

Catalogo 60  
Lame circolari  
Valido dal 01.02.2023

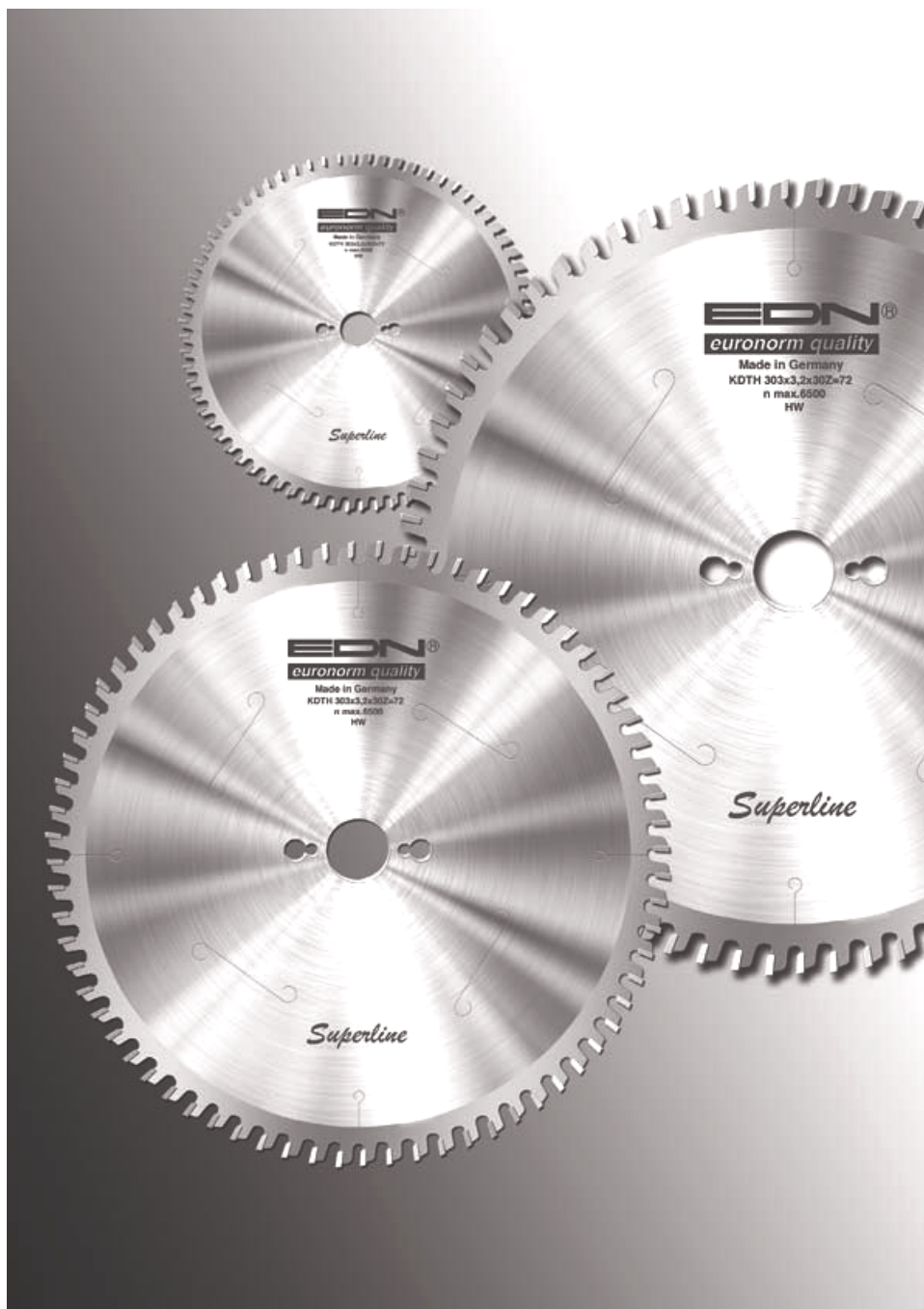
**EDN**<sup>®</sup>  
*euronorm-quality*  
Made in Germany

Katalog  
**60** 

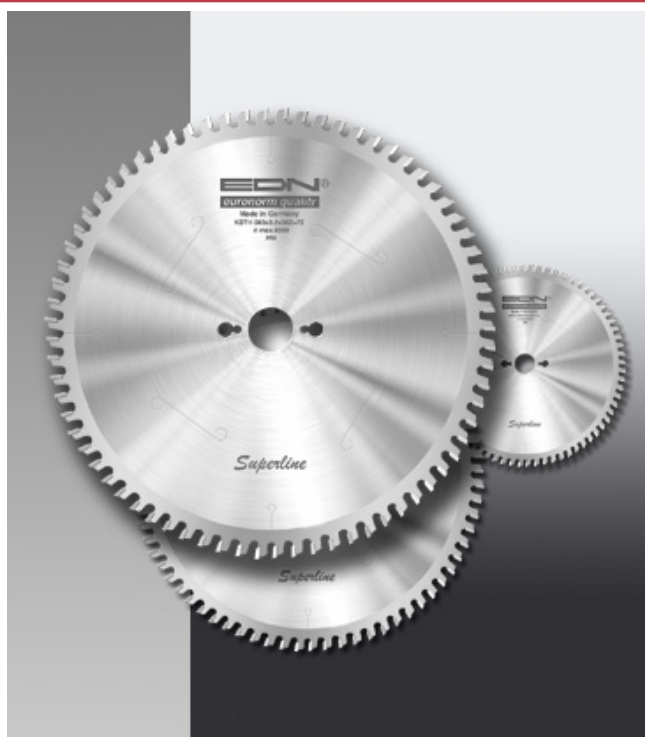
**EDN**<sup>®</sup>  
*euronorm-quality*  
Made in Germany

ATS





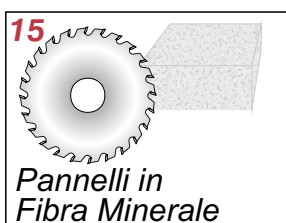
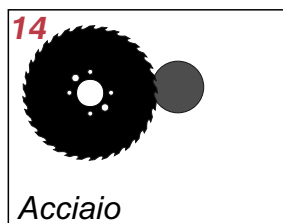
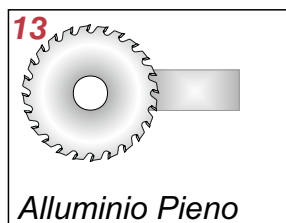
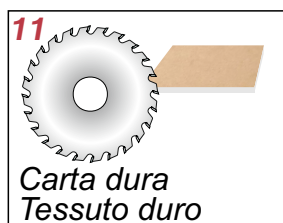
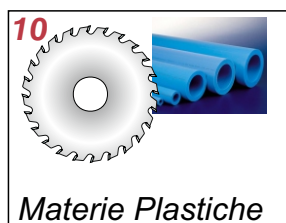
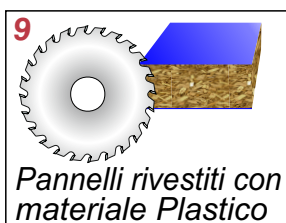
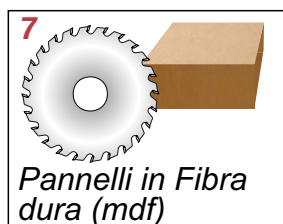
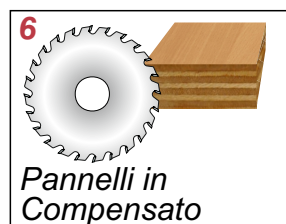
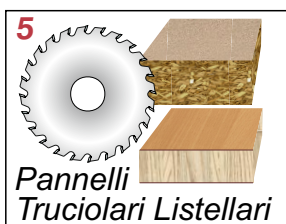
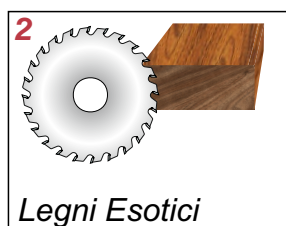
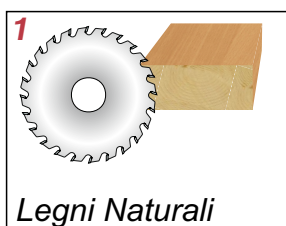
Le tolleranze degli utensili EDN in HW rispettano la norma EN 847- 1+2+3.  
Garantiamo anche il rispetto delle direttive BG per l'avanzamento manuale.



	Pagina
<b>Materiali ed Informazioni Tecniche</b>	<b>002-010</b>
<b>Lame serie Superline</b>	<b>011-016</b>
LWS · UWS · KWS · VWS · KTS · VTS · KDTH positiva + negativa	
<b>Lame serie Standard</b>	<b>017-024</b>
LFZ · LWZ · LF · QW · UW · GW · KW · VW · KWG	
<b>Lame serie ATS (Anti-Sound)</b>	<b>025-026</b>
<b>Lame per utilizzi Speciali</b>	<b>027-050</b>
LWD · UWD · VWD · FWD · NFD · WKN · LWP · VWN · UH · VTH	
KDH positivo + negativo · KTF · VTF · VWF · RSK · RS · UWP · PTF · ZFR · ZWR	
LFR · LW · LFB · WPA · LW · Lame per tenoni · Incastri · Lamello	
<b>Lame serie ATF Allround (Per macchine portatili)</b>	<b>051-054</b>
Lame per lavorazioni manuali	
<b>Serie 5 Lame per lavorazioni con macchine Portatili</b>	<b>055-062</b>
Lame per lavorazioni manuali o macchine da banco	
<b>Lame per macchine per Edilizia</b>	<b>063-068</b>
CV · BWK · BTS · BTK · BHS · ( BFA Solo per macchine portatili )	
<b>Lame per lavorazioni Metalli</b>	<b>069-088</b>
NE positivo · NE negativo · STI · STS · STW · HS Dm05 · HSE	
Lame a segmento, Lame per tubi	

Materiali / Tipo	Articoli molto raccomandati	Articoli per una buona qualità di taglio
<b>1) Legni Naturali</b>		
Morbido Lungo Vena	LFZ2, LF, L+W, LFR, ZFR	LFZ1, LWS, LWZ, QW, UWS, UW, GW, WPA, ZWR
Morbido Traverso Vena	QW, UWS, UW, GW	LFZ2, LWS, LWZ, WKN, ZWR, WPA
Duro Lungo Vena	LF, UWS, UW, GW, LFR	LFZ,1, LFZ2, LWS, LWZ, QW, ZFR, ZWR
Duro Traverso Vena	UWS, UW, GW, LWP, UWP	LWS, LWZ, QW, WKN, ZWR, WPA
<b>2) Legni Esotici (Iroko, Teak, Sapelli, Wenge, ....)</b>		
Duro Lungo Vena	UWS, UW, GW, LFR	LWS, LWZ, ZFR, ZWR, QW
Duro Traverso Vena	UWS, UW, GW, UWP	LWS, LWZ, ZWR, QW
<b>3) Legni Pregiati (Castagno, Noce, Faggio, ....)</b>		
Longitudinale	UWS, UW, GW	VWS, VW
Trasversale	UWD	VWS, VW
<b>4) Fogli di Impiallacciato</b>		
Longitudinale	GW, UH, FWD	UWS, UW, KWS, KW, VWS, VW
Trasversale	KWS, KW, VWS, VW, UH, FWD	QW, UWS, UW, GW
<b>5) Pannelli Truciolari / Listellari</b>		
Longitudinale	KWS, KW	LWS, LWZ, UWS, UW, GW, UWP, UH
Trasversale	KWS, KW	QW, UWS, UW, GW, UWP, UH
<b>6) Pannelli in Compensato</b>		
	GW, KWS, KW, VWS, VW	LWS, LWZ, QW, UWS, UW, UH, UWP
<b>7) Pannelli in Fibra dura (mdf)</b>		
	VWS, VW, UWP	QW, UWS, UW, GW, KWS, KW, UH, PTF
<b>8) Pannelli rivestiti con Impiallacciatura (Nobilitati)</b>		
Su un lato	GW, KWS, KW, VWS, VW, UH	LWS, LWZ, QW, UWS, UW
Su due lati	UH, VWN	KDTH, KDH, KWS, KW, VWS, VW
<b>9) Pannelli rivestiti di materiale Plastico (Laminati)</b>		
Su un lato	KWS, KW, VWS, VW, KDTH, KDH, VTS, VTF	LWS, LWZ, QW, UWS, UW, GW, UH, KTS, KTF
Su due lati	KDTH, KDH, PTF, VWN	KWS, KW, VWS, VW, VTS, VTF
<b>10) Materie Plastiche</b>		
Duroplastici	VTS, VTF	KWS, KW, VWS, VW
Thermoplastici	KTS, KTF, KWS, KW, VW, VWS	LWS, LWZ, UWS, UW, GW
<b>11) Carta dura, Tessuto duro</b>		
		UWS, UW, VW, UWP
<b>12/13) Alluminio</b>		
Profilato	NE negativa	NE positiva, FWD, NFD
Pieno	NE positiva	NE negativa
<b>14) Acciaio</b>		
	HS(HSS), STS, Segment	STW
<b>15) Pannelli in Fibra Minerale</b>		
	GW	LWS, LWZ, QW, UWS, UW, PTF
<b>16) Pannelli in Lana di Roccia</b>		
	UWS, UW, UWP	LWS, LWZ, QW, GW
<b>17) Pannelli in Cartongesso</b>		
		LFZ2, LWS, LWZ, QW, UWS, UW, GW
<b>18) Pannelli rivestiti in Lamina di Alluminio per isolamento termico</b>		
	ATF, STI, STW	
<b>19) Listelli in Legno, Cornici</b>		
Traverso Vena	VTH	VWS, VW, VTS, VTF, NE negativa

La corretta lama EDN per ogni tipologia di materiale



**Q**este due pagine vogliono dare a Lei un aiuto per definire l'articolo corretto; naturalmente questo è dipendente da diversi fattori, tipo di macchina, altezza di taglio, ecc. Indicazioni tecniche più dettagliate sulle singole tipologie di lama EDN le trovate nelle descrizioni sulla pagina di catalogo dedicata.

**A**ttenzioni da considerare quando si utilizzano le lame circolari EDN.

**La macchina deve girare senza vibrazioni o oscillazioni.**

L'oscillazione della Flangia non deve essere superiore a di 0.02mm e la torsione circolare del mandrino non superiore a 0.03mm.

Il diametro della Flangia, deve essere tenuto più grande possibile, in quanto più grande è il diametro della flangia più sarà ridotta l'oscillazione della lama stessa, questo maggiormente per lame particolarmente fine.

Se possibile tenere la flangia non più piccola di 1/3 del diametro della lama.

Prima dell'utilizzo pulire con cura la flangia.

Prima dell'accensione del motore è molto importante verificare che la lama sia libera da impedimenti, inoltre assicurarsi che il pezzo da tagliare sia guidato correttamente e che la lama sia posizionata correttamente per il taglio.

La velocità di taglio più adeguata per la lavorazione di legno e pannelli in genere è tra 60 e 100 m/sec più tenero è il materiale da lavorare più alta sarà la velocità di taglio.

Impurità nel materiale come per esempio particolari di ferramenta, metalli oppure schegge di roccia possono causare rotture del carburo del tagliente.

Agenti come colla e resina sul corpo lama devono essere rimossi per tempo, per questo vi consigliamo detergenti che potrete trovare nei negozi specializzati.

**Istruzioni d'uso per le lame circolari EDN**

Velocità di taglio raccomandate	
Materiale	Velocità di Avanzamento in m/sec
Legno Naturale	50 – 100
Legni Compensati, Truciolari	50 – 100
Pannelli rivestiti in plastica	50 – 100
Legno Compatto	35 – 70
Plastica	25 – 50
Materiale tipo cemento	05 – 20
Profili di alluminio	50 – 90
Alluminio pieno	30 – 70
Pannelli in fibra minerale	30 – 65

Lame circolari EDN vengono consegnate in una confezione stabile. Utilizzate questa confezione per conservare della vostra lama e per la spedizione della lama al vostro affilatore di fiducia.

**Se seguite questi semplici ma importanti consigli, sarete sicuramente entusiasti della vostra lama circolare EDN.**

Le lame sono contrassegnate da un numero di giri massimo consentiti, questo però non è sempre quello più performante per la lavorazione.

**Regole d'oro: Più tenero è il materiale da lavorare, più alto il numero di giri! Più duro e il materiale, più basso sarà il numero di giri!**

La velocità di taglio (velocità periferica) è legata al numero di giri e diametro della lama.

I valori in m/sec possono essere rilevati nella tabella sottostante.

La velocità di avanzamento non dovrebbe superare 1/1000 del numero di giri per esempio a 6000 U/min, la velocità di avanzamento dovrebbe essere 6m al minuto.

**Tabella della velocità di taglio**

Diametro D = mm	Numero Giri 1/min.													
	1500	2000	2800	3500	4000	4500	5000	6000	8000	9000	10000	12000	16000	18000
100	8	10	15	18	21	24	26	31	41	47	52	63	84	94
120	9,5	13	18	22	25	28	31	38	49	57	63	75	101	
150	12	16	22	27	31	35	39	47	63	71	79	94		
180	14	19	26	33	38	42	47	57	73	85	94			
200	16	21	29	37	42	47	52	63	81	94	105			
220	17	23	32	40	46	52	58	69	92	104				
250	20	26	37	46	52	59	65	79	105					
300	24	31	44	55	63	71	79	94						
350	27	37	51	64	73	83	92							
400	31	42	59	73	84	94	105							
420	33	44	62	77	88	99								
450	35	47	66	83	94	105								
500	39	52	73	92	105									
600	47	63	79	94										

Velocità di Taglio Vt (m/s)

AS	Anti-Sound
ABW	Deflettore / Limitatore
B	Larghezza di taglio
D	Diametro
d	Foro o piccolo diametro
DH	Dente concavo
DKN	Doppia chiavetta
F	Dente piano
FA	Dente piano con limitatore
FD	Dente piano per tagli sottili
FF	Dente piano lungo vena
gR	Rasante chiuso
H	Dente concavo
HW	Metallo duro
HS	Acciaio per alta velocità

K	Dente conico
KN	Chiavetta
KNL	Fori di trascinamento a 180° Per le macchine più comuni (2/7/42 + 2/10/60)
KNLF	Fori di trascinamento a 180° Per le macchine più comuni (2/7/42 + 2/9,5/46,35 + 2/10/60)
LI	Fissata/Svasatura a sinistra
MAN	Avanzamento manuale
MEC	Avanzamento meccanico
n	Numero giri massimi (Secondo la norma vigente)
NL	Fori di trascinamento
oR	Rasante aperto

R	Rasante
RE	Fissata/Svasatura a destra
SL	Fori di trascinamento per CNC
SP	Acciaio al Cromo
TF	Dente piano trapezoidale
TH	Dente concavo trapezoidale
W	Dente alternato
WA	Dente alternato con limitatore
WD	Dente alternato per tagli sottili
WG	Dente alternato silenziato
Z	Numero taglienti

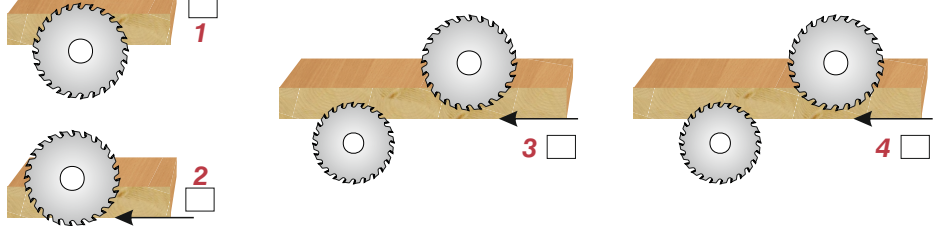


### Istruzioni d'uso per migliorare la prestazione della Lama

<b>Compilato da:</b>	<b>In Data:</b>	<b>Rif.Commissione N°:</b>	<b>Ditta:</b>
----------------------	-----------------	----------------------------	---------------

<b>CARATTERISTICHE LAMA</b>			<b>NOTE TECNICHE</b>		
Diametro min.	Diametro max.	Foro			
L. Taglio	N° Taglienti	N° Rasanti			

<b>CARATTERISTICHE FLANGIA</b>		
Diametro	Spessore	Foro

<b>CARATTERISTICHE TAGLIO</b>					
Altezza min.	Altezza max.	Avanzamento			
N° Giri	Lungo Vena	Traverso Vena			

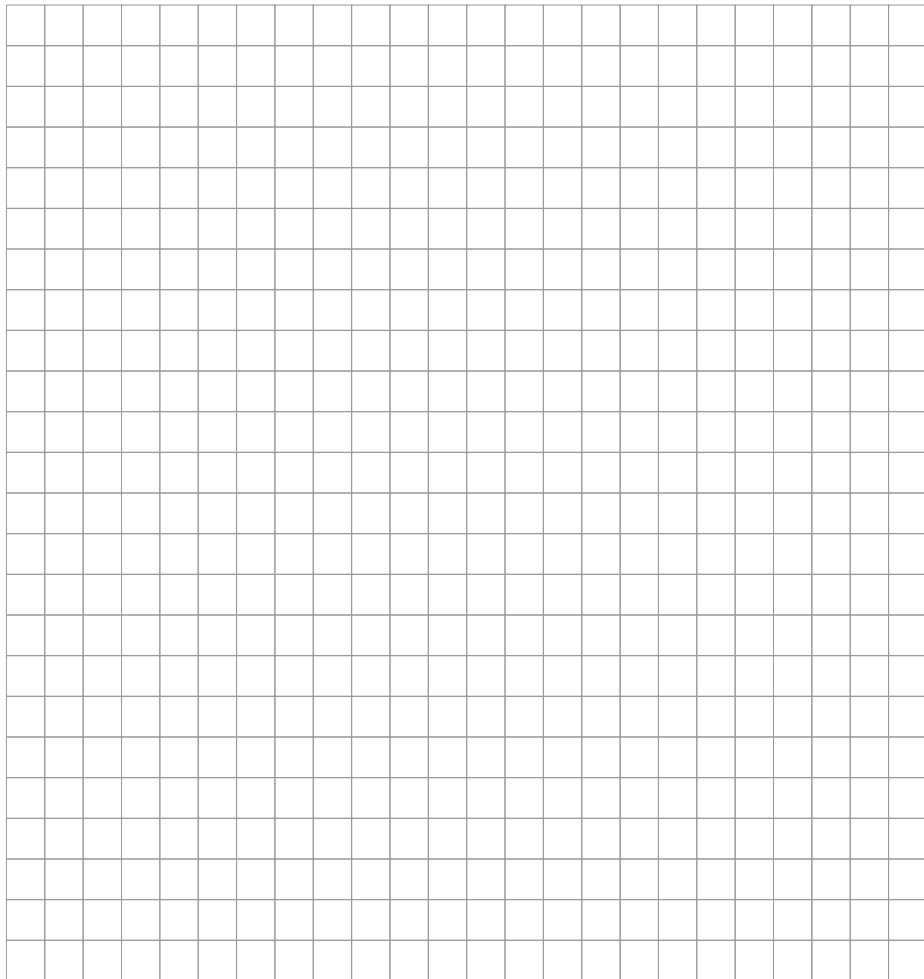
<b>TIPO MACCHINA</b>
<input type="checkbox"/> Multilama monoalbero
<input type="checkbox"/> Multilama bialbero
<input type="checkbox"/> Squadatrice
<input type="checkbox"/> Scorniciatrice
<input type="checkbox"/> Tenonatrice
<input type="checkbox"/> Refilatrice
<input type="checkbox"/> Trucioloatore

<b>MATRICOLA E MODELLO</b>
<input type="checkbox"/> .....
<input type="checkbox"/> .....
<input type="checkbox"/> .....

<b>LAVORAZIONE</b>	
Avanzamento	Qualità Materiale
<input type="checkbox"/> Manuale	<input type="checkbox"/> HS(Acciaio)
<input type="checkbox"/> Automatico	<input type="checkbox"/> HW(Coltelli HM)
<input type="checkbox"/> Concordanza	<input type="checkbox"/> HC(Saldobrasato HM)
<input type="checkbox"/> Discordanza	<input type="checkbox"/> DP(Diamante P.)

<b>MATERIALE DA LAVORARE</b>
<input type="checkbox"/> Legno Tenero
<input type="checkbox"/> Legno Duro
<input type="checkbox"/> Legno Esotico
<input type="checkbox"/> Faggio
<input type="checkbox"/> Rovere
<input type="checkbox"/> Pioppo
<input type="checkbox"/> Legno asciutto
<input type="checkbox"/> Legno con umidità naturale
<input type="checkbox"/> Legno bagnato

#### DISEGNO







## Personalizzazioni

Grazie alla più moderna tecnica Laser CAD/CAM e ad una lunga esperienza, EDN può realizzare Lame Speciali a disegno del cliente per soddisfare ogni tipo di esigenza.

In tempi rapidi ad un giusto prezzo.



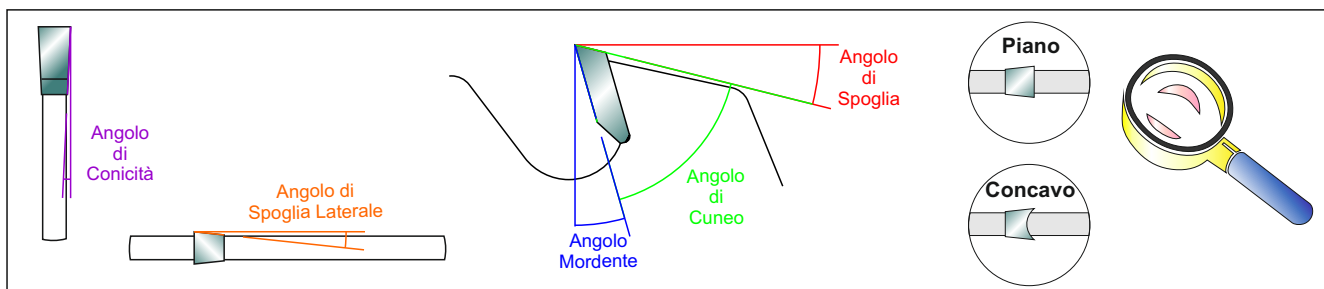
### Personalizzazioni e modifiche

#### Note informative:

- ▶ Per esecuzioni speciali è necessaria nostra conferma scritta da Voi confermata.
- In caso di annullamento ordine verranno addebitati i costi programmazione, materiale e costi di produzione.
- EDN ritiene normalmente evaso un'ordine con quantità consegnate, inferiori o superiori del 10%.

#### Mggiorazioni per modifiche:

- ▶ Tolleranza larghezza di taglio (a consuntivo).
- ▶ Variazione angolo di spoglia (a consuntivo)
- ▶ Diminuzione larghezza di taglio se tecnicamente realizzabile (a consuntivo).



#### Modifiche, tecnicamente realizzabili sul prodotto

Descrizione
1 Foro di raffreddamento
1 Asola di raffreddamento
Aggiunta di 1 foro di trascinamento
Aggiunta di 2 fori di trascinamento
Aggiunta di 4 fori di trascinamento
Aggiunta di 8 fori di trascinamento
Aggiunta di 12 fori di trascinamento
Aggiunta fori di fissaggio per truciolatore
Aggiunta fori di fissaggio su CNC

Descrizione
Allargatura Foro fino a Ø 250
Allargatura Foro da Ø 251 a Ø 450
Allargatura Foro da Ø 451
Chiavetta singola
Chiavetta doppia
ATS (Anti-Sound) -Esecuzione fino Ø 500
ATS (Anti-Sound) -Esecuzione da Ø 501
1 Chiusura spacco di espansione

#### I prezzi sopra citati valgono solo per modifiche di utensili -EDN-.

Per modifiche di utensili prodotti da altri richiedere offerta. Non si accettano restituzioni di utensili sottoposti a modifiche. Per un prezzo di affilatura in riferimento agli articoli del nostro catalogo fare richiesta ai Nostri uffici.

Questo catalogo è protetto dai diritti d'autore.

Copie del contenuto anche parziale di disegni o sistemi di vendita devono essere autorizzati da:

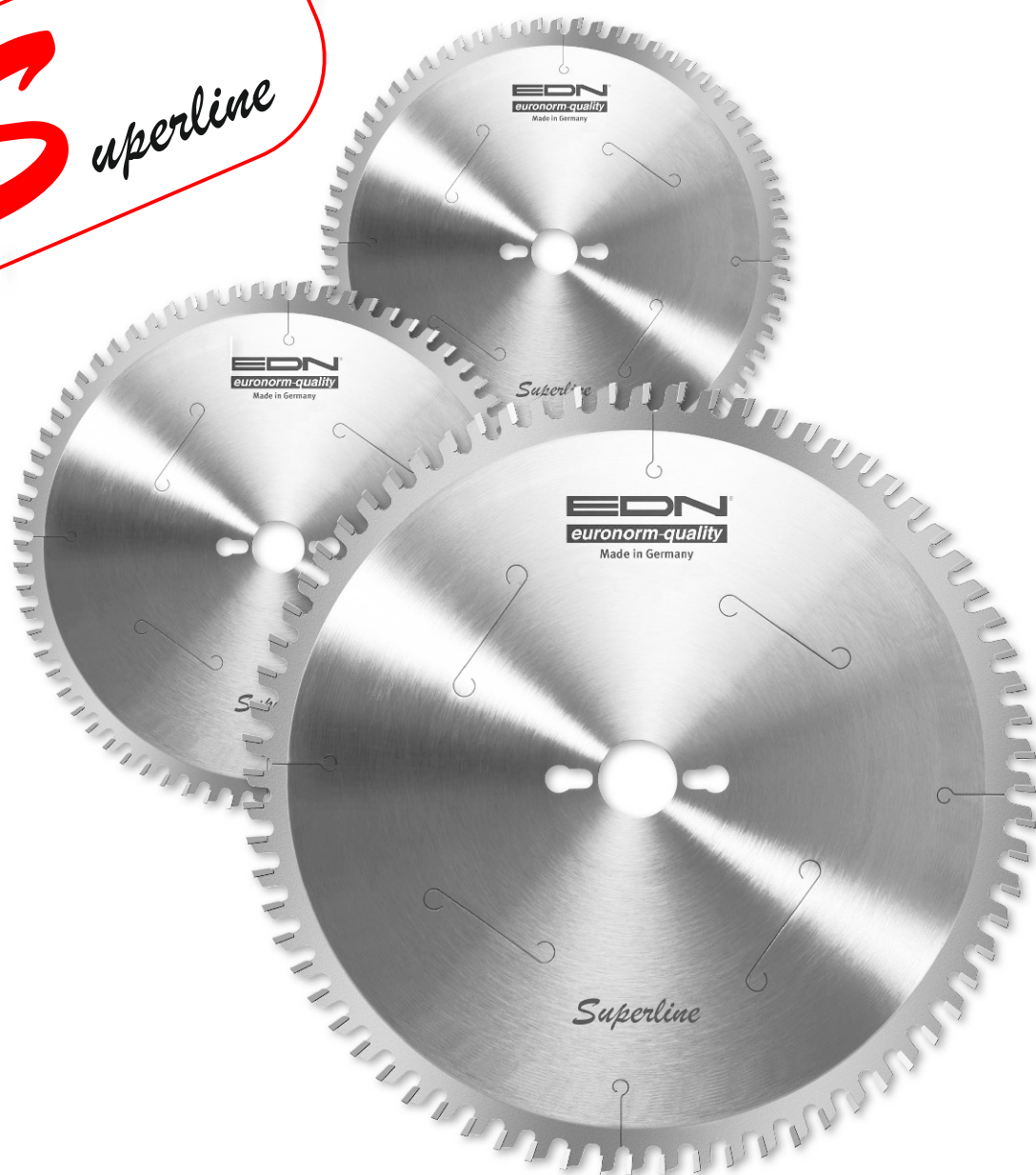
EDN - Ernst D. Neuhaus GmbH & Co. KG

**HW (HM) Metallo Duro**

**G**razie ad un preciso ed attento processo produttivo, alle linee antivibrazione realizzate a laser sul corpo lama, all'uso di uno speciale Metallo Duro in micrograna, le lame **SUPERLINE** rispetto a quelle tradizionali presentano i seguenti vantaggi:

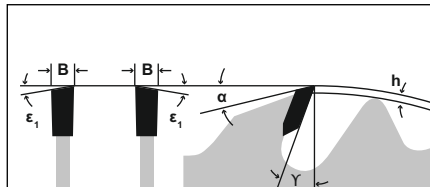
- 1) **Riduzione delle vibrazioni al minimo**, con precisa rotazione della lama.
- 2) **Aumento della durata di taglio**, evitando inutili vibrazioni.
- 3) **Miglior qualità di taglio**, confrontabile alla finitura di una pialla.
- 4) **Riduzione della rumorosità**, con linee speciali di assorbimento vibrazione (a seconda del tipo di macchina).

**S**uperline



### 132 LWS-*Superline*

#### Dentatura Alternata



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Limitatore di truciolo
- ▶ Geometria anti rifiuto

#### Applicazione:

**Per tagli longitudinali e trasversali di:**

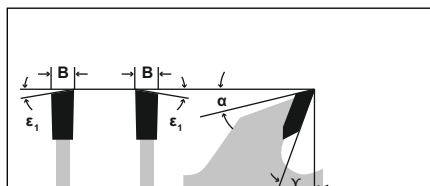
- ▶ Legni Naturali
- Per taglio e sezionatura di:**
- ▶ Pannelli
- ▶ Anche impiallacciati da un lato
- ▶ Oppure rivestiti in materiale plastico

**La lama con taglio professionale per l'artigiano.**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	24	KNLF	132 250 300
300	3,4	30	28	KNLF	132 300 300
355	3,6	30	32	KNLF	132 355 300
400	4,0	30	36	KNL	132 400 300
450	4,0	30	40	KNL	132 450 300
500	4,0	30	44	KNL	132 500 300

### 140 UWS-*Superline*

#### Dentatura Alternata



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo

#### Applicazione:

**Per tagli longitudinali e trasversali di:**

- ▶ Legni naturali morbidi e duri
- ▶ Legni esotici e nobili
- ▶ Truciolari
- ▶ Impiallacciato

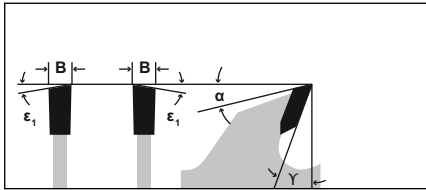
**Per taglio e sezionatura di:**

- ▶ Pannelli impiallacciati da un lato o rivestiti di materiale plastico
- ▶ Carta dura
- ▶ Tessuto duro
- ▶ Pannelli in fibra naturale
- ▶ Pannelli in lana di roccia
- ▶ Cartongesso

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	40	KNLF	140 250 300
300	3,2	30	48	KNLF	140 300 300
350	3,6	30	54	KNLF	140 350 300
400	3,6	30	60	KNL	140 400 300

### 142 KWS-*Superline*

#### Dentatura Alternata



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo

#### Applicazione:

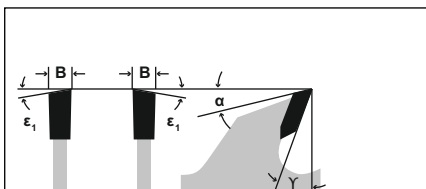
##### Per taglio e sezionatura di:

- ▶ Nobilitato impiallacciato su un solo lato
- ▶ Pannelli rivestiti con materiale plastico

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	60	KNLF	142 250 300
300	3,2	30	72	KNLF	142 300 300
350	3,6	30	84	KNLF	142 350 300
400	3,6	30	96	KNL	142 400 300

### 143 VWS-*Superline*

#### Dentatura Alternata - Multidententi per una migliore finitura



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo

#### Applicazione:

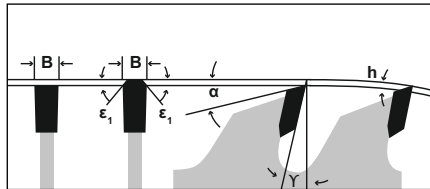
##### Per taglio e sezionatura di:

- ▶ Nobilitato impiallacciato su uno o su due lati (Con spessore fino a max. 25 mm)
- ▶ Pannelli rivestiti di materiale plastico Bilaminato (Con spessore fino a max. 25 mm)
- ▶ Pannelli di materiale Thermoplastico o Duroplastico (Con spessore fino a max. 10 mm)
- ▶ Carta dura (Con spessore fino a max. 10 mm)
- ▶ Tessuto duro (Con spessore fino a max. 10 mm)

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	80	KNLF	143 250 300
300	3,2	30	96	KNLF	143 300 300
350	3,6	30	108	KNLF	143 350 300
400	3,6	30	120	KNL	143 400 300

### 160 KTS- Superline

**Dentatura Piana Trapezoidale - Per materiali plastici**



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo

**Applicazione:**

**Per taglio e sezionatura ottima di:**

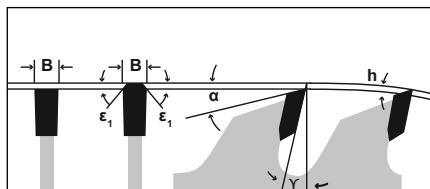
- ▶ Pannelli Thermoplastici (Con spessore fino a max. 30 mm)
- ▶ Pannelli Duroplastici (Con spessore fino a max. 15 mm)
- ▶ Pannelli nobilitati su uno o due lati o pannelli rivestiti di materiale plastico (Preferibilmente da usare con incisore Tipo RSE, a pagina 38)

**Da utilizzare su macchine sezionatrici, sezionatrici da banco, troncatrici con taglio verticale o obliquo**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	60	KNLF	160 250 300
300	3,2	30	72	KNLF	160 300 300
350	3,5	30	84	KNLF	160 350 300

### 161 VTS- Superline

**Dentatura Piana Trapezoidale - Per materiali plastici - Multidenti per una migliore finitura**



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo

**Applicazione:**

**Per taglio e sezionatura di:**

- ▶ Pannelli nobilitati su uno o due lati o pannelli rivestiti di materiale plastico
- ▶ Pannelli Thermoplastici (Con spessore fino a max. 8 mm)
- ▶ Pannelli Duroplastici (Con spessore fino a max. 5 mm)
- ▶ Listelli, Cornici e profili plastici

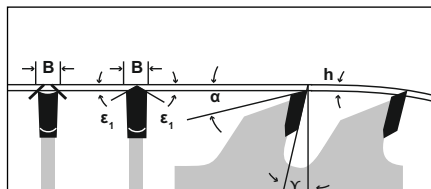
**Da utilizzare su macchine sezionatrici, sezionatrici da banco, troncatrici con taglio verticale o obliquo**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	80	KNLF	161 250 300
300	3,2	30	96	KNLF	161 300 300
350	3,5	30	108	KNLF	161 350 300

### 198 KDTH-*Superline*

Dentatura Piana Appuntita - Per materiali rivestiti

**NEW**



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Dente concavo
- ▶ Innovativa forma appuntita del dente
- ▶ Istruzioni per una corretta affilatura che rispetti la geometria. (A richiesta)

**Applicazione:**

**Per elevate esigenze di taglio:**

- ▶ Pannelli nobilitati su uno o due lati o pannelli rivestiti di materiale plastico (Con spessore fino a max. 25 mm)

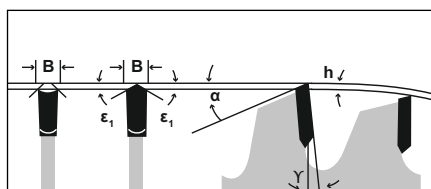
**Utilizzabili su sezionatrici verticali senza incisore.**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
220	3,2	30	48	2/7/42	198 220 300
253	3,2	30	60	KNLF	198 253 300
303	3,2	30	72	KNLF	198 303 300
350	3,2	30	84	KNLF	198 350 300

### 199 KDTH neg.-*Superline*

Dentatura Piana Appuntita - Per materiali rivestiti

**NEW**



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio negativo
- ▶ Dente concavo
- ▶ Innovativa forma appuntita del dente
- ▶ Istruzioni per una corretta affilatura che rispetti la geometria. (A richiesta)

**Applicazione:**

**Per elevate esigenze di taglio:**

- ▶ Pannelli nobilitati su uno o due lati o pannelli rivestiti di materiale plastico (Con spessore fino a max. 25 mm)

**Utilizzabili su sezionatrici verticali senza incisore.**

**Tipo: Haffner, Holz Her, Striebig**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
253	3,2	30	60	KNLF	199 253 300
303	3,2	30	72	KNLF	199 303 300

---

---

---

---

---

---

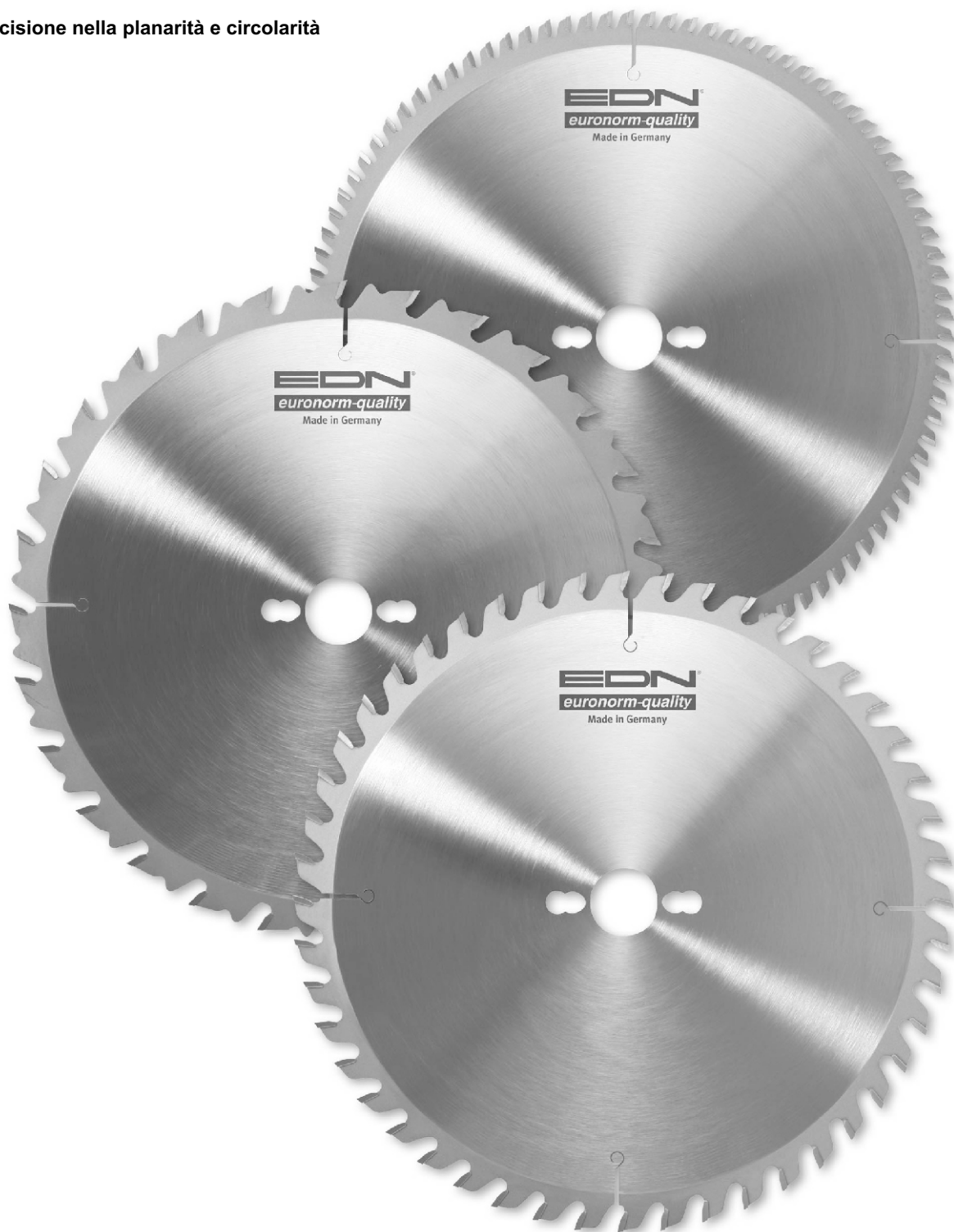
---





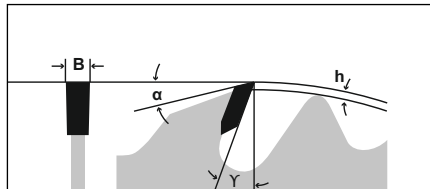
**HW (HM) Metallo Duro****Caratteristiche:**

- ▶ **Precise tolleranze di produzione**
- ▶ **Qualità di taglio ottimale**
- ▶ **Precisione nella planarità e circolarità**



### 030 LFZ 1-Standard

#### Dentatura Piana



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Limitatore di truciolo
- ▶ Geometria anti rifiuto
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

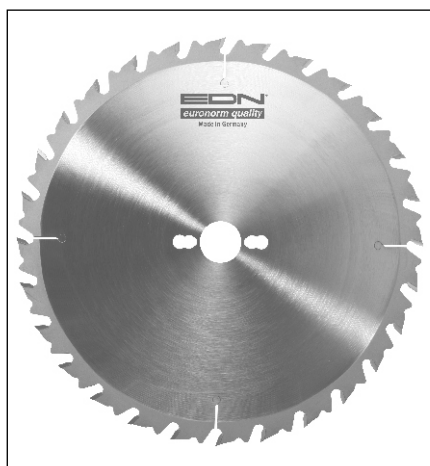
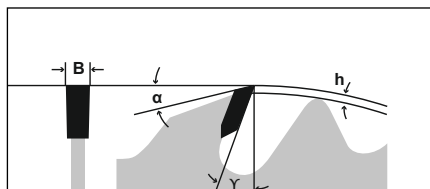
#### Applicazione:

- Per tagli longitudinali di:**
- ▶ Legni naturali morbidi
  - ▶ Legni naturali duri
- Lama ideale per l'artigiano**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	12	KNLF	030 250 300
300	3,4	30	12	KNLF	030 300 300
315	3,4	30	12	KNLF	030 315 300
355	3,6	30	16	KNLF	030 355 300
400	4,0	30	18	KNLF	030 400 300
450	4,0	30	20	KNLF	030 450 300
500	4,0	30	22	KNL	030 500 300

### 031 LFZ 2-Standard

#### Dentatura Piana



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Limitatore di truciolo
- ▶ Geometria anti rifiuto
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

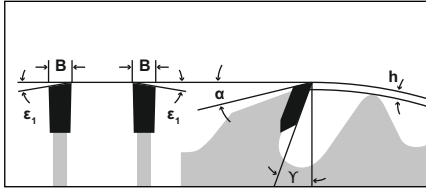
#### Applicazione:

- Per tagli longitudinali e trasversali di:**
- ▶ Legni naturali morbidi
  - ▶ Legni naturali duri
- Lama ideale per l'artigiano per il taglio lungo vena.**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
200	3,2	30	14	2/7/42	031 200 300
250	3,2	30	18	KNLF	031 250 300
300	3,4	30	20	KNLF	031 300 300
315	3,4	30	20	KNLF	031 315 300
355	3,6	30	24	KNLF	031 355 300
400	4,0	30	28	KNLF	031 400 300
450	4,0	30	32	KNLF	031 450 300
500	4,0	30	36	KNL	031 500 300

### 032 LWZ-Standard

#### Dentatura Alternata



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Limitatore di truciolo
- ▶ Geometria anti rifiuto
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

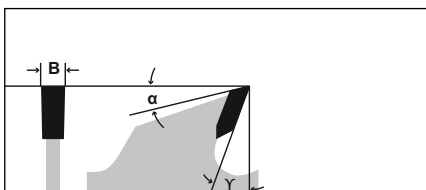
#### Applicazione:

- Utilizzo universale per tagli longitudinali e trasversali di:**
- ▶ Legni naturali
- Per taglio e sezionatura di:**
- ▶ Pannelli rivestiti
  - ▶ Impiallacciati da un solo lato
  - ▶ Rivestiti di materiale plastico
- Lama ideale per l'artigiano**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	24	KNLF	032 250 300
300	3,4	30	28	KNLF	032 300 300
315	3,4	30	28	KNLF	032 315 300
330	3,6	30	28	KNL	032 330 300
355	3,6	30	32	KNLF	032 355 300
400	4,0	30	36	KNLF	032 400 300
450	4,0	30	40	KNLF	032 450 300
500	4,0	30	44	KNL	032 500 300
550	5,0	30	48	KNL	032 550 300
600	5,0	30	48		032 600 300

### 033 LF-Standard

#### Dentatura Piana - Senza limitatore per tagli profondi



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ Da Ø 450 mm dotate di asole per raffreddamento

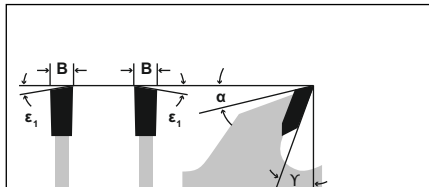
#### Applicazione:

- Per tagli profondi lungo vena**
- ▶ Legni naturali morbidi di alto spessore
  - ▶ Legni naturali duri di alto spessore
- Con ampia zona di scarico del truciolo**
- Per utilizzo su sezionatrici da banco e macchine multilama**

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	18	KNL	033 250 300
280	3,2	30	18		033 280 300
300	3,4	30	20	KNL	033 300 300
300	3,4	70	20	2 KN 20 x 6 mm	033 300 700
350	3,6	30	24	KNL	033 350 300
350	3,6	70	24	2 KN 20 x 6 mm	033 350 700
400	4,0	30	28	KNL	033 400 300
450	4,0	30	32	KNL	033 450 300
500	4,0	30	36	KNLF	033 500 300

### 039 QW- Standard

#### Dentatura Alternata



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

#### Applicazione:

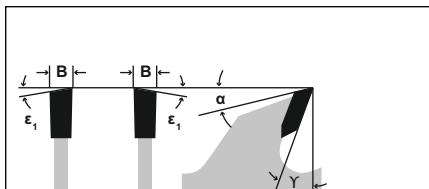
- Per tagli trasversali e talvolta anche longitudinali di:**
- ▶ Legni naturali morbidi
  - ▶ Legni naturali duri
  - ▶ Pannelli Impiallacciati tagliati lungo vena

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Art.-Nr.	Prezzo
180	3,0	30	22	2/7/42	039 180 300	
190	3,0	30	24	2/7/42	039 190 300	
200	3,0	30	24	2/7/42	039 200 300	
210	3,0	30	24	2/7/42	039 210 300	
220	3,0	30	24	2/7/42	039 220 300	
225	3,0	30	24	2/7/42	039 225 300	
230	3,0	30	24	2/7/42	039 230 300	
240	3,0	30	24	2/7/42	039 240 300	
250	3,2	30	30	KNLF	039 250 300	
300	3,2	30	36	KNLF	039 300 300	
315	3,2	30	36	KNLF	039 315 300	
320	3,2	30	36	2/7/42	039 320 300	
335	3,2	30/*25	36		039 335 300	
350	3,6	30	42	KNLF	039 350 300	
400	3,6	30	48	KNLF	039 400 300	
450	4,0	30	54	KNLF	039 450 300	
500	4,0	30	60	KNL	039 500 300	

\* Con anello di riduzione

### 040 UW- Standard

#### Dentatura Alternata - Per uso universale



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ \*Versione in **ATS - (Anti-Sound)**  
Con linee di smorzamento del rumore e delle vibrazioni  
Vedi dati tecnici a pagina 25

#### Applicazione:

##### Per tagli longitudinali e trasversali di:

- ▶ Legni naturali morbidi e duri
- ▶ Legni esotici e legni pregiati
- ▶ Pannelli in truciolare
- ▶ Fogli di impiallacciato

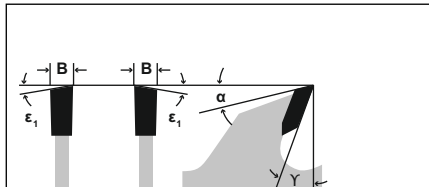
##### Per taglio e sezionatura di:

- ▶ Pannelli rivestiti da un solo lato oppure rivestiti in materiale plastico
- ▶ Carta dura, Tessuto duro
- ▶ Pannelli in fibra minerale
- ▶ Pannelli in lana di roccia
- ▶ Pannelli in cartongesso

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Art.-Nr.
150	3,0	30	24	2/7/42	040 150 300
180	3,0	30	30	2/7/42	040 180 300
200	3,0	30	34	2/7/42	040 200 300
220	3,0	30	34	2/7/42	040 220 300
230	3,0	30	34	2/7/42	040 230 300
250	3,2	30	40	KNLF	040 250 300
250	3,2	30	40	KNLF	040 250 307 *ATS
280	3,2	30	48		040 280 300
290	3,2	30	48		040 290 300
300	3,2	30	48	KNLF	040 300 300
300	3,2	30	48	KNLF	040 300 307 *ATS
315	3,2	30	48	KNLF	040 315 300
350	3,6	30	54	KNLF	040 350 300
350	3,6	30	54	KNLF	040 350 307 *ATS
400	3,6	30	60	KNLF	040 400 300
450	4,0	30	66	KNLF	040 450 300
500	4,0	30	72	KNL	040 500 300

### 041 GW- *Standard*

**Dentatura Alternata - Per uso universale**



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

**Applicazione:**

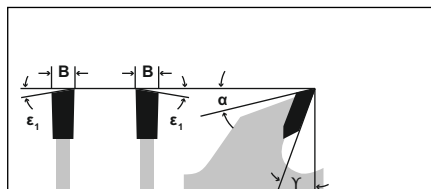
Come lame tipo UW- ma con esigenze di taglio e finitura migliore



D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
150	3,0	30	30	2/7/42	041 150 300
200	3,0	30	42	2/7/42	041 200 300
230	3,0	30	42	2/7/42	041 230 300
250	3,2	30	48	KNLF	041 250 300
300	3,2	30	60	KNLF	041 300 300
350	3,6	30	72	KNLF	041 350 300
400	3,6	30	84	KNLF	041 400 300

### 042 KW- Standard

#### Dentatura Alternata - Per uso universale



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ \*Versione in **ATS - (Anti-Sound)**  
Con linee di smorzamento del rumore e delle vibrazioni  
Vedi dati tecnici a pagina 25

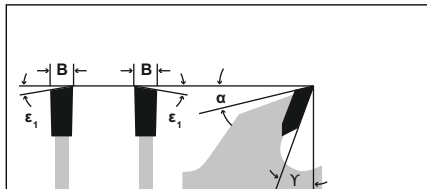
#### Applicazione:

- Per taglio e sezionatura di:**
- ▶ Pannelli nobilitati impiallacciati da un solo lato
  - ▶ Pannelli rivestiti di materiale plastico
- Per richieste di finitura migliore

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
150	3,0	30	36	2/7/42	042 150 300
180	3,0	30	42	2/7/42	042 180 300
190	3,0	30	48	2/7/42	042 190 300
200	3,0	30	48	2/7/42	042 200 300
230	3,0	30	48	2/7/42	042 230 300
240	3,0	30	48	2/7/42	042 240 300
250	3,2	30	60	KNLF	042 250 300
250	3,2	30	60	KNLF	042 250 307 *ATS
280	3,2	30	66		042 280 300
300	3,2	30	72	KNLF	042 300 300
300	3,2	30	72	KNLF	042 300 307 *ATS
315	3,2	30	72	KNLF	042 315 300
350	3,6	30	84	KNLF	042 350 300
350	3,6	30	84	KNLF	042 350 307 *ATS
400	3,6	30	96	KNLF	042 400 300
450	4,0	30	108	KNLF	042 450 300
500	4,0	30	120	KNL	042 500 300

### 043 VW- Standard

#### Dentatura Alternata - Multidententi per una migliore finitura



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser

#### Applicazione:

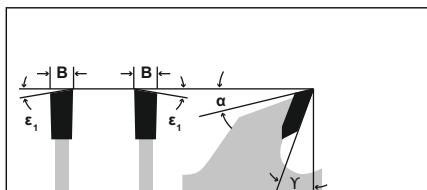
##### Per taglio e sezionatura di:

- ▶ Pannelli impiallacciati da uno o due lati, o rivestiti in materiale plastico (Con spessore fino a max. 25 mm)
- ▶ Materiali thermoplastici
- ▶ Materiali duroplastici
- ▶ Carta dura, Tessuto duro (Con spessore fino a max. 10 mm)

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
150	3,0	30	48	2/7/42	043 150 300
180	3,0	30	56	2/7/42	043 180 300
200	3,0	30	64	2/7/42	043 200 300
220	3,0	30	64	2/7/42	043 220 300
230	3,0	30	64	2/7/42	043 230 300
250	3,2	30	80	KNLF	043 250 300
280	3,2	30	88		043 280 300
300	3,2	30	96	KNLF	043 300 300
330	3,2	30	104		043 330 300
350	3,6	30	108	KNLF	043 350 300
400	3,6	30	120	KNLF	043 400 300
450	4,0	30	132	KNLF	043 450 300

### 095 KWG- Standard

#### Dentatura Alternata - Per macchine troncatrici - A rumore limitato



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Riduzione del rumore con struttura del corpo speciale e una geometria del dente particolare

Riduzione del rumore fino a 20 db(A)

#### Applicazione:

##### Per taglio e sezionatura di:

- ▶ Pannelli nobilitati da un solo lato
- ▶ Profili in plastica
- ▶ Listelli in legno, cornici

Particolarmente raccomandata per macchine troncatrici dove a causa di carter stretti si producono forti fischi durante l'utilizzo

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	60	KNL	095 250 300
300	3,2	30	72	KNL	095 300 300
350	3,6	30	84	KNL	095 350 300



***ATS* (Anti-Sound)**

In esecuzione *ATS* con linee di smorzamento del rumore e delle vibrazioni

**Caratteristiche:**

- ▶ Con linee incise a laser

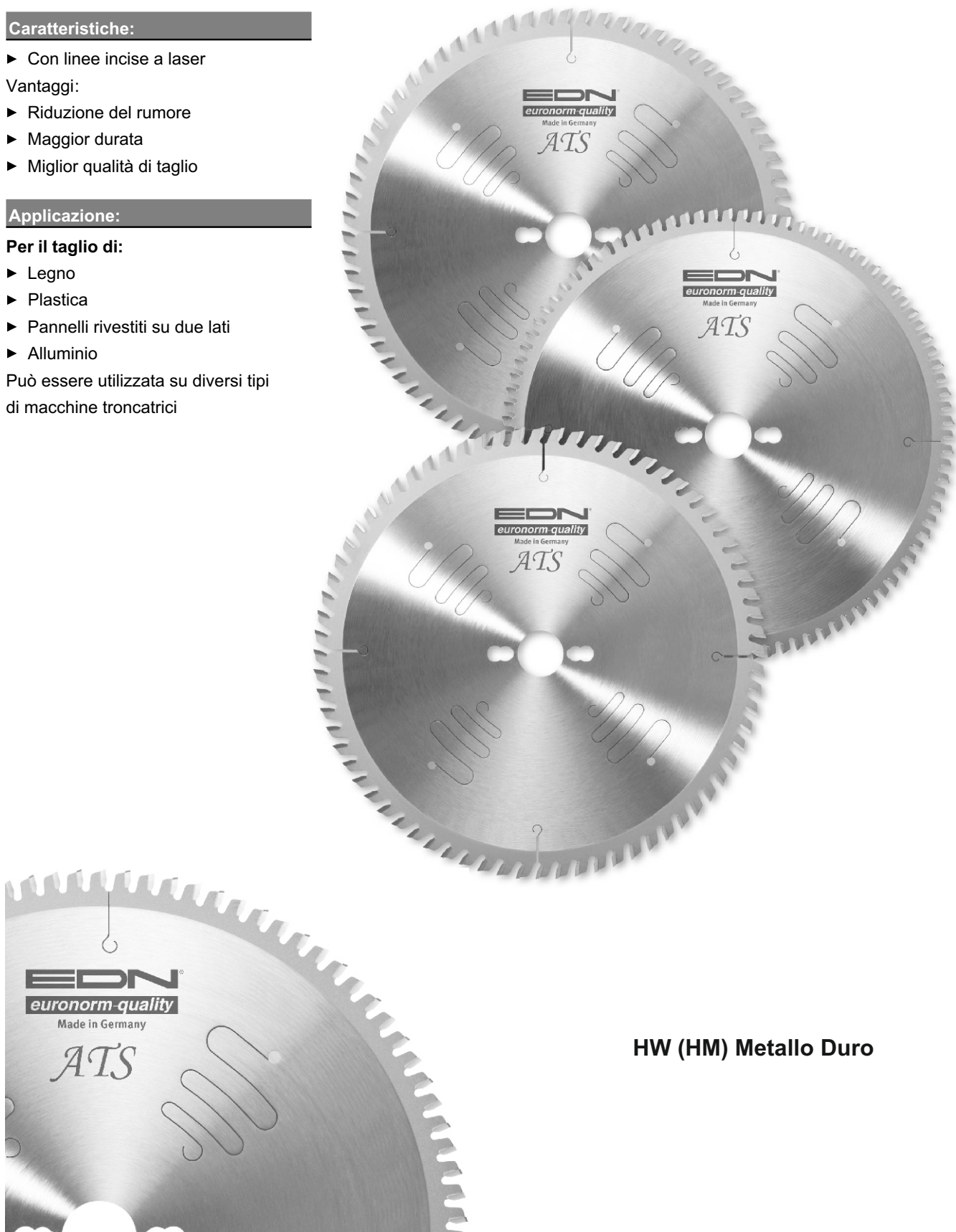
**Vantaggi:**

- ▶ Riduzione del rumore
- ▶ Maggior durata
- ▶ Miglior qualità di taglio

**Applicazione:****Per il taglio di:**

- ▶ Legno
- ▶ Plastica
- ▶ Pannelli rivestiti su due lati
- ▶ Alluminio

Può essere utilizzata su diversi tipi di macchine troncatrici



**HW (HM) Metallo Duro**

### *ATS* (Anti-Sound)

D	B	d	Z =		Art.-Nr.
<b>Type 040 UW</b>					
250	3,2	30	40	KNLF	040 250 307 * <i>ATS</i>
300	3,2	30	48	KNLF	040 300 307 * <i>ATS</i>
350	3,6	30	54	KNLF	040 350 307 * <i>ATS</i>
<b>Type 042 KW</b>					
250	3,2	30	60	KNLF	042 250 307 * <i>ATS</i>
300	3,2	30	72	KNLF	042 300 307 * <i>ATS</i>
350	3,6	30	84	KNLF	042 350 307 * <i>ATS</i>
<b>Type 055/155 KDH pos/neg</b>					
303	3,2	30	60pos	KNLF	055 303 307 * <i>ATS</i>
303	3,2	30	60neg	KNL	155 303 307 * <i>ATS</i>
<b>Type 054/154 PTF</b>					
305	3,2	30	60	KNL	054 305 307
<b>Type 071/074 NE2 pos/neg</b>					
250	3,2	30	60pos	KNLF	071 250 307 * <i>ATS</i>
250	3,2	30	60neg	KNLF	074 250 307 * <i>ATS</i>
300	3,2	30	72pos	KNLF	071 300 307 * <i>ATS</i>
300	3,2	30	72neg	KNLF	074 300 307 * <i>ATS</i>
350	3,2	30	84pos	KNL	071 350 307 * <i>ATS</i>
350	3,2	30	84neg	KNL	074 350 307 * <i>ATS</i>
<b>Altri tipi e dimensioni a richiesta</b>					



HW (HM) Metallo Duro



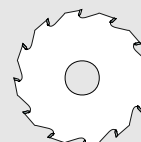


## Legenda Colori

e il loro utilizzo

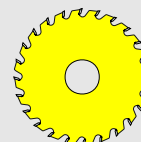
### Bianco

HW – per tagli puliti di legni naturali sia teneri che duri ed anche pannelli trasverso e lungo vena



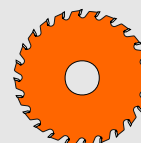
### Giallo

HW – per tagli di legni naturali sia teneri che duri ed anche pannelli nobilitati da una lato oppure rivestiti di materiale di materiale plastico



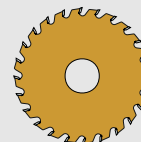
### Arancione

HW – per tagli di legni naturali sia teneri che duri pannelli truciolari pannelli nobilitati o rivestiti di materiale plastico oppure profili in legno e plastica



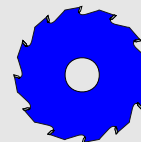
### Oro

HW –per taglio di pannelli nobilitati su entrambi i lati oppure rivestito di materiale plastico Profili di plastica, listelli in legno dove è richiesta una superficie priva di scheggiature



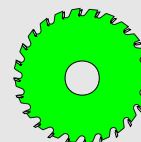
### Blu

HW - per taglio di legno edilizio in presenza di chiodi e calcestruzzo «Fissi». Inoltre adatto per taglio cartongesso, tubi di palstica, pannelli isolanti e fibra di legno.



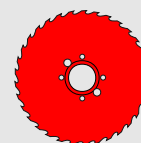
### Verde

HW - per un utilizzo molto versatile su macchine portatili, per taglio di legni sia duri che morbidi, nobilitati, laminati, legno in presenza di chiodi, viti o ferramenta «Fissi». Inoltre alluminio, ottone, tubi, listelli, materiali a sandwich e isolamenti.



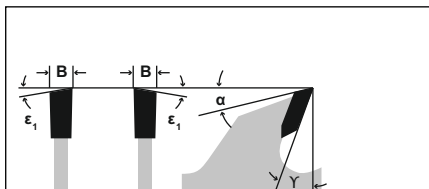
### Rosso

per tagli di prefinitura di legni naturali morbidi trasversali e longitudinali lungo vena  
 Lame in acciaio cromato



### 144 LWD-*Special*

Dentatura Alternata - Per tagli sottili e longitudinali



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ Ridotta perdita di materiale al taglio
- ▶ Grande asportazione di truciolo

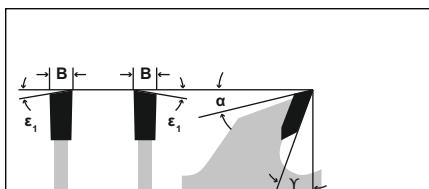
**Applicazione:**

- ▶ Per legni massicci
  - ▶ Per taglio di tavole e stecche
  - ▶ Ideale per separare
- Altezza di taglio max 30mm**  
**Tenere la flangia non più piccola di 1/3 del diametro della lama**

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Art.-Nr.
200	2,2	30	20	–	144 200 300
250	2,2	30	24	–	144 250 300
300	2,2	30	28	2/10/60	144 300 300
350	2,4	30	32	2/10/60	144 350 300

### 044 UWD-*Special*

Dentatura Alternata – Per uso universale – Per tagli sottili



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ Ridotta perdita di materiale al taglio

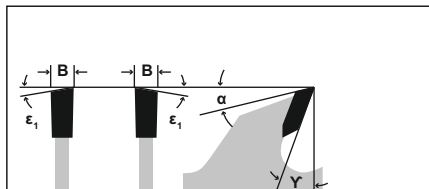
**Applicazione:**

- Per tagli di:**
- ▶ Legni pregiati
  - ▶ Fogli di impiallacciato
- Altezza di taglio max 30mm**  
**Tenere la flangia non più piccola di 1/3 del diametro della lama**

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Art.-Nr.
150	2,2	30	24	–	044 150 300
180	2,2	30	30	–	044 180 300
200	2,2	30	34	–	044 200 300
250	2,2	30	40	–	044 250 300
300	2,2	30	48	2/10/60	044 300 300
350	2,4	30	54	2/10/60	044 350 300

### 045 VWD- *Special*

#### Dentatura Alternata - Multidenti - Per tagli sottili



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ Ridotta perdita di materiale al taglio

#### Applicazione:

#### Per taglio e sezionatura di:

- ▶ Pannelli nobilitati su due lati o pannelli rivestiti di materiale plastico
- ▶ **Materiali termoplastici**
- ▶ **Materiali duroplastici**
- ▶ Carta dura Tessuto duro

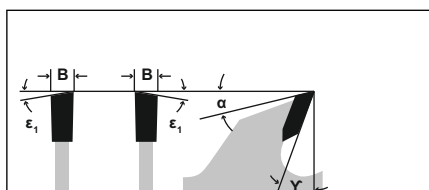
**Altezza di taglio max 8mm; per vetro acrillico max 5mm**

**Tenere la flangia non più piccola di 1/3 del diametro della lama**

D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Art.-Nr.
150	2,2	30	48	–	045 150 300
180	2,2	30	56	–	045 180 300
200	2,2	30	64	–	045 200 300
250	2,2	30	80	–	045 250 300
300	2,2	30	96	2/10/60	045 300 300
350	2,4	30	108	2/10/60	045 350 300

### 046 FWD- *Special*

#### Dentatura Alternata - Per tagli sottili



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ Ridotta perdita di materiale al taglio

#### Applicazione:

#### Per tagli di:

- ▶ Fogli di impiallacciato, longitudinali e trasversali lungo vena
- ▶ Profili in plastica e alluminio sottili

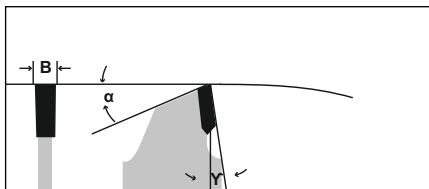
**Altezza di taglio max 8mm per il resto esattamente come art. VWD**

**Tenere la flangia non più piccola di 1/3 del diametro della lama**

D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Art.-Nr.
150	2,2	30	60	–	046 150 300
200	2,2	30	80	–	046 200 300
250	2,2	30	100	–	046 250 300
300	2,2	30	120	2/10/60	046 300 300

### 047 NFD-*Special*

Dentatura Piana - Per tagli sottili - Per troncatrici



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio negativo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ Ridotta perdita di materiale al taglio

#### Applicazione:

Particolarmente indicato per ogni tipo di materiale dove la lama lavora sulla parte superiore (macchine troncatrici) come per esempio:

- ▶ Aste di tapparelle
- ▶ Profili plastici sottili
- ▶ Pannelli in alluminio

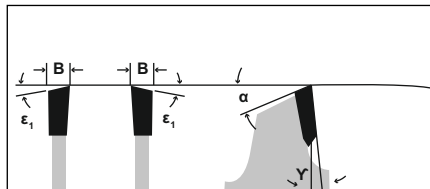
Tenere la flangia non più piccola di 1/3 del diametro della lama

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	2,2	30	100	–	047 250 300
300	2,2	30	120	2/10/60	047 300 300



### 063 WKN-*Special*

Dentatura Alternata - Per sezionatrici, sezionatrici da banco e troncatrici



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio negativo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

#### Applicazione:

Per tagli trasversali di:

- ▶ Legni naturali morbidi
- ▶ Legni naturali duri
- ▶ Pannelli nobilitati oppure rivestiti di materiale plastico
- ▶ Materie duroplastiche
- ▶ Materie thermoplastiche
- ▶ Profili, listelli, cornici

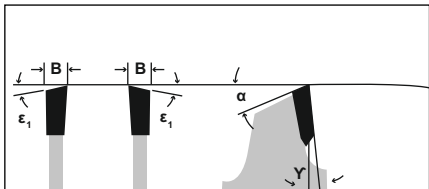
L'angolo di taglio negativo impedisce il contraccolpo e il ritorno

D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Colore - Nr.	Art.-Nr.
209	2,6	30	24	-	giallo - 20b	063 209 300
209	2,6	30	48	-	arancione - 20b	063 209 300
216	2,6	30	24	-	giallo - 23	063 216 300
216	2,6	30	48	-	arancione - 23	063 216 301
216	2,6	30	60	-	oro - 23b	063 216 302
250	3,0	30	24	-	bianco - 28e	063 250 300
250	3,0	30	48	-	giallo - 28e	063 250 301
250	3,0	30	60	-	arancione - 28e	063 250 302
250	3,0	30	80	-	oro - 28e	063 250 303
260	2,5	30	24	-	-	063 260 300
260	2,5	30	48	-	-	063 260 301
260	2,5	30	60	-	-	063 260 302
260	2,5	30	80	-	-	063 260 303
300	3,2	30	48	KNL	-	063 300 300
305	3,2	30	60	-	-	063 305 300
305	3,2	30	96	-	-	063 305 301
350	3,5	30	108	KNL	-	063 350 300



### 062 LWP-*Special*

Dentatura Alternata - Per macchine troncatrici e a pendolo



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio negativo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser

**Applicazione:**

Per tagli trasversali di:

- ▶ Legni naturali morbidi
- ▶ Legni naturali duri
- ▶ Listelli in plastica

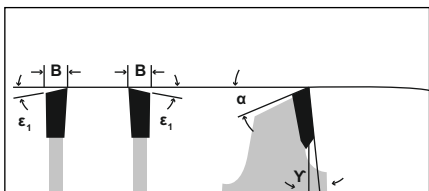
su macchine troncatrici e a pendolo

L'angolo di taglio negativo impedisce il contraccolpo e il ritorno

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
350	4,4	30	42	KNL	062 350 300
380	4,4	30	40	2/10/60	062 380 300
400	4,4	30	48	KNL	062 400 300
420	4,4	30	54	2/10/60	062 420 300
420	4,4	40	54	-	062 420 400
450	4,4	30	54	KNL	062 450 300
500	4,4	30	40	KNL	062 500 301
500	4,4	30	60	KNL	062 500 300
520	4,4	30	60	2/10/60	062 520 300
520	4,4	50	60	-	062 520 500
550	5,0	30	64	KNL	062 550 300
600	5,2	30	72	KNL	062 600 300

### 064 VWN-*Special*

Dentatura Alternata - Con angolo 35° per sezionatrici, sezionatrici da banco e troncatrici



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio negativo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ Durata di taglio aumentata grazie ai taglienti in micrograno

**Applicazione:**

Per tagli trasversali e talvolta anche longitudinali

- ▶ Legni naturali morbidi e duri
- ▶ Pannelli nobilitati oppure rivestiti di materiale plastico sui due lati
- ▶ Materie thermoplastiche e materie duroplastiche
- ▶ Profili, listelli e cornici

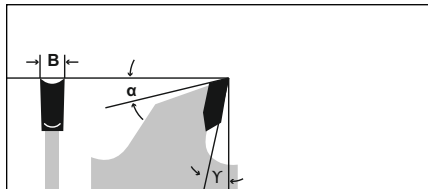
Altezza di taglio max 25mm

Dove è richiesta una superficie priva di scheggiature, anche senza incisore

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
220	3,2	30	68	2/7/42	064 220 300
250	3,2	30	78	KNL	064 250 300
303	3,2	30	94	KNLF	064 303 300
350	3,5	30	108	KNL	064 350 300

### 051 UH- *Special*

#### Dentatura Concava - Per pannelli impiallacciati



##### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo con petto del dente concavo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ **Durata di taglio aumentata grazie ai taglienti in micrograno**

##### Applicazione:

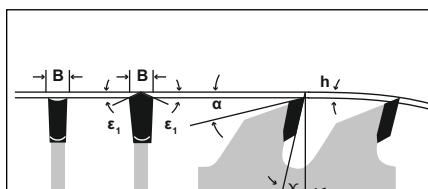
##### Per tagli con finitura eccellente di:

- ▶ Pannelli di compensato
  - ▶ Pannelli truciolari e listellari
  - ▶ Pannello in fibra dura
  - ▶ Legno pressato nobilitato su uno e due lati
- Altezza taglio max 30mm

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	40	KNLF	051 250 300
300	3,2	30	48	KNLF	051 300 300
350	3,5	30	54	KNL	051 350 300

### 058 VTH- *Special*

#### Dentatura Concava Appuntita - Per cornici



##### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Dente concavo con innovativa forma appuntita del dente
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ **Durata di taglio aumentata grazie ai taglienti in micrograno**

##### Applicazione:

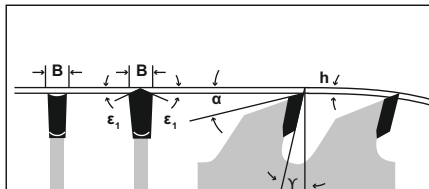
##### Per tagli paralleli senza sbavature di:

- ▶ Listelli in legno
  - ▶ Cornici
- particolarmente adatto per macchine troncatrici verticali oppure oblique

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
220	3,2	30	64	2/7/42	058 220 300
250	3,2	30	80	KNL	058 250 300
300	3,2	30	96	KNL	058 300 300
350	3,5	30	108	KNL	058 350 300

### 055 KDH-Special

**Dentatura Concava Appuntita - Per pannelli rivestiti di materiale plastico**



**Caratteristiche:**

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ petto del dente concavo con dente prefinitore davanti e dietro
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ \*Versione in **ATS - (Anti-Sound)**  
Con linee di smorzamento del rumore e delle vibrazioni  
Vedi dati tecnici a pagina 25
- ▶ **Durata di taglio aumentata grazie ai taglienti in micrograno**

**Applicazione:**

**Per tagli senza scheggiature da entrambi i lati di:**

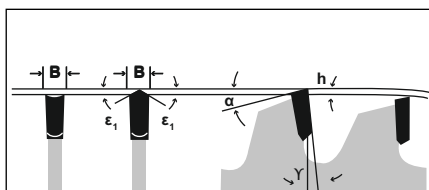
- ▶ Pannelli rivestiti di materiale plastico dai due lati

Altezza di taglio max 25mm  
Da utilizzare su sezionatrici e sezionatrici da banco senza incisore

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
160	3,0	20	34	2/6/32	055 160 200
220	3,0	30	42	2/7/42	055 220 300
253	3,2	30	48	KNLF	055 253 300
303	3,2	30	60	KNLF	055 303 300
303	3,2	30	60	KNLF	055 303 307* <i>ATS</i>
350	3,5	30	72	KNL	055 350 300

### 155 KDH neg-Special

**Dentatura Concava Appuntita - Per pannelli rivestiti di materiale plastico**



**Caratteristiche:**

- ▶ **Angolo di taglio negativo**
- ▶ petto del dente concavo con dente prefinitore davanti e dietro
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ \*Versione in **ATS - (Anti-Sound)**  
Con linee di smorzamento del rumore e delle vibrazioni  
Vedi dati tecnici a pagina 25
- ▶ **Durata di taglio aumentata grazie ai taglienti in micrograno**

**Applicazione:**

**Per tagli senza scheggiature da entrambi i lati di:**

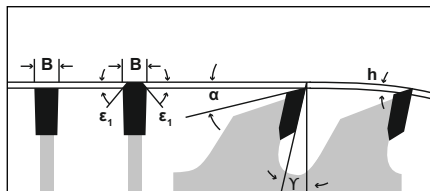
- ▶ Pannelli rivestiti di materiale plastico dai due lati

Altezza di taglio max 25mm  
Da utilizzare su sezionatrici verticali senza incisore  
Tipo: Haffner, Holz Her, Striebig

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
220	3,2	30	42	2/7/42	155 220 300
253	3,2	30	48	KNL	155 253 300
303	3,2	30	60	KNL	155 303 300
303	3,2	30	60	KNL	155 303 307* <i>ATS</i>

### 162 KTF-Special

#### Dentatura Trapezoidale Piana - Per materie plastiche



##### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

##### Applicazione:

##### Per taglio e sezionatura di:

- ▶ **in particolare:** di materie termoplastiche con spessore fino a max 30mm
- ▶ anche materie duroplastiche con spessore fino a max 15mm

Da utilizzare dove è richiesta una

superficie priva di scheggiature

Da utilizzare su macchine sezionatrici,

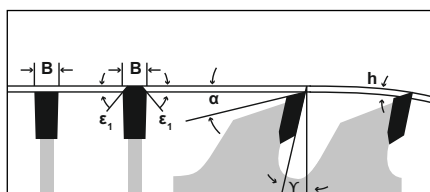
sezionatrici da banco, troncatrici con

taglio verticale o obliquo

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	60	KNLF	162 250 300
300	3,2	30	72	KNLF	162 300 300
350	3,5	30	84	KNLF	162 350 300

### 061 VTF-Special

#### Dentatura Trapezoidale Piana - Per materie plastiche



##### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

##### Applicazione:

##### Per taglio e sezionatura di:

- ▶ Pannelli rivestiti di materiale plastico dai due lati

- ▶ **in particolare:** di materie duroplastiche con spessore fino a max 5mm

- ▶ Materie termoplastiche con spessore fino a max 8mm

- ▶ Listelli in legno

- ▶ Cornici

- ▶ Profili in plastica

Da utilizzare su macchine sezionatrici,

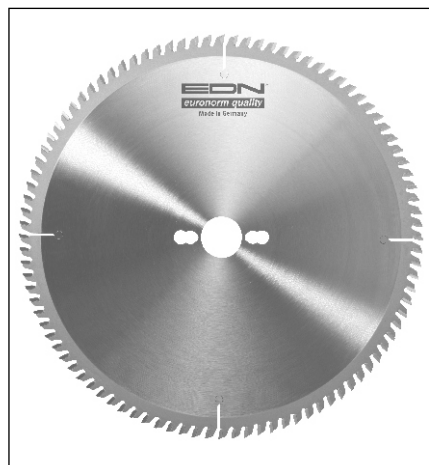
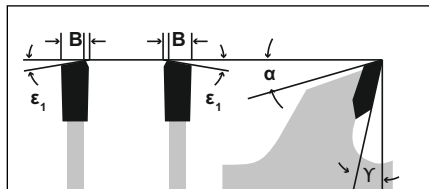
sezionatrici da banco, troncatrici con

taglio verticale o obliquo

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	80	KNLF	061 250 300
300	3,2	30	96	KNLF	061 300 300
350	3,5	30	108	KNLF	061 350 300

### 048 VWF-*Special*

#### Dentatura Alternata - Speciale per materie plastiche



#### Caratteristiche:

- ▶ Dentatura alternata con smusso
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

#### Applicazione:

Per tagli puliti di:

- ▶ profili termoplastici
- ▶ Plexiglas
- ▶ Listelli in legno
- ▶ Pannelli rivestiti di materiale plastico

Da utilizzare su troncatrici con taglio verticale o obliquo

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	80	KNLF	048 250 300
300	3,2	30	96	KNLF	048 300 300



### 160 KTS / 180 RSE Incisore

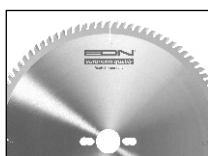


D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
300	3,2	30	72	KNLF	160 300 300



D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
125	3,35	20	24		180 125 200
125	3,35	22	24		180 125 220

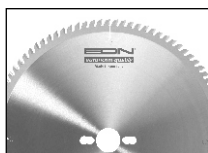
### Combinata-Set 1 / Combinata-Set 2



Combinata-Set 1 composto da:				Art.-Nr.
Lama principale	300 x 3,2 x 30	Z = 72	KTS	
Lama incisore	125 x 3,35 x 20	Z = 24	RSE	Combinata-Set 1

Da utilizzare su **SCM, Holzkraft**

Consegna in apposita valigetta in legno



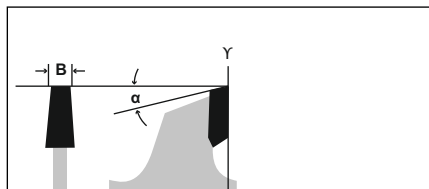
Combinata-Set 2 composto da:				Art.-Nr.
Lama principale	300 x 3,2 x 30	Z = 72	KTS	
Lama incisore	125 x 3,35 x 22	Z = 24	RSE	Combinata-Set 1

Da utilizzare su **Altendorf, Martin und Felder**

Consegna in apposita valigetta in legno

### 083 RSK-Special

#### Incisore - Pezzo unico - Dentatura Conica



#### Caratteristiche:

- Pezzo unico

#### Applicazione:

##### Per l'incisione di:

- Pannelli rivestiti da due lati di materiale plastico in concordanza

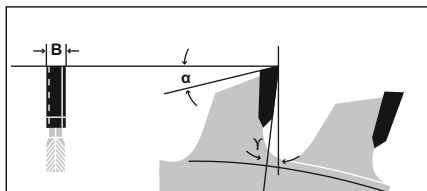
##### Per sezionatrici con aggregato incisore

Impostazione dello spessore di taglio attraverso la modifica dell'altezza

D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Art.-Nr.	Macchina
100	3,0-4,0	20	20F	–	083 100 200	Schelling
120	3,2-3,9	20	24F	–	083 120 200	SCM
125	3,1-4,4	22	24F	–	083 125 220	Martin
125	4,4-5,1	45	24W	–	083 125 450	Giben, Mayer, Homag
127	4,4-5,1	45	24F	–	083 127 450	Giben, Mayer, Homag
150	4,4-5,6	30	24F	–	083 150 300	SCM, Mayer, Irion
150	4,4-5,1	45	24W	–	083 150 450	Homag
160	4,4-5,1	45	28W	3/11/70	083 160 450	Giben
160	4,4-5,1	55	36W	3/7/66	083 160 550	SCM, Gabbiani
180	3,2-4,0	16	42F	1/6/33	083 180 160	Scheer
180	4,4-5,6	30	28W	–	083 180 300	Panhans
180	4,4-5,1	45	30W	–	083 180 450	Holzma, Homag
180	4,8-5,5	45	36F	–	083 180 451	Holzma
200	3,2-4,3	30	60W	–	083 200 300	Scheer
200	4,4-5,1	45	36F	–	083 200 450	Holzma, Homag
200	4,4-5,1	65	36W	2/9/110	083 200 650	Selco
200	4,6-5,8	45	36F	–	083 200 451	Holzma
200	4,8-5,8	20	36F	–	083 200 200	Schelling
200	4,8-5,8	45	36F	–	083 200 450	Holzma
320	4,8-6,0	45	48F	–	083 320 450	Holzma

### 080 RS- *Special*

Incisore - Due pezzi - Regolabile con anelli



**Caratteristiche:**

- Due pezzi

**Applicazione:**

**Per l'incisione di:**

- Pannelli rivestiti da due lati di materiale plastico in concordanza

**Per sezionatrici**

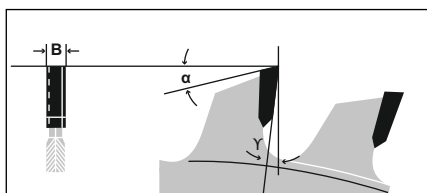
**con aggregato incisore**

**Impostazione dello spessore di taglio con anelli distanziatori**

D	B	d	Z =	⊕ ⊖	Art.-Nr.	Macchina
80	2,8-3,6	20	2 x 10	-	080 080 200/RS1	Felder, GEA, Striebig
100	2,8-3,6	20	2 x 12	-	080 100 200/RS2	SCM, Schelling Robland
100	2,8-3,6	22	2 x 12	-	080 100 220/RS3	Martin, Panhans, Striebig
120	2,8-3,6	20	2 x 12	-	080 120 200/RS4	Holz-Her, Maka, SCM
120	2,8-3,6	22	2 x 12	-	080 120 220/RS5	Altendorf, Martin
125	2,8-3,6	22	2 x 12	-	080 125 220/RS6	Panhans
Set anelli distanziatori					080 000 000	

### 081 RS- *Special*

Incisore - Due pezzi - Regolabile con flangia



**Caratteristiche:**

- Due pezzi

**Applicazione:**

**Per l'incisione di:**

- Pannelli rivestiti da due lati di materiale plastico in concordanza

**Per sezionatrici**

**con aggregato incisore**

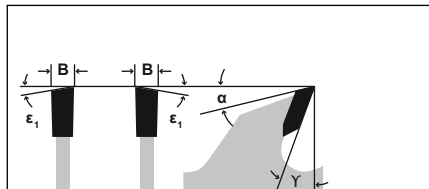
**Impostazione dello spessore di taglio con flangia**

D	B	d	Z =	⊕ ⊖	Art.-Nr.	Sistema
Flangia-Sistema EDN					081 000 000	
(senza lama)						
Lame di ricambio:						
120	2,8-3,6	50	2 x 12	4 SL	081 120 500/RS7	EDN, Guhdo, AKE
120	2,8-3,6	50	2 x 12	4 SL	081 120 501/RS8	Leuco



### 052-053 UWP-*Special*

#### Dentatura Alternata - Per impianti per il taglio di pannelli



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ da diametro 400mm con fessure di raffreddamento
- ▶ Con una maggior sporgenza dei taglienti per evitare che la lama si possa ungere

#### Applicazione:

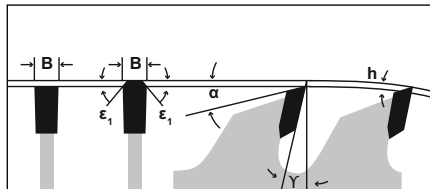
##### Per taglio di:

- ▶ Pannelli che tendono a ungere dove per esempio il legante non è ancora indurito
- ▶ Pannelli ancora caldi dalla pressatura

D	B	d	Z =	⊕ ⊖	Art.-Nr.	Macchina
300	4,4	30	48	–	052 300 300	
305	4,4	30	54	–	052 305 300	Mayer, Panhans, SCM
305	4,4	75	54	–	052 305 750	Homag
305	4,4	80	54	4/9/100 + 2/14/110	052 305 800	SCM
350	4,4	30	54	KNL	052 350 300	Panhans, SCM, Scheer
350	4,4	30	72	KNL	053 350 300	Panhans, SCM, Schelling, Scheer
355	4,4	30	54	–	052 355 300	Panhans, SCM
355	4,4	75	54	4/15/105	052 355 750	Giben
355	4,4	30	72	–	053 355 300	Panhans, SCM
355	4,4	80	72	4/9/100 + 2/14/110	053 355 800	Gabbiani, SCM, SMA
400	4,4	30	60	–	052 400 300	Mayer, Irion, Schelling
400	4,4	75	60	4/15/105	052 400 750	Giben, Homag
400	4,4	30	72	–	053 400 300	Mayer, Irion, Schelling
400	4,4	80	72	2/9/130 + 4/9/120	052 400 800	Irion, Selco, SMA
430	4,4	30	54	–	052 430 300	
430	4,4	30	72	–	053 430 300	
430	4,4	80	72	2/9/130 + 4/19/120	053 430 800	Irion, Selco, SMA
450	4,4	30	54	2/10/60	052 450 300	Irion, Panhans, Schelling, Scheer
450	4,4	30	72	2/10/60	053 450 300	Irion, Panhans, Schelling, Scheer
450	4,4	80	72	2/9/130 + 4/9/120	053 450 800	SMA, Irion, Selco
500	4,4	30	60	–	052 500 300	Schelling, Irion
500	4,4	30	72	–	053 500 300	Schelling, Irion
500	4,4	80	72	–	053 500 800	SMA, Teutomatic
550	5,2	30	60	–	052 550 300	
550	5,2	80	60	–	052 550 800	SMA, Teutomatic

### 054-154 PTF-*Special*

#### Dentatura Trapezoidale Piana - Per impianti per il taglio di pannelli



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ da diametro 400mm con fessure di raffreddamento
- ▶ **Durata di taglio aumentata grazie ai taglienti in micrograno**
- ▶ \*Versione in **ATS - (Anti-Sound)**  
Con linee di smorzamento del rumore e delle vibrazioni  
Vedi dati tecnici a pagina 25

#### Caratteristiche:

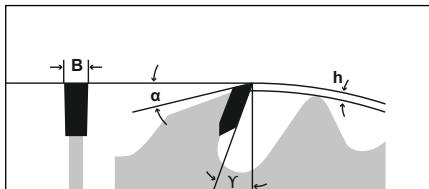
#### Per il taglio a pacchi di:

- ▶ Pannelli in fibra dura
- ▶ Pannelli di materiale plastico rivestito da uno e due lati

D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Art.-Nr.	Macchina
240	3,2	30	54	2/7/42	054 240 300	Scheer
300	4,4	30	60	-	054 300 300	Panhans
300	4,4	75	60	-	054 300 750	Homag
300	4,4	80	60	2/14/110	054 300 800	SCM
300	4,4	65	72	2/9/110	154 300 650	Selco, Biesse
300	4,4	75	72	-	154 300 750	Homag
305	3,2	30	60	KNL*ATS	054 305 307	Scheer
305	4,0	30	60	-	054 305 301	Scheer
305	4,4	30	60	-	054 305 300	Mayer, Panhans, SCM
350	4,4	30	54	-	054 350 300	Panhans, SCM, Scheer
350	4,4	75	54	-	054 350 750	Giben, Homag
350	4,4	30	72	-	154 350 300	Mayer, Panhans, SCM, Scheer, Schelling
350	4,4	60	72	2/14/100	154 350 600	Holzma
350	4,4	75	72	-	154 350 750	Giben, Homag
350	4,4	80	72	2/7/110 + 4/8,5/100 + 2/14/110	154 350 800	Gabbiani, SCM, Selco
380	4,4	60	72	2/14/100	054 380 600	Holzma
380	4,8	60	72	2/14/100	054 380 601	Holzma
380	4,8	60	84	2/14/100	154 380 600	Holzma
400	4,4	30	72	-	054 400 300	Scheer, Schelling
400	4,4	75	72	4/15/105	054 400 750	Giben, Homag
400	4,4	80	72	2/9/130 + 4/19/120	054 400 800	Irion, Selco, SMA
420	4,8	60	72	-	054 420 601	Holzma
420	4,8	60	84	2/10/80	154 420 600	Holzma
450	4,4	30	72	-	154 450 300	Mayer, Panhans, Scheer, Schelling
450	4,4	75	72	-	154 450 750	
450	4,4	80	72	2/9/130 + 4/19/120	154 450 800	SMA, Irion, Selco
450	4,8	60	72	2/14/125	154 450 601	Holzma
450	4,8	80	72	2/9/130 + 4/19/120	154 450 801	Holzma, Selco
470	4,4	75	96	4/15/105	054 470 750	Giben
500	4,4	30	60	-	054 500 300	Schelling, Irion
500	4,4	30	72	-	154 500 300	Schelling, Irion
500	4,8	60	72	2/11/115	154 500 601	Holzma

### 090 ZFR-Special

#### Dentatura Piana - Con rasante in HW



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ **Limitatore di truciolo**
- ▶ **Geometria anti rifiuto**

I rasanti sono disposti in modo che non si verifichi nessuna azione di taglio, e permettono un'azione di raffreddamento del corpo

#### Applicazione:

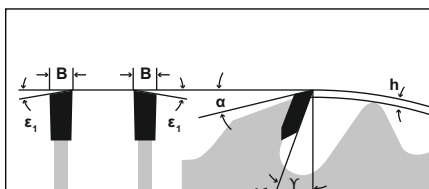
##### Per tagli longitudinali di:

- ▶ Legni naturali morbidi
  - ▶ Legni naturali duri
- Lama ideale per tagli profondi sulle più diffuse macchine sezionatrici e sezionatrici da banco

D	B	d	Z + gR	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
300	3,4	30	12 + 4	KNLF	090 300 300
330	3,8	30	16 + 4	KNL	090 330 300
355	3,8	30	16 + 4	KNLF	090 355 300
400	3,8	30	18 + 4	KNLF	090 400 300
450	4,2	30	20 + 4	KNLF	090 450 300
500	4,2	30	22 + 4	KNL	090 500 300

### 091 ZWR-Special

#### Dentatura Alternata - Con rasante in HW



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ **Limitatore di truciolo**
- ▶ **Geometria anti rifiuto**

I rasanti sono disposti in modo che non si verifichi nessuna azione di taglio, e permettono un'azione di raffreddamento del corpo

#### Applicazione:

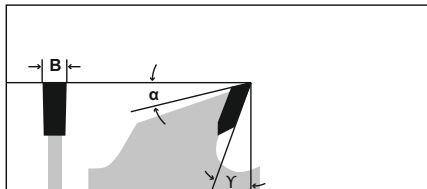
##### Per tagli longitudinali e trasversali:

- ▶ Legni naturali morbidi
  - ▶ Legni naturali duri
- Lama ideale per tagli profondi sulle più diffuse macchine sezionatrici e sezionatrici da banco

D	B	d	Z + gR	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
300	3,4	30	28 + 4	KNLF	091 300 300
330	3,8	30	28 + 4	KNL	091 330 300
355	3,8	30	32 + 4	KNLF	091 355 300
400	3,8	30	36 + 4	KNLF	091 400 300
450	4,2	30	40 + 4	KNLF	091 450 300
500	4,2	30	44 + 4	KNL	091 500 300
550	4,6	30	48 + 4	KNL	091 550 300
600	5,4	30	48 + 4	KNL	091 600 300

### 036-038 LFR-*Special*

#### Dentatura Piana - Con rasante in HW



oR = Rasanti aperti  
gR = Rasanti chiusi

#### Caratteristiche:

► **Angolo di taglio positivo**  
I rasanti sono disposti in modo che non si verifichi nessuna azione di taglio, e permettono un'azione di raffreddamento del corpo

#### Applicazione:

**Per tagli di:**

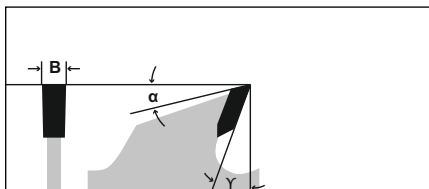
- Legni bagnati
- Legni dove la rimozione del truciolo è difficoltosa

Per macchine multilame, sezionatrici e sezionatrici da banco

D	B	d	Z	+oR +gR	KN	Art.-Nr.
200	3,4	30 (-60)	16	+ 2	a richiesta	036 200
225	3,4	30 (-70)	16	+ 2	a richiesta	036 225
250	2,8	30 (-85)	16	+ 2	a richiesta	036 250
250	3,4	30 (-85)	16	+ 2	a richiesta	036 251
280	3,4	30 (-95)	16	+ 2	a richiesta	036 280
300	3,4	30 (-95)	16	+ 2	a richiesta	036 300
300	3,6	30 (-95)	16	+ 2	a richiesta	036 301
300	3,4	30 (-95)	20	+ 2	a richiesta	036 302
300	3,6	30 (-95)	20	+ 2	a richiesta	036 303
300	4,0	30 (-95)	20	+ 2	a richiesta	036 304
320	3,4	30 (-110)	20	+ 2	a richiesta	036 320
280	3,4	30 (-95)	16	+ 2 + 2	a richiesta	037 280
300	3,4	30 (-85)	20	+ 2 + 2	a richiesta	037 300
300	3,6	30 (-85)	20	+ 2 + 2	a richiesta	037 301
300	4,0	30 (-85)	20	+ 2 + 2	a richiesta	037 302
320	3,4	30 (-110)	20	+ 2 + 2	a richiesta	037 320
350	4,2	30 (-105)	20	+ 2 + 2	a richiesta	037 350
380	4,2	30 (-105)	20	+ 2 + 2	a richiesta	037 380
400	4,2	30 (-110)	20	+ 2 + 2	a richiesta	037 400
410	4,2	30 (-110)	28	+ 2 + 2	a richiesta	037 410
425	3,8	30 (-110)	24	+ 2 + 2	a richiesta	037 425
450	4,6	30 (-110)	24	+ 2 + 2	a richiesta	037 450
500	5,2	30 (-110)	24	+ 2 + 2	a richiesta	037 500
500	5,2	30 (-110)	24	+ 2 + 2 + 2	a richiesta	038 500
530	5,2	30 (-140)	24	+ 2 + 2 + 2	a richiesta	038 530
550	5,2	30 (-140)	24	+ 2 + 2 + 2	a richiesta	038 550

### 038 LFB-Special

Dentatura Piana - Per bordatrici



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ fessure di raffreddamento

**Applicazione:**

**Per tagliare e bordare:**

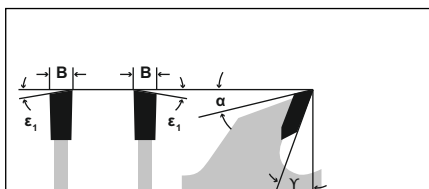
- ▶ Legni naturali morbidi
- ▶ Legni naturali duri

Velocità di avanzamento fino a 6m/min

D	B	d	Z =	KN	Art.-Nr.
260	4,2	60	20	2 KN 15 x 6	038 260 600
300	4,2	30	24	-	038 300 300
300	4,2	70	24	2 KN 20 x 6	038 300 700
350	4,2	30	28	-	038 350 300
350	4,2	70	28	2 KN 20 x 6	038 350 700

### 066 WPA-Special

Dentatura Alternata - Per macchine per costruzioni in legno



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Corpo lama robusta per sforzi intensi

**Applicazione:**

**Per tagli longitudinali e trasversali di:**

- ▶ Legni naturali morbidi
- ▶ Legni naturali duri

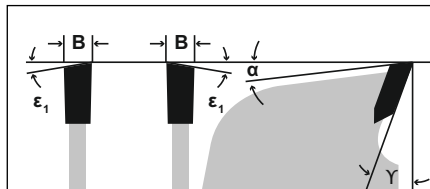
Da utilizzare principalmente su macchine per costruzioni in legno come per esempio:

Paul, Rex, Hundegger e Schmidler

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.	Macchine
700	6,0	30	60	-	066 700 300	Krüsi
800	6,0	40	84	-	066 800 400	Paul

### 100 LW- *Special*

#### Dentatura Alternata - Tipo «Wiesel»



#### Caratteristiche:

- ▶ **Angolo di taglio estremamente positivo per semplificare il taglio**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Grande asportazione di truciolo

L'angolo di taglio estremamente positivo e il grande spazio per il truciolo garantiscono un taglio longitudinale facile, veloce e pulito

#### Applicazione:

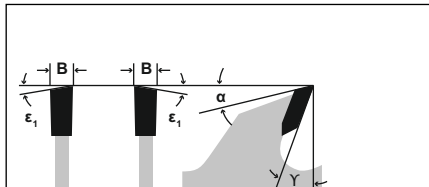
**In particolare per tagli longitudinali di:**

- ▶ Legni naturali morbidi
- Lama ideale per l'utilizzo in carpenteria, su macchine manuali elettroniche e sezionatrici da banco

D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Art.-Nr.
160	3,0	20	14	2/6/32	100 160 200
170	3,0	30	14	2/7/42	100 170 300
190	3,0	30	14	2/7/42	100 190 300
210	3,0	30	16	2/7/42	100 210 300
225	3,0	30	20	2/7/42	100 225 300
315	3,2	30	20	KNL	100 315 300
330	3,2	30	22	KNL	100 330 300
335	3,2	30	24	KNL	100 335 300
355	3,2	30	24	KNL	100 355 300
370	4,0	30	26	–	100 370 300
380	4,0	30	26	–	100 380 300
410	4,0	30	28	–	100 410 300
420	4,0	30	18	–	100 420 300
420	4,0	30	30	–	100 420 301
450	4,0	30	34	–	100 450 300

### 101 Incastri e spine - *Special*

#### Dentatura Alternata - Per incastri e spine



Nell'immagine sopra esempio di svasatura sinistra «SL LI»

#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio estremamente positivo per semplificare il taglio
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Grande asportazione di truciolo

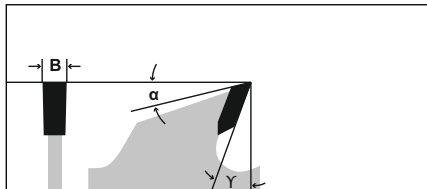
#### Applicazione:

In particolare per l'utilizzo dove elementi di giuntura devono essere perfetti  
Per l'uso in carpenteria

D	B	d	Z =	⊕ ⊖	Art.-Nr.	Macchina
180	2,6	16	24	4 SL LI	101 180 1629/sinistra	Makita
185	2,6	13	40	4 SL LI	101 185 1349/sinistra	Hitachi
235	2,6	16	24	4 SL RE	101 235 1624/destra	Makita
235	2,6	16	24	4 SL LI	101 235 1629/sinistra	Makita
265	3,0	13	26	4 SL LI	101 265 1326/destra	Hitachi
265	3,0	13	26	4 SL LI	101 265 1329/sinistra	Hita

### 531 NF Incastri "MEC" - *Special*

#### Dentatura Piana - Per incastri - Versione "MEC"



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Nr. denti fisso Z= 12

#### Applicazione:

##### Per incastri su:

- ▶ Pannelli truciolari, listellari, pannelli in compensato e in fibra dura
- ▶ Legno massiccio

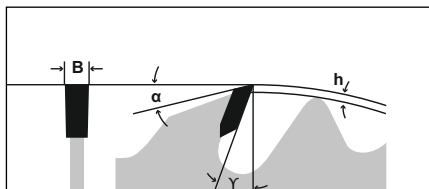
**Da utilizzare su macchine con avanzamento meccanico "MEC"**

D	B	d	Z =	Informazione	Art.-Nr.
125	1,5	30	12	incastro 20 mm	531 125 153 0
125	1,8	30	12	incastro 20 mm	531 125 183 0
125	2,0	30	12	incastro 20 mm	531 125 203 0
125	2,2	30	12	incastro 20 mm	531 125 223 0
125	2,5	30	12	incastro 20 mm	531 125 253 0
125	3,0	30	12		531 125 303 0
125	3,5	30	12		531 125 353 0
125	4,0	30	12		531 125 403 0
125	4,5	30	12		531 125 453 0
125	5,0	30	12		531 125 503 0
125	6,0	30	12		531 125 603 0
150	1,5	30	12	incastro 20 mm	531 150 153 0
150	2,0	30	12	incastro 20 mm	531 150 203 0
150	2,2	30	12	incastro 20 mm	531 150 223 0
150	2,5	30	12	incastro 20 mm	531 150 253 0
150	3,0	30	12	-	531 150 303 0
150	3,5	30	12	-	531 150 353 0
150	4,0	30	12	-	531 150 403 0
150	4,5	30	12	-	531 150 453 0
150	5,0	30	12	-	531 150 503 0
150	6,0	30	12	-	
150	7,0	30	12	-	
150	8,0	30	12	-	531 150 803 0
150	10,0	30	12	-	531 150 103 0
180	4,0	30	12		531 180 403 0
180	5,0	30	12		531 180 503 0
180	6,0	30	12		531 180 603 0
180	8,0	30	12		531 180 803 0
180	10,0	30	12		531 180 103 0



### 531 NF Incastri "MAN" - *Special*

#### Dentatura Piana - Per incastri- Versione "MAN"



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Nr. denti fisso Z= 12

#### Applicazione:

##### Per incastri su:

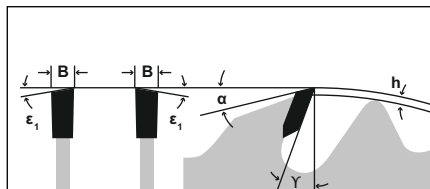
- ▶ Pannelli truciolari, listellari, pannelli in compensato e in fibra dura
- ▶ Legno massiccio

**Da utilizzare con avanzamento manuale "MAN"**

D	B	d	Z =	Informazione	Art.-Nr.
125	1,5	30	12	incastro 20 mm	531 125 153 0BG
125	1,8	30	12	incastro 20 mm	531 125 183 0BG
125	2,0	30	12	incastro 20 mm	531 125 203 0BG
125	2,2	30	12	incastro 20 mm	531 125 223 0BG
125	2,5	30	12	incastro 20 mm	531 125 253 0BG
125	3,0	30	12		531 125 303 0BG
125	3,5	30	12		531 125 353 0BG
125	4,0	30	12		531 125 403 0BG
125	4,5	30	12		531 125 453 0BG
125	5,0	30	12		531 125 503 0BG
125	6,0	30	12		531 125 603 0BG
150	1,5	30	12	incastro 20 mm	531 150 153 0BG
150	2,0	30	12	incastro 20 mm	531 150 203 0BG
150	2,2	30	12	incastro 20 mm	531 150 223 0BG
150	2,5	30	12	incastro 20 mm	531 150 253 0BG
150	3,0	30	12	-	531 150 303 0BG
150	3,5	30	12	-	531 150 353 0BG
150	4,0	30	12	-	531 150 403 0BG
150	4,5	30	12	-	531 150 453 0BG
150	5,0	30	12	-	531 150 503 0BG
150	6,0	30	12	-	531 150 603 0BG
150	7,0	30	12	-	531 150 703 0BG
150	8,0	30	12	-	531 150 803 0BG
150	10,0	30	12	-	531 150 103 0BG
180	4,0	30	12		531 180 403 0BG
180	5,0	30	12		531 180 503 0BG
180	6,0	30	12		531 180 603 0BG
180	8,0	30	12		531 180 803 0BG
180	10,0	30	12		531 180 103 0BG

### 01 Incastri Lamello "MAN" - *Special*

#### Dentatura Alternata - Per incastri - Versione "MAN"



#### Caratteristiche:

- Nr. denti fisso

#### Applicazione:

##### Per incastri su:

- Pannelli truciolari, listellari, pannelli in compensato e in fibra dura
- Legno massiccio

**Da utilizzare su macchine Lamello avanzamento manuale "MAN"**



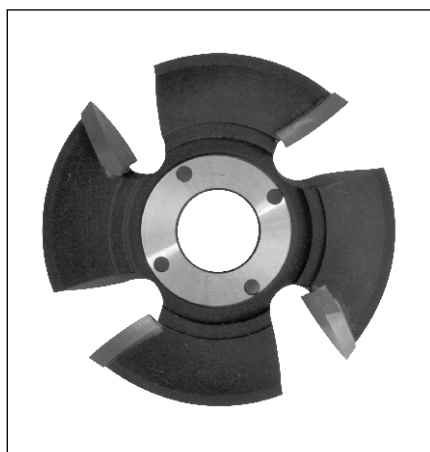
D	B	d	Z =	Informazione	Art.-Nr.
100	3,97	22	12W		01 100 221 2BG
100	3,97	22	12W	4 SL	01 100 221 2BG SL

#### Per incastro Lamello "Tanga"

D	B	d	Z =	Informazione	Art.-Nr.
150	2,4	22	24W	4 SL / 2 NL	01 150 22 24BG SL
180	2,4	22	12W	4 SL / 2 NL	01 180 22 12BG SL



D	B	d	Z =	Informazione	Art.-Nr.
100	3,97	22	2+V4		01 100 22 02BG
100	3,97	22	2+V4	4 SL	01 100 22 02BG SL



#### Per sacche di resina / Minispot

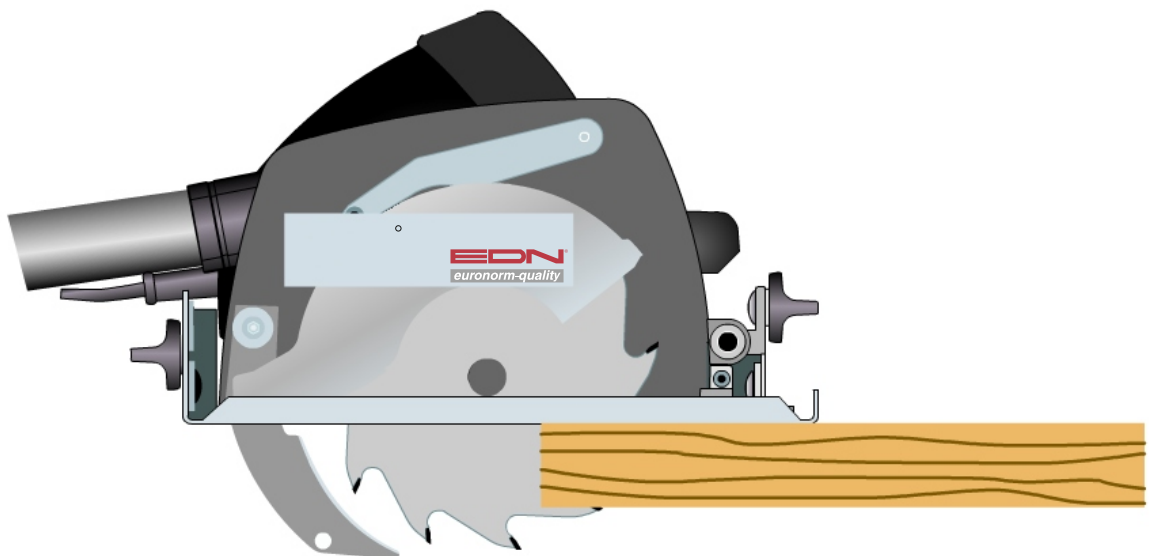
D	B	d	Z =	Informazione	Art.-Nr.
100	8,0	22	4		01 100 08 22
100	15,00	22	4		01 100 15 22

Ulteriori utensili Lamello li potete trovare nel vasto programma utensili CAUL

**ATF Allround**



**HW (HM) Metallo Duro**



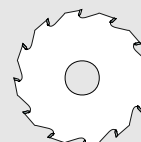


## Legenda Colori

e il loro utilizzo

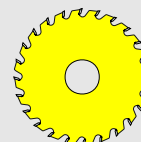
### Bianco

HW – per tagli puliti di legni naturali sia teneri che duri ed anche pannelli trasverso e lungo vena



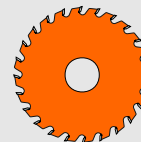
### Giallo

HW – per tagli di legni naturali sia teneri che duri ed anche pannelli nobilitati da una lato oppure rivestiti di materiale di materiale plastico



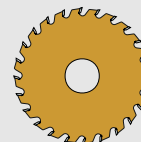
### Arancione

HW – per tagli di legni naturali sia teneri che duri pannelli truciolari pannelli nobilitati o rivestiti di materiale plastico oppure profili in legno e plastica



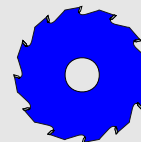
### Oro

HW –per taglio di pannelli nobilitati su entrambi i lati oppure rivestito di materiale plastico Profili di plastica, listelli in legno dove è richiesta una superficie priva di scheggiature



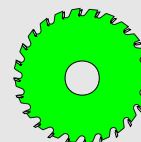
### Blu

HW - per taglio di legno edilizio in presenza di chiodi e calcestruzzo «**Fissi**». Inoltre adatto per taglio cartongesso, tubi di palstica, pannelli isolanti e fibra di legno.



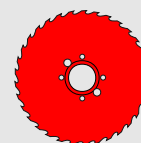
### Verde

HW - per un utilizzo molto versatile su macchine portatili, per taglio di legni sia duri che morbidi, nobilitati, laminati, legno in presenza di chiodi, viti o ferramenta «**Fissi**». Inoltre alluminio, ottone, tubi, listelli, materiali a sandwich e isolamenti.



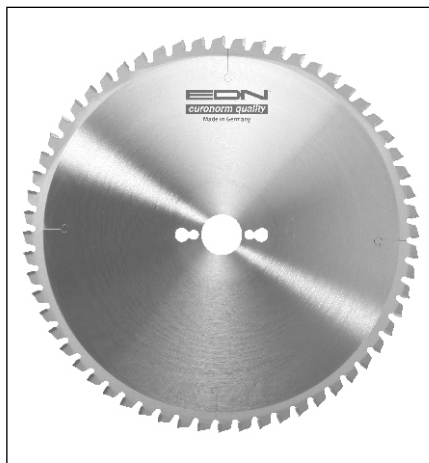
### Rosso

per tagli di prefinitura di legni naturali morbidi trasversali e longitudinali lungo vena  
 Lame in acciaio cromato



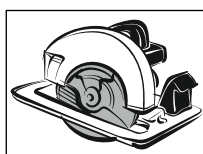
### 07 ATF Allround

#### Dentatura Trapezoidale Piana - Per uso universale



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio negativo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta



#### Applicazione:

Per il taglio e sezionatura di:

- ▶ Legno duro e morbido
- ▶ Pannelli truciolari nobilitati oppure rivestiti di materiale plastico
- ▶ Legno con chiodi, viti e ferramenta
- ▶ Plastiche
- ▶ Alluminio
- ▶ Ottone
- ▶ Tubi
- ▶ Listelli piani e ad angolo (attenzione numero di giri)
- ▶ Pannelli termoplastici
- ▶ Materiali a sandwich e isolamenti

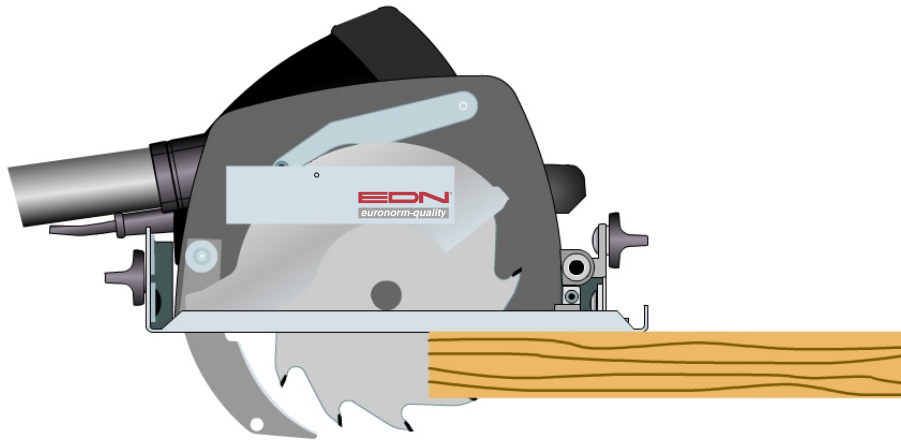
D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
150	2,8	16	42	2 KN 4x7,5	verde	7	07 150 16 42	Bosch, Scheer
150	2,8	20	42	2 NL 6/32	verde	8	07 150 20 42	AEG, B+D, Elu, Hitachi, Metabo, Scheer, Skil, Stayer, Wegoma
150	2,8	30	42	2 NL 7/42	verde	9	07 150 30 42	Elu, Festool
156	2,8	12,7	42	2 KN 4x7,5	verde	10	07 156 12 42	Black & Decker
160	2,8	16	42	1 NL 6/32	verde	11a	07 160 16 42	B+D, Bosch, Scheer, Skil
160	2,8	20	42	2 NL 6/32	verde	11	07 160 20 42	AEG, Festool, Hitachi, Holz Her, Kress, Mafell, Makita, Metabo, Scheer
170	2,8	16	48	1 NL 6/32	verde	14a	07 170 16 48	Skil
170	2,8	20	48	2 NL 6/32	verde	14	07 170 20 48	Mafell, Makita, Metabo
170	2,8	30	48	2 NL 7/42	verde	15	07 170 30 48	Bosch, Elu, Festool, Hitachi, Holz Her
180	2,8	16	48	1 NL 6/32	verde	16a	07 180 16 48	Black & Decker, De Walt, Skil
180	2,8	20	48	2 NL 6/32	verde	16	07 180 20 48	B+D, Haffner, Makita, Metabo
180	2,8	30	48	2 NL 7/42	verde	17	07 180 30 48	Bosch, Festool, Hitachi, Holz Her, Mafell

## 07 ATF Allround

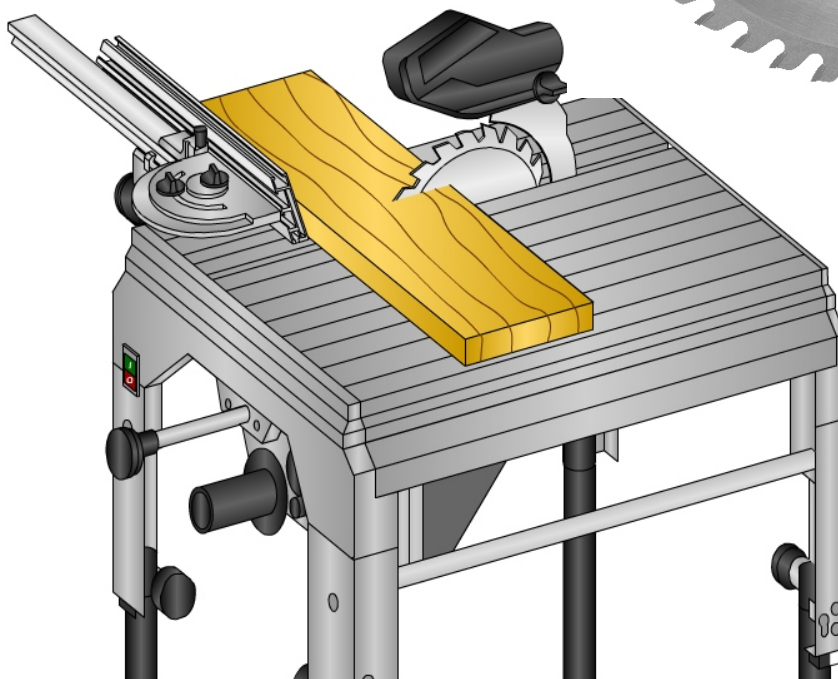
Continua

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
190	2,8	16	54	1 NL 6/32	verde	18a	07 190 16 54	Bosch, Skil
190	2,8	20	54	2 NL 6/32	verde	18	07 190 20 54	Kress, Makita
190	2,8	30	54	2 NL 7/42	verde	19	07 190 30 54	AEG, B+D, Bosch, De Walt, Elu, Festool, Hitachi, Holz Her, Mafell, Scheer, Skil, Stayer, Makita
200	2,8	16	54	1 NL 6/32	verde	20a	07 200 16 54	Black & Decker, Ryobi
200	2,8	30	54	2 NL 7/42	verde	20	07 200 30 54	AEG, Bosch, Festool, Holz Her, Kity, Mafell, Makita, Scheer Haffner, Scheppach
205	2,8	18	54		verde	20c	07 205 18 54	Elektra, Güde, Scheppach
210	2,8	30	54	2 NL 7/42	verde	22	07 210 30 54	AEG, B+D, Elu, Fein, Güde, Haffner, Hitachi, Holz Her, Mafell, Metabo, Skil, Stayer
225	2,8	30	60	2 NL 7/42	verde	29	07 225 30 60	Festool, Mafell
230	2,8	30	60	2 NL 7/42	verde	25	07 230 30 60	AEG, Bosch, B+D, Festool, Haffner, Hitachi, Holz Her, Mafell, Metabo, Scheer, Skil, Stayer
240	2,8	30	72	2 NL 7/42	verde	27	07 240 30 72	Bosch, De Walt, Elu, Festool, Hitachi, Holz Her, Mafell, Metabo
250	2,8	30	80	2 NL 7/42	verde	28	07 250 30 80	AEG, De Walt, Elu, Festool, Güde, Kity

### Serie 05



HW (HM) Metallo Duro



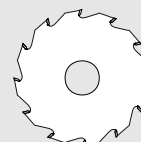


## Legenda Colori

e il loro utilizzo

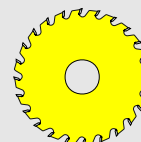
### Bianco

HW – per tagli puliti di legni naturali sia teneri che duri ed anche pannelli trasverso e lungo vena



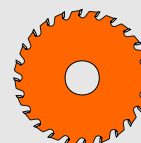
### Giallo

HW – per tagli di legni naturali sia teneri che duri ed anche pannelli nobilitati da una lato oppure rivestiti di materiale di materiale plastico



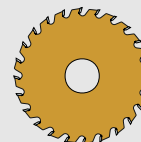
### Arancione

HW – per tagli di legni naturali sia teneri che duri pannelli truciolari pannelli nobilitati o rivestiti di materiale plastico oppure profili in legno e plastica



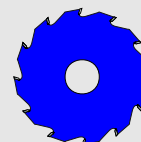
### Oro

HW –per taglio di pannelli nobilitati su entrambi i lati oppure rivestito di materiale plastico Profili di plastica, listelli in legno dove è richiesta una superficie priva di scheggiature



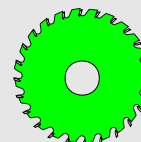
### Blu

HW - per taglio di legno edilizio in presenza di chiodi e calcestruzzo «**Fissi**». Inoltre adatto per taglio cartongesso, tubi di palstica, pannelli isolanti e fibra di legno.



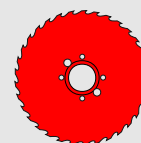
### Verde

HW - per un utilizzo molto versatile su macchine portatili, per taglio di legni sia duri che morbidi, nobilitati, laminati, legno in presenza di chiodi, viti o ferramenta «**Fissi**». Inoltre alluminio, ottone, tubi, listelli, materiali a sandwich e isolamenti.



### Rosso

per tagli di prefinitura di legni naturali morbidi trasversali e longitudinali lungo vena  
 Lame in acciaio cromato





### Serie 05

Per macchine portatili, sezionatrici e troncatrici

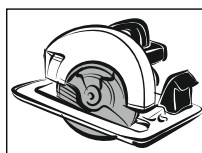


#### Caratteristiche:

- ▶ Nr. di denti ben frazionato
- ▶ Dentatura in HW affilati con diamante
- ▶ Corpo lama tensionato per ottenere le massime prestazioni
- ▶ Metallo duro di buona qualità per una maggiore durata

#### Applicazione:

- ▶ Da utilizzare su le macchine più diffuse sul mercato
- ▶ Talvolta è possibile attrezzare più di una tipologia o marca di macchina, con la stessa lama sarà così possibile risparmiare sui costi di magazzino



D	B	d	Z =	⊕ ⊖	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
90	3,0	30	20 W				05 090 3020	Holz Her
105	2,5	20	30 W		arancione	0b	05 105 2030	Bosch, Festool
105	2,5	22	30 W		arancione	0a	05 105 2230	Elu, Wegoma
120	1,8	20	24 W	2 NL 5,5/30			05 120 2024 D	Mafell
120	2,5	20	10 F	2 NL 5,5/30	bianco	1	05 120 2010	AEG, Festool, Haffner, Mafell
120	2,5	20	30 W	2 NL 5,5/30	arancione	1	05 120 2030	
125	2,5	12,7	10 F		bianco	2	05 125 1210	B+D, Skil
125	2,5	12,7	20 W		giallo	2	05 125 1220	
125	2,5	12,7	30 W		arancione	2	05 125 1230	
125	2,5	20	10 F	2 NL 6/32	bianco	3	05 125 2010	AEG, Haffner, Hitachi, Mafell
125	2,5	20	20 W	2 NL 6/32	giallo	3	05 125 2020	
125	2,5	20	30 W	2 NL 6/32	arancione	3	05 125 2030	
130	2,5	16	10 F	1 NL 6/32	bianco	4a	05 130 1610	Bosch, Metabo
130	2,5	16	20 W	1 NL 6/32	giallo	4a	05 130 1620	
130	2,5	16	30 W	1 NL 6/32	arancione	4a	05 130 1630	
130	2,5	16	40 W	1 NL 6/32	oro	4a	05 130 1640	
130	2,5	20	10 F	2 NL 6/32	bianco	4	05 130 2010	AEG, Holz Her
130	2,5	20	20 W	2 NL 6/32	giallo	4	05 130 2020	
130	2,5	20	30 W	2 NL 6/32	arancione	4	05 130 2030	
130	2,5	20	40 W	2 NL 6/32	oro	4	05 130 2040	

## Serie 05

[Continua](#)

D	B	d	Z =		Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
136	2,5	10	40W		oro	5a	05 136 1040	
140	2,5	12,7	20W		giallo	6a	05 140 1220	Black & Decker
140	2,5	12,7	30W		arancione	6a	05 140 1230	
140	2,5	12,7	42W		oro	6a	05 140 1242	
140	2,5	20	20W	2 NL 6/32	giallo	6	05 140 2020	Stayer
140	2,5	20	30W	2 NL 6/32	arancione	6	05 140 2030	
140	2,5	20	42W	2 NL 6/32	oro	6	05 140 2042	
150	2,5	16	12F	2 KN 4x7,5	bianco	7	05 150 1612	Bosch, Scheer
150	2,5	16	24W	2 KN 4x7,5	giallo	7	05 150 1624	
150	2,5	16	36W	2 KN 4x7,5	arancione	7	05 150 1636	
150	2,5	16	48W	2 KN 4x7,5	oro	7	05 150 1648	
150	2,5	20	12F	2 NL 6/32	bianco	8	05 150 2012	AEG, B+D, Elu, Fein, Hitachi
150	2,5	20	24W	2 NL 6/32	giallo	8	05 150 2024	Metabo, Scheer, Skil, Stayer
150	2,5	20	36W	2 NL 6/32	arancione	8	05 150 2036	Wegoma
150	2,5	20	48W	2 NL 6/32	oro	8	05 150 2048	
150	2,5	30	12F	2 NL 7/42	bianco	9	05 150 3012	Elu, Festool
150	2,5	30	24W	2 NL 7/42	giallo	9	05 150 3024	
150	2,5	30	36W	2 NL 7/42	arancione	9	05 150 3036	
150	2,5	30	48W	2 NL 7/42	oro	9	05 150 3048	
156	2,5	12,7	24W	2 KN 4x7,5	giallo	10	05 156 1224	
156	2,5	12,7	36W	2 KN 4x7,5	arancione	10	05 156 1236	
156	2,5	12,7	48W	2 KN 4x7,5	oro	10	05 156 1248	
160	1,8	20	24W	2 NL6/32			05 160 2024 D	Mafell
160	1,8	20	32W	2 NL6/32			05 160 2032 D	
160	2,5	16	12F	1 NL 6/32	bianco	11a	05 160 1612	B+D, Bosch, Scheer, Skil
160	2,5	16	24W	1 NL 6/32	giallo	11a	05 160 1624	
160	2,5	16	36W	1 NL 6/32	arancione	11a	05 160 1636	
160	2,5	16	48W	1 NL 6/32	oro	11a	05 160 1648	
160	2,5	20	12F	2 NL 6/32	bianco	11	05 160 2012	AEG, Fein, Festool, Haffner
160	2,5	20	24W	2 NL 6/32	giallo	11	05 160 2024	Hitachi, Holz Her, Kress, Mafell
160	2,5	20	36W	2 NL 6/32	arancione	11	05 160 2036	Makita, Metabo, Scheer
160	2,5	20	48W	2 NL 6/32	oro	11	05 160 2048	

## Serie 05

Continua

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
160	2,5	30	12F	2 NL 7/42	bianco	12	05 160 3012	Festool
160	2,5	30	24W	2 NL 7/42	giallo	12	05 160 3024	
160	2,5	30	36W	2 NL 7/42	arancione	12	05 160 3036	
160	2,5	30	48W	2 NL 7/42	oro	12	05 160 3048	
165	2,5	20	12F	2 NL 6/32	bianco	13	05 165 2012	Makita, Metabo, Scheer
165	2,5	20	24W	2 NL 6/32	giallo	13	05 165 2024	
165	2,5	20	36W	2 NL 6/32	arancione	13	05 165 2036	
165	2,5	20	48W	2 NL 6/32	oro	13	05 165 2048	
170	2,5	16	24W	1 NL 6/32	giallo	14a	05 170 1624	Skil
170	2,5	16	54W	1 NL 6/32	giallo	14a	05 170 1654	
170	2,5	20	14F	2 NL 6/32	bianco	14	05 170 2014	Mafell, Makita, Metabo
170	2,5	20	24W	2 NL 6/32	giallo	14	05 170 2024	
170	2,5	20	54W	2 NL 6/32	oro	14	05 170 2054	
170	2,5	30	14F	2 NL 7/42	bianco	15	05 170 3014	Bosch, Elu, Festool, Hitachi
170	2,5	30	24W	2 NL 7/42	giallo	15	05 170 3024	Holz Her
170	2,5	30	36W	2 NL 7/42	arancione	15	05 170 3036	
170	2,5	30	54W	2 NL 7/42	oro	15	05 170 3054	
180	2,0	30	30W	2 NL 7/42			05 180 3030D	Mafell
180	2,5	16	14F	1 NL 6/32	bianco	16a	05 180 1614	B+D, De Walt, Ryobi, Skil
180	2,5	16	24W	1 NL 6/32	giallo	16a	05 180 1624	
180	2,5	16	36W	1 NL 6/32	arancione	16a	05 180 1636	
180	2,5	16	56W	1 NL 6/32	oro	16a	05 180 1656	
180	2,5	20	14F	2 NL 6/32	bianco	16	05 180 2014	B+D, Haffner, Makita, Metabo
180	2,5	20	24W	2 NL 6/32	giallo	16	05 180 2024	Ryobi
180	2,5	20	36W	2 NL 6/32	arancione	16	05 180 2036	
180	2,5	20	56W	2 NL 6/32	oro	16	05 180 2056	
180	2,5	30	14F	2 NL 7/42	bianco	17	05 180 3014	Bosch, Festool, Hitachi
180	2,5	30	24W	2 NL 7/42	giallo	17	05 180 3024	Holz Her, Mafell
180	2,5	30	36W	2 NL 7/42	arancione	17	05 180 3036	
180	2,5	30	56W	2 NL 7/42	oro	17	05 180 3056	
190	2,0	30	36W	2 NL 7/42			05 190 3036D	Mafell
190	2,5	16	14F	1 NL 6/32	bianco	18a	05 190 1614	Bosch, Skil, Ryobi
190	2,5	16	30W	1 NL 6/32	giallo	18a	05 190 1630	
190	2,5	16	42W	1 NL 6/32	arancione	18a	05 190 1642	
190	2,5	16	56W	1 NL 6/32	oro	18a	05 190 1656	

**Serie 05**

Continua

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
190	2,5	20	14F	2 NL 6/32	bianco	18	05 190 2014	Kress, Makita
190	2,5	20	30W	2 NL 6/32	giallo	18	05 190 2030	
190	2,5	20	42W	2 NL 6/32	arancione	18	05 190 2042	
190	2,5	20	56W	2 NL 6/32	oro	18	05 190 2056	
190	2,5	20 R	32W	Fast-Fix			05 190 2R32	Festool-Precisio
190	2,5	20 R	48W	Fast-Fix			05 190 2R48	
190	2,5	30	14F	2 NL 7/42	bianco	19	05 190 3014	AEG, B+D, Bosch, De Walt, Elu,
190	2,5	30	24W	2 NL 7/42			05 190 3024	Festool, Hitachi, Holz Her, Mafell,
190	2,5	30	30W	2 NL 7/42	giallo	19	05 190 3030	Makita Scheer, Skil, Stayer
190	2,5	30	42W	2 NL 7/42	arancione	19	05 190 3042	
190	2,5	30	48W	2 NL 7/42			05 190 3048	
190	2,5	30	56W	2 NL 7/42			05 190 3056	
200	2,5	16	16F	1 NL 6/32	bianco	20a	05 200 1616	B+D, Ryobi
200	2,5	16	30W	1 NL 6/32	giallo	20a	05 200 1630	
200	2,5	16	42W	1 NL 6/32	arancione	20a	05 200 1642	
200	2,5	16	64W	1 NL 6/32	oro	20a	05 200 1664	
200	2,5	30	16F	2 NL 7/42	bianco	20	05 200 3016	AEG, Bosch, Festool, Holz Her,
200	2,5	30	30W	2 NL 7/42	giallo	20	05 200 3030	Kity, Mafell, Makita, Scheer,
200	2,5	30	42W	2 NL 7/42	arancione	20	05 200 3042	Scheppach
200	2,5	30	64W	2 NL 7/42	oro	20	05 200 3064	
205	2,5	18	16F		bianco	20c	05 205 1816	Elektra, Güde, Scheppach
205	2,5	18	30W		giallo	20c	05 205 1830	
205	2,5	18	42W		arancione	20c	05 205 1842	
205	2,5	18	64W		oro	20c	05 205 1864	
210	2,5	30	16F	2 NL 7/42	bianco	22	05 210 3016	AEG, B+D, Bosch, Einhell, Elu,
210	2,5	30	30W	2NL7/42	giallo	22	05 210 3030	Elektra, Fein, Güde, Haffner,
210	2,5	30	42W	2NL7/42	arancione	22	05 210 3042	Hitachi, Holz Her, Mafell,
210	2,5	30	64W	2NL7/42	oro	22	05 210 3064	Metabo, Ryobi, Skil, Stayer
215	2,5	30	30W	2 NL 7/42	giallo	23a	05 215 3030	Elu, Hitachi
215	2,5	30	64W	2 NL 7/42	oro	23a	05 215 3064	
220	2,5	30	20F	2 NL 7/42	bianco	24	05 220 3020	Elektra, Festool, Haffner,
220	2,5	30	34W	2 NL 7/42	giallo	24	05 220 3034	Holz Her, Kity, Metabo, Scheer
220	2,5	30	64W	2 NL 7/42	oro	24	05 220 3064	

## Serie 05

Continua

D	B	d	Z =	⊕ ⊖	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
225	2,5	30	20F	2 NL 7/42	bianco	29	05 225 3020	Festool, Mafell
225	2,5	30	24W	2 NL 7/42			05 225 3024	
225	2,5	30	34W	2 NL 7/42	giallo	29	05 225 3034	
225	2,5	30	48W	2 NL 7/42	arancione	29	05 225 3048	
225	2,5	30	64W	2 NL 7/42	oro	29	05 225 3064	
230	2,5	30	20F	2 NL 7/42	bianco	25	05 230 3020	AEG, B+D, Bosch, Festool,
230	2,5	30	24W	2 NL 7/42			05 230 3024	Haffner, Hitachi, Holz Her,
230	2,5	30	34W	2 NL 7/42	giallo	25	05 230 3034	Mafell, Metabo, Ryobi, Scheer,
230	2,5	30	48W	2 NL 7/42	arancione	25	05 230 3048	Skil, Stayer
230	2,5	30	64W	2 NL 7/42	oro	25	05 230 3064	
235	2,5	30	20F	2 NL 7/42	bianco	26	05 235 3020	B+D, Haffner, Skil
235	2,5	30	34W	2 NL 7/42	giallo	26	05 235 3034	
235	2,5	30	48W	2 NL 7/42	arancione	26	05 235 3048	
235	2,5	30	64W	2 NL 7/42	oro	26	05 235 3064	
240	2,5	30	20F	2 NL 7/42	bianco	27	05 240 3020	Bosch, De Walt, Elu, Festool,
240	2,5	30	34W	2 NL 7/42	giallo	27	05 240 3034	Hitachi, Holz Her, Mafell, Metabo
240	2,5	30	48W	2 NL 7/42	arancione	27	05 240 3048	
240	2,5	30	72W	2 NL 7/42	oro	27	05 240 3072	
250	3,0	30	24WA	KNL	bianco	28	05 250 3024	AEG, De Walt, Elektra, Elu,
250	3,0	30	40W	KNL	giallo	28	05 250 3040	B+D, Bosch, Festool, Güde,
250	3,0	30	48W	KNL	arancione	28d	05 250 3048	Holzskraft, Kity
250	3,0	30	60W	KNL	arancione	28	05 250 3060	
250	3,0	30	80W	KNL	oro	28	05 250 3080	
260	2,5	25	20F		bianco	30	05 260 2520	Makita
260	2,5	25	34W		giallo	30	05 260 2534	
260	2,5	30	20F		bianco	30a	05 260 3020	De Walt, Elu, Kity, Skil,
260	2,5	30	34W		giallo	30a	05 260 3034	Elektra, Elu, Haffner, Lutz Mafell, Scheppach, Wegoma
266	3,0	25	20F		bianco	30b	05 266 2520	Makita
266	3,0	25	34W		giallo	30b	05 266 2534	
270	3,0	30	20F		bianco	32	05 270 3020	Kity, Makita
270	3,0	30	34W		giallo	32	05 270 3034	
300	3,0	30	28WA	KNL	bianco	40	05 300 3028	De Walt, Elektra, Elu, Holz Her
300	3,0	30	48W	KNL	giallo	40	05 300 3048	Holzskraft, Metabo, Scheppach
300	3,0	30	60W	KNL	arancione	40	05 300 3060	
300	3,0	30	72W	KNL	arancione	40a	05 300 3072	
300	3,0	30	96W	KNL	oro	40	05 300 3096	

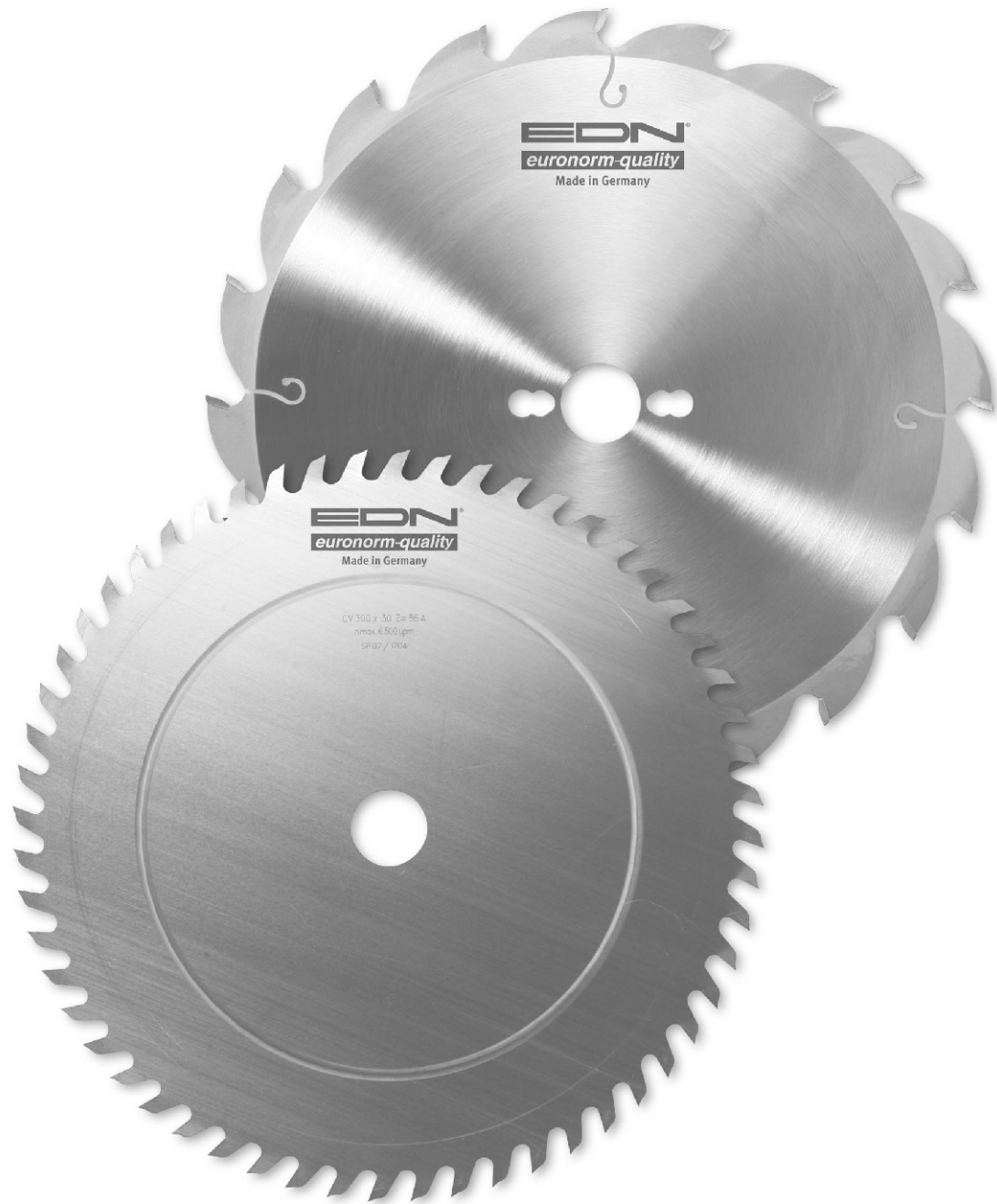
**Serie 05**

Continua

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
315	3,0	30	28WA	KNL	bianco	41	05 315 3028	Elektra, Güde, Haffner, Hitachi
315	3,0	30	48W	KNL	giallo	41	05 315 3048	Lutz, Mafell, Makita, Metabo,
315	3,0	30	72W	KNL	arancione	41	05 315 3072	Scheppach
350	3,2	30	32WA	KNL	bianco	42	05 350 3032	De Walt, Elu, Festool, Haffner
350	3,2	30	54W	KNL	giallo	42	05 350 3054	Holz Her, Holzkraft, Mafell
350	3,2	30	72W	KNL	arancione	42	05 350 3072	Wegoma
350	3,2	30	84W	KNL	arancione	42a	05 350 3084	
350	3,2	30	108W	KNL	oro	42	05 350 3010	
400	3,2	30	36WA	KNL	bianco	43	05 400 3036	De Walt, Elektra, Elu, Festool,
400	3,2	30	60W	KNL	giallo	43	05 400 3060	Haffner, Holz Her, Lutz, Mafell,
400	3,2	30	84W	KNL	arancione	43	05 400 3084	Scheppach, Wegoma
400	3,2	30	96W	KNL	arancione	43a	05 400 3096	
450	3,6	30	40WA	KNL	bianco	44	05 450 3040	Elektra, Festool, Lutz, Mafell, Scheppach
500	3,8	30	44WA	KNL	bianco	45	05 500 3044	De Walt, Elektra, Elu, Haffner, Lutz, Mafell, Scheppach, Wegoma



**HW (HM) Metallo Duro**



### 200 SP (CV)-*Bau*

Lama in acciaio cromato



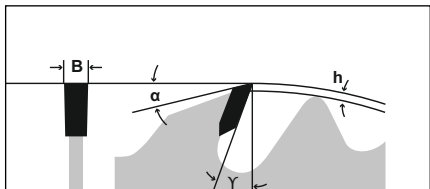
**Caratteristiche:**

- ▶ con 56 denti (Wolfszahn) affilati

D	B	d	Z =		Colore	Nr.	Art.-Nr.
250	1,6	30	56 A		rosso	28	200 250 300
300	2,0	30	56 A		rosso	40	200 300 300
315	2,0	30	56 A		rosso	41	200 315 300
350	1,8	30	56 A		rosso	42	200 350 300
400	2,2	30	56 A		rosso	43	200 400 300
450	2,5	30	56 A		rosso	44	200 450 300
500	2,5	30	56 A		rosso	45	200 500 300
600	3,0	30	56 A		rosso	46	200 600 300
600	3,0	35	56 A				200 600 350
700	3,2	30	56 A		rosso	47	200 700 300
700	3,2	35	56 A				200 700 350

### 102 BWK- *Bau*

Dentatura Piana - Con limitatore



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Limitatore di truciolo
- ▶ Geometria anti rifiuto
- ▶ da diametro 600 mm con fessure di espansione

**Applicazione:**

- ▶ Lama ideale per Cantieri
- ▶ per taglio di assi e pannelli edili leggeri
- ▶ per utilizzo universale nell'hobbistica e giardinaggio

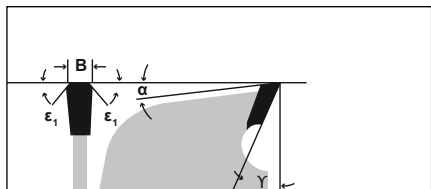


D	B	d	Z =		Colore	Nr.	Art.-Nr.
300	3,0	30	20				102 300 300
315	3,0	30	20				102 315 300
350	3,2	30	24				102 350 300
400	3,2	30	28				102 400 300
450	3,5	30	30		bianco	44a	102 450 300
500	3,8	30	34		bianco	45a	102 500 300
600	4,4	30	36		bianco	46	102 600 300
600	4,4	35	36				102 600 350
700	4,6	30	42		bianco	47	102 700 300
700	4,6	35	42				102 700 350



### 112 BTK 114 BTS- *Bau*

#### Dentatura Piana con smusso - Per chiodi fissi



#### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Tipologia speciale di metallo duro per una lunga durata di taglio
- ▶ Grande asportazione di truciolo
- ▶ Pressione di taglio minima
- ▶ Da diametro 600 mm con limitatore

#### Applicazione:

- ▶ Particolarmente indicata per il taglio di legno edilizio e assi con chiodi e residui di calcestruzzo «fissi»
- ▶ Panelli in Heraklith
- ▶ Gasbeton
- ▶ Panelli isolanti
- ▶ Tubi in plastica e profili in NE

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Colore	Nr.	Art.-Nr.
300	3,0	30	20	KNLF	blu	40	114 300 300
315	3,0	30	20	KNLF	blu	41	114 315 300
350	3,2	30	24	KNL	blu	42	114 350 300
400	3,5	30	28	KNL	blu	43	114 400 300
450	3,5	30	30	KNL	blu	44	114 450 300
500	3,8	30	34	KNL	blu	45	114 500 300
600	4,4	30	36 ABW		blau	46	112 600 300
600	4,4	35	36 ABW				112 600 350
700	4,6	30	42 ABW		blau	47	112 700 300
700	4,6	35	42 ABW				112 700 350
750	5,0	30	48 ABW				112 750 300

### 103 BHS- *Bau*

#### Sega a mano in HW(HM)



#### Caratteristiche:

- ▶ Denti in HW grandi
- ▶ Manico in legno robusto

#### Applicazione:

- Per il taglio di:
- ▶ Gasbeton
  - ▶ Pannelli edili leggeri
  - ▶ Roccia edilizia come per esempio Ytong e Hebel

D	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
450 mm	11		103 450 011
750 mm	17		103 750 017
750 mm	34		103 750 034

Confezione da 6 Pezzi

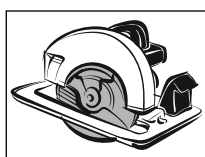
### 04 BFA- *Bau*

#### Dentatura Piana con smusso - Per chiodi fissi



##### Caratteristiche:

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser



##### Applicazione:

Per taglio e sezionatura di:

- ▶ Legno edilizio e assi con chiodi «fissi»
- ▶ Rimanenze di calcestruzzo
- ▶ Pannelli Heraklith
- ▶ Gasbeton
- ▶ Pannelli isolanti
- ▶ Tubi in plastica e profili in NE

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
150	3,0	16	12	2 KN 4X7,5	blu	7	04 150 16 12	Bosch, Scheer
150	3,0	20	12	2 NL 6/32	blu	8	04 150 20 12	AEG, B+D, Elu, Fein, Hitachi, Metabo, Scheer, Skil, Stayer, Wegoma
160	3,0	16	12	1 NL 6/32	blu	11a	04 160 16 12	B+D, Bosch, Scheer, Skil
160	3,0	20	12	2 NL 6/32	blu	11	04 160 20 12	AEG, Fein, Festool, Haffner, Hitachi, Holz Her, Kress, Mafell, Makita, Metabo
170	3,0	20	14	2 NL 6/32	blu	14	04 170 20 14	Mafell, Makita, Metabo
170	3,0	30	14	2 NL 7/42	blu	15	04 170 30 14	Bosch, Elu, Festool, Hitachi, Holz Her
180	3,0	16	14	1 NL 6/32	blu	16a	04 180 16 14	B+D, De Walt, Ryobi, Skil
180	3,0	30	14	2 NL 7/42	blu	17	04 180 30 14	Bosch, Festool, Hitachi, Holz Her, Mafell
190	3,0	16	14	1 NL 6/32	blu	18a	04 190 16 14	Bosch, Skil, Ryobi
190	3,0	30	14	2 NL 7/42	blu	19	04 190 30 14	AEG, B+D, Bosch, De Walt, Elu, Festool, Hitachi, Holz Her, Mafell, Scheer, Skil, Stayer, Makita

04 BFA- *Bau*

Continua

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Colore	Nr.	Art.-Nr.	Macchina
200	3,2	16	14	1 NL 6/32	blu	20a	04 200 16 14	B+D, Ryobi
200	3,2	30	14	2 NL 7/42	blu	20	04 200 30 14	AEG, Bosch, Festool, Holz Her, Kity, Mafell, Makita, Scheer, Scheppach
210	3,2	30	14	2 NL 7/42	blu	22	04 210 30 14	AEG, Bosch, B+D, Einhell, Elektra, Elu, Fein, Güde, Haffner, Hitachi, Holz Her, Mafell, Metabo, Ryobi, Skil, Stayer
225	3,2	30	16	2 NL 7/42	blu	29	04 225 30 16	Festool, Mafell
230	3,2	30	16	2 NL 7/42	blu	25	04 230 30 16	AEG, Bosch, B+D, Festool, Haffner, Hitachi, Holz Her, Mafell, Metabo, Ryobi, Scheer, Skil, Stayer
235	3,2	30	16	2 NL 7/42	blu	26	04 235 30 16	B+D, Haffner, Skil
240	3,2	30	16	2 NL 7/42	blu	27	04 240 30 16	Bosch, De Walt, Elu, Festool, Hitachi, Holz Her, Mafell, Metabo
250	3,2	30	16	2 NL 7/42	blu	28	04 250 30 16	AEG, De Walt, Elektra, Elu, Festool, Güde, Holzskraft, Kity
270	3,0	30	20		blu	32	04 270 30 20	Kity, Makita



HW (HM) Metallo Duro - Lame circolari per alluminio e acciaio

HS (HSS) Acciaio - Lame circolari per la lavorazione del metallo





## **TIN**

**Rivestimento in titanio**

**Rivestimento in fibra dura per proteggere la lama dall'usura.**

Particolarmente indicata per materiali a base di ferro e per condizioni di taglio che richiedono resistenza contro l'usura abrasiva.

Molto adatta per il taglio di Acciaio escludendo rame e materiali in titanio

## **TIALN**

**Rivestimento in Alluminio-Nitrato**

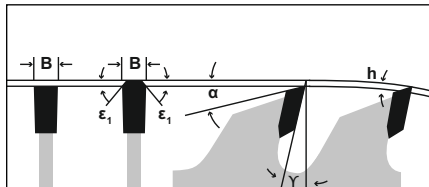
**Rivestimento multistrato contro l'usura**

Particolarmente indicato per alte velocità di taglio e avanzamento. Inoltre questo tipo di rivestimento protegge dall'usura causata dalle alte temperature.

Si ottengono buoni risultati anche nella lavorazione di bronzo e ottone.

### 070 NE 1 Positivo

Dentatura Trapezoidale Piana - Per taglio di metalli e plastica



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser oppure con speciali rivetti
- ▶ Rumorosità ridotta

**Applicazione:**

- Possibilità di utilizzo anche in discordanza**
- Per sezionatura di:**
- ▶ Metalli leggeri, profili di finestre e porte
  - ▶ Materiali pieni in alluminio oppure leghe simili
  - ▶ Profili in plastica e pannelli come per esempio Corian, Variocor, Resoplan
  - ▶ Materiali pieni e profili per più di 5mm di spessore del telaio

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
250	3,2	30	42	KNL	070 250 300
250	3,2	32	42		070 250 320
300	3,4	30	48	KNL	070 300 300
300	3,4	32	48		070 300 320
350	3,6	30	54	KNL	070 350 300
350	3,6	40	54	2/9/55+4/12/64	070 350 400
350	3,6	50	54	4/15/80	070 350 500
350	3,6	30	72	KNL	070 350 301
350	3,6	40	72	2/9/55+4/12/64	070 350 401
350	3,6	50	72	4/15/80	070 350 501
370	3,8	30	60		070 370 300
370	3,8	50	60	4/15/80	070 370 500
400	4,0	30	72		070 400 300
400	4,0	40	72	2/9/55+4/12/64	070 400 400
400	4,0	50	72	4/15/80	070 400 500
400	4,0	60	72	4/18/100	070 400 600
420	4,0	30	62		070 420 300

**Attenzione:**

Assicurarsi scrupolosamente di posizionare il pezzo correttamente in relazione all'albero di lavoro. Se possibile bloccare la materia da lavorare.

La velocità di taglio per profili in alluminio non deve essere se possibile inferiore ai 36 m/sec. e nei materiali pieni non inferiore di 30 m/sec.

**NE positivo da utilizzare solo su troncatrici con avanzamento lama automatizzato (vedi NE negativo)**

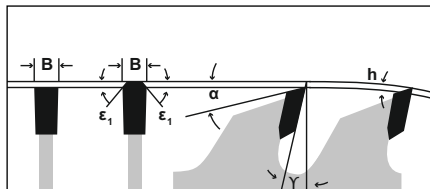
## NE pos

**Lame NE pos sono utilizzabili sulle più comuni macchine come:**

- ▶ Sezionatrici oblique doppie
- ▶ Sezionatrici
- ▶ Cetri di lavoro CNC
- ▶ Troncatrici automatiche

### 071 NE 2 Positivo

Dentatura Trapezoidale Piana - Per taglio di metalli e plastica



**Attenzione:**

Assicurarsi scrupolosamente di posizionare il pezzo correttamente in relazione all'albero di lavoro. Se possibile bloccare la materia da lavorare.

La velocità di taglio per profili in alluminio non deve essere se possibile inferiore ai 36 m/sec. e nei materiali pieni non inferiore di 30 m/sec.

**Caratteristiche:**

- ▶ **Angolo di taglio positivo**
  - ▶ Spacco di espansione tagliato a laser oppure con speciali rivetti
  - ▶ Rumorosità ridotta
  - ▶ Versione in *ATS* (Anti-Sound) con linee di smorzamento del rumore e delle vibrazioni
- Vedi dati tecnici a pagina 25

**Applicazione:**

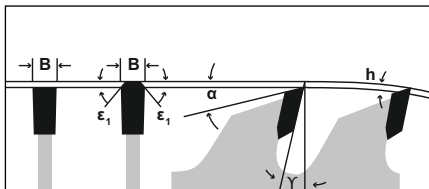
- Possibilità di utilizzo anche in discordanza. Per sezionatura di:**
- ▶ Metalli leggeri, profili di finestre e porte
  - ▶ Materiali pieni in alluminio oppure leghe simili
  - ▶ Profili in plastica e pannelli come per esempio Corian, Variocor, Resoplan
  - ▶ Materiali pieni e profili fino a max 5mm di spessore del telaio

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
200	2,8	20	48	2/6/32	071 200 200
200	2,8	30	48	2/7/42	071 200 300
250	3,2	30	60	KNLF	071 250 300
250	3,2	32	60		071 250 320
250	3,2	40	60	2/9/55+4/12/64	071 250 400
250	3,2	30	60	KNLF	071 250 307 *ATS
275	3,2	40	72	2/9/55+4/12/64	071 275 400
300	3,2	30	72	KNLF	071 300 300
300	3,2	32	72		071 300 320
300	3,2	40	72	2/9/55+4/12/64	071 300 400
300	3,2	30	72	KNLF	071 300 307 *ATS
320	3,2	30	78		071 320 300
350	3,2	30	84	KNL	071 350 300
350	3,2	32	84		071 350 320
350	3,2	40	84	2/9/55+4/12/64	071 350 400
350	3,2	50	84	4/15/80	071 350 500
350	3,2	30	84	KNL	071 350 307 *ATS
370	3,6	30	96		071 370 300
370	3,6	50	96	4/15/80	071 370 500
400	4,0	30	96		071 400 300
400	4,0	32	96		071 400 320
400	4,0	40	96	2/9/55+4/12/64	071 400 400
400	4,0	50	96	4/15/80	071 400 500
420	4,0	30	96		071 420 300
420	4,0	40	96	2/9/55	071 420 400
430	4,0	30	96		071 430 300
450	4,0	30	108		071 450 300
450	4,0	32	108		071 450 320
450	4,0	40	108	2/9/55+4/12/64	071 450 400
500	4,2	30	100		071 500 301
500	4,4	30	120		071 500 300
500	4,4	32	120		071 500 320
500	4,4	80	120		071 500 800
550	4,0	30	132	2/10,5/70	071 550 300
600	4,6	30	138	6/8,5/80	071 600 300



### 072 NE 3 Positivo

Dentatura Trapezoidale Piana - Per taglio di metalli e plastica



**Attenzione:**

Assicurarsi scrupolosamente di posizionare il pezzo correttamente in relazione all'albero di lavoro. Se possibile bloccare la materia da lavorare.

La velocità di taglio per profili in alluminio non deve essere se possibile inferiore ai 36 m/sec. e nei materiali pieni non inferiore di 30 m/sec.

**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser oppure con speciali rivetti
- ▶ Rumorosità ridotta
- ▶ Per una migliore finitura

**Applicazione:**

**Possibilità di utilizzo anche in discordanza**

**Per sezionatura di:**

- ▶ Metalli leggeri, profili di finestre e porte
- ▶ Materiali pieni in alluminio oppure leghe simili
- ▶ Profili in plastica e pannelli come per esempio Corian, Variocor, Resoplan
- ▶ Materiali pieni e profili fino a max 5mm di spessore del telaio
- ▶ Profili in metallo leggero e plastica con telaio sottile

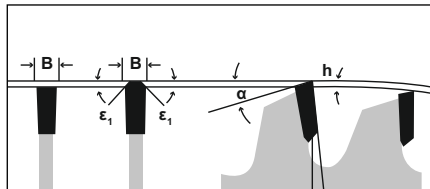
D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Art.-Nr.
200	2,8	20	64	2/6/32	072 200 200
200	2,8	30	64	2/7/42	072 200 300
250	3,2	30	80	KNLF	072 250 300
250	3,2	32	80		072 250 320
250	3,2	40	80	2/9/55+4/12/64	072 250 400
275	3,2	40	88	2/9/55+4/12/64	072 275 400
280	3,2	32	88		072 280 320
300	3,2	30	96	KNLF	072 300 300
300	3,2	32	96		072 300 320
330	3,2	30	104		072 330 300
350	3,2	30	108	KNL	072 350 300
350	3,2	32	108		072 350 320
350	3,2	40	108	2/9/55+4/12/64	072 350 400
350	3,2	50	108	4/15/80	072 350 500
380	3,6	32	108		072 380 320

### Costruttori macchine ed i suoi fori di trascinamento

Marca	Foti di trascinamento
Eisele	2/9/55 + 4/12/64 mm
Graule	2/9/55 + 4/12/64 mm
Trennjäger	2/9/55 + 4/12/64 mm
Kaltenbach	4/15/80 mm

### 073 NE 1 Negativo

**Dentatura Trapezoidale Piana - Per taglio di metalli e plastica**



**Caratteristiche:**

- ▶ **Angolo di taglio negativo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser oppure con speciali rivetti
- ▶ Rumorosità ridotta

**Applicazione:**

**Per sezionatura di:**

- ▶ Metalli leggeri, profili di finestre e porte
- ▶ Materiali pieni in alluminio oppure leghe simili
- ▶ Profili in plastica e pannelli come per esempio Corian, Variocor, Resoplan
- ▶ Profili con più di 5mm di spessore del telaio

D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Art.-Nr.
250	3,4	30	42	KNL	073 250 300
250	3,4	32	42		073 250 320
300	3,4	30	48	KNL	073 300 300
300	3,4	32	48		073 300 320
350	3,6	30	54	KNL	073 350 300
350	3,6	40	54	2/9/55+4/12/64	073 350 400
350	3,6	50	54	4/15/80	073 350 500
350	3,6	30	72	KNL	073 350 301
350	3,6	40	72	2/9/55+4/12/64	073 350 401
350	3,6	50	72	4/15/80	073 350 501
370	3,8	30	60		073 370 300
370	3,8	50	60	4/15/80	073 370 500
400	4,0	30	72		073 400 300
400	4,0	40	72	2/9/55+4/12/64	073 400 400
400	4,0	50	72	4/15/80	073 400 500

**Attenzione:**

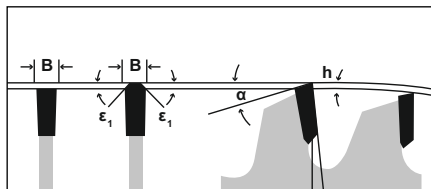
Assicurarsi scrupolosamente di posizionare il pezzo correttamente in relazione all'albero di lavoro. Se possibile bloccare la materia da lavorare.

**Per l'utilizzo su macchine troncatrici senza l'avanzamento lama automatico utilizzare solo lame NE Negativo.**

La velocità di taglio per profili in alluminio non deve essere se possibile inferiore ai 36 m/sec. e nei materiali pieni non inferiore di 30 m/sec.

### 074 NE 2 Negativo

Dentatura Trapezoidale Piana - Per taglio di metalli e plastica



**Attenzione:**

Assicurarsi scrupolosamente di posizionare il pezzo correttamente in relazione all'albero di lavoro. Se possibile bloccare la materia da lavorare.

**Per l'utilizzo su macchine troncatrici senza l'avanzamento lama automatico utilizzare solo lame NE Negativo.**

La velocità di taglio per profili in alluminio non deve essere se possibile inferiore ai 36 m/sec. e nei materiali pieni non inferiore di 30 m/sec.

**Caratteristiche:**

- ▶ **Angolo di taglio negativo**
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser oppure con speciali rivetti
- ▶ Versione in *ATS* (Anti-Sound)  
Con linee di smorzamento del rumore e delle vibrazioni  
Vedi dati tecnici a pagina 25

**Applicazione:**

**Per sezionatura di:**

- ▶ Metalli leggeri, profili di finestre e porte
- ▶ Materiali pieni in alluminio oppure leghe simili
- ▶ Profili in plastica e pannelli come per esempio Corian, Variocor, Resoplan
- ▶ Materiali pieni e profili fino a massimo 5mm di spessore di telaio

D	B	d	Z =	⊕ ⊖ ⊕	Art.-Nr.
200	2,8	20	48	2/6/32	074 200 200
200	2,8	30	48	2/7/42	074 200 300
250	3,2	30	60	KNLF	074 250 300
250	3,2	32	60		074 250 320
250	3,2	40	60	2/9/55+4/12/64	074 250 400
250	3,2	30	60	KNLF	074 250 307 * <i>ATS</i>
260	2,8	30	72		074 260 300
275	3,2	40	72	2/9/55+4/12/64	074 275 400
280	3,2	30	72		074 280 300
300	3,2	30	72	KNLF	074 300 300
300	3,2	32	72		074 300 320
300	3,2	40	72	2/9/55+4/12/64	074 300 400
300	3,2	30	72	KNLF	074 300 307 * <i>ATS</i>
330	3,2	30	80	KNL	074 330 300
330	3,2	32	80		074 330 320
350	3,2	30	84	KNL	074 350 300
350	3,2	32	84		074 350 320
350	3,2	40	84	2/9/55+4/12/64	074 350 400
350	3,2	50	84	4/15/80	074 350 500
350	3,2	30	84	KNL	074 350 307 * <i>ATS</i>
370	3,6	30	96		074 370 300
370	3,6	50	96	4/15/80	074 370 500
400	4,0	30	96		074 400 300
400	4,0	32	96		074 400 320
400	4,0	40	96	2/9/55+4/12/64	074 400 400
400	4,0	50	96	4/15/80	074 400 500

### 074 NE 2 Negativo

Continua

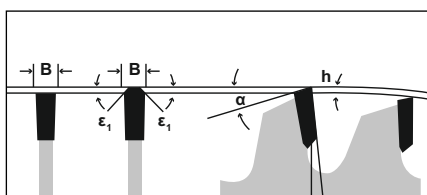
Dentatura Trapezoidale Piana - Per taglio di metalli e plastica



D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.
420	4,0	30	96		074 420 300
420	4,0	40	96	2/9/55	074 420 400
450	4,0	30	108		074 450 300
450	4,0	32	108		074 450 320
450	4,0	40	108	2/9/55+4/12/64	074 450 400
500	4,4	30	120		074 500 300
500	4,4	32	120		074 500 320
500	4,4	50	120		074 500 500
550	4,4	30	120	2/10,5/70	074 550 301
550	4,0	30	132	2/10,5/70	074 550 300
600	4,6	30	138		074 600 300

### 075 NE 3 Negativo

Dentatura Trapezoidale Piana - Per taglio di metalli e plastica



#### Caratteristiche

- ▶ Angolo di taglio positivo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser oppure con speciali rivetti
- ▶ Rumorosità ridotta

#### Applicazione:

##### Per sezionatura di:

- ▶ Metalli leggeri, profili di finestre e porte
- ▶ Materiali pieni in alluminio oppure leghe simili
- ▶ Profili in plastica e pannelli come per esempio Corian, Variocor, Resoplan

D	B	d	Z =	⊕ ⊕	Art.-Nr.	Prezzo
200	2,8	20	64	2/6/32	075 200 200	
200	2,8	30	64	2/7/42	075 200 300	
209	2,8	30	60	oro 20b	075 209 300	
216	2,8	30	60	oro 23	075 216 300	
250	3,2	30	80	KNLF	075 250 300	
250	3,2	32	80		075 250 320	
250	3,2	40	80	2/9/55+4/12/64	075 250 400	
275	3,2	40	88	2/9/55+4/12/64	075 275 400	
300	3,2	30	96	KNLF	075 300 300	
300	3,2	32	96		075 300 320	
330	3,2	30	104		075 330 300	
330	3,2	32	104		075 330 320	
350	3,2	30	108	KNL	075 350 300	
350	3,2	32	108		075 350 320	
350	3,2	40	108	2/9/55+4/12/64	075 350 400	
350	3,2	50	108	4/15/80	075 350 500	
380	3,6	32	108		075 380 320	

#### Attenzione:

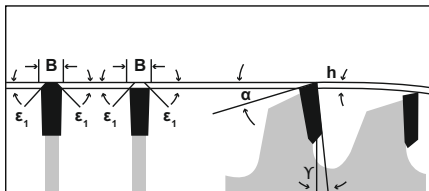
Assicurarsi scrupolosamente di posizionare il pezzo correttamente in relazione all'albero di lavoro. Se possibile bloccare la materia da lavorare.

**Per l'utilizzo su macchine troncatrici senza l'avanzamento lama automatico utilizzare solo lame NE Negativo.**

La velocità di taglio per profili in alluminio non deve essere se possibile inferiore ai 36 m/sec. e nei materiali pieni non inferiore di 30 m/sec.

### 078 STI

**Dentatura Trapezoidale Piana - Per pannelli isolanti rivestiti in lamiera**



**Caratteristiche:**

- ▶ Angolo di taglio negativo
- ▶ Spacco di espansione tagliato a laser
- ▶ Rumorosità ridotta

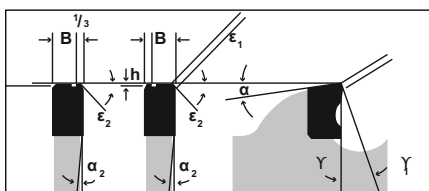
**Applicazione:**

- ▶ Per il taglio di pannelli isolanti rivestiti in lamiera (a Sandwich oppure chiamati Elementi iso) Per sezionatrici e macchine speciali.

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.
190	3,4	30	42	2/7/42	078 190 300
230	3,4	30	48	2/7/42	078 230 300
250	3,4	30	48	KNL	078 250 300
300	3,4	30	60	KNL	078 300 300
350	3,4	30	72	KNL	078 350 300
400	4,0	30	84	KNL	078 400 300
450	4,0	30	96	KNL	078 450 300
500	4,2	30	96		078 500 300

### 011 STS

**Dentatura con canale - Per tagli fini**



**Caratteristiche:**

- ▶ Dente con geometria ideata per la divisione del truciolo

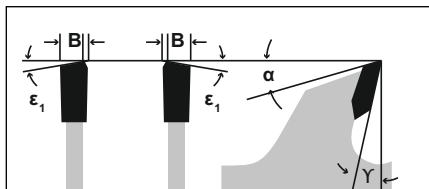
**Applicazione:**

- ▶ Per il taglio di acciaio e acciaio nobile

D	B	d	Z =	⊕ ⊕ ⊕	Art.-Nr.	Macchina
250	2,1	32	80	4/9/50 + 4/11/63	011 250 32 80	Rohbi-Tsune, Exaktcut
285	2,1	32	60	4/9/50 + 4/11/63	011 285 32 60	Wagner, Kasto
285	2,1	32	80	4/9/50 + 4/11/63	011 285 32 80	Rohbi-Tsune, I.T.E.C.
360	2,5	40	60	4/15/90 + 4/11/90	011 360 40 60	Behringer, Eisele

### 010 STW

#### Dentatura Piana - Con smussi speciali



#### Caratteristiche:

- ▶ Dente piano con smussi speciali
- ▶ Metallo duro speciale per la lavorazione dell'acciaio

#### Aplicazione:

- ▶ Per taglio di acciaio in edilizia ST33 ST 37, Tubi in metallo, acciaio ad angolo, acciaio a U, Profili ad H, materiali a Sandwich, Alluminio e aste varie
- ▶ Da utilizzare su troncatrici come: Jepson, Elektra Beckum MC 2000 Hitachi oppure troncatrici e macchine portatili

D	B	d	Z =	n.max	Art.-Nr.
150	2,2	30°/20/16	30	2800	010 150 300
160	2,2	30°/20/16	32	2800	010 160 300
180	2,2	30°/20/16	36	2800	010 180 300
190	2,2	30	38	2800	010 190 300
216	2,2	30	40	2100	010 216 300
230	2,2	30°/25	44	2000	010 230 300
250	2,2	30°/25,4/20	48	1800	010 250 300
305	2,4	25,4	60	1500	010 305 250
305	2,4	25,4	80	1500	010 305 251
305	2,4	30	60	1500	010 305 300
305	2,4	30	80	1500	010 305 301
355	2,4	25,4	72	1500	010 355 250
355	2,4	25,4	90	1500	010 355 251
355	2,4	30	72	1500	010 355 300
355	2,4	30	90	1500	010 355 301

#### Attenzione:

L'uso degli appositi occhiali di protezione è vivamente raccomandato.

\* Foro fisso solo per il primo valore citato/ Le restanti con riduzioni!!

### Per Ferro e Acciaio

Le lame sopra citate sono prevalentemente adatte per la lavorazione di ferro e acciaio. Queste lame nn sono adatte per il legno.

Le misure 305 Z=80 ed 355 Z=90 sono particolarmente adatte per il taglio di Acciaio privo di ruggine fino a 1.2mm di spessore di telaio

### 30-31-32 HS (HSS) DM05

#### Lame in metallo HS (HSS) per la lavorazione dell'acciaio



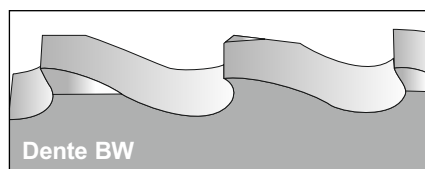
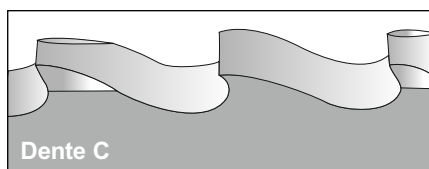
#### Caratteristiche:

- ▶ Forma del dente:  
C: prefinitore davanti e dietro  
BW: dente ad arco
- ▶ Vaporizzato per ridurre l'attrito ed aumentare le prestazioni
- ▶ Rivestimento in TIN+TiAlN a richiesta

#### Applicazione:

##### Per sezionatura di:

- ▶ Acciaio
- ▶ Materiali pieni e profili in Alluminio, Acciaio e Getto



Vedi dati tecnici a pagina 82

D	B	d	Z =	⊕ ⊖	Art.-Nr.
200	1,8	32	100 C	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	30 200 32 100
200	1,8	32	128 C	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	30 200 32 128
200	1,8	32	160 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	30 200 32 160
200	1,8	32	200 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	30 200 32 200
200	2,0	32	100 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	31 200 32 100
200	2,0	32	130 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	31 200 32 130
200	2,0	32	160 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	31 200 32 160
225	2,0	32	120 C	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	30 225 32 120
225	2,0	32	150 C	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	30 225 32 150
225	2,0	32	180 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	30 225 32 180
225	2,0	32	220 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	30 225 32 220
225	2,0	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	30 225 40 120
225	2,0	40	150 C	2/8/55 + 4/12/64	30 225 40 150
225	2,0	40	180 BW	2/8/55 + 4/12/64	30 225 40 180
225	2,0	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	30 225 40 220
250	1,6	32	100 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 250 32 100
250	1,6	32	128 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 250 32 128
250	1,6	32	160 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 250 32 160
250	1,6	32	200 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 250 32 200
250	1,6	32	260 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 250 32 260

## 30-31-32 HS (HSS) DM05

Continua

D	B	d	Z =	$\oplus \ominus \oplus$	Art.-Nr.
250	2,0	32	100 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	31 250 32 100
250	2,0	32	128 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	31 250 32 128
250	2,0	32	160 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	31 250 32 160
250	2,0	32	200 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	31 250 32 200
250	2,0	32	240 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	31 250 32 240
250	2,0	40	100 C	2/8/55 + 4/12/64	31 250 40 100
250	2,0	40	128 C	2/8/55 + 4/12/64	31 250 40 128
250	2,0	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	31 250 40 160
250	2,0	40	200 BW	2/8/55 + 4/12/64	31 250 40 200
250	2,0	40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	31 250 40 240
250	2,5	32	100 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 250 32 100
250	2,5	32	128 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 250 32 128
250	2,5	32	160 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 250 32 160
250	2,5	32	200 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 250 32 200
250	2,5	40	100 C	2/8/55 + 4/12/64	32 250 40 100
250	2,5	40	128 C	2/8/55 + 4/12/64	32 250 40 128
250	2,5	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	32 250 40 160
250	2,5	40	200 BW	2/8/55 + 4/12/64	32 250 40 200
275	1,6	32	110 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 275 32 110
275	1,6	32	140 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 275 32 140
275	1,6	32	180 C	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 275 32 180
275	1,6	32	220 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50	30 275 32 220
275	2,0	40	110 C	2/8/55 + 4/12/64	31 275 40 110
275	2,0	40	140 C	2/8/55 + 4/12/64	31 275 40 140
275	2,0	40	180 C	2/8/55 + 4/12/64	31 275 40 180
275	2,0	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	31 275 40 220
275	2,0	40	280 BW	2/8/55 + 4/12/64	31 275 40 280
275	2,5	32	110 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 275 32 110
275	2,5	32	140 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 275 32 140
275	2,5	32	180 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 275 32 180
275	2,5	32	220 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 275 32 220
275	2,5	32	280 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	32 275 32 280
275	2,5	40	110 C	2/8/55 + 4/12/64	32 275 40 110
275	2,5	40	140 C	2/8/55 + 4/12/64	32 275 40 140
275	2,5	40	180 C	2/8/55 + 4/12/64	32 275 40 180
275	2,5	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	32 275 40 220
275	2,5	40	280 BW	2/8/55 + 4/12/64	32 275 40 280



## 30-31-32 HS (HSS) DM05

Continua

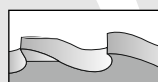
D	B	d	Z =	$\oplus \ominus \oplus$	Art.-Nr.
300	2,5	32	100 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	30 300 32 100
300	2,5	32	160 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	30 300 32 160
300	2,5	32	220 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	30 300 32 220
300	2,5	32	300 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	30 300 32 300
300	2,5	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	30 300 40 120
300	2,5	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	30 300 40 160
300	2,5	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	30 300 40 220
300	2,5	40	300 BW	2/8/55 + 4/12/64	30 300 40 300
300	3,0	32	120 C	2/8/45 + 2/11/63	31 300 32 120
300	3,0	32	220 BW	2/8/45 + 2/11/63	31 300 32 220
300	3,0	32	300 BW	2/8/45 + 2/11/63	31 300 32 300
300	3,0	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	31 300 40 120
300	3,0	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	31 300 40 160
300	3,0	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	31 300 40 220
315	2,5	32	120 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	30 315 32 120
315	2,5	32	160 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	30 315 32 160
315	2,5	32	220 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	30 315 32 220
315	2,5	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	30 315 40 120
315	2,5	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	30 315 40 160
315	2,5	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	30 315 40 220
315	3,0	32	120 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	31 315 32 120
315	3,0	32	160 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	31 315 32 160
315	3,0	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	31 315 40 120
315	3,0	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	31 315 40 160
315	3,0	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	31 315 40 220
350	2,5	32	100 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	30 350 32 100
350	2,5	32	120 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	30 350 32 120
350	2,5	32	180 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	30 350 32 180
350	2,5	32	220 BW	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	30 350 32 220
350	2,5	40	100 C	2/8/55 + 4/12/64	30 350 40 100
350	2,5	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	30 350 40 120
350	2,5	40	180 C	2/8/55 + 4/12/64	30 350 40 180
350	2,5	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	30 350 40 220
350	3,0	32	110 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	31 350 32 110
350	3,0	32	140 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	31 350 32 140
350	3,0	32	180 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	31 350 32 180
350	3,0	32	220 BW	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	31 350 32 220

## 30-31-32 HS (HSS) DM05

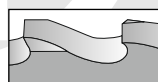
Continua

D	B	d	Z =	$\oplus \ominus \oplus$	Art.-Nr.
350	3,0	40	110 C	2/8/55 + 4/12/64	31 350 40 110
350	3,0	40	140 C	2/8/55 + 4/12/64	31 350 40 140
350	3,0	40	180 C	2/8/55 + 4/12/64	31 350 40 180
350	3,0	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	31 350 40 220
350	3,0	50	100 C	4/15/80 + 4/14/85	31 350 50 100
350	3,0	50	120 C	4/15/80 + 4/14/85	31 350 50 120
350	3,0	50	160 C	4/15/80 + 4/14/85	31 350 50 160
350	3,0	50	220 BW	4/15/80 + 4/14/85	31 350 50 220
370	3,0	40	80 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/9/55	30 370 40 080
370	3,0	40	120 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/9/55	30 370 40 120
370	3,0	40	160 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/9/55	30 370 40 160
370	3,0	40	220 BW	2/15/80 + 4/12/64 + 2/9/55	30 370 40 220
370	3,0	50	80 C	4/15/80 + 4/14/85	30 370 50 080
370	3,0	50	120 C	4/15/80 + 4/14/85	30 370 50 120
370	3,0	50	160 C	4/15/80 + 4/14/85	30 370 50 160
370	3,0	50	220 BW	4/15/80 + 4/14/85	30 370 50 220
400	3,0	40	128 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	30 400 40 128
400	3,0	40	160 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	30 400 40 160
400	3,0	40	200 BW	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	30 400 40 200
400	3,0	50	100 C	4/15/80 + 4/14/85	30 400 50 100
400	3,0	50	160 C	4/15/80 + 4/14/85	30 400 50 160
400	3,0	50	220 BW	4/15/80 + 4/14/85	30 400 50 220
450	4,0	40	120 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	30 450 40 120
450	4,0	40	180 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	30 450 40 180
450	4,0	40	240 BW	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	30 450 40 240

## Forma del dente C e BW



**Dente C** – si ha la possibilità grazie al dente preformatore davanti e dietro di avere una suddivisione del truciolo perciò è adatta per il sezionatura di grandi tagli trasversali e taglio nel pieno



**Dente BW** – Dente ad arco con smusso alternato. Questa forma del dente divide il truciolo in due parti. Particolarmente indicata per la sezionatura di tubi e profili

### 33-34 HS (HSS)-E (Co 5%)

#### Lame in metallo HS (HSS) per la lavorazione dell'acciaio



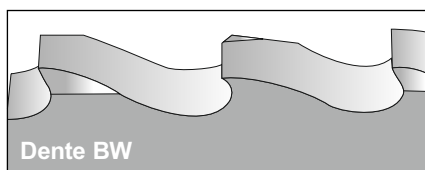
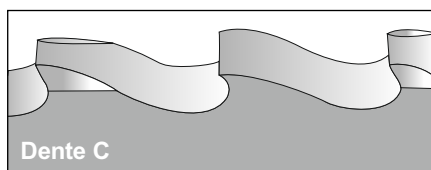
#### Caratteristiche:

- ▶ Forma del dente  
C: prefinitore davanti e dietro  
BW: dente ad arco
- ▶ Lame ad altissima resistenza  
(5% lega in Cobalto)
- ▶ Rivestimento in TIN+TIALN a richiesta

#### Applicazione:

Per la sezionatura di:

- ▶ Acciai legato
- ▶ Acciai nobili



Vedi dati tecnici a pagina 82

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Art.-Nr.
225	2,0	32	120 C	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	33 225 32 120
225	2,0	32	180 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	33 225 32 180
225	2,0	32	220 BW	2/8/45 + 2/11/63 + 4/9/50	33 225 32 220
225	2,0	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	33 225 40 120
225	2,0	40	180 BW	2/8/55 + 4/12/64	33 225 40 180
225	2,0	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	33 225 40 220
250	2,0	32	128 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	33 250 32 180
250	2,0	32	160 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	33 250 32 160
250	2,0	32	200 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	33 250 32 200
250	2,0	40	128 C	2/8/55 + 4/12/64	33 250 40 128
250	2,0	40	160 BW	2/8/55 + 4/12/64	33 250 40 160
250	2,0	40	200 BW	2/8/55 + 4/12/64	33 250 40 200
250	2,5	32	128 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	34 250 32 128
250	2,5	32	160 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	34 250 32 160
250	2,5	32	200 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	34 250 32 200
250	2,5	40	128 C	2/8/55 + 4/12/64	34 250 40 128
250	2,5	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	34 250 40 160
250	2,5	40	200 BW	2/8/55 + 4/12/64	34 250 40 200
275	2,0	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	33 275 40 220
275	2,5	32	110 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	34 275 32 110
275	2,5	32	140 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	34 275 32 140
275	2,5	32	180 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	34 275 32 180
275	2,5	32	220 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	34 275 32 220

**33-34 HS (HSS)-E (Co 5%)**

Continua

D	B	d	Z =	$\oplus \ominus \oplus$	Art.-Nr.
275	2,5	40	110 C	2/8/55 + 4/12/64	34 275 40 110
275	2,5	40	140 C	2/8/55 + 4/12/64	34 275 40 140
275	2,5	40	180 C	2/8/55 + 4/12/64	34 275 40 180
275	2,5	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	34 275 40 220
275	2,5	40	280 BW	2/8/55 + 4/12/64	34 275 40 280
300	2,5	32	120 C	2/8/45 + 4/12/64 + 4/9/50	33 300 32 120
300	2,5	32	160 C	2/8/45 + 4/12/64 + 4/9/50	33 300 32 160
300	2,5	32	220 BW	2/8/45 + 4/12/64 + 4/9/50	33 300 32 220
300	2,5	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	33 300 40 120
300	2,5	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	33 300 40 160
300	2,5	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	33 300 40 220
315	2,5	32	120 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	33 315 32 120
315	2,5	32	160 C	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	33 315 32 160
315	2,5	32	200 BW	2/8/45 + 2/12/64 + 4/9/50	33 315 32 200
315	2,5	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	33 315 40 120
315	2,5	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	33 315 40 160
315	2,5	40	200 BW	2/8/55 + 4/12/64	33 315 40 200
315	3,0	40	120 C	2/8/55 + 4/12/64	34 315 40 120
315	3,0	40	160 C	2/8/55 + 4/12/64	34 315 40 160
315	3,0	40	200 BW	2/8/55 + 4/12/64	34 315 40 200
350	3,0	32	110 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	33 350 32 110
350	3,0	32	140 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	33 350 32 140
350	3,0	32	180 C	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	33 350 32 180
350	3,0	32	220 BW	2/8/45 + 4/12/64 + 2/12/75	33 350 32 220
350	3,0	40	110 C	2/8/55 + 4/12/64	33 350 40 110
350	3,0	40	140 C	2/8/55 + 4/12/64	33 350 40 140
350	3,0	40	180 C	2/8/55 + 4/12/64	33 350 40 180
350	3,0	40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	33 350 40 220
350	3,0	50	160 C	4/15/80 + 4/14/85	33 350 50 160
370	3,0	50	160 C	4/15/80 + 4/14/85	33 370 50 160
400	3,0	40	160 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	33 400 40 160
400	3,0	40	220 BW	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	33 400 40 220
400	3,0	50	160 C	4/15/80 + 4/14/85	33 400 50 160
400	3,0	50	220 BW	4/15/80 + 4/14/85	33 400 50 220
450	4,0	40	180 C	2/15/80 + 4/12/64 + 2/15/100	33 450 40 180

### 35 HS (HSS) Lame a segmento

#### Lame a segmento HS (HSS) per la lavorazione dell'acciaio



#### Caratteristiche:

- ▶ Lame in lega in acciaio da utensile con segmenti dentati rivettati in HSS DM05
- ▶ Le lame a segmento offrono grazie alla loro durezza di circa 63-65 HCR un'ottimale resistenza all'usura ed una buona durata

#### Applicazione:

- Per la sezionatura di:
- ▶ materiali grandi come supplemento alle lame in HSS

D	B	d	Z =	⊕ ⊗ ⊕	Art.-Nr.
275	3,0	40	96	2/8/55 + 4/12/64	35 275 40 096
275	3,0	40	120	2/8/55 + 4/12/64	35 275 40 120
300	3,6	40	112	2/8/55 + 4/12/64	35 300 40 112
300	3,6	40	140	2/8/55 + 4/12/64	35 300 40 140
315	3,6	40	84	2/11/55 + 4/12/64	35 315 40 084
315	3,6	40	112	2/11/55 + 4/12/64	35 315 40 112
315	3,6	40	140	2/11/55 + 4/12/64	35 315 40 140
340	3,6	40	96	2/11/55 + 4/12/64	35 340 40 096
340	3,6	40	128	2/11/55 + 4/12/64	35 340 40 128
340	3,6	40	160	2/11/55 + 4/12/64	35 340 40 160
360	3,6	40	96	2/11/55 + 4/12/64	35 360 40 096
360	3,6	40	128	2/11/55 + 4/12/64	35 360 40 128
360	3,6	40	160	2/11/55 + 4/12/64	35 360 40 160
360	3,6	50	96	4/14/85 + 4/15/80	35 360 50 096
360	3,6	50	128	4/14/85 + 4/15/80	35 360 50 128
360	3,6	50	160	4/14/85 + 4/15/80	35 360 50 160
370	3,6	50	96	4/14/85 + 4/15/80	35 370 50 096
370	3,6	50	128	4/14/85 + 4/15/80	35 370 50 128
370	3,6	50	160	4/14/85 + 4/15/80	35 370 50 160
400	4,0	40	96	2/15/80 + 4/12/64	35 400 40 096
400	4,0	40	128	2/15/80 + 4/12/64	35 400 40 128
400	4,0	40	160	2/15/80 + 4/12/64	35 400 40 160
400	4,0	50	96	4/14/85 + 4/15/80	35 400 50 096
400	4,0	50	128	4/14/85 + 4/15/80	35 400 50 128
400	4,0	50	160	4/14/85 + 4/15/80	35 400 50 160
400	4,0	60	96	4/16/90 + 4/23/96	35 400 60 096
400	4,0	60	128	4/16/90 + 4/23/96	35 400 60 128

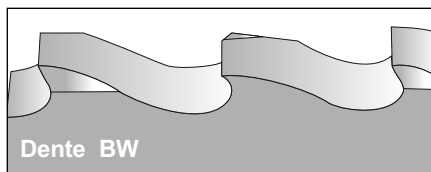
## 35 HS (HSS) Lame a segmento

Continua

D	B	d	Z =	$\oplus \ominus \oplus$	Art.-Nr.
425	4,0	40	108	2/15/80 + 4/12/64	35 425 40 108
425	4,0	40	144	2/15/80 + 4/12/64	35 425 40 144
425	4,0	40	180	2/15/80 + 4/12/64	35 425 40 180
425	4,0	50	108	4/14/85 + 4/15/80	35 425 50 108
425	4,0	50	144	4/14/85 + 4/15/80	35 425 50 144
450	4,0	50	108	4/15/80 + 4/18/100	35 450 50 108
450	4,0	50	144	4/15/80 + 4/18/100	35 450 50 144
450	4,0	50	180	4/15/80 + 4/18/100	35 450 50 180
460	5,0	60	108	4/16/90 + 4/23/96	35 460 60 108
460	5,0	60	144	4/16/90 + 4/23/96	35 460 60 144
630	5,0	80	120	4/22/120 + 4/27/160	35 630 80 120
630	5,0	80	160	4/22/120 + 4/27/160	35 630 80 160
630	5,0	80	200	4/22/120 + 4/27/160	35 630 80 200
630	6,0	80	120	4/22/120 + 4/27/160	35 630 80 129
630	6,0	80	160	4/22/120 + 4/27/160	35 630 80 169
660	5,0	80	120	8/22/142	35 660 80 120
660	5,0	80	160	8/22/142	35 660 80 160
660	5,0	80	200	8/22/142	35 660 80 200
660	6,0	80	120	8/22/142	35 660 80 129
660	6,0	80	160	8/22/142	35 660 80 169
710	6,2	80	96	4/22/120 + 4/27/160	35 710 80 096
710	6,2	80	120	4/22/120 + 4/27/160	35 710 80 120
710	6,2	80	144	4/22/120 + 4/27/160	35 710 80 144
810	6,8	80	96	4/22/120 + 4/27/160	35 810 80 096
810	6,8	80	120	4/22/120 + 4/27/160	35 810 80 120
810	6,8	80	144	4/22/120 + 4/27/160	35 810 80 144
910	7,2	80	120	4/22/120 + 4/27/160	35 910 80 120
910	7,2	80	150	4/22/120 + 4/27/160	35 910 80 150
910	7,2	80	180	4/22/120 + 4/27/160	35 910 80 180
910	7,2	100	150	8/27/186	35 910 100 150
910	7,2	100	180	8/27/186	35 910 100 180

### 36 HS (HSS) Lame per tubi

Lame in HS (HSS) - Per tubi in acciaio



**Caratteristiche:**

- ▶ Acciaio ad alta velocità
- Forma del dente BW
- ▶ In versione naturale

**Applicazione:**

- Per il taglio di:
- ▶ Tubi in metallo
  - ▶ Tubi in lega (acciaio Inox)

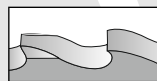
D	B	d	Z =	⊕ ⊖	Art.-Nr.
63	1,6	16	44		36 063 16 44
63	1,6	16	64		36 063 16 64
68	1,6	16	44		36 068 16 44
68	1,6	16	64		36 068 16 64
68	1,6	16	84		36 068 16 84
80	1,8	16	64		36 080 16 64
80	1,8	16	80		36 080 16 80

adatti per marca macchina GF (Georg Fischer)

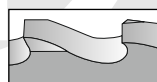
### PVD

Possibilità di richiedere le lame sopra citate anche con trattamento superficiale in PVD (Physical Vapour Deposition)

### Forma del dente C e BW



**Dente C** – si ha la possibilità grazie al dente prefinitore davanti e dietro di avere una suddivisione del truciolo perciò è adatta per la sezionatura di grandi tagli trasversali e taglio nel pieno



**Dente BW** – Dente ad arco con smusso alternato. Questa forma del dente divide il truciolo in due parti. Particolarmente indicata per la sezionatura di tubi e profili

---

---

---

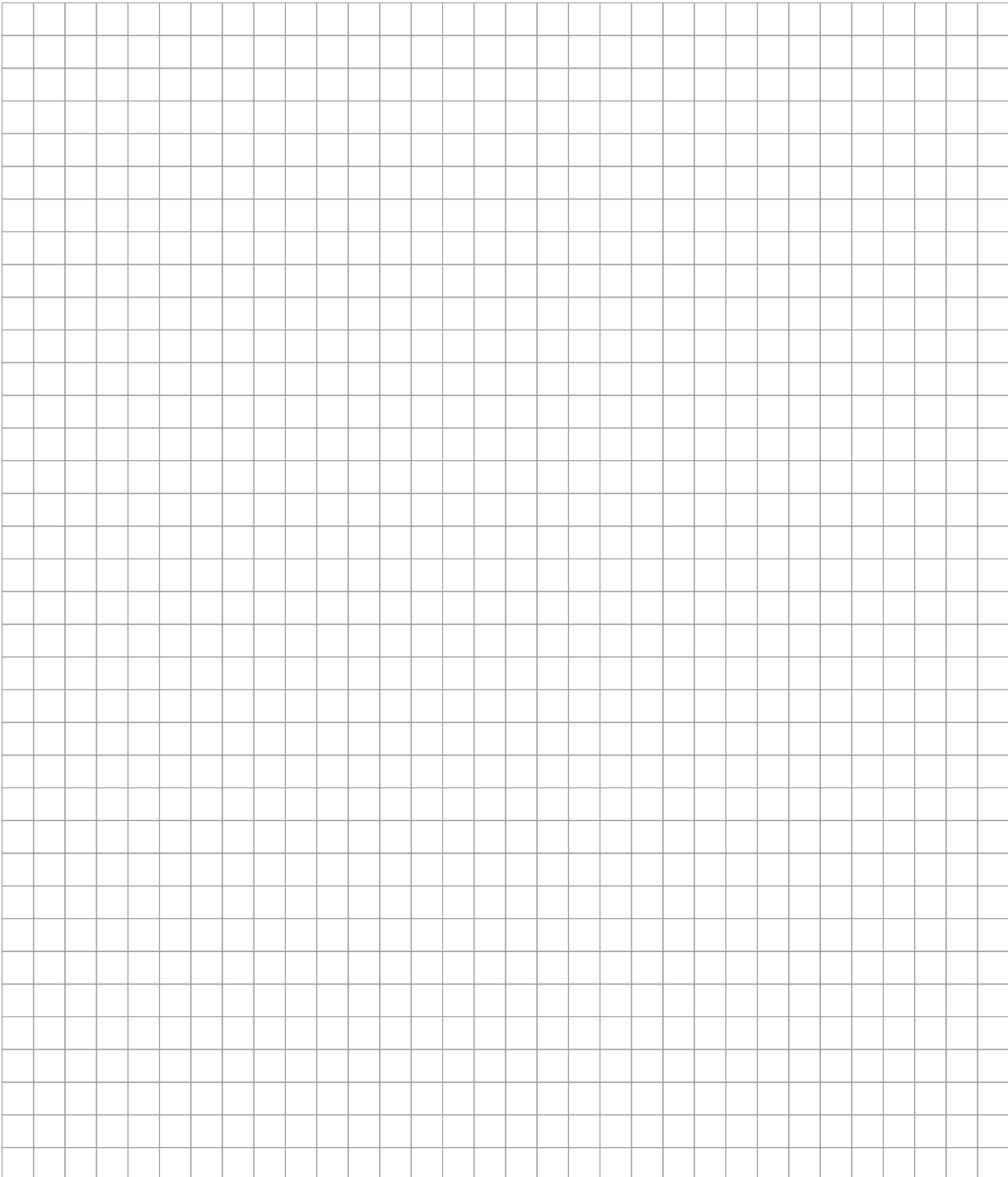
---

---

---

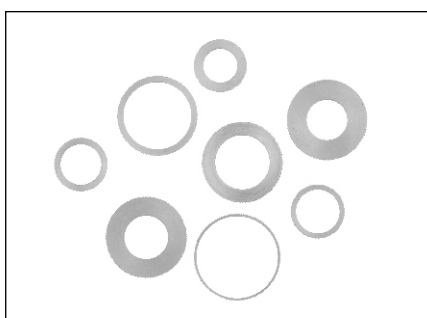
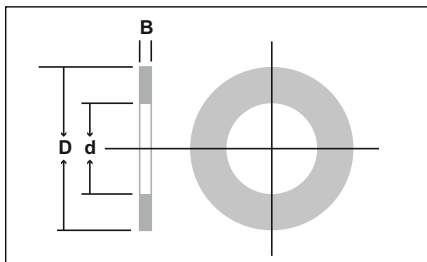
---

---



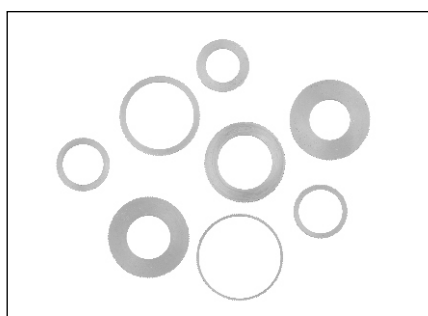
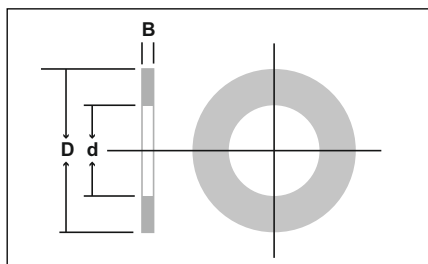


## 5900 Riduzioni di Precisione



D	d	B	Art.-Nr.
20	12,7	1,4 mm	59 020 12 14
20	12,7	1,6 mm	59 20 127 16
20	13	1,4 mm	59 020 13 14
20	13	2,5 mm	59 20 130 25
20	15	1,4 mm	59 020 15 14
20	15	2,5 mm	59 20 150 25
20	16	1,4 mm	59 020 16 14
20	16	2,0 mm	59 20 160 20
25	15	1,4 mm	59 25 150 14
25	15	1,6 mm	59 25 150 16
25	16	1,2 mm	59 25 160 12
25	16	1,6 mm	59 25 160 16
25	16	2,0 mm	59 25 160 20
25	20	1,6 mm	59 25 200 16
30	15	1,4 mm	59 30 150 14
30	15	1,8 mm	59 030 15 18
30	15	2,0 mm	59 30 150 20
30	15	2,5 mm	59 30 150 25
30	15,88	2,0 mm	59 30 158 20
30	16	1,2 mm	59 30 160 12
30	16	1,4 mm	59 30 160 14
30	16	1,6 mm	59 30 160 16
30	16	1,8 mm	59 030 16 18
30	16	2,0 mm	59 30 160 20
30	16	2,2 mm	59 30 160 22
30	16	2,5 mm	59 30 160 25
30	18	1,6 mm	59 30 180 16
30	18	2,0 mm	59 30 180 20
30	20	1,4 mm	59 30 200 14
30	20	1,6 mm	59 30 200 16
30	20	1,8 mm	59 030 20 18
30	20	2,0 mm	59 30 200 20
30	20	2,2 mm	59 30 200 22
30	25	1,4 mm	59 30 250 14
30	25	1,6 mm	59 30 250 16
30	25	1,8 mm	590 30 25 18
30	25	2,0 mm	59 30 250 20
30	25	2,2 mm	59 30 250 22
30	25	2,5 mm	59 30 250 25
30	25	3,0 mm	59 30 250 30
30	25,4	2,0 mm	59 30 254 20
30	25,4	2,2 mm	59 30 254 22
30	25,4	2,5 mm	59 30 254 25

## 5900 Riduzioni di Precisione



D	d	B	Art.-Nr.
32	16	2,0 mm	59 32 160 20
32	20	1,8 mm	59 32 200 18
32	20	2,2 mm	59 32 200 22
32	25	2,0 mm	59 32 250 20
32	25	2,2 mm	59 32 250 22
32	25	2,5 mm	59 32 250 25
32	25,4	2,2 mm	59 32 254 22
32	30	2,0 mm	59 032 30 20
32	30	2,2 mm	59 32 300 22
32	30	2,5 mm	59 32 300 25
32	30	3,0 mm	59 32 300 30
35	16	1,6 mm	59 35 160 16
35	20	1,6 mm	59 35 200 16
35	20	2,2 mm	59 35 200 22
35	20	2,5 mm	59 35 200 25
35	25	1,6 mm	59 35 250 16
35	25	2,0 mm	59 35 250 20
35	25	2,2 mm	59 35 250 22
35	25	2,5 mm	59 35 250 25
35	30	1,6 mm	59 35 300 16
35	30	2,2 mm	59 35 300 22
35	30	2,5 mm	59 35 300 25
35	32	2,0 mm	59 35 320 20
35	32	2,2 mm	59 35 320 22
35	32	2,5 mm	59 35 320 25
40	30	2,2 mm	59 40 300 22
40	30	2,5 mm	59 40 300 25
40	32	2,5 mm	59 40 320 25
40	35	2,5 mm	59 40 350 25

## 5901 Set Riduzioni di Precisione



D	d	B	Art.-Nr.
Set riduzioni di precisione composto da 50 Pezzi:			590 100 000
20	12,7	1,4 mm	
20	13	1,4 mm	
20	15	1,4 mm	
20	16	1,4 mm	
20	16	2,0 mm	
30	15	1,8 mm	
30	16	1,8 mm	
30	20	1,8 mm	
30	25	1,8 mm	
32	30	2,0 mm	