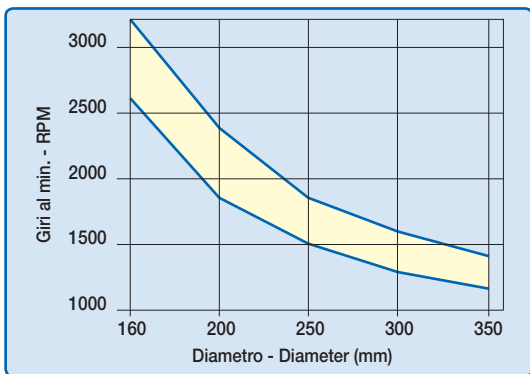


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FT - NL	CODICE CODE
160	2,0	1,6	20	30		LU6A 0100 •
184	2,0	1,6	15,88	48		LU6A 0200 •
190	2,0	1,6	30	38		LU6A 0300 •
210	2,0	1,6	30	40		LU6A 0400 •
216	2,0	1,6	30	40		LU6A 0500 •
230	2,2	1,8	30	48		LU6A 0600 •
230	2,4	2,0	25,4	54		LU6A 0700 ○
250	2,4	2,0	30	48		LU6A 0800 •
255	2,4	2,0	25,4	50		LU6A 0900 ○
255	2,4	2,0	25,4	60		LU6A 1000 •
300	2,6	2,2	30	60		LU6A 1700 •
300	2,6	2,2	30	80		LU6A 1800 •
305	2,6	2,2	25,4	60		LU6A 1100 •
305	2,6	2,2	25,4	80		LU6A 1200 •
350	2,6	2,2	30	72	FT01	LU6A 1300 ○
350	2,6	2,2	30	90	FT01	LU6A 1400 ○
355	2,6	2,2	25,4	72		LU6A 1500 ○
355	2,6	2,2	25,4	90		LU6A 1600 •

FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

> **Impiego:** Per il taglio di profilati e tubolari con spessore fino a 4 mm con taglio a secco (senza lubrificanti).

Macchine: Troncatrici con avanzamento manuale.

Caratteristiche: Dentatura piano-trapezoidale.

Materiale: Per metalli ferrosi e acciaio dolce.

ATTENZIONE: Le lame sopra non sono indicate per tagliare i seguenti materiali:

- Metalli non ferrosi (alluminio, rame, ottone ecc.)
- Legno, vetro, conglomerati, ecc.

Assicurarsi che i pezzi da tagliare siano saldamente bloccati.

> **Application:** To cut drawn products and tubes with a thickness up to 4 mm, dry cut (without lubricants).

Machines: Mitre saws with manual feed.

Features: Flat-triple chip tooth.

Material: For ferrous metals and soft steel.

WARNING: The above-mentioned sawblades are not suitable to cut the following materials:

- Non-ferrous metals (aluminium, copper, brass, etc.)
- Wood, glass, concrete, etc.

Make sure that the workpieces to be cut are well fastened.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
---------------------------	---------------	---------------------

METALLI FERROSI
FERROUS METALS 

