

0760 LAME PER MULTILAME CON RASANTI

SAW BLADES WITH SPURS FOR MULTI-RIP MACHINE

Hc - denti alternati - alternated teeth				
Cod.	D	B	Z	d
001	180	2,2	18+2	35 - 40
002	180	3,2	18+2	35 - 40
003	200	2,2	20+2	35 - 40
004	200	3,2	20+2	35 - 40
005	225	2,4	20+2	60 - 70 - 80
006	225	3,2	20+2	35 - 60 - 70
007	250	2	30+2	70
008	250	2,2	24+2	60 - 70 - 80
009	250	2,5	20+2	60 - 70 - 80
010	250	2,5	20+4	60 - 70 - 80
011	250	3,2	20+2	35 - 60 - 70
012	250	3,2	20+4	35 - 60 - 70 - 80
013	280	2,5	24+4	60 - 70 - 80
014	280	3,2	24+4	35 - 60 - 70 - 80
015	300	2,5	24+4	60 - 70 - 80
016	300	3,2	24+4	35 - 60 - 70 - 80
017	320	3,5	24+4	35 - 70 - 80
018	350	3	28+6	60 - 70 - 80
019	350	3,5	28+4	35 - 60 - 70 - 80
020	350	3,5	28+6	35 - 60 - 70 - 80
021	380	4	28+6	70 - 80 - 100
022	400	4	34+6	40 - 70 - 80 - 100

B = spessore in mm. - thickness in mm. d = foro in mm. - bore in mm.
 Z = numero dei taglienti - number of cutting edges D = diametro in mm. - diameter in mm.



CARATTERISTICHE TECNICHE

Lame circolari in Hc (HM riportato) per taglio di legno umido con media finitura. I fori (d) sono completi di chiavette standard di 20 x 6 mm. su fori d=60-70, e di 12 x 5 mm. su fori d=80.

Spessori massimi lavorabili consigliati:

- D=250 > 55 mm
- D=300 > 70 mm
- D=350 > 95 mm
- D=400 > 100 mm

IMPIEGO

MULTILAME

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Circular saw blades in Hc (brazed tungsten carbide) for wet wood cutting, with medium finishing.

The bores (d) include standard keyway 20 x 6 mm on bores d=60-70, and 12 x 5 mm. on bore d=80.

Maximum workable thickness suggested:

- D=250 > 55 mm
- D=300 > 70 mm
- D=350 > 95 mm
- D=400 > 100 mm

APPLICATION

MULTI-RIP MACHINE

