14M
350	35		28	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	293.028.14R
400	30	COMBI3	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	285.036.16M
450	30	2/10/60	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	1	285.036.18M
500	30	COMBI3	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	1	285.044.20M

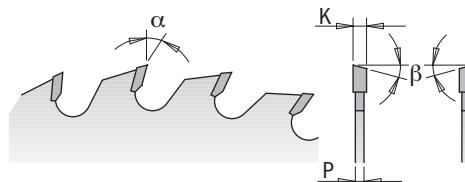
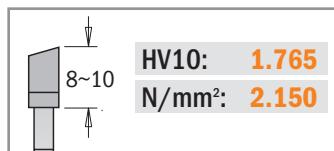


## 285-291-294-295

**IMPIEGO:** per tagli traverso vena.

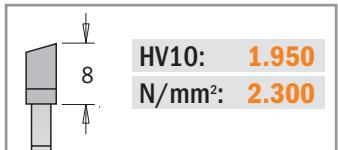
**MACCHINE:** seghe a banco, seghe circolari e macchine portatili.

**MATERIALE:** legni teneri e duri, pannelli stratificati e trucioli grezzi.



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO ∅+∅	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
160	20	2/6/32	28	2,2	1,6	15°	10° ATB	1	285.160.28H
200	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.036.08M
200	30	2/10/60 + 2/7/42	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	1	285.048.08M
250*	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10H
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.10M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.060.10M
250	35		40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10R
250	35		60	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.060.10R
254	30	COMBI3	48	2,4	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	1	294.048.10M
254	30	COMBI3	60	2,4	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	1	294.060.10M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	1	285.048.11M
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	5	285.060.11M
260	30	COMBI3	60	2,5	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	1	294.060.11M
270*	30	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	1	291.270.42M
275	20		42	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.042.11H
280*	30	2/10/60 + 2/7/42	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	1	295.064.11M
300*	20	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12H
300	30	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.036.12M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12M
300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.060.12M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.072.12M
300	35		48	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.048.12R
300	35		72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.072.12R
305*	30	2/10/60 + 2/7/42	54	2,8	1,8	- 5° Neg.	15° ATB	1	294.054.22M
315*	30	COMBI3	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	294.054.12M
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.054.14M
350	30	COMBI3	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.072.14M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.084.14M
350	35		54	3,5	2,5	15°	10° ATB	1	285.054.14R
350	35		84	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.084.14R
400	30	COMBI3	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	1	285.048.16M
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.060.16M
450	30	2/10/60	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	1	285.054.18M
450	30	2/10/60	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	1	285.066.18M
500	30	2/10/60	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	1	285.060.20M
500	30	2/10/60	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	1	285.072.20M
550	30	2/10/60	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.060.22M
550	30	2/10/60	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.096.22M
600	30	2/10/60	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	1	285.066.24M
700	30	2/10/60	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	1	285.072.28M

\*Lame non silenziate

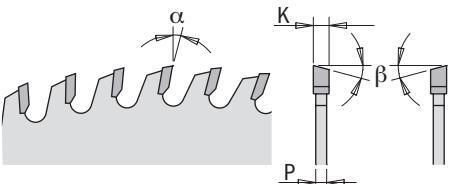


## 285-294

**IMPIEGO:** per tagli traverso vena di ottima qualità.

**MACCHINE:** per seghe a banco, seghie circolari, macchine sezionate e portatili.

**MATERIALE:** legni teneri e duri, legni esotici, MDF, trucioli, laminati, termoplastici.



**ECCELLENTE**

Taglio su laminati e truciolare



Taglio traverso e lungo vena su multistrato



**BUONO**

Taglio lungo vena su legno

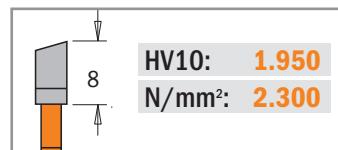


Taglio traverso vena su legno



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β	SCATOLA	CODICE
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	<b>285.048.06M</b>
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	5	<b>285.160.48H</b>
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	<b>285.056.07M</b>
200	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	<b>285.064.08M</b>
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	<b>285.080.10M</b>
250	35		80	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	<b>285.080.10R</b>
260	30	COMBI3	80	2,5	1,8	-5° Neg.	15° ATB	1	<b>294.080.11M</b>
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	<b>285.096.12M</b>
300	35		96	3,2	2,2	5°	15° ATB	1	<b>285.096.12R</b>
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	<b>285.072.22M</b>
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	1	<b>294.072.22M</b>
315	30	COMBI3	72	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	<b>285.072.13M</b>
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	1	<b>285.108.14M</b>
350	35		108	3,5	2,5	5°	15° ATB	1	<b>285.108.14R</b>
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	<b>285.096.16M</b>
400	30	COMBI3	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	<b>285.120.16M</b>

## Lame per taglio di cornici serie Xtreme

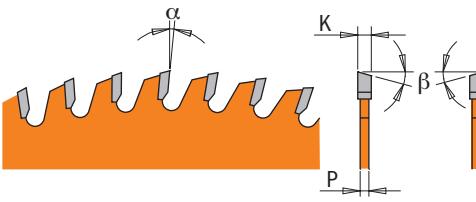


## 285.5 XTREME

**IMPIEGO:** per tagli traverso vena di ottima qualità. Tagli perfetti di cornici e profilati anche con taglio di testa in vista.

**MACCHINE:** per seghe a banco, seghie circolari, macchine sezionate, troncatrici a singola o doppia testa.

**MATERIALE:** legno teneri e duri, MDF.



**HW**



**NON-STICK**



**ORANGE SHIELD**

**COATING**



**ECCELLENTE**

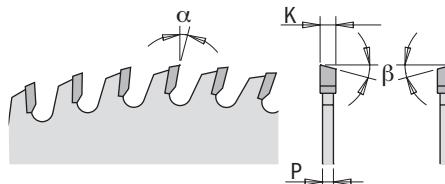
Taglio di cornici e materie plastiche



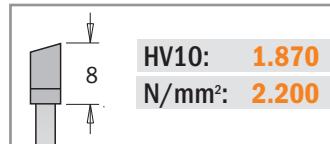
D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β	SCATOLA	CODICE
250	30	COMBI3	80	3,0	2,5	10°	20° ATB	1	<b>285.580.10M</b>
300	30	COMBI3	96	3,0	2,5	10°	20° ATB	1	<b>285.596.12M</b>

■ Lame ad alta qualità con esclusivo rivestimento PTFE colore arancio, applicato sul corpo della lama in due strati fissati a caldo, con proprietà di anti-attrito, anti-aderenza e anti-corrosione.

## Lame a denti alternati cromate e silenziate


**285 ORANGE CHROME®**

**INTAGLI RIEMPITI**
**IMPIEGO:** per tagli traverso vena.

**MACCHINE:** seghe a banco, seghe circolari e macchine portatili.

**MATERIALE:** legni teneri e duri, pannelli stratificati e truciolari grezzi.

**BUONO**

Taglio traverso vena su legno

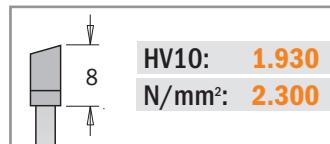
Taglio lungo vena su multistrato



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO Φ ⊕ ⊕	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	5	285.640.10M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	5	285.648.12M
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	5	285.654.14M
400	30	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	1	285.660.16M

**IMPIEGO:** per tagli traverso vena di ottima qualità.

**MACCHINE:** seghe a banco, seghe circolari, macchine sezionatrici e portatili.

**MATERIALE:** legni teneri e duri, legni esotici, MDF, truciolari, laminati, termoplastici.

**ECCELLENTE**

Taglio traverso vena su legno

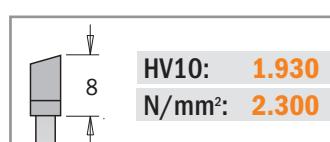
Taglio traverso vena su multistrato



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO Φ ⊕ ⊕	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	5	285.660.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	5	285.672.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	5	285.684.14M
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	5	285.696.16M

**IMPIEGO:** per tagli traverso vena di precisione.

**MACCHINE:** seghe a banco, seghe circolari, macchine sezionatrici e portatili.

**MATERIALE:** legni teneri e duri, legni esotici, MDF, truciolari, laminati, termoplastici.

**ECCELLENTE**

Taglio traverso vena su multistrato

Taglio su laminati e truciolare



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO Φ ⊕ ⊕	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.696.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	5	285.708.14M



## 283 ORANGE CHROME®

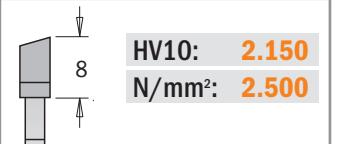
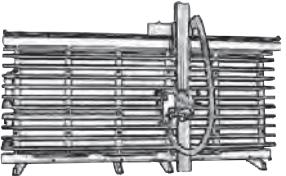
**IMPIEGO:** per sezionare singoli pannelli bilaminati.  
Finiture perfette su entrambi i lati del pannello senza l'uso della lame incisore.

**MACCHINE:** seghie a banco e verticali, macchine sezionatrici e portatili.

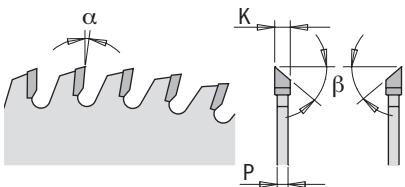
**MATERIALE:** pannelli bilaminati con rivestimento, piallacciati.



INTAGLI RIEMPITI



INCISORE NON RICHIESTO



ECCELLENTE

Taglio traverso vena su legno



Taglio traverso e lungo vena su multistrato



Taglio su laminati e truciolare



D mm	B mm	Fori TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2° Neg.	38° ATB	5	283.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	38° ATB	5	283.696.12M

## Lame per melaminici e laminati serie industriale

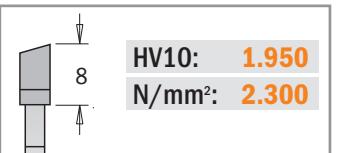
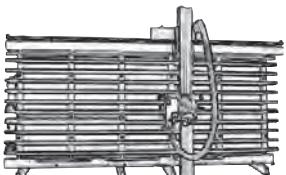
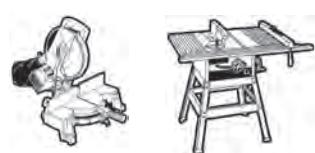


## 283

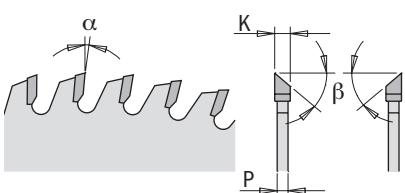
**IMPIEGO:** per sezionare singoli pannelli bilaminati.  
Finiture perfette su entrambi i lati del pannello senza l'uso della lame incisore.

**MACCHINE:** seghie a banco e verticali, macchine sezionatrici e portatili.

**MATERIALE:** pannelli bilaminati con rivestimento, piallacciati.



INCISORE NON RICHIESTO



ECCELLENTE

Taglio traverso vena su legno



Taglio traverso e lungo vena su multistrato



Taglio su laminati e truciolare



D mm	B mm	Fori TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
220*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	-5° Neg.	40° ATB	1	283.064.09M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-2° Neg.	40° ATB	1	283.080.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	2°	40° ATB	1	283.096.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	40° ATB	1	283.108.14M

\*Lame non silenziate

## Lame per taglio di super precisione serie Xtreme

**CMT** ORANGE TOOLS®

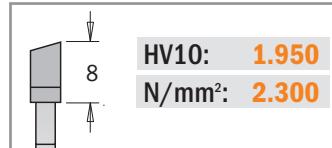


**274 XTREME**

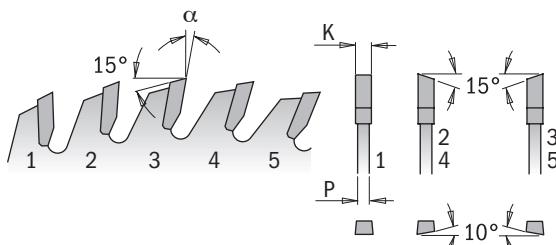
**IMPIEGO:** per tagli traverso vena di ottima qualità.

**MACCHINE:** seghie a banco, seghe circolari, macchine sezionatrici e portatili.

**MATERIALE:** legni teneri e duri, legni esotici, MDF, truciolari, laminati, termoplastici.



Massima tolleranza 0,05mm.



**ECCELLENTE**

Taglio su laminati e truciolare



Taglio traverso e lungo vena su multistrato



Taglio di cornici e materie plastiche



Plastica



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	15°	1° FTG + 4° ATB	1	<b>274.080.10M</b>
300	30	COMBI3	100	3,2	2,2	15°	1° FTG + 4° ATB	1	<b>274.100.12M</b>

## Lame per bilaminati e rivestimenti plastici serie industriale



**287**

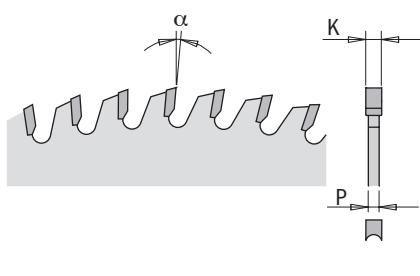
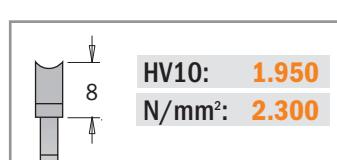
**IMPIEGO:** per sezionare singoli pannelli bilaminati. Lunga durata di taglio e finiture perfette su entrambi i lati del pannello senza l'uso della lame incisore.

**MACCHINE:** seghie a banco, macchine sezionatrici orizzontali.

**MATERIALE:** pannelli bilaminati con rivestimento, impiallacciati, termoplastici.



INCISORE NON RICHIESTO



**ECCELLENTE**

Taglio traverso e lungo vena su multistrato



Taglio su laminati e truciolare



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
<i>Angolo di taglio negativo</i>									
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	<b>287.043.09M</b>
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	<b>287.049.10M</b>
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-6° Neg.	HDF	1	<b>287.061.12M</b>



## 287 ORANGE CHROME®

**IMPIEGO:** per sezionare pannelli bilaminati.  
Lunga durata di taglio e alta velocità di avanzamento senza l'uso di lame incisore.

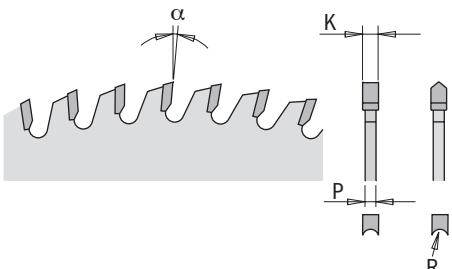
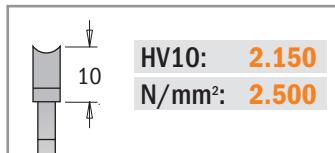
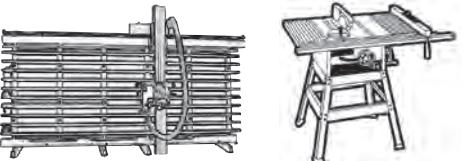
**MACCHINE:** sege a banco, macchine sezionatrici verticali.  
**MATERIALE:** pannelli bilaminati con rivestimento, impiallacciati, termoplastici.



INTAGLI RIEMPITI



INCISORE NON RICHIESTO



ECCELLENTE



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
<i>Angolo di taglio positivo</i>									
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	HDF	5	287.648.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	HDF	5	287.660.12M

## Lame per bilaminati e rivestimenti plastici serie industriale



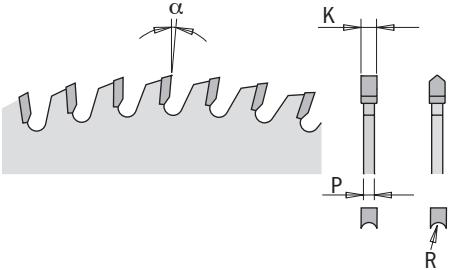
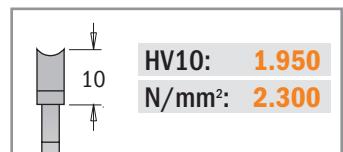
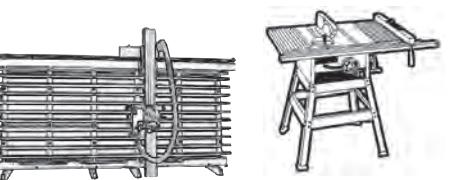
## 287

**IMPIEGO:** per sezionare singoli pannelli bilaminati. Lunga durata di taglio e finiture perfette su entrambi i lati del pannello senza l'uso della lame incisore.

**MACCHINE:** sege a banco, macchine sezionatrici verticali.  
**MATERIALE:** pannelli bilaminati con rivestimento, impiallacciati, termoplastici.



INCISORE NON RICHIESTO



ECCELLENTE



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
<i>Angolo di taglio positivo</i>									
160	20	2/6/32	34	2,6	1,8	10°	HDF	5	287.034.06H
220	30	2/7/42	42	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.042.09M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.048.10M
303	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	HDF	1	287.060.12M



## 281 ORANGE CHROME®

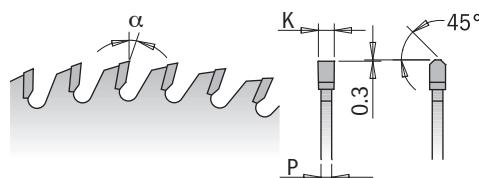
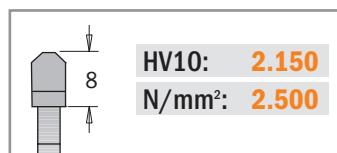
**IMPIEGO:** per sezionare. Finiture perfette.

**MACCHINE:** seghe a banco, macchine sezionatrici orizzontali.

**MATERIALE:** pannelli bilaminati, melaminici e melaminici plastici.



INTAGLI RIEMPITI



ECCELLENTE

Taglio traverso e lungo vena su multistrato

Taglio su laminati e truciolare



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	TCG	5	281.680.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	5	281.672.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	TCG	5	281.696.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TCG	5	281.684.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	TCG	5	281.708.14M

## Lame per melaminici e laminati, lunga durata serie XTreme

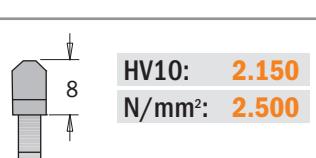


## 295 XTREME

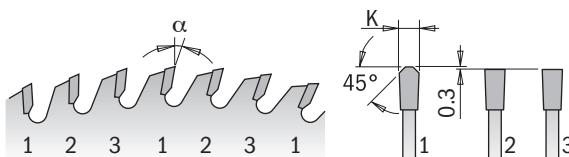
**IMPIEGO:** per sezionare. Finiture perfette.

**MACCHINE:** seghe a banco, macchine sezionatrici orizzontali.

**MATERIALE:** pannelli bilaminati, melaminici e rivestimenti plastici.



Massima tolleranza 0,05mm.



ECCELLENTE

Taglio traverso e lungo vena su multistrato

Taglio su laminati e truciolare



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	78	3,2	2,2	10°	FFT	1	295.078.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	FFT	1	295.096.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	FFT	1	295.108.14M



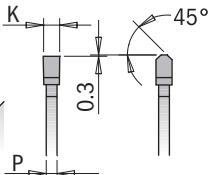
	HV10: <b>1.950</b>
	N/mm <sup>2</sup> : <b>2.300</b>

## 281

**IMPIEGO:** per sezionare. Finiture perfette.

**MACCHINE:** seghe a banco, macchine sezionatrici orizzontali.

**MATERIALE:** pannelli bilaminati, melaminici e rivestimenti plastici.



### ECCELLENTE

Taglio su laminati e truciolare

Taglio traverso vena su multistrato

D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
160	20 (Virutex)	4/7/32 45°	40	2,2	1,6	10°	TCG	5	281.160.40H
new 160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	TCG	5	281.160.48H
new 190*	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	54	2,6	1,8	4°	TCG	5	281.190.54FF
200*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.064.08M
220*	30	2/7/42	64	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.064.09M
new 225*	30	2/7/42	64	2,6	1,8	4°	TCG	1	281.225.64M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.060.10M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.080.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.072.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TCG	1	281.096.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	TCG	1	281.084.14M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TCG	1	281.108.14M

\*Lame non silenziate

## Lame a dente trapezoidale negativo per laminati e truciolarri serie Xtreme



	HV10: <b>1.950</b>
	N/mm <sup>2</sup> : <b>2.300</b>

## 281 XTREME — ORANGE CHROME®

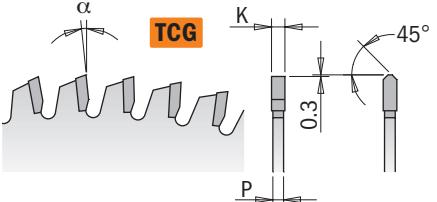
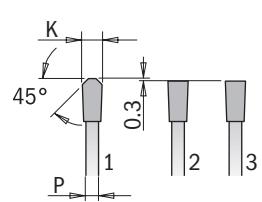
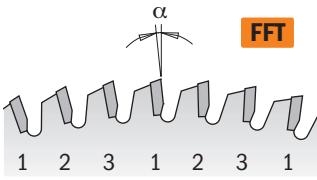
**IMPIEGO:** per sezionare. Finiture perfette.

**MACCHINE:** seghe a banco, macchine sezionatrici orizzontali.

**MATERIALE:** pannelli bilaminati, melaminici e rivestimenti plastici.



	HV10: <b>1.950</b>
	N/mm <sup>2</sup> : <b>2.300</b>



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	5	281.161.56H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-3° Neg.	TCG	5	281.166.56H
220	30	COMBI3	63	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.063.09M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.061.10M
new 260	30	COMBI3	64	2,5	1,8	-3° Neg.	TCG	1	281.065.11M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	-3° Neg.	FFT	1	281.073.12M
<b>ORANGE CHROME®</b>									
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	5	281.681.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	-3° Neg.	TCG	5	281.697.12M

Caratterizzate da una geometria del dente in attesa di brevetto Leuco e un corpo utensile progettato per garantire una vasta gamma di applicazioni durante la lavorazione dei tradizionali legni solidi e legnami. Le lame "Xtreme All-around" garantiscono un risultato eccellente e di qualità, assicurano una durata 20 volte maggiore e una riduzione di rumore del 20% rispetto le lame convenzionali in metallo duro.

## TAGLI SENZA LIMITI: TANTI MATERIALI CON UNA SOLA LAMA!

ECCELLENTE	Cartongesso laminato	Cartongesso	Derivati del legno	Legname piatto	Pannelli zincati	Legno lamellare Giulam	Legno lamellare di qualità
	Legno impiallacciato	Legno lamellare	Quercia	Faggio	Larice	Bangkirai	Legno di cocco
	Abete rosso	Pioppo	Truciolare con impiallacciatura	Frassino	Abete	Sughero	Compensato
	Pannelli Multiplex	Multistrato	Truciolare grezzo	MDF laccato	Pannelli acustici in CPL-laminato,	Pannelli in derivati del legno tenero	MDF grezzo
BUONO							
	Pannello doppio	Profilo MDF laccato	Pannelli fibre dure	Pannelli per pavimenti	Pannelli a nido d'ape	Pannelli legno massiccio	Pannelli fonoassorbenti
	Profilati leggeri in alluminio	Pannelli a nido d'ape in alluminio	Pannello composito in alluminio	Polistirene	Nido d'ape PET	Stratificato ad alta pressione (HPL)	Pannelli di scaglie orientate (OSB)
	Lastre in gessofibra	Lastre in gessofibra con MDF	Lastre in fibrocemento	Lana di roccia/minerale d'argilla	Vetroresina	Polietylene	Tavolame

BUONO	Travi	Listelli di legno	MDF pannelli polistirene	Pannelli melaminici	HPL Pannelli stratificati	Truciolare rivestito lucido effetto high gloss	MDF laccato

- Non è raccomandato l'utilizzo delle lame per tagli longitudinali su legni teneri e materiali con spessore maggiore di 40mm.
- Non tagliare materiale con chiodi, pietra e parti di metallo.
- Per garantire un taglio perfetto si consiglia l'utilizzo di una lama incisore.



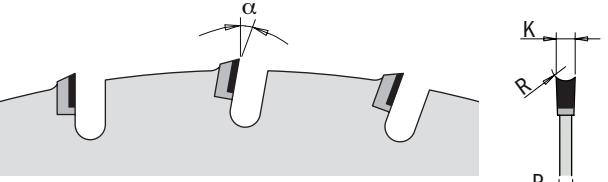


## 235-XTREME-NOISELESS ALL-AROUND

**IMPIEGO:** per sezionatura, finiture perfette grazie ad un'alta velocità di avanzamento. Lunga durata.

**MACCHINE:** per troncatrice e macchine portatili, seghetti a banco, macchine sezionatrici orizzontali, CNC e sistemi di linea automatizzati.

**MATERIALE:** vedi pagina a fianco.

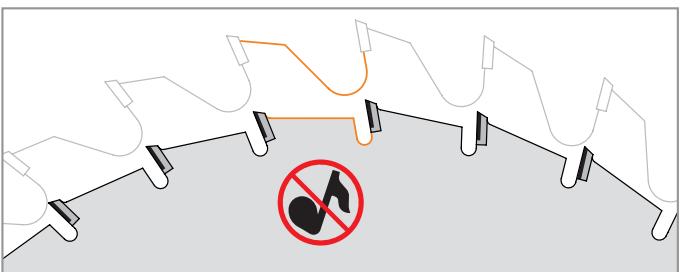


**LEUCO**  
Patent Pending



## XTREME-NOISELESS

Grazie alla minimizzazione della profondità delle gole, questa lama è riuscita con successo a ridurre il rumore di rotazione a vuoto fino a 15 dB(A) rispetto ad una lama tradizionale. Con un livello di rumore di circa 70dB(A), indossare dispositivi di protezione acustica non è più necessario.



## XTREME-ALL-AROUND

Adatta per tutti i tipi di troncatrici e macchine portatili, seghetti a banco, macchine sezionatrici verticali, CNC e sistemi di linea automatizzati.

## XTREME-QUALITY

La speciale lama a dente concavo garantisce UN'ECCELLENTE qualità di taglio.

## XTREME-FAST

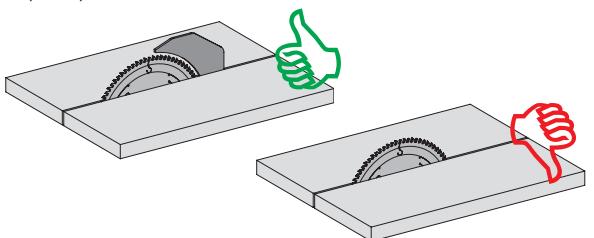
I denti sono incredibilmente sottili! Lo spessore è di appena 2,5mm e ciò garantisce una minor pressione di taglio, richiedendo meno potenza durante l'utilizzo. I denti possono essere riaffilati fino a 2 volte.

## XTREME-LIFETIME

Durata 20 volte maggiore grazie ai denti in diamante.

## UTILIZZO CONSIGLIATO

- Si raccomanda l'utilizzo del **coltello divisorio** con spessore tra 2,0 e 2,4



## MAGGIORE DURATA GRAZIE AL RIVESTIMENTO DIAMANTATO

Pulisci regolarmente la tua lama.  
Questo ti garantirà una maggiore precisione di taglio e una durata imbattibile.



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	$\alpha$	$\beta$		CODICE
160	20	2/6/32	20	2,2	1,6	10°	HR	1	235.160.20H
190	30	2/7/42	24	2,5	2,0	10°	HR	1	235.190.24M
216	30	2/7/42	30	2,5	2,0	10°	HR	1	235.216.30M
250	30	COMBI3	36	2,5	2,0	10°	HR	1	235.250.36M
300	30	COMBI3	44	2,5	2,0	10°	HR	1	235.300.44M

## Lame trapezoidali in diamante policristallino serie Xtreme



**CMT ORANGE TOOLS®**



50X  
LONGER LIFE THAN CARBIDE



**237 XTREME**

**IMPIEGO:**

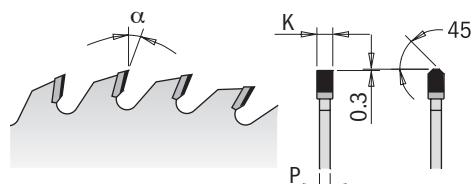
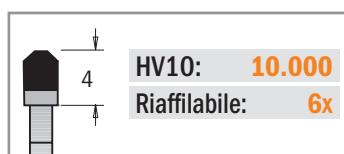
per sezionare. Finiture perfette con l'uso di lame incisore.  
Prestazioni 50 volte superiori rispetto alle lame in metallo duro grazie alla speciale formula in diamante: il miglior rapporto qualità prezzo!

**MACCHINE:**

sege a banco, macchine sezionatrici orizzontali e verticali.

**MATERIALE:**

pannelli bilaminati, MDF e HDF.



**ECCELLENTE**

Taglio su laminati e truciolare



Taglio traverso e lungo vena su multistrato



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	10°	45° TCG	1	237.048.10M
300	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	45° TCG	1	237.060.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	15°	45° TCG	1	237.096.12M
350	30	COMBI3	72	3,5	2,4	15°	45° TCG	1	237.072.14M

Lame ad alta qualità con esclusivo rivestimento di nichelatura, applicato sul corpo della lama con proprietà di anti-atrito, anti-aderenza e anti-corrosione.

## Lame incisore a denti conici in diamante policristallino serie Xtreme



50X  
LONGER LIFE THAN CARBIDE



**238 XTREME**

**IMPIEGO:**

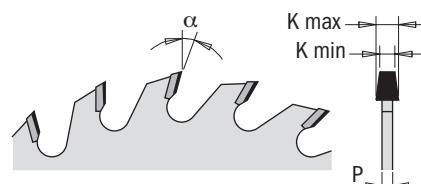
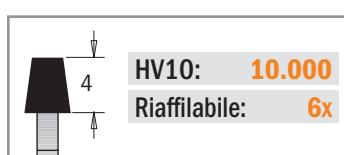
per la sezionatura del rivestimento di pannelli bilaminati.  
Queste lame incisore garantiscono prestazioni 50 volte superiori alle classiche lame in metallo duro, grazie alla speciale formula in diamante policristallino: il miglior rapporto qualità prezzo!

**MACCHINE:**

macchine sezionatrici equipaggiate con l'unità per lama incisore.

**MATERIALE:**

pannelli bilaminati, MDF e HDF.



**ECCELLENTE**

Taglio su laminati e truciolare



Taglio traverso e lungo vena su multistrato

D mm	B mm		Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
120	20		20	3,1-3,7	2,2	5°	CONICO	1	238.120.20H
125	20		20	3,1-3,7	2,2	5°	CONICO	1	238.125.20H

Lame ad alta qualità con esclusivo rivestimento di nichelatura, applicato sul corpo della lama con proprietà di anti-atrito, anti-aderenza e anti-corrosione.

# Lame incisore regolabili cromate

**CMT ORANGE TOOLS®**



## 289 ORANGE CHROME®

**IMPIEGO:**

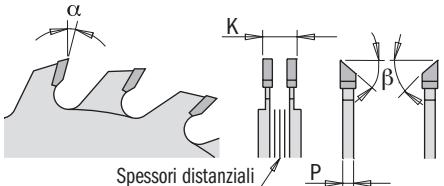
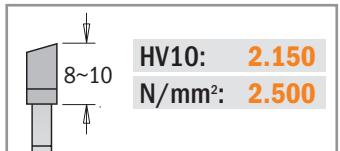
**MACCHINE:**

**MATERIALE:**

per la sezionatura del rivestimento di pannelli bilaminati.

macchine sezionatrici equipaggiate con l'unità per lama incisore che non permette la regolazione della profondità.

pannelli bilaminati, MDF.



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm		α	β	Ricambi	CODICE
100	20	2/4,2/42	10+10	2,8-3,6		11°	5° ATB	5	289.700.20H
120	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	5	289.720.24H
120	22	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	5	289.720.24K
125	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	5	289.725.24H

# Lame incisore regolabili serie industriale



## 289

**IMPIEGO:**

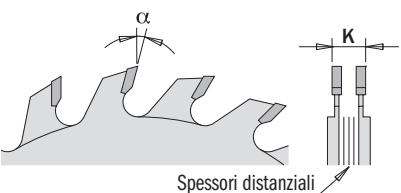
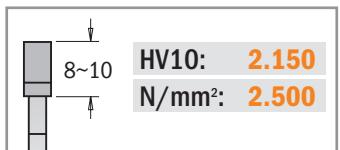
**MACCHINE:**

**MATERIALE:**

per la sezionatura del rivestimento di pannelli bilaminati.

macchine sezionatrici equipaggiate con l'unità per lama incisore che non permette la regolazione della profondità.

pannelli bilaminati, MDF.



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	α	β	Ricambi	PVC DISTANZIALI	CODICE
70	20	2/3,1 - 3,8/32	8+8	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.05H	289.070.16H
80	20	2/3,1 - 3,8/32	10+10	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.05H	289.080.20H
100	20	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.02K	289.100.20H
100	22	2/3,1 - 3,8/42	10+10	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.02K	289.100.20K
120	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.02K	289.120.24H
120	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.02K	289.120.24K
120	50	4/6,2 - 10/62	12+12	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.02K	289.120.24T*
125	20	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.02K	289.125.24H
125	22	2/3,1 - 3,8/42	12+12	2,8-3,6	12°	PIANO	1	299.000.02K	289.125.24K

\* Adatto per Altendorf Rapido System

## Lame incisore a denti conici cromate



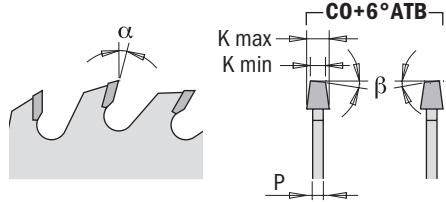
### 288 ORANGE CHROME®

**IMPIEGO:** per sezionare il rivestimento di pannelli bilaminati.

**MACCHINE:** macchine sezionatrici con l'unità per lama incisore.

**MATERIALE:** pannelli bilaminati, MDF.

	HV10: <b>2.150</b>
N/mm <sup>2</sup> : <b>2.500</b>	



D mm	B mm	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
120	20	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	5	<b>288.720.24H</b>
120	22	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	5	<b>288.720.24K</b>
125	20	24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	5	<b>288.725.24H</b>

## Lame incisore a denti conici serie industriale

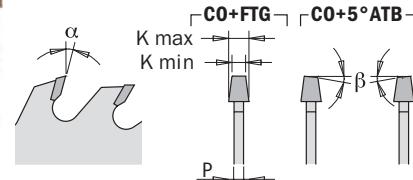
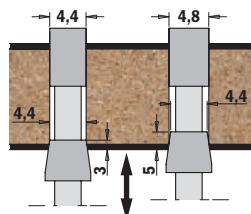


### 288

**IMPIEGO:** per sezionare il rivestimento di pannelli bilaminati.

**MACCHINE:** macchine sezionatrici con l'unità per lama incisore.

**MATERIALE:** pannelli bilaminati, MDF.



**ECCELLENTE**

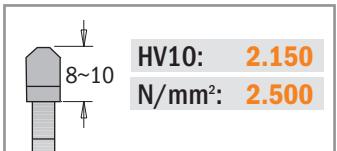
D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE	CODICE
80	20		12	3,1-3,6	2,2	10°	CO+FTG	1		<b>S288.080.12H</b>
100	20		20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		<b>288.100.20H</b>
100	22		20	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		<b>288.100.20K</b>
120	20		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		<b>288.120.24H</b>
120	20		24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	1		<b>288.120.24H1</b>
120	22		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		<b>288.120.24K</b>
125	20		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		<b>288.125.24H</b>
125	20		24	3,4-4,2	2,5	5°	CO+5° ATB	1		<b>288.125.24H1</b>
125	20		24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>288.125.24H2</b>
125	22		24	3,1-4,0	2,5	5°	CO+5° ATB	1		<b>288.125.24K</b>
125	45		24	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>288.125.24Q</b>
140	16	1/6/33	24	3,1-4,0	2,2	10°	CO+FTG	1	<b>Y288.140.24E</b>	
150	45	3/11/70	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>288.150.36Q</b>
160	45	3/11/70	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>288.160.36Q</b>
160	55	3/7/66 + 3/6/84	36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>288.160.360</b>
160	55	3/7/66 + 3/6/84	36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	1	<b>Y288.160.3602</b>	
180	20		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1	<b>Y288.180.36H</b>	
180	30		36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>288.180.36M</b>
180	45		36	4,3-5,5	3,2	8°	CO+5° ATB	1		<b>288.180.36Q2</b>
180	45		36	4,8-5,6	3,5	10°	CO+FTG	1		<b>288.180.36Q</b>
180	55		36	5,0-6,2	3,5	10°	CO+FTG	1	<b>288.180.360</b>	
180	50	3/12,5/80	44	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1	<b>288.180.44T</b>	
200	20		36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>288.200.36H</b>
200	45		36	4,7-6,0	3,5	10°	CO+FTG	1		<b>288.200.36Q</b>
200	45		36	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>Y288.200.36Q2</b>
200	65	2/9/100 + 2/9/110	36	4,4-5,3	3,2	10°	CO+FTG	1		<b>288.200.36J</b>
215	50	3/15/80	42	4,3-5,5	3,2	8°	CO+FTG	1	<b>288.215.42T</b>	
300	50	3/15/80	48	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1	<b>288.300.48T</b>	
300	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,3-5,5	3,2	10°	CO+FTG	1	<b>288.300.72J</b>	



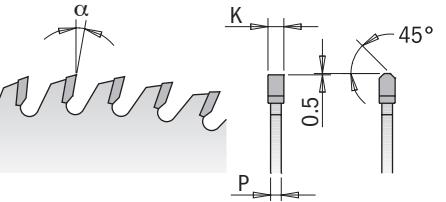
## 281-282

**IMPIEGO:** per sezionare pannelli singoli e in pacco.  
**MACCHINE:** sezionatrici orizzontali.  
**MATERIALE:** pannelli bilaminati, melaminici, MDF.

**LONG LIFE**



HV10: **2.150**  
N/mm<sup>2</sup>: **2.500**

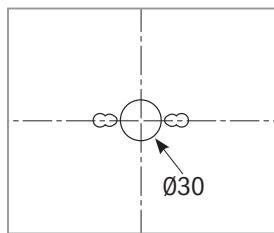


**ECCELLENTE**

Taglio su laminati  
e truciolare

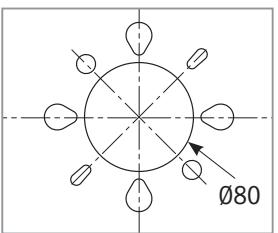


D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β	SILENZIATURA		CODICE	EXTREME	
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	TCG	NO	1	<b>281.060.10M</b>		
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	10°	TCG	NO	1	<b>281.080.10M</b>		
300	30	COMBI3	60	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.060.12M</b>	
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	NO	5	<b>281.072.12M</b>		
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	10°	TCG	NO	1	<b>281.096.12M</b>		
300	75		60	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.060.12X</b>	
300	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.060.12W</b>		
320	65	2/9/100 + 2/9/110	60	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>Y282.060.13J</b>	
320	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.13J</b>	
350	30	COMBI3	54	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.054.14M</b>		
350	30	COMBI3	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.14M</b>	
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	10°	TCG	NO	1	<b>281.108.14M</b>		
350	50	3/12,5/80	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.072.14T</b>		
350	60	2/14/100	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>Y282.072.14U</b>		
350	75	4/15/105 + 3/7/100	54	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.054.14X</b>		
350	75	4/15/105 + 3/7/100	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.14X</b>	
350	80	COMBI5	54	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.054.14W</b>		
350	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.14W</b>	
355	30	2/7/42 + 2/10/60	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>S282.03556</b>		
355	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.14J2</b>	
new	355	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	4,4	3,2	10°	TCG	NO	1		<b>282.072.14W2</b>
new	380	60	2/14/100	72	4,4	3,2	15°	TCG	NO	1		<b>282.072.15U2</b>
380	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.15U</b>	
380	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.072.15W</b>		
400	30	2/10/60	60	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.060.16M</b>	
400	30	2/10/60	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.16M</b>	
400	60	COMBI7	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.16U</b>	
400	75	4/15/105	60	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.060.16X</b>		
400	75	4/15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.16X</b>	
400	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.060.16W</b>		
400	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.16W</b>	
new	420	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	4,4	3,2	15°	TCG	NO	1		<b>282.072.17W</b>
new	430	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>Y282.072.17J</b>
430	75	4/15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1	<b>282.072.17X</b>		
430	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.17W2</b>	
new	450	30	COMBI3 + 2/14/95	72	4,4	3,2	16°	TCG	NO	1		<b>Y282.072.18M2</b>
450	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.18U</b>	
450	80	COMBI5	72	4,8	3,5	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.18W2</b>	
500	60	COMBI7	72	4,8	3,5	16°	TCG	NO	1		<b>282.072.20U</b>	
500	80	COMBI5	72	4,8	3,5	16°	TCG	NO	1	<b>Y282.072.20W</b>		
550	100		72	5,2	3,5	16°	TCG	NO	1	<b>282.072.22A</b>		



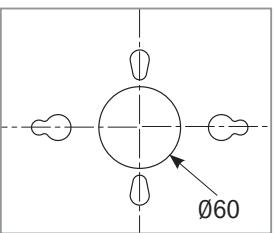
**COMBI3**

2/7/42mm  
2/9/46,4mm  
2/10/60mm



**COMBI5**

2/7/110mm  
2/8,4/130mm  
2/14/110mm  
4/9/100mm  
4/19/120mm



**COMBI7**

2/10/80mm  
1/11/85mm  
2/11/115mm  
2/11/148mm  
2/14/100mm  
2/14/125mm  
2/19/120mm

Lame per materiali non ferrosi e plastici serie *industriale*

**284**
**IMPIEGO:**

per tagliare tubi, trafilati e pannelli polimerici.

**MACCHINE:**

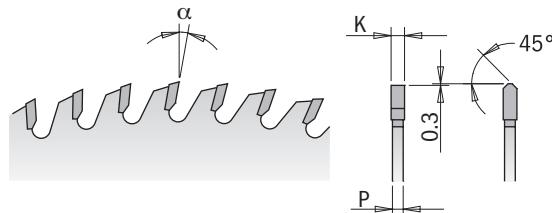
seghe a banco, troncatrici singole e doppie con bloccaggio del pezzo.

**MATERIALI:**

alluminio, ottone, rame, plastica, materiali non ferrosi.

**AVVERTENZE:**
**Si raccomanda di bloccare meccanicamente il pezzo da lavorare durante le operazioni di taglio.**
**Si raccomanda l'uso di liquido lubrificante. EVITARE l'uso di cera in stick per la lubrificazione.**

	<b>HV10: 1.765</b>
	<b>N/mm<sup>2</sup>: 2.150</b>


**ECCELLENTE**

Per materiali non ferrosi e plastica



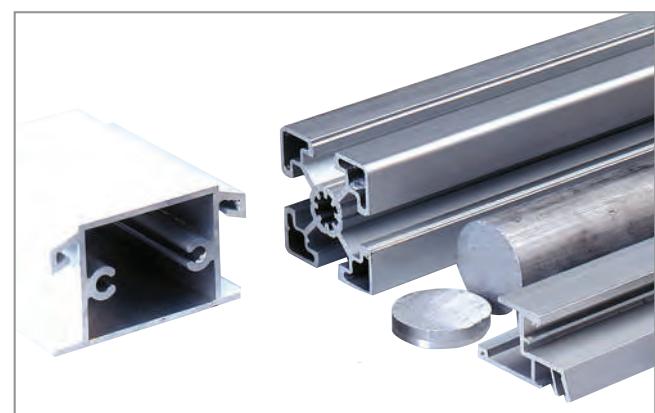
Lame circolari per portatili per materiali non ferrosi, plastici e truciolarli - Angolo di taglio negativo

D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	5°	TCG	5	<b>284.160.24H</b>
190	30	2/7/42	30	2,6	2,2	5°	TCG	5	<b>284.190.30M</b>
216	30	2/7/42	40	2,6	2,2	5°	TCG	5	<b>284.216.40M</b>

**NOTE:** le lame 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 mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	5°	TCG	1	<b>284.080.10P</b>
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	5°	TCG	1	<b>284.096.12P</b>
350	32	2/12/64	92	3,2	2,5	5°	TCG	1	<b>284.092.14P</b>
350	32	2/12/64	108	3,2	2,5	5°	TCG	1	<b>284.108.14P</b>
400	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TCG	1	<b>284.096.16P</b>
420	32	2/12/64	96	3,8	3,2	5°	TCG	1	<b>284.096.17P</b>
450	30	2/10/60	108	3,8	3,2	5°	TCG	1	<b>284.108.18M</b>
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	5°	TCG	1	<b>284.108.18P</b>
500	30	2/10/60	120	4,0	3,2	5°	TCG	1	<b>284.120.20M</b>
500	32	2/12/64	120	4,0	3,2	5°	TCG	1	<b>284.120.20P</b>

**NOTE:** le lame sono imballate in confezione di cartone.




## 296-297

**IMPIEGO:** per tagliare tubi, trafilati, pannelli polimerici e laminati.

**MACCHINE:** troncatrici singole e doppie, radiali e seghette a banco. Utilizzate la serie 296 per le macchine portatili.

**MATERIALI:** alluminio, ottone, rame, plastica, materiali non ferrosi. Idonea anche per melaminici e pannelli laminati ma durata di taglio inferiore.

**AVVERTENZE:** si raccomanda l'uso di liquido lubrificante. EVITARE l'uso di cera in stick per la lubrificazione.



**ECCELLENTE**

Per materiali non ferrosi e plastica



**BUONO**

Taglio su laminati e trucioliare

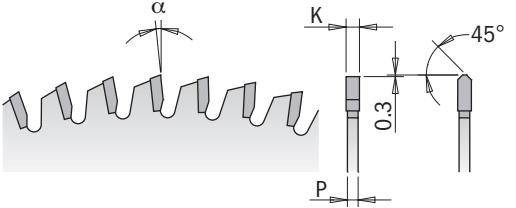


**296**

**297**

HV10: **1.765**

N/mm<sup>2</sup>: **2.150**



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

D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β	SCATOLA	CODICE
120*	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	5	296.120.36H
160*	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	5	296.160.40H
160*	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	5	296.160.56H
165*	20	2/6/32	40	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	5	296.165.40H
165*	20	2/6/32	56	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	5	296.165.56H
180*	20	2/6/32	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.180.40H
190*	30	2/7/42	40	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.190.40M
190*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.190.64M
190*	20 (Festool® FF)	Chiave 5/7/2,5	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.190.64FF
200*	30	COMBI3	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.200.48M
210*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.210.48M
210*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.210.64M
216*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	297.064.09M
216*	30	2/7/42	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	297.080.09M
225*	30	2/7/42	64	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.225.64M
230*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.230.48M
235*	30	2/7/42	48	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	5	296.235.48M

\*Lame non silenziate

**NOTE:** le lame sono imballate in confezione di plastica.

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

D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β	SCATOLA	CODICE
250	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.080.10M
250	32	2/12/64	80	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.080.10P
254	30	COMBI3	80	3,2	2,5	-5° Neg.	TCG	1	297.081.10M
260	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-6° Neg.	TCG	1	297.080.11M
280*	30	COMBI3	64	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.064.11M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.12M
300	32	2/12/64	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.12P
305*	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.13M
315	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.23M
330	30	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.33M
330	32	COMBI3	96	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.096.33P
350	30	COMBI3	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.108.14M
350	32	4/12/64	108	3,2	2,5	-6° Neg.	TCG	1	297.108.14P
400	30	2/10/60	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.120.16M
400	32	4/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.108.16P
450	30	2/10/60	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	Y297.140.18M
450	30	2/10/60	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.108.18M
450	32	2/12/64	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.108.18P
500	30	2/10/60	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.120.20M
500	32	2/12/64	120	4,0	3,2	-6° Neg.	TCG	1	297.120.20P

\*Lame non silenziate

**NOTE:** le lame sono imballate in confezione di cartone.



**226**

**IMPIEGO:**

per tagli a "secco" su diversi tipi di materiale.

troncatrici senza lubrificazione, macchine Jepson.

materiali ferrosi, e acciaio utilizzato in edilizia quali tubolari e tondini.

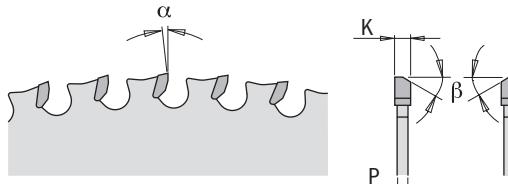
Durezza massima HB420/HRC45.

**AVVERTENZE:** non utilizzare per metalli non ferrosi, legno, vetro, cemento e plastica.

**NEW CARBIDE GRADE**

HV10: **1.520**  
N/mm<sup>2</sup>: **2.300**

**RISPETTARE LE VELOCITÀ DI ROTAZIONE (RPM) SUGGERITE PER OTTENERE I MIGLIORI RISULTATI.**



**ECCELLENTE**

Per materiali ferrosi e inossidabili, PVC e materiali compositi



<b>D mm</b>	<b>B mm</b>	<b>FORI TRASCINAMENTO</b> 	<b>RPM suggeriti</b>	<b>Z</b>	<b>K mm</b>	<b>P mm</b>	<b>α</b>	<b>β</b>		<b>CODICE</b>
136,5*	10		4800	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	5	<b>226.030.05</b>
136,5*	20		4800	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	5	<b>226.030.05H</b>
150	20		4400	32	1,6	1,2	0°	8° FWF	5	<b>226.032.06H</b>
160	20	2/6/32	4100	30	2,0	1,6	0°	8° FWF	5	<b>226.030.06H</b>
165	15,87<>		4000	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	5	<b>226.036.06</b>
165	20	2/6/32	4000	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	5	<b>226.036.06H</b>
165	30	2/7/42	4000	36	1,6	1,2	0°	8° FWF	5	<b>226.036.06M</b>
184	15,87<>		3600	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	5	<b>226.048.07</b>
190	30	2/7/42	3500	40	2,0	1,6	0°	8° FWF	5	<b>226.040.07M</b>
210	15,87<>		3100	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.048.08</b>
210	30	2/7/42	3100	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.048.08M</b>
216	30	2/7/42	3000	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.047.09M</b>
235	30	2/7/42	2800	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.048.09M</b>
254	15,87		2600	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.048.10</b>
254	15,87		2600	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.060.10</b>
254**	30	COMBI3	2600	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.060.10M</b>
305	25,4		2100	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.060.12</b>
305	25,4		2100	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.080.12</b>
305**	30	COMBI3	2100	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.080.12M</b>
355	25,4		1800	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.072.14</b>
355	25,4		1800	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	5	<b>226.090.14</b>
355**	30	COMBI3	1800	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.090.14M</b>

\*Lame non silenziate

\*\*NOTE: le lame sono imballate in confezione di cartone.

**X**TREME

Lame industriali per acciaio inossidabile

**MATERIALI:** per tagli su acciaio inossidabile, barre ed elementi in acciaio zincato (anche galvanizzato). Durezza massima HB420/HRC45.

**NEW CERMET GRADE**

HV10: **1.600**  
N/mm<sup>2</sup>: **2.000**

**SPECIAL CERMET**



<b>D mm</b>	<b>B mm</b>	<b>FORI TRASCINAMENTO</b> 	<b>RPM suggeriti</b>	<b>Z</b>	<b>K mm</b>	<b>P mm</b>	<b>α</b>	<b>β</b>		<b>CODICE</b>
160	20	2/6/32	4100	40	1,8	1,4	0°	8° FWF	1	<b>226.540.06H</b>
184	15,87<>		3600	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	1	<b>226.548.07</b>
190	30	2/7/42	3500	48	1,8	1,4	0°	8° FWF	1	<b>226.548.07M</b>
216	30	2/7/42	3000	56	1,8	1,4	0°	8° FWF	1	<b>226.556.09M</b>
254**	30	COMBI3	2600	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.572.10M</b>
254	15,87		2600	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.572.10</b>
300**	30	COMBI3	2200	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.580.12M</b>
305	25,4		2100	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.580.12</b>
355	25,4		1800	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.590.14</b>
355**	30	COMBI3	1800	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	1	<b>226.590.14M</b>

\*\*NOTE: le lame sono imballate in confezione di cartone.



	HV10: <b>1.950</b>
	N/mm <sup>2</sup> : <b>2.300</b>

## 223

**IMPIEGO:**

per tagli perfettamente levigati, senza rigatura del materiale.

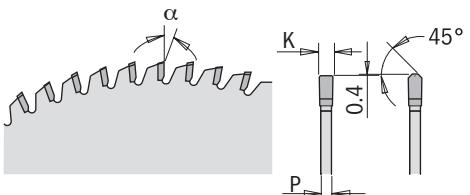
**MACCHINE:**

seghe a banco e macchine sezionatrici.

**MATERIALI:**

materiali compositi (DuPont™ Corian®, Wilsonart®, Gibraltar®, SSV Fountainhead®, Varicor®, ecc.) e plastica ad alto spessore.

**AVVERTENZE:** evitare l'uso su troncatrici.



**ECCELLENTE**

Materiali abrasivi  
e compositi

Plastica ad alto  
spessore



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	0°	MTCG	5	<b>223.048.06H</b>
250	30	COMBI3	72	3,2	2,5	0°	MTCG	1	<b>223.072.10M</b>
300	30	COMBI3	84	3,2	2,5	0°	MTCG	1	<b>223.084.12M</b>

## Lame per plexiglass e plastica serie industriale



	HV10: <b>1.950</b>
	N/mm <sup>2</sup> : <b>2.300</b>

## 222

**IMPIEGO:**

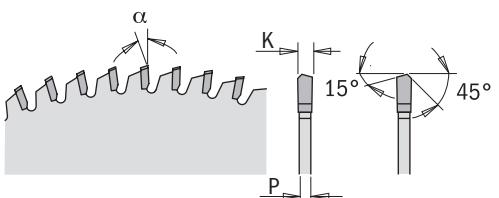
per tagli perfetti senza fusioni e rigature.

**MACCHINE:**

seghe a banco, macchine sezionatrici e troncatrici.

**MATERIALI:**

plastica sottile, plexiglass, vinile, legno multistrato e laminato.



**ECCELLENTE**

Plexiglass e vinile  
Plastica sottile



**BUONO**

Derivati del legno  
Taglio su laminati  
e truciolare



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	1	<b>222.080.10M</b>
300	30	COMBI3	96	2,8	2,2	-3° Neg.	MATB	1	<b>222.096.12M</b>

# Lame ITK-Plus® a spessore sottile per taglio lungo vena

**CMT ORANGE TOOLS®**

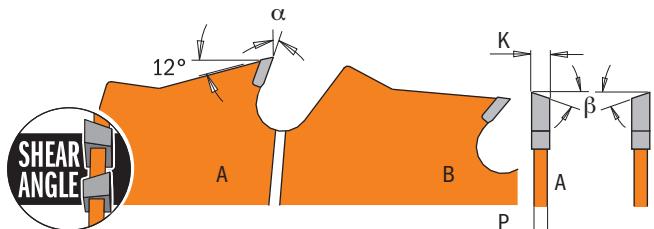
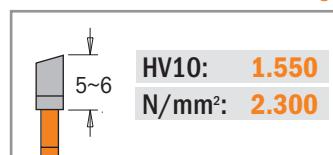


**271**

**IMPIEGO:** per tagli lungo vena ad altissime velocità di taglio. Grazie allo spessore sottile, la lama riduce al minimo gli scarti di materiale. Particolarmente adatta per legni pregiati.

**MACCHINE:** seghe a banco, troncatrici, macchine portatili e a batteria.

**MATERIALI:** legni teneri e duri.



D mm	B mm	Fori TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	30	COMBI3	24	2,4	1,6	20°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.250.24M
300	30	COMBI3	24	2,6	1,8	22°	10° ATB + 8° Assiale	5	271.300.24M

# Lame ITK-Plus® a spessore sottile per taglio lungo e traverso vena

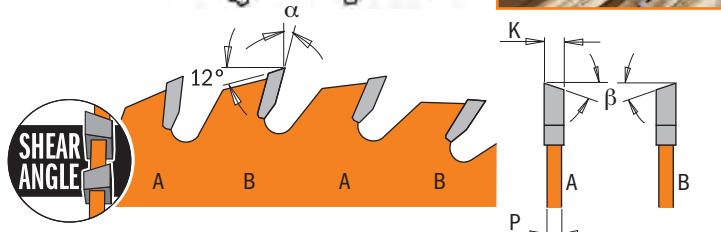
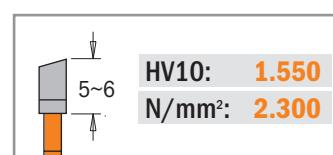


**271**

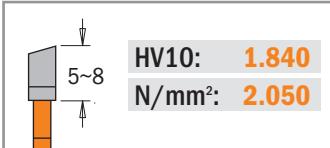
**IMPIEGO:** per tagli lungo e traverso vena ad altissime velocità di taglio. Grazie allo spessore sottile, la lama riduce al minimo gli scarti di materiale, particolarmente adatta per legni pregiati.

**MACCHINE:** seghe a banco, troncatrici, macchine portatili e a batteria.

**MATERIALI:** legni teneri e duri (anche con chiodi occasionali), legno multistrato.



D mm	B mm	Fori TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
136	20 (+10)		18	1,5	1,0	20°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.136.18H
150	20 (+16)		24	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.150.24H
160	20 (+16)	2/6/32	24	1,8	1,2	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.160.24H
165	20 (+15,87)	2/6/32	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.165.24H
165	30	2/7/42	24	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.165.24M
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.184.24H
184	30	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.184.24M
190	30 (+20+16)	2/7/42	24	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.190.24M
200	30	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.200.36M
210	30 (+25)	2/7/42	24	1,8	1,2	20°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.210.24M
210	30 (+25)	2/7/42	36	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.210.36M
216	30	2/7/42	36	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Assiale	10	271.216.36M
235	30 (+25)	2/7/42	36	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.235.36M
250	30	COMBI3	42	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	271.250.42M
300	30	COMBI3	48	2,6	1,8	18°	10° ATB + 8° Assiale	5	271.300.48M
305	30	COMBI3	48	2,6	1,8	-5° Neg.	10° ATB	5	271.305.48M



## 272

### IMPIEGO:

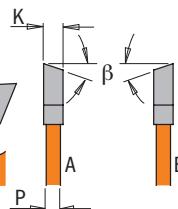
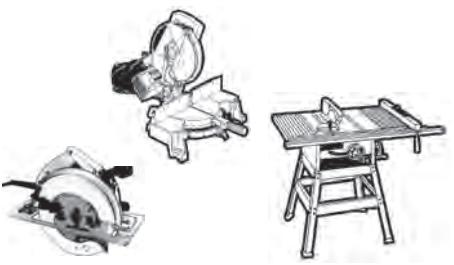
per tagli traverso vena ad altissime velocità di taglio. Grazie allo spessore sottile, la lama riduce al minimo gli scarti di materiale, particolarmente adatta per legni pregiati.

### MACCHINE:

seghe a banco, troncatrici, macchine portatili e a batteria.

### MATERIALI:

legni teneri e duri, legno multistrato.



### ECCELLENTE

Taglio traverso e lungo vena su multistrato

Taglio traverso vena su legno



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO ⊕⊕	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
136	20 (+10)		36	1,5	1,0	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.136.36H
150	20 (+16)		40	1,5	1,0	16°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.150.40H
160	20 (+16)	2/6/32	40	1,8	1,2	16°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.160.40H
165	20 (+15,87)	2/6/32	36	1,7	1,1	20°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.165.36H
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.184.40H
184	30	2/7/42	40	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.184.40M
190	30 (+20+16)	2/7/42	42	1,7	1,1	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.190.42M
200	30	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.200.48M
210	30 (+25)	2/7/42	48	1,8	1,2	15°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.210.48M
216	30	2/7/42	48	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Assiale	10	272.216.48M
235	30 (+25)	2/7/42	48	2,4	1,6	18°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.235.48M
250	30	COMBI3	60	2,4	1,6	15°	10° ATB + 8° Assiale	10	272.250.60M
300	30	COMBI3	72	2,6	1,8	15°	10° ATB + 8° Assiale	5	272.300.72M
305	30	COMBI3	72	2,6	1,8	-5° Neg.	10° ATB	5	272.305.72M

new

# Lame ITK-Plus® a spessore sottile per taglio di precisione



## 273

### IMPIEGO:

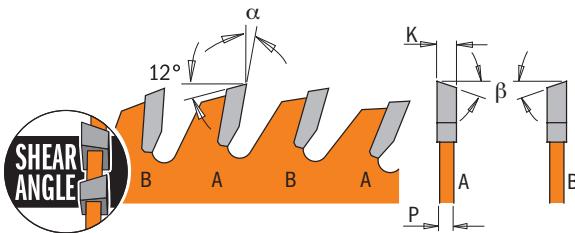
per tagli traverso vena e finiture perfette. Grazie allo spessore sottile, la lama riduce al minimo gli scarti di materiale, particolarmente adatta per legni pregiati.

### MACCHINE:

seghe a banco, troncatrici, macchine portatili e a batteria.

### MATERIALI:

legni teneri e duri, legni esotici, legno multistrato e laminati.



### ECCELLENTE

Taglio traverso vena su legno

Taglio traverso e lungo vena sul multistrato

Taglio su laminati e truciolare

D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO ⊕⊕	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
160	20 (+16)	2/6/32	56	1,8	1,2	12°	10° ATB + 8° Assiale	10	273.160.56H
190	30 (+20+16)	2/7/42	64	1,7	1,1	15°	10° ATB + 8° Assiale	10	273.190.64M
216	30	2/7/42	64	1,8	1,2	-5° Neg.	10° ATB + 8° Assiale	10	273.216.64M
250	30	COMBI3	80	2,4	1,6	12°	10° ATB + 8° Assiale	10	273.250.80M
300	30	COMBI3	96	2,6	1,8	12°	10° ATB + 8° Assiale	5	273.300.96M



**276**

**IMPIEGO:**

per lavori di particolare pesantezza, eccellente su estrusioni muro sottili, buono su estrusioni più spesse.

**MACCHINE:**

segà radiale, troncatrici, seghe speciali e da tavolo.

**MATERIALI:**

alluminio, ottone, rame, PVC, materiali non ferrosi e pavimentazioni in materiali compositi.

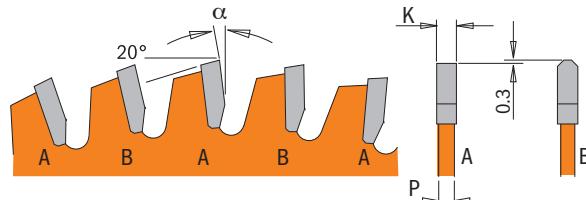
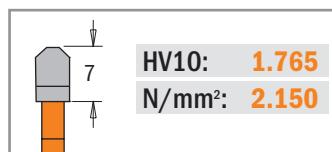
**ECCELLENTE**

Per materiale non ferroso e plastica

Taglio su laminati e truciolare

Pavimenti per esterni in legno/compositi

TREX®  
TIMBERTECH®  
AZEK®  
VERANDA®  
CHOICEDECK®



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
160	20 (+16)	2/6/32	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.160.48H
184	20 (+16+15,87)	2/7/42	48	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.184.48H
190	30 (+20+16)	2/7/42	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.190.64M
210	30 (+25)	2/7/42	64	1,8	1,2	-6° Neg.	TCG	10	276.210.64M
216	30	2/7/42	64	2,2	1,6	-6° Neg.	TCG	10	276.216.64M
250	30	COMBI3	80	2,6	1,8	-6° Neg.	TCG	10	276.250.80M
300	30	COMBI3	96	2,8	2,0	-6° Neg.	TCG	10	276.300.96M
305	30	COMBI3	96	2,8	2,0	-6° Neg.	TCG	10	276.305.96M

## Lame per decespugliatori



**298**

**IMPIEGO:**

per tagli di erba, cespugli e alberi di piccole dimensioni.

**MACCHINE:**

decespugliatori.

**MATERIALI:**

erba, cespugli e alberi e alberi di piccole dimensioni.

**AVERTENZE:**

si prega di indossare occhiali e cuffie protettive.  
Attenersi alle raccomandazioni di sicurezza incluse nella confezione.

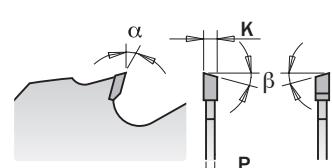
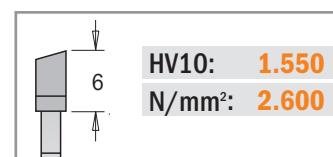
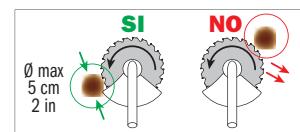


**ECCELLENTE**

Cespugli e arbusti (fino a Ø5cm)



Erba



D mm	B mm	RPM max	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
250	20	12.000	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	10	298.250.20H
250	25,4	12.000	20	2,2	1,4	15°	10° ATB	10	298.250.20



## 236

**IMPIEGO:**

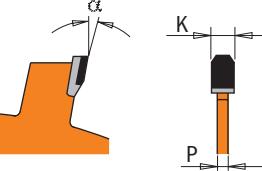
**MACCHINE:**

**MATERIAL:**

per tagli su materiali abrasivi.

portatili e a batteria.

Eternit®, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, Corian®, Duroplast®, Formica® e materiali abrasivi quali fibrocemento, cartongesso, termoplastici.



**BUONO**

Eternit®, Swisspearl®, Fermacell®, Ivarplank®, HardiePlank®, HardiePanel®, Corian®, Duroplast®, Formica®, e materiali abrasivi quali fibrocemento, cartongesso, termoplastici.



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
85	15		6	1,8	1,4	12°	TCG	10	236.085.06G
new 125	22,23		7	2,0	1,4	5°	TCG	10	236.125.07
160	20	2/6/32	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.160.04H
160	20	2/6/32	10	2,4	1,8	5°	TCG	10	236.160.10H
new 165	20 (+15,87)	2/6/32	4	1,8	1,4	12°	TCG	10	236.165.04H
new 165	20 (+15,87)	2/6/32	10	1,8	1,4	5°	TCG	10	236.165.10H
180	20	2/6/32	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.180.04H
190	30	2/7/42	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.190.04M
190	30	2/7/42	12	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.190.12M
210	30	2/7/42	12	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.210.12M
216	30	2/7/42	14	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.216.14M
230	30	2/7/42	4	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.230.04M
250	30	COMBI3	16	2,4	1,8	12°	TCG	10	236.250.16M
300	30	COMBI3	20	2,4	1,8	12°	TCG	5	236.300.20M

## Lame per taglio lungo vena per macchine portatili



## 290

**IMPIEGO:**

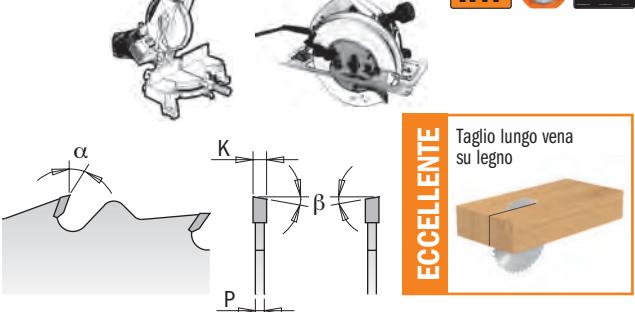
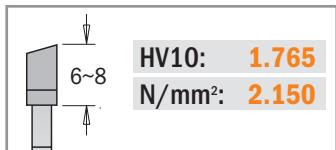
per tagli lungo vena.

**MACCHINE:**

troncatrici e portatili.

**MATERIAL:**

legni teneri e duri.



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO 	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
150	20		12	2,4	1,4	20°	10° ATB	5	290.150.12H
160	16		12	2,2	1,6	20°	10° ATB	5	290.160.12E
160	20	2/6/32	12	2,2	1,6	20°	10° ATB	5	290.160.12H
180	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.180.12M
190	16	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.190.12E
190	20	2/6/32	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.190.12H
190	30	2/7/42	12	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	290.190.12M
200	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.200.24M
210	25		24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.210.24L
210	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.210.24M
216	30	2/7/42	24	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	290.216.24M
220	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.220.24M
230	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.230.24M
235	25		24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.235.24L
235	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.235.24M
240	30	2/7/42	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.240.24M
250	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.250.24M*
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	1	290.260.28M*
270	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	290.270.28M*

\* Qualità industriale

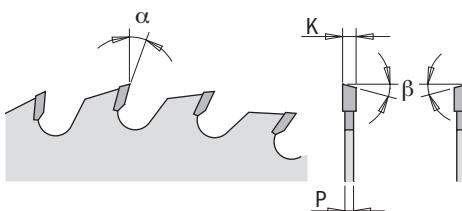
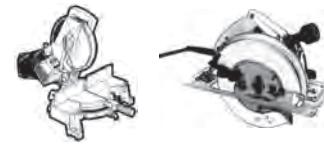
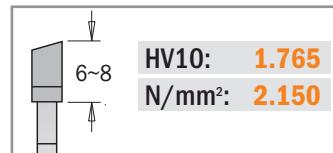


## 285-291

**IMPIEGO:** per tagli lungo e traverso vena.

**MACCHINE:** seghie a banco, troncatrici e macchine portatili.

**MATERIALI:** legni teneri e duri, multistrato.



**ECCELLENTE**

Taglio lungo vena  
su legno



Taglio traverso vena  
su legno



Taglio lungo vena  
su multistrato

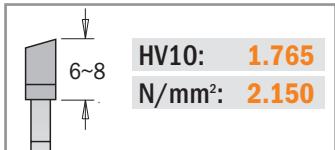


Taglio traverso vena  
su multistrato



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO ∅/5,5/30	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
120	20	2/5,5/30	18	1,8	1,2	15°	15° ATB	5	291.120.18H*
125	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.125.20H
130	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.130.20H
140	20		20	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.140.20H
150	16		24	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.150.24E
150	20		24	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	291.150.24H
160	16		24	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	291.160.24E
160	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	291.160.24H
160	30	2/7/42	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	291.160.24M
165	20	2/6/32	24	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	291.165.24H
165	30	2/7/42	24	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	291.165.24M
170	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.170.24M
180	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.180.24H
180	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.180.24M
184	16		24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.184.24E
184	30		24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.184.24M
190	16	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.190.24E
190	20	2/6/32	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.190.24H
190	30	2/7/42	24	2,6	1,6	20°	10° ATB	5	291.190.24M
190	20 (Festool® FF)	Chiave 5/7/2,5	32	2,6	1,8	10°	10° ATB	5	291.190.32FF
200	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.200.36M
210	25		36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.210.36L
210	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.210.36M
216	30	2/7/42	48	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	291.216.48M
220	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.220.36M
225	30	2/7/42	36	2,8	1,8	20°	15° ATB	5	291.225.36M
230	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.230.36M
235	25		36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.235.36L
235	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.235.36M
240	30	2/7/42	36	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	291.240.36M
250	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10H*
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	1	285.040.10M*
260	30	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	1	285.048.11M*
270	30	2/7/42	42	2,8	1,8	20°	10° ATB	5	291.270.42M*

\* Qualità industriale

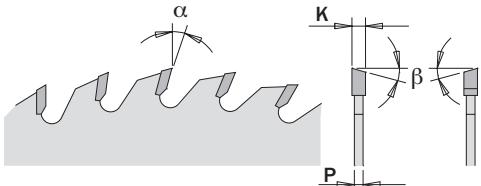


## 281-285-292

**IMPIEGO:** per tagli traverso vena, finiture perfette.

**MACCHINE:** seghe a banco, troncatrici e macchine portatili.

**MATERIALI:** legno teneri e duri, legni esotici, pannelli truciolarci, melaminici e multistrato.



**ECCELENTE**

Taglio traverso vena  
su legno



D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
120	20	2/5,5/30	36	1,8	1,2	10°	15° ATB	5	292.120.36H*
120	20	2/5,5/30	40	1,8	1,2	10°	15° ATB	5	292.120.40H
125	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	292.125.36H
130	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	292.130.36H
140	20	-	36	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	292.140.36H
150	20	-	40	2,4	1,4	15°	15° ATB	5	292.150.40H
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.048.06M*
160	16	-	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	5	292.160.40E
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	5	292.160.40H
160	20 (Virutex)	4/7/32 (45°)	40	2,2	1,6	10°	TCG	5	281.160.40H*
160	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	TCG	5	281.160.40H2*
160	30	2/7/42	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	5	292.160.40M
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	5	285.160.48H
160	20	2/6/32	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	292.160.56H
165	20	2/6/32	40	2,2	1,6	10°	15° ATB	5	292.165.40H
165	20	2/6/32	56	2,2	1,6	15°	15° ATB	5	292.165.56H
165	30	2/7/42	40	2,6	1,6	10°	15° ATB	5	292.165.40M
170	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.170.40M
180	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.180.40H
180	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.180.40M
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	5	285.056.07M*
184	16		40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.184.40E
184	30		40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.184.40M
190	16	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.190.40E
190	20	2/6/32	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.190.40H
190	30	2/7/42	40	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.190.40M
190	30	2/7/42	64	2,6	1,6	15°	15° ATB	5	292.190.64M
190	20 (Festool® FF)	5/7/2,5	48	2,4	1,8	10°	15° ATB	5	292.190.48FF
200	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.200.48M
210	25		48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.210.48L
210	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.210.48M
210	30	2/7/42	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.210.64M
216	30	2/7/42	64	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	292.216.64M
216	30	2/7/42	80	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	5	292.216.80M
220	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.220.48M
225	30	2/7/42	48	2,8	1,8	10°	15° ATB	5	292.225.48M
230	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.230.48M
230	30	2/7/42+2/10/60	64	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.230.64M
235	25		48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.235.48L
235	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.235.48M
240	30	2/7/42	48	2,8	1,8	15°	15° ATB	5	292.240.48M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	1	285.060.10M*
260	30	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	5	285.060.11M*

\* Qualità industriale



## K (CMT Contractor Tools®)

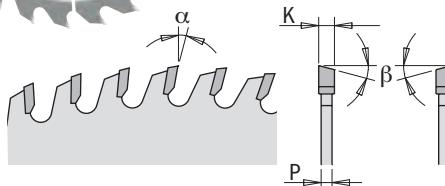
**MACCHINE:** seghe da banco.

**MATERIALI:** legni teneri e duri, compensato, pannelli in fibra di legno (OSB).

Progettate per l'edilizia, ristrutturatori e hobbisti, queste lame garantiscono prestazioni affidabili a prezzi economici.



Scatola 10 pezzi



**ECCELLENTE**

Taglio traverso vena su legno

OSB

Taglio traverso vena su multistrato



DESCRIZIONE	D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β	BOX	CODICE
Taglio di precisione (blister)	85	15		24	1,1	0,7	12°	5° ATB	10	K02403
Taglio traverso vena (conf. 10 pz.)	136	20		18	1,5	1,0	15°	15° ATB	5	K13618H-X10
Taglio traverso vena (conf. 10 pz.)	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB	5	K16024H-X10
Taglio di precisione (conf. 10 pz.)	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	10°	15° ATB	5	K16040H-X10
Taglio traverso vena (conf. 10 pz.)	165	20	2/6/32	24	1,7	1,1	15°	15° ATB	5	K16524H-X10
Taglio traverso vena (conf. 10 pz.)	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB	5	K19024M-X10
Taglio traverso vena (conf. 10 pz.)	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	5	K21624M-X10
Taglio di precisione (conf. 10 pz.)	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB	5	K21648M-X10
Taglio traverso vena (conf. 5 pz.)	250	30	COMBI3	40	2,6	1,8	15°	10° ATB	5	K25040M-X05



## Lame CMT Contractor Tools® in confezione Combopack

### K (CMT Contractor Tools®)

**MACCHINE:** seghe da banco.

**MATERIALI:** legni teneri e duri, compensato, pannelli in fibra di legno (OSB).

Progettate per l'edilizia, ristrutturatori e hobbisti, queste lame garantiscono prestazioni affidabili a prezzi economici.



HW

**K160H-X03** Set di 3 lame per taglio traverso vena e di precisione Ø160mm. Foro 20mm

MASTERPACK 10

DESCRIZIONE	SET CONTIENE	D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β
Taglio traverso vena	K16024H (1 pz.)	160	20	2/6/32	24	2,2	1,4	15°	15° ATB
Taglio di precisione	K16040H (2 pz.)	160	20	2/6/32	40	2,2	1,4	10°	15° ATB

**K190M-X03** Set di 3 lame per taglio traverso vena e di precisione Ø190mm. Foro 30mm

MASTERPACK 10

DESCRIZIONE	SET CONTIENE	D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β
Taglio traverso vena	K19024M (2 pz.)	190	30	2/7/42	24	2,2	1,4	20°	10° ATB
Taglio di precisione	K19040M (1 pz.)	190	30	2/7/42	40	2,2	1,4	15°	10° ATB

**K216M-X03** Set di 3 lame per taglio traverso vena e di precisione Ø216mm. Foro 30mm

MASTERPACK 10

DESCRIZIONE	SET CONTIENE	D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β
Taglio traverso vena	K21624M (1 pz.)	216	30	2/7/42	24	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB
Taglio di precisione	K21648M (2 pz.)	216	30	2/7/42	48	2,4	1,6	-5° Neg.	15° ATB

**K250M-X02** Set di 2 lame per taglio lungo e traverso vena Ø250mm. Foro 30mm

MASTERPACK 10

DESCRIZIONE	SET CONTIENE	D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β
Taglio lungo vena	K25024M (1 pz.)	250	30	COMBI3	24	2,6	1,8	20°	10° ATB
Taglio traverso vena	K25040M (1 pz.)	250	30	COMBI3	40	2,6	1,8	15°	10° ATB

**K305M-X02** Set di 2 lame per taglio traverso vena e di precisione Ø305mm. Foro 30mm

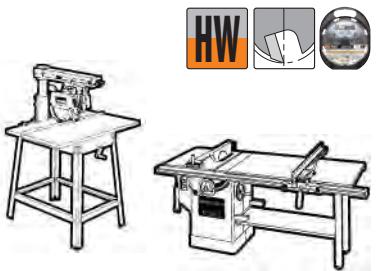
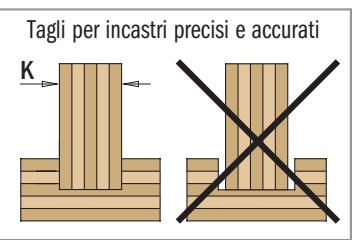
MASTERPACK 5

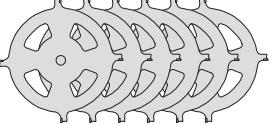
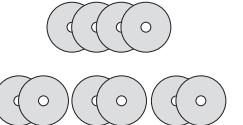
DESCRIZIONE	SET CONTIENE	D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β
Taglio traverso vena	K30540M (1 pz.)	305	30	COMBI3	40	2,8	2,0	-5° Neg.	10° ATB
Taglio di precisione	K30560M (1 pz.)	305	30	COMBI3	60	2,8	2,0	-5° Neg.	10° ATB

## Set di lame per incastri

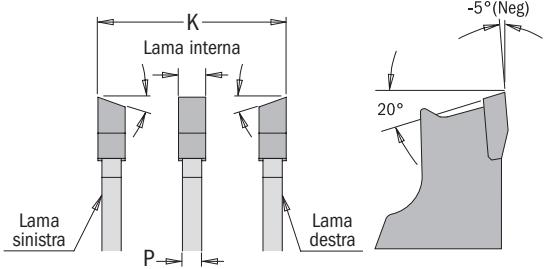
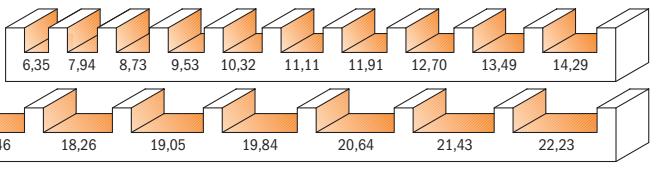
**230**

- Disegno anti-contraccolpo per ridurre l'eventuale sovrallimentazione nelle lavorazioni di materiale di massa
- tagli anti-scheggia su impiallacciati, melaminico e legni duri o morbidi.
- lame interne a 2 o 4 denti che mantengono perfettamente il taglio piano;
- set di spessori per ottenere tagli compresi fra 6,35mm e 22,23mm.


**Il set contiene**

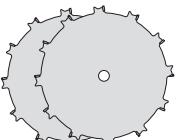
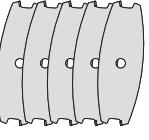
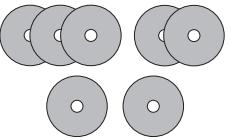
**2 LAME**

**6 LAME INTERNE**

**SET 10 SPESSORI**

DISTANZIALI	
No.	Spessori
4	0.1mm
2	0.2mm
2	0.3mm
2	0.5mm

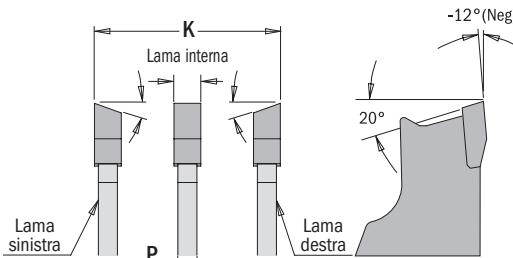
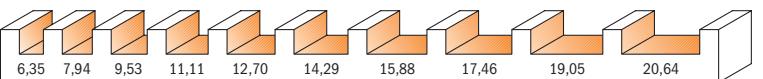


K mm	NUMERO LAME INTERNE RICHIESTE		
	1,6mm	2,4mm	3,2mm
6,35	0	0	0
7,94	1	0	0
8,73	0	1	0
9,53	0	0	1
10,32	1	1	0
11,11	1	0	1
11,91	0	1	1
12,70	0	0	2
13,49	1	1	1
14,29	1	0	2
15,08	0	1	2
15,88	0	0	3
16,67	1	1	2
17,46	1	0	3
18,26	0	1	3
19,05	0	0	4
19,84	1	1	3
20,64	1	0	4
21,43	0	1	4
22,23	1	1	4

D mm	B mm	Z	P (lame interne)	K min.	K max	α	β	CODICE
150	15,87	20	3,2mm 2,4mm 1,6mm 4 pz. 1 pz. 1 pz.	6,35	22,23	-5° Neg.	FTG+ATB	3 <b>230.520.06</b>
200	15,87	24	4 pz. 1 pz. 1 pz.	6,35	22,23	-5° Neg.	FTG+ATB	3 <b>230.524.08</b>
200	30	24	4 pz. 1 pz. 1 pz.	6,35	22,23	-5° Neg.	FTG+ATB	3 <b>230.524.08M</b>


**Il set contiene**

**2 LAME**

**5 LAME INTERNE**

**SET 7 SPESSORI**

DISTANZIALI	
No.	Spessori
3	0.1mm
2	0.2mm
1	0.3mm
1	0.5mm



K mm	NUMERO LAME INTERNE RICHIESTE	
	1,6mm	3,2mm
6,35	0	0
7,94	1	0
9,53	0	1
11,11	1	1
12,70	0	2
14,29	1	2
15,88	0	3
17,46	1	3
19,05	0	4
20,64	1	4

D mm	B mm	Z	P (lame interne)	K min.	K max	α	β	CODICE
200	15,87	12	4 pz. 1 pz.	6,35	20,64	-12° Neg.	FTG+ATB	5 <b>230.012.08</b>

## Lame per incastri serie industriale



**240**

**IMPIEGO:**

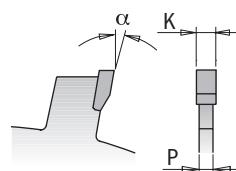
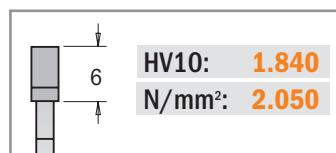
per incastri e scanalature. Utilizzate accoppiate possono effettuare battute, smussature, scanalature e rifilature.

**MACCHINE:**

combinate e scorniciatrici.

**MATERIALI:**

legno teneri e duri, multistrato, truciolari, laminati e MDF.



**ECCELLENTE**

Incastri



La nuova costruzione permette l'utilizzo delle lame accoppiate

D mm	B mm	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
150	30	12	2,0	1,4	15°	PIANO	1	240.020.06M
150	35	12	2,0	1,4	15°	PIANO	1	240.020.06R
150	30	12	3,0	2,0	15°	PIANO	1	240.030.06M
150	35	12	3,0	2,0	15°	PIANO	1	240.030.06R
150	30	12	4,0	3,0	15°	PIANO	1	240.040.06M
150	35	12	4,0	3,0	15°	PIANO	1	240.040.06R
150	30	12	5,0	3,0	15°	PIANO	1	240.050.06M
150	35	12	5,0	3,0	15°	PIANO	1	240.050.06R
150	30	12	6,0	3,0	15°	PIANO	1	240.060.06M
150	35	12	6,0	3,0	15°	PIANO	1	240.060.06R
180	30	18	3,0	2,0	15°	PIANO	1	240.030.07M
180	35	18	3,0	2,0	15°	PIANO	1	240.030.07R
180	30	18	4,0	3,0	15°	PIANO	1	240.040.07M
180	35	18	4,0	3,0	15°	PIANO	1	240.040.07R
180	30	18	5,0	3,0	15°	PIANO	1	240.050.07M
180	35	18	5,0	3,0	15°	PIANO	1	240.050.07R
180	30	18	6,0	3,0	15°	PIANO	1	240.060.07M
180	35	18	6,0	3,0	15°	PIANO	1	240.060.07R

## Lame per incastri serie industriale

**new**



**240**

**IMPIEGO:**

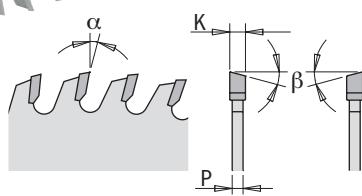
per incastri e scanalature.

**MACCHINE:**

combinate, scorniciatrici e macchine CNC.

**MATERIALI:**

legno teneri e duri, multistrato, truciolari, laminati e MDF.



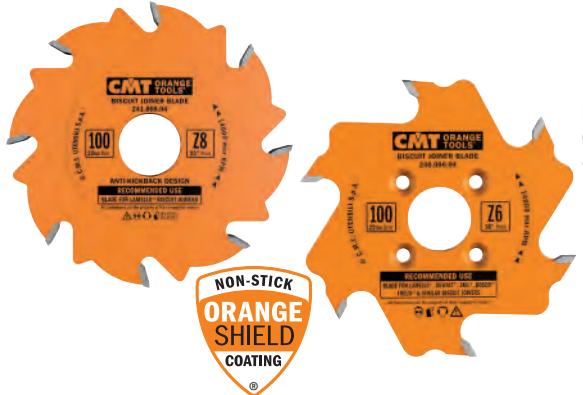
Da utilizzare con i seguenti mandrini



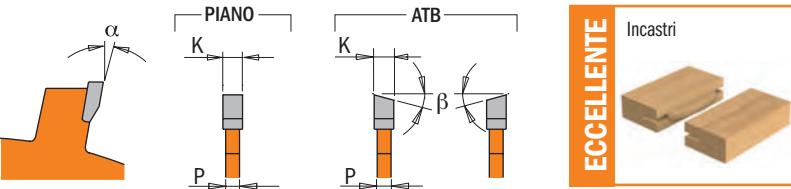
**183.410.30**

**183.420.30**

D mm	B mm	Fori Trascinamento	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
150	30	4/6,5 - 12/48	36	3	2,2	5°	5°ATB	1	240.150.030M
150	30	4/6,5 - 12/48	36	4	3,0	5°	5°ATB	1	240.150.040M
150	30	4/6,5 - 12/48	36	5	3,0	5°	5°ATB	1	240.150.050M
150	30	4/6,5 - 12/48	36	6	3,0	5°	5°ATB	1	240.150.060M

**240-241**

Le nuove lame CMT 100mm per giunzioni con biscotti con marchio arancio, con rivestimento in resina fluorocarbonica PTFE, rendono semplice e veloce la giunzione con biscotti. Acciaio tedesco di alta qualità e 8 denti in metallo duro di micrograna garantiscono anni di durata, ora disponibile anche nella versione economica a 6 denti. Adatto a Lamello®, Dewalt®, Porter-Cable®, Skil®, Bosch®, Freud® e altri popolari modelli di giunzioni con biscotti.

**ECCELLENTE**

Incastri

D mm	B mm	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
100	22	4/4,5 - 9,5/36	6	3,96	3,0	18°	10°ATB	10	240.006.04
100	22	4/4,5 - 9,5/36	8	3,96	3,0	15°	10°ATB	10	240.008.04
100*	22	-	8	3,96	3,1-3,8	15°	PIANO	10	241.008.04

\* Per macchine Virutex®

## Lame per incastri per Lamello®

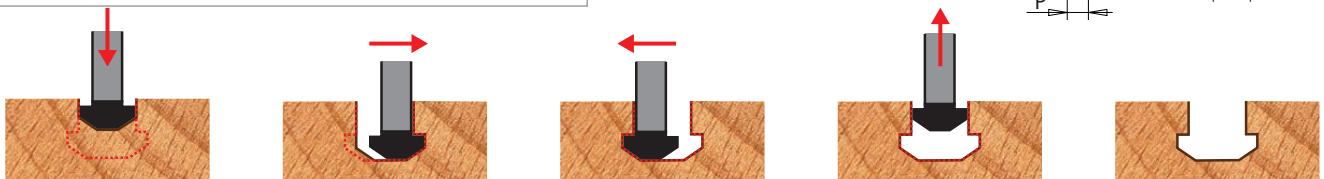
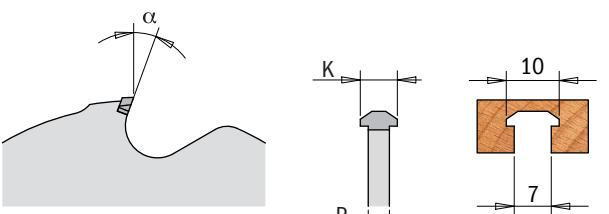
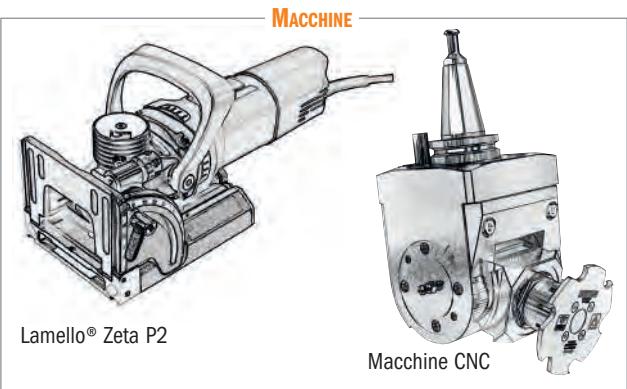
**240**

Adatta per sistemi di giunzioni Lamello® P-System ad alta precisione. I denti in diamante policristallino assicurano una durata e una versatilità senza pari. Corpo resistente tagliato al laser realizzato in acciaio di alta qualità temprato e nichelato per resistere alla corrosione.

- VANTAGGI:**
- Lavorazione in serie delle scanalature.
  - Elevata produttività con pezzi standard sempre uguali, qualità controllata e ripetibilità.
  - La produzione può essere ottimizzata creando sempre la stessa scanalatura sul centro di lavorazione come con elettroutensili. Ciò consente ad esempio di preparare in anticipo i pezzi per poi ultimare il montaggio in cantiere.

**APPLICAZIONE:** La giunzione è perfetta per scaffalature, mobili di grandi dimensioni, vetrinette angolate, come supporto d'incollaggio e viene utilizzata spesso per la giunzione estetica e di qualità di prodotti di pregio.

- Giunzione smontabile per mobili, scaffalature, armadi a muro, cucine ecc.
- Supporto d'incollaggio per smussi e angoli a 45°.
- Giunzione per elementi smontabili per l'allestimento di negozi e stand per fiere.
- Alternativa più robusta rispetto ai normali prodotti di giunzione.
- Costruzione più rapida di un prototipo prima di iniziare a produrre una nuova serie di mobili.
- Adattamenti e montaggi in cantiere.



D mm	B mm	MATERIALE DENTI	MACCHINE	FORI TRASCINAMENTO	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
100,4	22	HW	Zeta P2	4/4,5 - 9,5/36	6	7	4	20°	TCG	1	240.001.04*
100,4	22	DP	Zeta P2	4/4,5 - 9,5/36	3	7	4	20°	TCG	1	240.601.04
100,4	30	DP	CNC	4/6,6 - 12/48	3	7	4	20°	TCG	1	240.601.04M

\* Rivestimento PTFE

## Lama circolare per Lamello® mini-spot

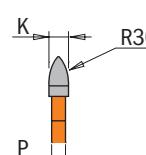
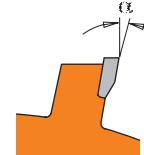


**240.004.04**

Lama ideale per eseguire qualsiasi riparazione su legno massiccio (resina, nodi e altre imperfezioni).

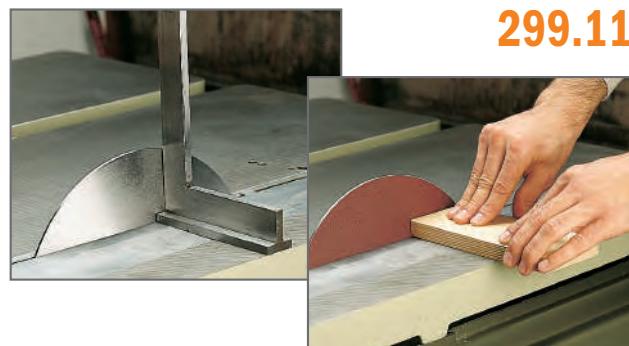
Questa, unita all'utilizzo di parti originali, coprirà perfettamente le parti fressate e i rattrappi rimarranno invisibili, perché manderanno le venature nella stessa direzione del legno.

Per Lamello® e altre marche.



D mm	B mm	MACCHINE	Z	K mm	P mm	α	β		CODICE
100	22	Adatto per Lamello®	4	8,0	6,0	18°	R30	10	240.004.04

## Disco per allineamento e levigatura



**299.11**

Servitevi del nuovo disco CMT per allineare la vostra lama. Fissate il disco e con una squadra, verificate che sia allineato a 90°. Montate poi la lama per lavorare in maniera perfetta. Inoltre potete utilizzare la vostra sega da banco per levigare ed eliminare le impurità applicando un disco abrasivo adesivo sulla lama.



D mm	B mm	P mm		CODICE
200	15,87	2,8	10	299.111.00
200	30	2,8	10	299.111.00M
250	15,87	2,8	10	299.112.00
250	30	2,8	10	299.112.00M

## Stabilizzatore per lame



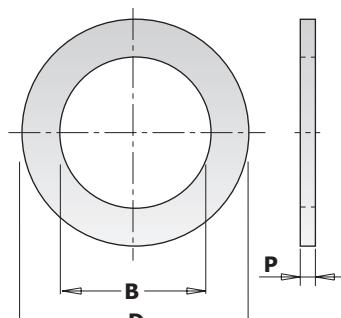
**299.10**

Questo prodotto elimina ogni vibrazione nella parte periferica della lama favorendo tagli perfetti e garantendone maggior durata. Elimina anche l'eventuale rumore causato dalle vibrazioni durante il taglio. **Nota:** usare solamente su seghe a banco. Venduti in coppia.



DESCRIZIONE	D mm	B mm	P mm		CODICE
Stabilizzatore (2 pz.) per Ø200mm	75	15,87	3,0	5	299.101.00
Stabilizzatore (2 pz.) per Ø200mm	75	30	3,0	5	299.101.00M
Stabilizzatore (2 pz.) per Ø250mm	125	15,87	3,0	5	299.102.00
Stabilizzatore (2 pz.) per Ø250mm	125	30	3,0	5	299.102.00M
Stabilizzatore (2 pz.) per Ø300mm	152	25,4	3,0	5	299.103.00
Stabilizzatore (2 pz.) per Ø300mm	152	30	3,0	5	299.103.00M

## Anelli di riduzione per foro lame



**299**

D mm	B mm	P mm		CODICE	D mm	B mm	P mm		CODICE
15,87	10	1,2	10	299.218.00	30	15	1,4	10	299.240.00
15,87	12,7	1,2	10	299.217.00	30	15,87	1,4	10	299.211.00
20	12,7	1,2	10	299.221.00	30	16	1,4	10	299.223.00
20	15,87	1,4	10	299.243.00	30	16	2,0	10	299.226.00
20	16	1,2	10	299.222.00	30	18	1,4	10	299.232.00
20	18	1,4	10	299.236.00	30	19,05	1,4	10	299.241.00
22,2	15	1,4	10	299.237.00	30	20	1,4	10	299.224.00
22,2	16	1,4	10	299.242.00	30	22	1,4	10	299.231.00
22,2	20	1,4	10	299.238.00	30	20	2,0	10	299.227.00
25,4	15,87	1,4	10	299.216.00	30	25	1,4	10	299.225.00
25,4	19,05	1,4	10	299.213.00	30	25	2,0	10	299.228.00
25,4	20	1,4	10	299.214.00	30	25,4	2,0	10	299.212.00
25,4	20	2,3	10	299.220.00	32	30	2,0	10	299.229.00
25,4	22	1,4	10	299.215.00	35	30	2,0	10	299.230.00
25,4	22,2	1,4	10	299.239.00	35	32	2,0	10	299.233.00
25,4	22,2	2,3	10	299.219.00					















## Indice lame

D mm	B mm	MATERIALE/APPLICAZIONE	Z	K mm	P mm	$\alpha$	$\beta$	CODICE	PAGINA
380	60	Laminati & Truciolare	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.15U	25
380	80	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.15W	25
400	30	Costruzione / Edilizia	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.028.16M	11
400	30	Portatili	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.036.16M	11
400	30	Portatili	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.048.16M	12
400	30	Laminati & Truciolare	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16M	25
400	30	Portatili	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.060.16M	12
400	30	Portatili	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.660.16M	14
400	30	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16M	25
400	30	Portatili	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.096.16M	13
400	30	Portatili	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.696.16M	14
400	30	Portatili	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.120.16M	13
400	30	Alluminio	120	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.16M	27
400	30	Multilama	28+6	4	2,8	18°	10° ATB	279.028.16M	9
400	32	Alluminio	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.16P	26
400	32	Alluminio	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.16P	27
400	60	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16U	25
400	70	Multilama	28+6	4	2,8	18°	10° ATB	279.028.16V	9
400	75	Laminati & Truciolare	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16X	25
400	75	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16X	25
400	80	Laminati & Truciolare	60	4,4	3,2	16°	TCG	282.060.16W	25
400	80	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.16W	25
420	32	Alluminio	96	3,8	3,2	5°	TCG	284.096.17P	26
420	80	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17W	25
430	65	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.17J	25
430	75	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17X	25
430	80	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	282.072.17W2	25
450	30	Costruzione / Edilizia	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.032.18M	11
450	30	Portatili	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	285.036.18M	11
450	30	Portatili	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.054.18M	12
450	30	Portatili	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.066.18M	12
450	30	Laminati & Truciolare	72	4,4	3,2	16°	TCG	Y282.072.18M2	25
450	30	Alluminio	140	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	Y297.140.18M	27
450	30	Alluminio	108	3,8	3,2	5°	TCG	284.108.18M	26
450	30	Alluminio	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.18M	28
450	32	Alluminio	108	3,8	3,2	-6° Neg.	TCG	297.108.18P	28
450	60	Laminati & Truciolare	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18U	25
450	80	Laminati & Truciolare	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.18W2	25
500	30	Costruzione / Edilizia	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.036.20M	11
500	30	Portatili	44	4	2,8	20°	10° ATB	285.044.20M	11
500	30	Portatili	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.060.20M	12
500	30	Portatili	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.072.20M	12
500	30	Alluminio	120	4	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.20M	28
500	30	Alluminio	120	4	3,2	5°	TCG	284.120.20M	26
500	32	Alluminio	120	4	3,2	5°	TCG	284.120.20P	26
500	32	Alluminio	120	4	3,2	-6° Neg.	TCG	297.120.20P	27
500	60	Laminati & Truciolare	72	4,8	3,5	16°	TCG	282.072.20U	25
500	80	Laminati & Truciolare	72	4,8	3,5	16°	TCG	Y282.072.20W	25
550	30	Costruzione / Edilizia	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.22M	11
550	30	Portatili	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.060.22M	12
550	30	Portatili	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.096.22M	12
550	100	Laminati & Truciolare	72	5,2	3,5	16°	TCG	282.072.22A	25
600	30	Costruzione / Edilizia	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.24M	11
600	30	Portatili	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.066.24M	12
700	30	Costruzione / Edilizia	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	286.046.28M	11
700	30	Portatili	72	4,4	3,2	10°	15° ATB	285.072.28M	12



