



# freud®

## LAME SAWBLADES

SEZIONE  
SECTION

**B**



# ISO 9001:2000

LA FREUD ATTUA UN SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITÀ CERTIFICATO ISO 9001:2000 PER LA PRODUZIONE E VENDITA DI LAME CIRCOLARI CON RIPORTI IN HW E PRODUZIONE DI COMPONENTI IN METALLO DURO SINTERIZZATO.

FREUD APPLIES A QUALITY SYSTEM ISO 9001:2000 FOR MANUFACTURING AND SELLING OF HW TIPPED SAWBLADES AND MANUFACTURING OF HARD METAL COMPONENTS.

<b>CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE</b> TECHNOLOGICAL FEATURES . . . . .	5
---	---

<b>TIPOLOGIA DI DENTATURA APPLICATA ALLE LAME</b> TEETH SHAPE VARIETIES AS APPLIED TO SAWBLADES . . . . .	11
--	----

<b>CONSIGLI PER L'USO CORRETTO DI UNA LAMA</b> TIPS FOR A CORRECT USE OF A SAWBLADE . . . . .	13
--	----

<b>LAME CIRCOLARI IN DIAMANTE POLICRISTALLINO</b> PCD CIRCULAR SAWBLADES . . . . .	17
---	----

<b>TAVOLE PER LA SCELTA DELL'UTENSILE OTTIMALE</b> TABLES TO OBTAIN THE CORRECT SAWBLADE . . . . .	18
---	----

<b>CLASSIFICAZIONE DELLE LAME INDUSTRIALI</b> CLASSIFICATION OF INDUSTRIAL SAWBLADE . . . . .	20
--	----

<b>TAVOLA DI RIFERIMENTO DELLE LAME RICODIFICATE</b> CROSS REFERENCE CHART OF OLD AND NEW ITEM CODES . . . . .	22
---	----

<b>LAME MULTILAME A SPESSORE SOTTILE</b> THIN KERF MULTIRIPPING SAWBLADES	
LM01 . . . . .	24
LM01R . . . . .	25

<b>LAME MULTILAME A SPESSORE RIDOTTO</b> REDUCED KERF MULTIRIPPING SAWBLADES	
LM02 . . . . .	26
LM02R . . . . .	27
LM03 . . . . .	28
LM03R . . . . .	29

<b>LAME MULTILAME A SPESSORE NORMALE</b> MULTIRIPPING SAWBLADES - STANDARD KERF	
LM04 . . . . .	30
LM04R . . . . .	31
LM05 . . . . .	32
LM05R . . . . .	33

<b>LAME MULTILAME A SPESSORE MAGGIORATO</b> MULTIRIPPING SAWBLADES	
LM06 . . . . .	34

<b>LAME MULTILAME A GROSSO SPESSORE</b> THICK KERF MULTIRIPPING SAWBLADES	
LM07 . . . . .	35

<b>LAME MULTILAME A SPESSORE ULTRASOTTILE</b> ULTRA-THIN KERF MULTIRIPPING SAWBLADES	
LM08 . . . . .	36
LM08R . . . . .	37

<b>LAME UNIVERSALI PER TAGLIO DI LEGNO MASSICCIO</b> UNIVERSAL SAWBLADES FOR CUTTING SOLID WOOD	
LU1A . . . . .	38
LU1B . . . . .	39
LU1C . . . . .	40
LU1D . . . . .	41
LU1E . . . . .	42
LU1F . . . . .	43
LU1G . . . . .	44
LU1H . . . . .	45
LU1I . . . . .	46
LU1L . . . . .	47

<b>LAME UNIVERSALI PER PANNELLI DI LEGNO E COMPOSTI</b> UNIVERSAL SAWBLADES FOR CUTTING WOOD AND COMPOSITE MATERIALS	
LU2A . . . . .	48
LU2B . . . . .	49
LU2C . . . . .	50
LU2D . . . . .	51
LU2E . . . . .	52

<b>LAME UNIVERSALI PER PANNELLI BILAMINATI</b> T.C.T. SAWBLADES FOR CUTTING BILAMINATED PANELS	
LU3A . . . . .	53
LU3B . . . . .	54
LU3C . . . . .	55
LU3D . . . . .	56
LU3E . . . . .	57
LU3F . . . . .	58

<b>TAVOLA DI RIFERIMENTO DELLE LAME PER MACCHINE SEZIONATRICI</b> REFERENCE TABLE OF SAWBLADES FOR PANEL SIZE MACHINES . . . . .	59
---	----

<b>LAME PER LA SEZIONATURA DI PANNELLI</b> PANEL SIZING SAWBLADES	
LSA . . . . .	62
LSB . . . . .	63

<b>LAME INCISORE CONICHE</b> CONICAL SCORING SAWBLADES	
LI25M . . . . .	66

<b>LAME INCISORE REGOLABILI</b> ADJUSTABLE SCORING SAWBLADES	
LI16M . . . . .	68

<b>LAME INCISORE POSTFORMING</b> T.C.T. POSTFORMING SCORING SAWBLADES	
LI27M . . . . .	68

<b>LAME INCISORE CON DENTE PIANO</b> FLAT TOOTH SCORING SAWBLADES	
LI20M . . . . .	69
LI17M . . . . .	69

<b>LAME INCISORE CON DENTE INCLINATO</b> BEVELLED TOOTH SCORING SAWBLADES	
LI22MD - LI22MS . . . . .	70
LI13MD - LI13MS . . . . .	70

<b>LAME INCISORE-INTESTATORE PER PANNELLI BORDATI</b> END TRIM UNIT FOR BOARDED PANELS	
LI14MD - LI14MS . . . . .	71

<b>LAME PER TRUCIOLATORI FREUD</b> SAWBLADES FOR FREUD HOGGING UNITS	
LT16MD - LT16MS . . . . .	71
LT18MD - LT18MS . . . . .	73

<b>LAME PER TRUCIOLATORI LEUCO</b> SAWBLADES FOR LEUCO HOGGING UNITS	
LT20MD - LT20MS . . . . .	73

<b>LAME PER TRUCIOLATORI</b> SAWBLADES FOR HOGGING UNITS	
LT12MD - LT12MS . . . . .	72
LT14MD - LT14MS . . . . .	72



**TRUCIOLATORI CON COLTELLI A GETTARE IN HW**  
HOGGING UNITS WITH DISPOSABLE KNIVES

TR15MD - TR15MS ..... 74

**TRUCIOLATORI CON INSERTI INTERCAMBIABILI SR06M**  
HOGGING UNITS WITH SR06M INTERCHANGEABLE INSERTS

TR16MD - TR16MS ..... 75

**LAME UNIVERSALI PER PLASTICA E DERIVATI**  
UNIVERSAL SAWBLADES TO CUT PLASTIC MATERIALS

LU4A ..... 76  
LU4B ..... 77

**LAME UNIVERSALI PER METALLI NON FERROSI E PLASTICA**  
UNIVERSAL SAWBLADES TO CUT NON-FERROUS METALS

LU5A ..... 78  
LU5B ..... 79  
LU5C ..... 80  
LU5D ..... 81  
LU5E ..... 82

**LAME UNIVERSALI PER METALLI FERROSI E ACCIAIO DOLCE**  
UNIVERSAL SWBLADES TO CUT FERROUS METALS

LU6A ..... 83

**ACCESSORI**  
ACCESSORIES

BL15M - BL20M ..... 84  
(ANELLI DI RIDUZIONE - REDUCTION RINGS)

**LAVORAZIONI OPZIONALI - CHIAVETTE**  
OPTIONAL WORKINGS - KEYWAYS

OPT06 ..... 84  
(CHIAVETTE STANDARD - STANDARD KEYWAYS)  
OPT07 ..... 84  
(CHIAVETTE SPECIALI - SPECIAL KEYWAYS)

**LAVORAZIONI OPZIONALI - ALLARGATURA FORO LAME**  
OPTIONAL WORKINGS - SPECIAL REBORING

OPT08 ..... 84

**LAVORAZIONI OPZIONALI - FORI DI TRASCINAMENTO**  
OPTIONAL WORKINGS - SAFETY PIN HOLES FOR SAWS

OPTFO ..... 84

**PCD - LAME PER SEZIONARE**  
PCD - PANEL SIZING SAWBLADES

DLS01 ..... 85  
DLS02 ..... 86  
DLS11D ..... 87  
DLS12D ..... 88  
DLS13D ..... 89  
DLS14D ..... 90

**PCD - LAME UNIVERSALI**  
PCD - UNIVERSAL SAWBLADES

DLU01D - DLU02D ..... 91  
DLU03D - DLU04D ..... 92

**PCD - LAME INCISORE CONICHE**  
PCD - CONICAL SCORING SAWBLADES

DLI01D - DLI11D ..... 93

**PCD - LAME INCISORE**  
PCD - SCORING SAWBLADES

DLI02D - DLI12D ..... 94

**PCD - LAME INCISORE CON DENTE INCLINATO**  
PCD - BEVELLED TOOTH SCORING SAWBLADES

DLI04D - DLI04S ..... 95  
DLI14D - DLI14S ..... 96  
DLI24D - DLI24S ..... 97

**PCD - LAME PER TRUCIOLATORI**  
PCD - SAWBLADES FOR HOGGING UNITS

DLT01D - DLT01S ..... 98  
DLT02D - DLT02S ..... 98  
DLT03D - DLT03S ..... 99

**PCD - TRUCIOLATORI**  
PCD - HOGGING UNITS

DTR01D6 - DTR01S6 ..... 100  
DTR02D6 - DTR02S6 ..... 102



**PCD - MOZZI PER TRUCIOLATORI**  
PCD - MOUNTING SLEEVES FOR HOGGING UNITS

DMT10 ..... 104  
DMT13 ..... 104



# LEGENDA DEI SIMBOLI E DELLE ABBREVIAZIONI

## EXPLANATION OF SYMBOLS AND ABBREVIATIONS

<b>COD.</b>	CODICE ARTICOLO ITEM CODE	<b>b</b>	SPESORE CORPO LAMA SAWBLADE BODY THICKNESS	<b>Z</b>	NUMERO DI DENTI NUMBER OF TEETH
<b>D</b>	DIAMETRO DIAMETER	<b>d</b>	FORO BORE	<b>B</b>	SPESORE DI TAGLIO CUTTING THICKNESS
<b>B-B1</b>	SPESORE DI TAGLIO REGOLABILE ADJUSTABLE CUTTING THICKNESS		ARTICOLO DISPONIBILE A MAGAZZINO STOCK ITEM		ARTICOLO DISPONIBILE A RICHIESTA ASK FOR AVAILABILITY

	LEGGNO TENERO SOFT WOOD		MDF MDF		METALLI NON FERROSI NON-FERROUS METALS		TUBI A SEZIONE GENERICA TUBING
	LEGGNO DURO HARD WOOD		MULTISTRATO PLYWOOD		METALLI NON FERROSI NON-FERROUS METALS		PROFILATI SECTION
	LAMINATI LAMINATED		IMPIALLACCIATO VENEERED		ALLUMINIO ALUMINIUM		ANGOLARI ANGLE IRON
	BILAMINATO BILAMINATED		CORNICE PICTURE FRAME		MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS		TUBI A SEZIONE CIRCOLARE PIPE
	TRUCIOLARE CHIPBOARD				PLEXIGLAS PLEXIGLAS		
	LAMA PER TAGLIO LUNGO VENA RIPPING SAWBLADE		LAMA PER IL TAGLIO DI CORNICI PICTURE FRAME CUTTING SAWBLADE		LAMA PER IL TAGLIO DI METALLI FERROSI FERROUS METALS CUTTING SAWBLADES		LAMA PER MULTILAME, PER IL TAGLIO DI LEGNI TENERI MULTI-RIP SAWBLADE FOR RIPPING SOFTWOODS
	LAMA PER TAGLIO TRASVERSO VENA CROSS CUTTING SAWBLADE		LAMA PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI NON-FERROUS METALS CUTTING SAWBLADE		LAMA INCISORE PER LAMINATI SCORING SAWBLADE FOR LAMINATES		
	LAMA PER IL TAGLIO DI COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES CUTTING SAWBLADE		LAMA PER IL TAGLIO DI PLEXIGLAS PLEXIGLAS CUTTING SAWBLADE		LAMA INCISORE PER IL TAGLIO DI COMPOSTI DI LEGNO SCORING SAWBLADE FOR WOOD COMPOSITES		
	LAMA PER IL TAGLIO DI LAMINATI LAMINATES CUTTING SAWBLADE		LAMA PER IL TAGLIO DI MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS CUTTING SAWBLADE				
	LAMA SILENZIOSA LOW NOISE SAWBLADE						

GRADI DI DUREZZA DEL METALLO DURO UTILIZZATO PER LA COSTRUZIONE DEI TAGLIANTI (VEDI PAG. 7)  
MICRO-GRAIN CARBIDE HARDNESS USED FOR MANUFACTURING TIPS (SEE PAGE 7)

**H10S**

**H01K**

**H00K**

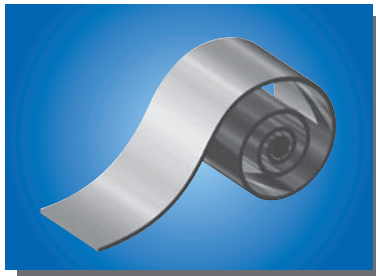
**H00XA**

**H00XF**

**P01S**

**ECCO PERCHÉ LA LAMA FREUD È UN PRODOTTO DI QUALITÀ SUPERIORE**  
**HERE'S WHY FREUD SAWBLADES ARE A SUPERIOR QUALITY PRODUCT**

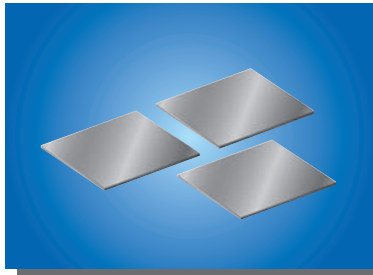
**freud**



**Acciaio di prima scelta**  
 Durezza: 45 Hrc  
 Fornito sempre dallo stesso produttore, mantiene inalterata la sua qualità.

**Premium steel**  
 Hardness: 45 Hrc  
 Supplied by the same steel plant, the quality remains the same.

**Concorrenti ♦ Competitors**



**Acciaio comune**  
 Durezza: 40-44 Hrc  
 Fornito da produttori diversi, la qualità non è sempre la stessa.

**Average steel**  
 Hardness: 40-44 Hrc  
 Purchased by different suppliers, the quality is not always the same.

**freud**



**Spacco di espansione**  
**Riduzione della rumorosità**  
 Gli intagli delle lame Freud disperdono maggiormente le tensioni del corpo lama mentre lavora e la rendono più silenziosa.

**Laser cut**  
 Low noise  
 The Freud design laser cuts dissipate blade stress over a greater area and reduce the noise level.

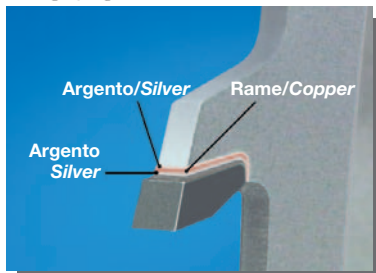
**Concorrenti ♦ Competitors**



**Altro tipo di spacco**  
**Forte rumorosità**  
 Gli altri design non sono altrettanto efficienti, provocano una forte rumorosità e sono soggetti a rotture.

**Die cut**  
 High noise  
 Other designs are not as effective at reducing stress. High noise and the punching holes can lead to cracking.

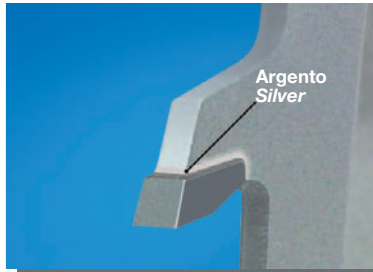
**freud**



**Brasatura tri-metallica resistente agli urti**  
 Permette ai taglienti di resistere ai forti urti che subisce la lama quando lavora, prolungando la durata dell'utensile.

**Tri-metal shock resistant brazing**  
 It allows carbide tips to withstand extreme impact for maximum durability.

**Concorrenti ♦ Competitors**



**Brasatura del tagliente con un'unica lega**  
 Gli altri produttori utilizzano solamente lega d'argento, che permette il propagarsi degli urti su tutto l'utensile fino ad arrivare alla rottura del dente.

**Single metal alloy brazing**  
 Other manufacturers use just silver alloy causing the joint to develop stresses leading to cracks in the carbide and failed joints.

**LAME STANDARD**

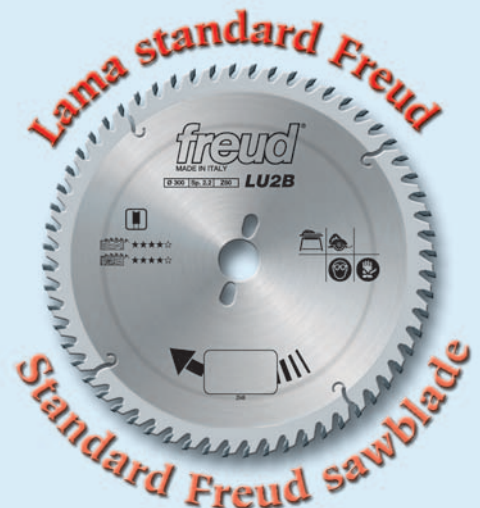
**STANDARD SAWBLADES**

Impianti altamente tecnologici e l'impiego dei migliori materiali fanno sì che le nostre lame abbiano le seguenti caratteristiche:

- > Il preciso taglio del corpo ci permette di ottenere tolleranze minime.
- > Il corpo è in acciaio di prima qualità temprato fino a 45 HRC.
- > Gli intagli presenti sul corpo permettono la dilatazione dovuta alla temperatura di utilizzo ed alla forza centrifuga.
- > Il metallo duro che costituisce i taglienti è stato prodotto dalla Freud con una speciale formula che aumenta la durata di utilizzo.
- > I denti vengono brasati sul corpo mediante una particolare lega trimetallica (Ag-Cu-Ag) che, oltre a garantire una resistente saldatura, assorbe gli eventuali colpi che potrebbero danneggiare la struttura dei denti in HW.
- > Tutte le lame vengono equilibrate e tensionate (pagine seguenti).

Using the best technology and finest materials, we are able to manufacture saw blades with the following characteristics:

- > Precision laser cut plates with minimum tolerances.
- > Premium quality plates hardened up to 45 Rockwell HRC.
- > Laser cut slots control the expansion of the blade caused by heat and centrifugal force.
- > Special carbide grade, formulated and produced in Freud's factories, increases the life of the tips.
- > Advanced tri-metal brazing.
- > All the blades are balanced and tuned. The tuning ring can be seen on most Freud blades as a faint ring line about 3/4 the diameter of the blade.



**freud**

# ECCO PERCHÉ LA LAMA FREUD È UN PRODOTTO DI QUALITÀ SUPERIORE

## HERE'S WHY FREUD SAWBLADES ARE A SUPERIOR QUALITY PRODUCT

**freud**



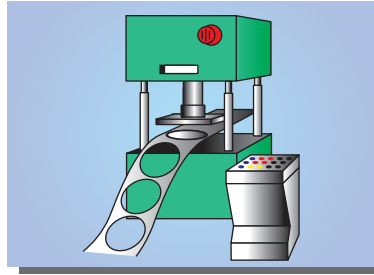
### Taglio laser

I corpi lama, alla Freud, vengono tagliati esclusivamente con apparecchiature laser.

### Laser cut

Freud's blade bodies are exclusively cut by laser.

### Concorrenti ♦ Competitors



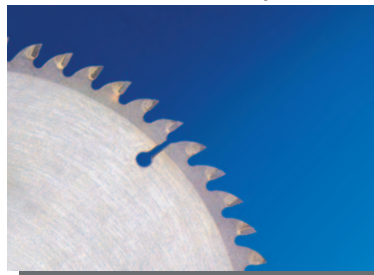
### I limiti di altri metodi

Con metodi di produzione diversi (per es. stampaggio) è impossibile realizzare lame di spessore altrettanto sottile.

### The limits of other methods

With other methods of production different to that of laser technology (i. e. pressing), it is possible to produce such a thin sawblade.

### Concorrenti ♦ Competitors



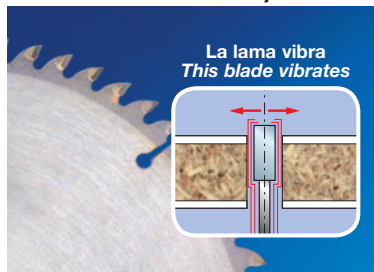
### Lama non perfettamente equilibrata

Una lama non equilibrata presenta pesi diversi in diverse zone del suo corpo. Ciò provoca vibrazioni durante la rotazione dell'utensile.

### Imperfectly balanced sawblades

A non balanced blade has different weights in various parts of its body. This provokes vibration during rotation.

### Concorrenti ♦ Competitors



### Lame senza anello di tensionatura

Una lama non tensionata non è stabile e quindi vibra producendo scheggiature sul materiale lavorato e sui taglienti.

### Sawblades without tuning ring

A sawblade without tuning ring is not stable and therefore vibrates producing splintering on the workpiece and on the tips.

## CORPI LAMA SAWBLADE BODY

- > I corpi lama, alla Freud, vengono tagliati esclusivamente con apparecchiature laser per una massima precisione di taglio.
- > Il laser consente inoltre di ottenere lame di spessore più sottile, cosa impossibile con altri metodi di produzione (ad es. stampaggio).
- > Con il laser vengono eseguiti anche gli spacchi di espansione, progettati per permettere alla lama di dilatarsi senza subire deformazioni dannose alla qualità del taglio, dovute alla forza centrifuga ed al calore prodotti dalla rotazione e dallo sfregamento con il materiale lavorato.
- > La forma ed il posizionamento degli spacchi sono studiati per contenere la rumorosità dell'utensile dovuta alle turbolenze d'aria create dalla rotazione dello stesso.
- > Freud's blades are laser cut in order to maximize the precision of the blade's body itself.
- > Our laser cutting technique allows us to cut very thin sawblades, impossible to obtain with other methods (i.e. die pressing, etc.).
- > The blade's expansion slots are also laser cut. Under particularly tough conditions, the centrifugal forces and heat created by friction between the work piece and the blade's body make other blades dilate and ruin the quality of the cut. Freud's specifically engineered expansion slots solve this problem.
- > The form and position of the expansion slots are designed to contain noise pollution levels caused by air turbulence created during the rotation of the blade's.

## TENSIONATURA ED EQUILIBRATURA TUNING AND BALANCING

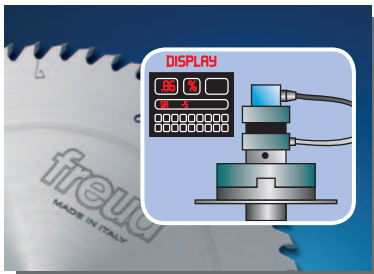
Una corretta tensionatura ed equilibratura sono fondamentali per garantire le massime prestazioni di una lama circolare, perché la rendono stabile e precisa alle velocità di rotazione a cui lavora.

- > I parametri di tensionatura vengono studiati in base alle dimensioni della lama ed al tipo di applicazione a cui è destinata.
- > La lama Freud, a differenza di lame di qualità inferiore, viene equilibrata individualmente con apparecchiature di precisione completamente automatizzate, per eliminare totalmente la possibilità di deleterie vibrazioni.

Correct tuning is fundamental to obtain top performance from a saw blade. It gives the blade stability and precision.

- > To obtain this result, tuning parameters are studied based on the blades sizes and types of application.
- > Freud's blades are balanced one by one with automatic, precision devices that completely eliminate harmful vibrations.

**freud**



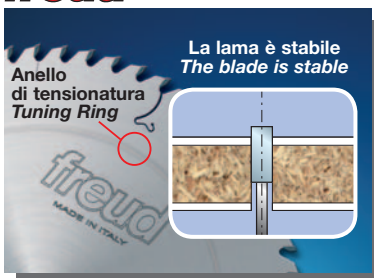
### Equilibratura

Le lame Freud vengono equilibrate individualmente e con attrezzature di precisione completamente automatizzate.

### Balancing

Freud's blades are balanced one by one with automatic, precision devices that completely eliminate harmful vibrations.

**freud**



### Anello di tensionatura

La tensionatura è costituita da un anello leggermente incavato di dimensioni pari a circa i 2/3 del diametro della lama e serve all'irrigidimento dell'utensile in rotazione.

### Tuning ring

The tuning ring can be seen on most Freud blades as a faint ring line about 2/3 the diameter of the blade and renders the sawblade more rigid during rotation.

# ECCO PERCHÉ LA LAMA FREUD È UN PRODOTTO DI QUALITÀ SUPERIORE

## HERE'S WHY FREUD SAWBLADES ARE A SUPERIOR QUALITY PRODUCT

**freud**



### Metallo duro "micro-grano"

Prodotto dalla Freud stessa, conferisce al tagliente la resistenza all'abrasione, essenziale per ottenere una buona e duratura qualità di taglio.

#### Micro-grain carbide

It increases a carbide's resistance to abrasion. The uniformity of the grit is essential to achieve the correct cutting qualities and long life characteristics.

**freud**



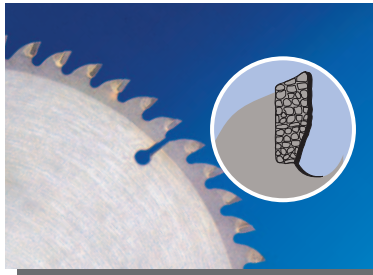
### Metallo duro "micro-grano"

L'HW prodotto dalla Freud è un composto metallico con proprietà di estrema durezza, resistenza all'usura e stabilità alle alte temperature. Si ottiene mescolando Carburi di Tungsteno, Titanio ed altri metalli sotto forma di polveri. Il composto viene pressato ad elevate pressioni e sinterizzato ad alte temperature.

#### Micro-grain carbide

Freud's HW alloy metal contains properties of extreme hardness, wear-resistance and high temperature stability. It is obtained by mixing Tungsten carbide, Titanium and others metals under powdered form. The mixture is then pressed and sinterized at extreme temperature and pressure.

### Concorrenti • Competitors



### Metallo duro normale

Le lame di altri produttori sono meno resistenti all'abrasione, quindi i taglienti si usurano presto e l'utensile dura di meno.

#### Normal grade carbide

The competitors blade being all the more exposed to abrasion will have an increasing wearing effect on the cutters therefore leading to a reduction of the duration of the blade itself.

### Concorrenti • Competitors



### Metallo duro di altri produttori

Gli altri costruttori di utensili acquistano il metallo duro da vari produttori. Non sono quindi in grado di mantenere una qualità costante, né di modificare la "grana" dell'HW in base all'utilizzo e ai diversi legni da lavorare.

#### Other producers HW

Other producers of tools acquire their HW from various suppliers, therefore they are not capable of maintaining constant quality, nor changing the HW again with respect to the various wood to be worked.

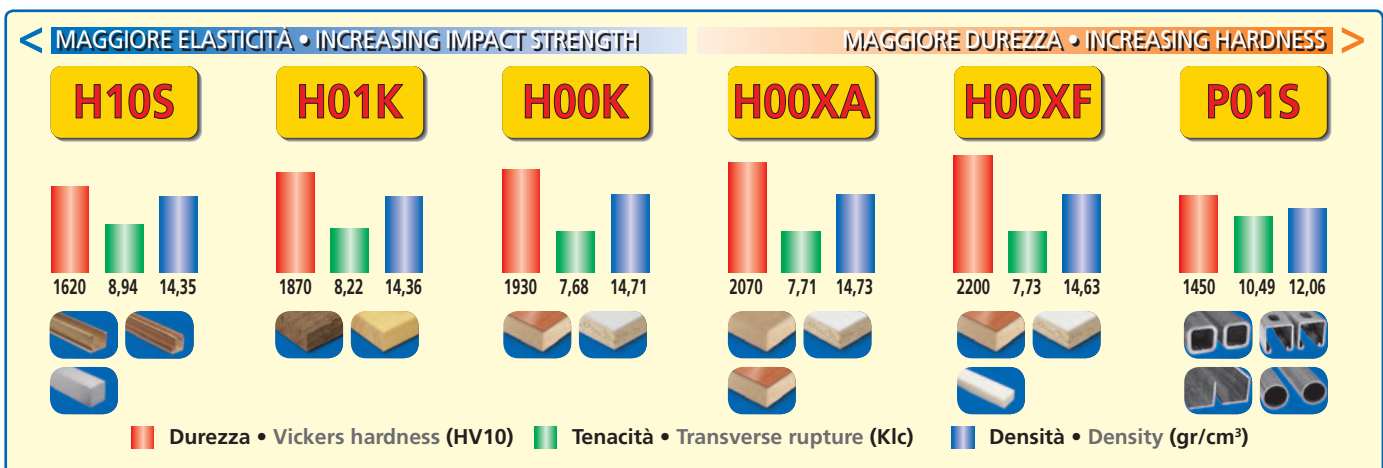
## METALLO DURO CARBIDE

Il metallo duro, il materiale con cui è costruito il tagliente, è la parte più importante di un utensile.

- > La Freud, conscia di questo e del fatto che i gradi di HW disponibili sul mercato, derivati dall'utilizzo sui metalli, non offrono quelle garanzie di prestazioni sul legno ricercate dall'azienda, produce in proprio il metallo duro necessario alla costruzione dei suoi utensili.
- > L'aggiunta di Carburo di Titanio alla miscela da sinterizzare ha aumentato la durata del tagliente e la sua resistenza alla corrosione chimica causata da resine, collanti e composti del legno.
- > L'utilizzo di polveri a grana estremamente fine (micrograno) ha reso il metallo duro più compatto ed ha quindi diminuito la possibilità di abrasione del filo tagliente con conseguente miglioramento della qualità di taglio nonché della durata della lama.

The carbide used to manufacture a blade's tips is the most important part of the tool.

- > Freud is aware of this and knows that most carbide grades available on the market have been developed for the metal cutting industry and can't offer the performance for wood working applications.
- > For this reason, Freud manufactures its own carbide. By adding Titanium to our carbide, we have improved the life of the tips and reduced consequences from chemical attack from resins and glues contained in wood and wood products.
- > The use of extremely fine powders (micrograin) allows us to obtain a very compact carbide, reducing abrasion of the cutting edge and therefore improving the quality of the cut and the life of the blade.



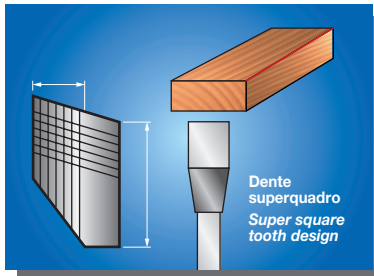
**freud**

Tipologie ed applicazioni del metallo duro • Grades and applications of micro-grain carbide

# ECCO PERCHÉ LA LAMA FREUD È UN PRODOTTO DI QUALITÀ SUPERIORE

## HERE'S WHY FREUD SAWBLADES ARE A SUPERIOR QUALITY PRODUCT

**freud**



Dente superquadro  
Super square tooth design

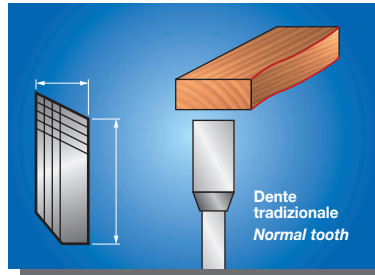
### Dente superquadro

Il dente superquadro esegue tagli più precisi del dente tradizionale. Inoltre, grazie al maggior numero di affilature, dura molto di più.

### Super square tooth design

The supersquare tooth cuts more precisely than a normal tooth and with a higher number of sharpenings, lasts longer.

### Concorrenti ♦ Competitors



Dente tradizionale  
Normal tooth

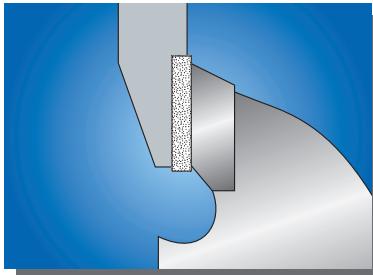
### Dente tradizionale

La maggior superficie di un dente tradizionale compromette la qualità del taglio, perché l'utensile tende a seguire la venatura del legno da lavorare.

### Normal tooth

The larger cutting surface of a traditional tooth compromises the cutting quality because the tool tends to follow the workpieces grain.

**freud**



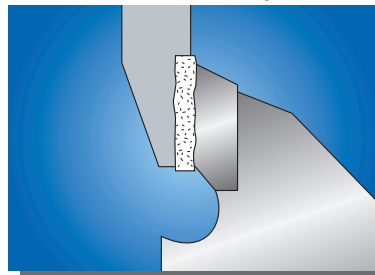
### Affilatura perfetta

Le mole al diamante utilizzate dalla Freud possiedono una grana talmente fine da ottenere tolleranze centesimali.

### Perfect sharpening

Accuracy during production, strict tolerances and the use of very fine grain guarantee the excellence of our blades.

### Concorrenti ♦ Competitors



### Affilatura grossolana

Mole con grana grossa non permettono un'affilatura altrettanto precisa: ne risente la qualità del taglio.

### Large grain sharpening

Grinding wheels that use larger grain do not allow the same sharpening precision, therefore influencing the cutting quality.

**freud**



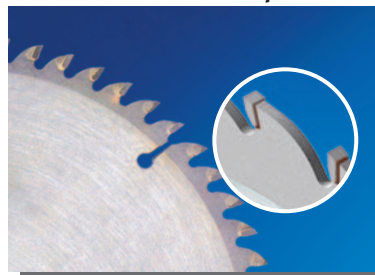
### Design sicuro: limitatore di truciolo

Il limitatore di truciolo riduce la pericolosità data dal contraccolpo della lama in lavoro e la rende adatta al taglio di legno con nodi cascanti e truciolare di bassa qualità.

### Safety feature: anti-kickback

New shoulder design for added safety, reduces dangerous kickbacks and make the sawblades good at cutting wood with loose knots, nails and poor quality chipboard.

### Concorrenti ♦ Competitors



### Lame senza limitatore

Le lame circolari senza limitatore di truciolo non garantiscono la sicurezza all'utilizzatore e possono causare danni sia al pezzo lavorato che all'operatore.

### No safety feature

Sawblades without anti-kickback system do not guarantee the safety of the user and may also damage the blade and the workpiece itself.

## DENTE SUPERQUADRO

### SUPER SQUARE TOOTH DESIGN

La particolare forma della placchetta Freud assicura due vantaggi esclusivi molto importanti:

- > Un maggior numero di affilature grazie allo spessore, superiore del 30% rispetto allo standard.
- > La parte tagliente laterale della placchetta è ridotta per garantire un taglio più preciso evitando così che lo stesso segua la venatura del legno.

The particular shape of Freud's tips assures two important and exclusive advantages:

- > The tips thickness is 30% greater than standard tips and this allows a higher number of sharpenings.
- > The tips lateral cutting edge is smaller therefore the tips have a lower propensity to follow the woods grain and therefore the cut is more precise.

## AFFILATURA

### SHARPENING

La qualità della finitura del taglio dipende da un'affilatura precisa e da un tagliente perfetto. Questo viene garantito da mole al diamante di grana estremamente fine e da un'accuratezza in produzione che consente tolleranze centesimali sul tagliente. L'uso di macchine automatizzate permette inoltre costanza nel rispetto delle tolleranze assicurando così un'altissima qualità nell'intera produzione di lame.

A perfect cutting edge and a precise sharpening guarantee the quality of the cut. Accuracy during production, tight tolerances the use of very fine grain grinding wheels and automatic machines, allows us to constantly assure a very high quality of all the blades we produce.

## LIMITATORE DI TRUCIOLO

### ANTI-KICKBACK DESIGN

Il limitatore di truciolo limita la quantità di legno che ogni dente può asportare. Chi lavora il legno conosce la pericolosità del contraccolpo della lama dovuto all'aggressività dei denti; la geometria "anti-kickback" delle lame Freud riduce efficacemente questo problema e, allo stesso tempo, prolunga la vita del tagliente.

The anti-kick back design reduces the amount of wood each tooth takes away. The woodworker understands the dangers of kick back. The Freud anti-kick back system effectively reduces this danger, whilst increasing the sawblades duration.



# ECCO PERCHÉ LA LAMA FREUD È UN PRODOTTO DI QUALITÀ SUPERIORE HERE'S WHY FREUD SAWBLADES ARE A SUPERIOR QUALITY PRODUCT



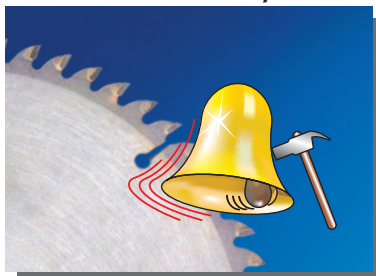
## Lame silenziose

Presentano degli intagli chiusi con del materiale fonoassorbente che riduce le vibrazioni dell'utensile in lavoro.

## Low noise sawblades

The low noise sawblade has sound dampening slots filled with a special material in order to reduce vibration whilst in use.

## Concorrenti ♦ Competitors



## Lame senza intagli

Lame senza appositi intagli, a causa delle vibrazioni non solo risultano rumorose quando lavorano, ma non garantiscono la stessa qualità di taglio delle lame silenziose.

## Blades without sound dampening slots

Sawblades without sound dampening slots vibrate and do not guarantee the same cutting quality as low noise sawblades.

## LAME SILENZIOSE LOW NOISE SAWBLADES

I vantaggi di queste lame sono:

- > Rumorosità drasticamente ridotta
- > Maggior durata del tagliante.
- > Assenza di vibrazioni.
- > Migliore finitura sul materiale lavorato.
- > Rispetto delle norme vigenti per quanto riguarda l'inquinamento acustico.

The advantages of these sawblades are:

- > Longer lasting tips.
- > Vibration free running.
- > Higher level of finish.
- > Fully comply with strict laws against noise pollution.

## CARATTERISTICHE DEL TRATTAMENTO SILVER ICE COATING SU LAME CIRCOLARI



## FEATURES OF THE SILVER ICE COATING TREATMENT ON SAW BLADES

È un rivestimento PERFORMANTE E ANTICORROSIVO, viene applicato integralmente sul corpo della lama per uno spessore di circa 6 micron, protegge l'utensile per tutta la sua durata e contribuisce ad aumentare in modo significativo le prestazioni. È molto efficace per le sue qualità di antiaderenza che favorisce in modo determinante lo scarico dei trucioli, e rallenta notevolmente l'accumulo della resina in prossimità delle placchette (inconveniente comune a tutti gli utensili che vengono impiegati per queste lavorazioni). Con questo tipo di rivestimento, l'utensile viene sottoposto a minori sollecitazioni durante la fase di lavoro con rilevanti miglioramenti nelle prestazioni, infatti si può arrivare a una durata di taglio superiore fino al 70% rispetto a un utensile convenzionale. Dato lo scarso accumulo di resina sulle lame con questo tipo di rivestimento si dovrà intervenire con minore frequenza per il ripristino, tra un'affilatura e l'altra. L'impiego di questi utensili contribuisce a ridurre anche l'assorbimento di potenza del motore della macchina.

It is a HIGH-PERFORMANCE AND ANTICORROSIVE coating, which is laid over the whole body of the blade and is approximately 6-micron thick. It protects the entire cutting life of the tool and contributes towards remarkably increasing its performance. It is extremely effective thanks

to its non-stick features, which greatly improve chip ejection and notably reduce resin built ups close to the tips (a disadvantage of all tools that are employed for these kinds of work). Thanks to this coating, the tool undergoes reduced stresses while cutting, thus leading to improved performances: indeed, the cutting life can be up to 70% longer than conventional tools. Thanks to poor resin built up on the blades due to this type of coating, it will be necessary to carry out less frequent adjustments between sharpenings. The employment of these tools also contributes towards reducing the power absorbed by the motor of the machine.

## CARATTERISTICHE DEL TRATTAMENTO INDUSTRIAL COATING SU LAME CIRCOLARI



## FEATURES OF THE INDUSTRIAL COATING TREATMENT ON SAW BLADES

È un rivestimento PERFORMANTE AD ALTA TECNOLOGIA che viene applicato sulle lame per uno spessore di circa 2 micron, compresa la parte tagliante, per la profondità di taglio prevista. Questo tipo di rivestimento protegge il corpo della lama e durante la fase di taglio evita che si surriscaldi e quindi subisca delle deformazioni; infatti su questi utensili non sono previsti i denti stabilizzatori. L'elevato grado antiaderente di questo rivestimento favorisce al massimo lo scarico del truciolo e impedisce l'accumulo della resina soprattutto in prossimità delle placchette (inconveniente comune a tutti gli utensili che vengono impiegati per queste lavorazioni). L'utensile rimane costantemente

pulito e non viene richiesto alcun intervento per la manutenzione se non nel momento in cui è necessaria la riaffilatura delle placchette. Con questo tipo di rivestimento si riducono notevolmente le sollecitazioni a cui viene sottoposto l'utensile durante la fase di taglio, determinando quindi una vita più lunga della lama ed una maggiore durata di taglio. Le condizioni ottimali d'impiego consentono quindi di sfruttare al massimo le potenzialità di questo utensile, infatti si può arrivare ad una durata di taglio maggiore anche di quattro volte rispetto ad un utensile convenzionale, considerando anche il fatto che si può sfruttare la placchetta fino al suo esaurimento. L'utilizzo di questi utensili riduce notevolmente l'assorbimento di potenza del motore della macchina.

It is a HIGH-TECHNOLOGY and HIGH-PERFORMANCE ANTICORROSIVE coating, which is laid over the blades and is approximately 2-micron thick, including the cutting edge up to the depth of cut being provided for. This type of coating protects the body of the blade and prevents it from overheating and then warping while cutting, as these tools are then equipped with rakers. The high non-stick level of this coating allows maximum chip ejection and prevents the resin from building up mainly close to the tips (a disadvantage of all tools that are employed for these kinds of work). The tool keeps constantly clean and no maintenance intervention is required besides tip sharpening. Thanks to this coating, the tool undergoes reduced stresses while cutting, thus leading to a longer blade lifespan and an increased cutting life. Therefore, the best employment conditions allow making the most of the potentials of this tool, as the cutting life can be even four times longer than a conventional tool. Also consider that you can employ the tip up to total consumption. The employment of these tools also contributes towards reducing the power absorbed by the motor of the machine.

# ECCO PERCHÉ LA LAMA FREUD È UN PRODOTTO DI QUALITÀ SUPERIORE

## HERE'S WHY FREUD SAWBLADES ARE A SUPERIOR QUALITY PRODUCT

**freud**



### Tradizionale ♦ Standard



#### Prova di sfregamento

Una lama trattata si contraddistingue poiché abbassa la temperatura di circa 1/3, presentando sul corpo solo lievi tracce di annerimento dopo un impiego prolungato.

#### Friction test

A treated sawblade stands out because it lowers temperature by about one third, thus showing on the plate only minor traces of blackening - after a sustained use.

#### Prova di sfregamento

A pari condizioni, alcune zone del corpo della lama senza rivestimento si surriscaldano in breve tempo, a causa della minore resistenza al calore.

#### Rubbing trial

A non coated sawblade possesses lower resistance towards heat, therefore provoking an almost instant overheating effect on certain parts of the sawblades body.

**freud**



### Tradizionale ♦ Standard



#### Non si arrugginisce

Lo speciale trattamento fa sì che la lama resista notevolmente all'umidità e quindi dalla corrosione (ruggine) di circa 5 volte rispetto alla standard.

#### Does not rust

Due to the special treatment shows a resistance to humidity and therefore to corrosion (rust) about 5 time greater than the standard product.

#### Sensibilità alle condizioni ambientali

Una lama senza rivestimento teme fortemente l'umidità, specialmente in prossimità dei denti e degli eventuali intagli presenti sul corpo.

#### Sensibility towards climatic conditions:

A non coated sawblade greatly fears humidity. Areas such as the teeth, dampening slots and other grooves and cuts on the sawblades body are at risk.

**freud**



### Tradizionale ♦ Standard



#### Prova di antiaderenza

Il particolare rivestimento "Silver Ice Coating", per le sue proprietà antiaderenti, è l'ideale per il taglio di legni resinosi.

#### Non stick - test

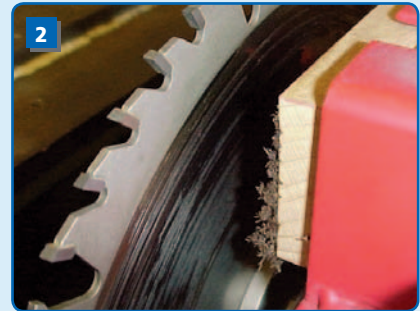
The special "Silver Ice Coating", thanks to its non stick features is ideal for cutting resinous woods.

#### Prova di antiaderenza

Una lama senza rivestimento è ricettiva al deposito delle resine rilasciate da alcuni tipi di legname.

#### Non-stick trial

A non-coated sawblade is receptive to the depositing of resins released by certain types of wood.

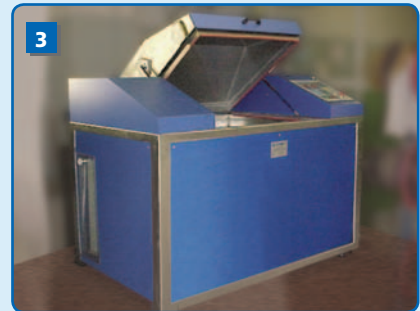


**Fig. 1** Esempio di misurazione della temperatura durante la prova di sfregamento di una lama senza rivestimento.

Example of temperature measuring during a friction test of a non-coated sawblades.

**Fig. 2** Particolare del corpo della lama e del legno appena terminato l'attrito.

Details of sawblade's steel plate and wood piece immediately after stopping friction.



**Fig. 3** La camera salina, macchina utilizzata per la prova di corrosione.

Saline chamber, machine used in corrosion tests.

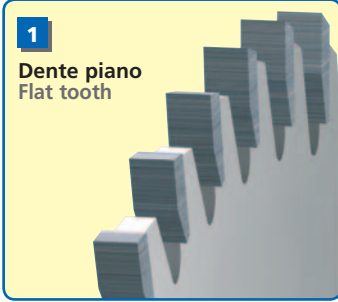
**Fig. 4** Particolare dei denti e della zona sabbata intaccati dalla ruggine.


Highlights of teeth and sand blasted area affected by rust.

# TIPOLOGIE DI DENTATURE APPLICATE ALLE LAME

## TEETH SHAPE VARIETIES AS APPLIED TO SAWBLADES

**1**  
**Dente piano**  
 Flat tooth



LEGNO  
TENERO  
SOFT WOOD

LEGNO DURO  
HARD WOOD

TAGLIO  
LUNGO VENA  
RIPPING



LAME PER  
MULTILAME  
MULTI-RIP  
SAWBLADE

**2**  
**Dente trapezio-trapezio**  
 Trapeze shaped  
tooth






TUBI A SEZIONE  
GENERICA  
TUBING

PROFILATI  
SECTION

TUBI A SEZIONE  
CIRCOLARE  
PIPE



ANGOLARI  
ANGLE IRON

**7**  
**Dente conico**  
 Conical tooth






LAMINATO  
LAMINATED

BILAMINATO  
BILAMINATED

LAMA INCISORE  
SCORING  
SAWBLADE

**4**  
**Dente smussato**  
 Smooth tooth






LEGNO  
TENERO  
SOFT WOOD

LEGNO DURO  
HARD WOOD

TRUCIOLARE  
CHIPBOARD





MULTISTRATO  
PLYWOOD

TAGLIO  
LUNGO VENA  
RIPPING

TAGLIO  
TRAVERSO VENA  
CROSS CUTTING



TAGLIO  
DI COMPOSTI  
DI LEGNO  
WOOD  
COMPOSITES  
CUTTING

**5**  
**Dente "triple chip"**  
 "Triple chip"  
tooth



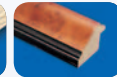



LAMINATO  
LAMINATED

BILAMINATO  
BILAMINATED

TRUCIOLARE  
CHIPBOARD





MDF  
MDF

MULTISTRATO  
PLYWOOD

CORNICE  
PICTURE FRAME





PLEXIGLAS  
PLEXIGLAS

ALLUMINIO  
ALUMINIUM

MATERIALI  
PLASTICI  
PLASTIC  
MATERIALS





METALLI NON  
FERROSI  
NON-FERROUS  
METALS

TAGLIO DI  
COMPOSTI  
DI LEGNO  
WOOD  
COMPOSITES  
CUTTING

TAGLIO DI  
LAMINATI  
LAMINATES  
CUTTING

**6**  
**Dente inclinato**  
 Inclined tooth






LEGNO  
TENERO  
SOFT WOOD

LEGNO DURO  
HARD WOOD

LAMINATO  
LAMINATED





BILAMINATO  
BILAMINATED

MULTISTRATO  
PLYWOOD

TAGLIO TRAVERSO  
VENA  
CROSS CUTTING



LAMA INCISORE  
SCORING  
SAWBLADE

# TIPOLOGIE DI DENTATURE APPLICATE ALLE LAME

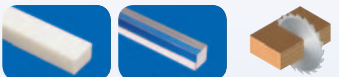
## TEETH SHAPE VARIETIES AS APPLIED TO SAWBLADES



LEGNO TENERO  
SOFT WOOD

LEGNO DURO  
HARD WOOD

CORNICE  
PICTURE FRAME



MATERIALI PLASTICI  
PLASTIC MATERIALS

PLEXIGLAS  
PLEXIGLAS

TAGLIO TRAVERSO VENA  
CROSS CUTTING



TAGLIO DI CORNICI  
PICTURE FRAME CUTTING

TAGLIO DI PLEXIGLAS  
PLEXIGLAS CUTTING



LAMINATO  
LAMINATED

BILAMINATO  
BILAMINATED

TAGLIO DI LAMINATI  
LAMINATES CUTTING



LEGNO TENERO  
SOFT WOOD

TAGLIO LUNGO VENA  
RIPPING



LEGNO TENERO  
SOFT WOOD

LEGNO DURO  
HARD WOOD

TRUCIOLARE  
CHIPBOARD



MDF  
MDF

MULTISTRATO  
PLYWOOD

CORNICE  
PICTURE FRAME



TAGLIO LUNGO VENA  
RIPPING

TAGLIO TRAVERSO VENA  
CROSS CUTTING

TAGLIO DI CORNICI  
PICTURE FRAME CUTTING

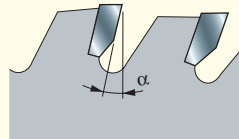


TAGLIO DI COMPOSTI DI LEGNO  
WOOD COMPOSITES CUTTING

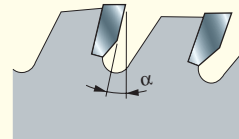
LAMA PER MULTILAME  
MULTI-RIP SAWBLADE

### ANGOLI MORDENTI

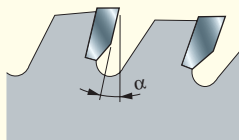
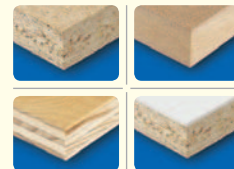
### HOOK ANGLES



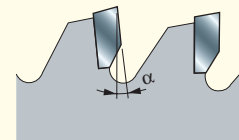
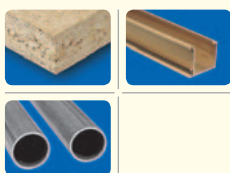
$$(\alpha) = 15^\circ \div 25^\circ$$



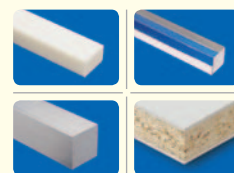
$$(\alpha) = 5^\circ \div 15^\circ$$



$$(\alpha) = 0^\circ \div 5^\circ$$

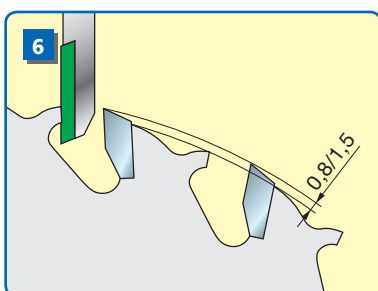
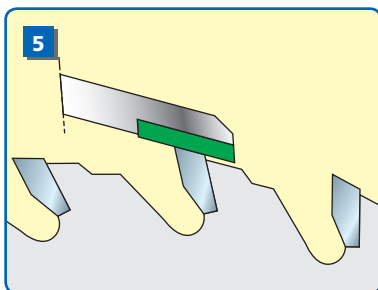
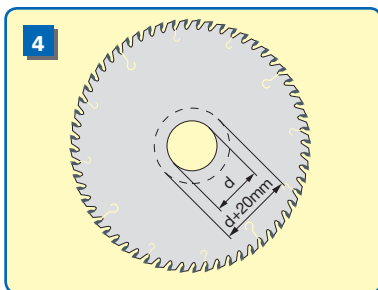
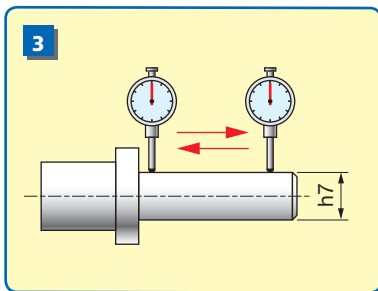
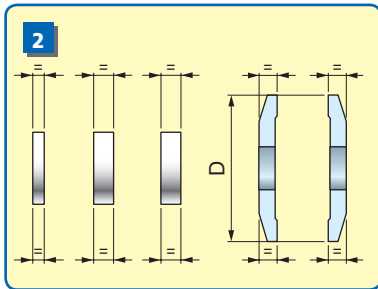
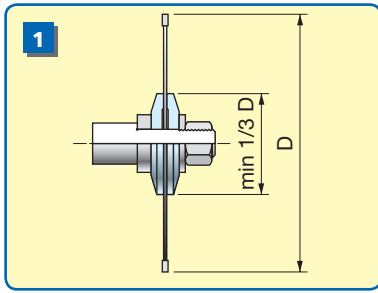


$$(\alpha) = 0^\circ \div -10^\circ$$



# CONSIGLI PER L'USO CORRETTO DI UNA LAMA

## TIPS FOR A CORRECT USE OF A SAWBLADE



Per ottenere le massime prestazioni da una lama circolare è necessario rispettare scrupolosamente alcune semplici norme:

- > La macchina su cui andranno montate le lame circolari deve essere efficiente e priva di vibrazioni.
- > Le flange di serraggio devono essere di uguale diametro, che deve essere il massimo possibile e comunque mai meno di 1/3 del diametro della lama montata (Fig. 1).
- > Il foro delle flange di serraggio deve essere ortogonale alle superfici di appoggio e queste ultime devono essere perfettamente parallele tra loro (Fig. 2).
- > Gli anelli distanziali devono essere perfettamente paralleli (Fig. 2).
- > L'albero deve essere dritto ed in tolleranza h7 (Fig. 3).
- > Prima di montare le lame sulla macchina è necessario pulirle bene, ed in caso di resine incollate sul corpo, anche con diluente. Per quanto riguarda le lame rivestite con materiale antiaderente (permaSHIELD) è sufficiente eseguire questa operazione con acqua calda. Evitare sempre l'uso di solventi a base caustica.
- > Le lame devono essere affilate appena perdono il filo tagliente, rispettando gli angoli originali dei denti.
- > Per l'affilatura usare mole appropriate mantenendo un'abbondante refrigerazione.
- > L'allargatura massima consentita dal foro originale è di 20 mm. Oltre tale misura si compromette la tensionatura della lama e quindi il perfetto funzionamento della stessa (Fig. 4).
- > Tenere puliti gli anelli distanziali e le flange di serraggio.
- > Il corpo dietro il dente non deve essere abbassato più del necessario e non va mai fatto a mano in quanto si rischia la rottura della placchetta e la perdita dell'equilibratura propria della lama (Fig. 5 - 6).
- > Sulle multilame, le rulliere di appoggio del materiale devono essere in piano con il banco macchina, sia in entrata che in uscita.
- > Prima di iniziare il taglio del materiale accertarsi che la lama sia ben bloccata in modo tale da non girare sull'albero della macchina.

To obtain the best performance from a saw blade we suggest to follow these simple instructions:

- > The machine must be in good condition, free of vibrations.
- > The flanges used to secure the blade must be of the same diameter, at least 1/3 of the blade's diameter (Fig. 1).
- > The flanges must be parallel to each other. Also check tolerances on diameters, sides and concentricity, by using a clock gauge (Fig. 2).
- > The spacers must be perfectly parallel (Fig. 2).
- > The spindle must be perfectly straight and with an h7 tolerance (Fig. 3).
- > After continuous use, remove the blade and clean it with the appropriate solvents making sure to get rid of built up resin. For the (permaSHIELD) synthetic coated blades it's sufficient to use warm water. In any case, avoid using solvents containing caustic soda.
- > The blades must be sharpened as soon as they become dull, maintaining the original tooth angles.
- > For sharpening, always use the correct grinding wheels and plenty of cooling liquid.
- > Maximum re-boring of the blade is 20 mm of the original bore size. Above this value, the blade will loose its original tuning and overall performance will be affected (Fig. 4).
- > Always keep spacers and flanges clean.
- > When sharpening, the shoulder of the teeth must not be lowered more than needed. This operation must be done with appropriate precision machinery and never by hand. There is the risk of breaking the tip or upsetting the blade balance (Fig. 5 - 6).
- > On ripping machines, the feeding track must be levelled with the fixed table.
- > Before starting the cut of the material, make sure the blade is correctly locked according to the machine's specifications.

## CONSIGLI PER L'USO CORRETTO DI UNA LAMA TIPS FOR A CORRECT USE OF A SAWBLADE

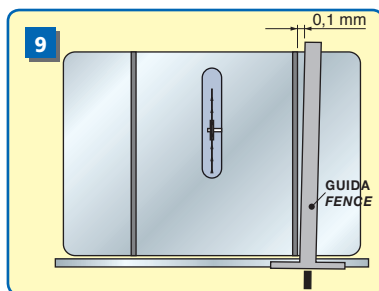
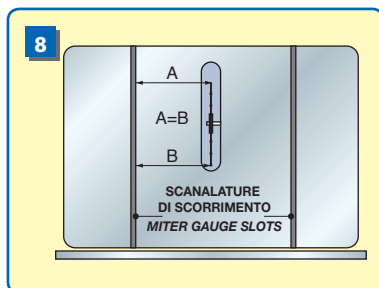


Tabella 1 - Table 1

Diametro lama Sawblade diameter	Max. n. giri Maximum RPM
100 mm	15.000
125 mm	12.000
150 mm	12.000
180 mm	10.000
200 mm	9.000
225 mm	8.500
250 mm	8.000
280 mm	6.500
300 mm	6.000
320 mm	5.500
350 mm	5.000
380 mm	4.500
400 mm	4.500
450 mm	4.000
500 mm	3.500
550 mm	3.000
630 mm	2.800
700 mm	2.400

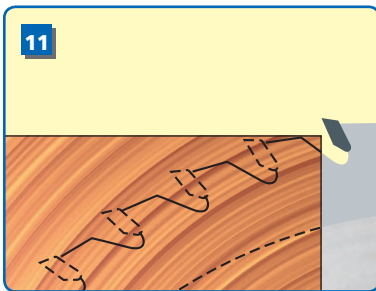
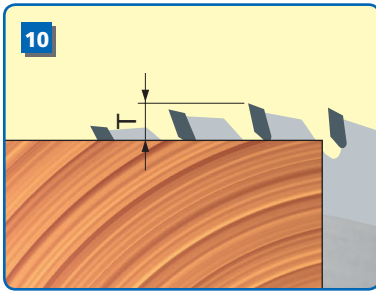
### ALLINEAMENTO DI UNA LAMA SU SEGA CIRCOLARE A BANCO:

- > Se la lama e la sega non sono allineate in modo corretto al banco e alla guida, si può incorrere in situazioni pericolose (ad es. contraccolpi) e possono insorgere problemi quali bruciature e scheggiature. Per prima cosa leggere il manuale d'istruzioni della macchina: questo è necessario per acquisire le conoscenze utili alla comprensione delle correzioni suggerite in queste pagine.
- > Prima di eseguire le seguenti istruzioni, assicurarsi che l'interruttore di accensione sia spento e che non passi corrente.
- > **Montaggio della lama:**  
si consiglia l'utilizzo di uno strumento di misura e di squadretta goniometrica. Montare la lama sull'albero e portarla all'altezza massima. Con lo strumento di misura più preciso a propria disposizione, verificare il parallelismo della lama alla scanalatura di scorrimento (Fig. 8) e, se necessario, regolare.  
Questa fase serve ad ottenere la massima qualità nei tagli trasverso vena e per preparare la guida al taglio lungo vena.
- > **Posizionamento della guida per il taglio lungo vena:**  
dopo aver posizionato la lama in modo che sia parallela alle scanalature di scorrimento, si procede con la regolazione della guida. Essa, idealmente, dovrebbe essere perfettamente parallela alla lama. Ma, data l'impossibilità di posizionare la guida in modo "esatto", è necessario lasciare un leggero margine di tolleranza sul lato di uscita del taglio, in modo che il legno non si incunei tra la guida e la lama. Regolare la guida in modo che, una volta allineata alle scanalature di scorrimento, ci sia uno spazio di 0,1 mm (Fig. 9 - per la regolazione corretta consultare il manuale della macchina).
- > Il numero massimo di giri di una lama circolare varia in base al diametro della stessa (Tab. 1). Non superare mai questo valore. Oltre tale limite, la lama perde le sue caratteristiche a scapito della qualità del taglio e della durata dell'utensile e diventa pericolosa per l'operatore.
- > La sporgenza della lama (T) rispetto al pezzo lavorato dev'essere almeno uguale all'altezza del dente della lama stessa (Fig. 10). Aumentare od eventualmente diminuire la sporgenza per migliorare la qualità della finitura.
- > Il numero di denti in presa (denti che tagliano il legno simultaneamente - Fig. 11) dev'essere 3 o 4. Con meno di 3 denti in presa la lama comincia a vibrare, provocando un taglio non uniforme. A parità di diametro, diminuire il numero di denti all'aumentare dello spessore (S) del materiale da lavorare (Fig. 13). Diminuendo lo spessore del pezzo da lavorare, aumentare il numero di denti.

### SAWBLADE ALIGNMENT ON A TABLE SAW

- > If the sawblade and the saw are not correctly aligned to the table and the fence then there is the possibility that a serious accident may occur (for example, violent kickbacks) or that the workpiece may scorch or splinter. The first thing you must do is read the instruction sheet carefully.  
This is necessary so as you may acquire the understanding and comprehension of the corrections suggested in this section.
- > Before carrying out the following instructions, make sure that the starter switch is off and that the machine is not connected to the socket.
- > **Mounting the sawblade onto the table:**  
We advise you to use precise measuring instruments when mounting your sawblade. Mount the sawblade onto the arbor. Adjust the arbor to its maximum height. With the aid of the most precise measuring instrument at hand, verify that the sawblade is parallel to the miter gauge slots (Fig. 8). Adjust as needed.  
This step is necessary to obtain crosscuts with the maximum in quality finish and for setting up the fence for ripping.
- > **Positioning the fence for ripping:**  
After having positioned the sawblade so as it is parallel to the miter gauge slots, you may proceed with setting the fence. The fence should ideally be parallel to the sawblade. However since it is impossible to position the guide "exactly" it is necessary to leave a slight margin of clearance on the exit side of the cut so as to avoid the wood becoming wedged in between the fence and the sawblade.

## CONSIGLI PER L'USO CORRETTO DI UNA LAMA TIPS FOR A CORRECT USE OF A SAWBLADE



Adjust the fence so as when it is aligned to the miter gauge slots, there is a space of 0,1 mm (fig. 9; for the correct adjustment, consult the machine's instruction manual).

- > The maximum RPM of a circular sawblade varies in basis to the diameter of the blade itself (table 1). If you exceed this limit, the sawblade will loose Its characteristics, therefore influencing the cutting quality and the work life of the blade itself, not to mention the dangers implied to the user who may incur serious injury.
- > The sawblade's projection (T) with respect to the workpiece must be at least equal to the height of the blade's tooth (fig. 10). Increase or decrease the projection of the sawblade to improve the quality of the cutting finish.
- > The number of teeth cutting (teeth cutting the wood simultaneously - fig. 11) must be between 3 or 4. With less than three teeth cutting, the sawblade begins to vibrate leading to an uneven cut. If you want to cut workpieces with increased thicknesses (S - fig. 13), but wish to maintain the same diameter sawblade, then use a blade with less teeth. If instead you want to cut workpieces with a reduced thickness, but also maintain the same diameter sawblade, then use a blade with more teeth.

> Il **passo (P)** è la distanza tra i denti (Fig. 20). Per ottenerlo (vedi **formula "a"**), moltiplicare lo spessore del pezzo da lavorare per 1,4142 e dividere per 3 (se si vogliono 3 denti in presa) o per 4 (se si vogliono 4 denti in presa).

> **Formula "b"**: per ottenere il numero di denti (Z) della lama, moltiplicare il suo diametro (D) per 3,14 ( $\pi$ ) e dividere per il passo (P), ottenuto nella formula precedente. La **formula "c"**, più breve, consente di ottenere il numero di denti della lama conoscendo il suo diametro e lo spessore del pezzo da tagliare.

> To obtain the **pitch (P)** of a blade (the distance between teeth: fig. 20 - See **formula "a"**) multiply the thickness of the workpiece by 1,4142 and divide by 3 (if you want 3 teeth cutting) or by 4 (if you want 4 teeth cutting).

> **Formula "b"**: to obtain the number of teeth (Z) of the sawblade, multiply the diameter (D) of the sawblade by 3,14 ( $\pi$ ) and divide by the pitch of the sawblade - obtained from the previous formula. The shorter **formula "c"** allows you to obtain the nr. of the sawblade's teeth, knowing its diameter and the thickness of the workpiece.

$$a \quad P = \frac{S \times 1,4142}{3}$$

$$b \quad Z = \frac{D \times 3,14}{P}$$

$$c \quad Z = \frac{D \times 8}{S}$$

### Legenda / Key

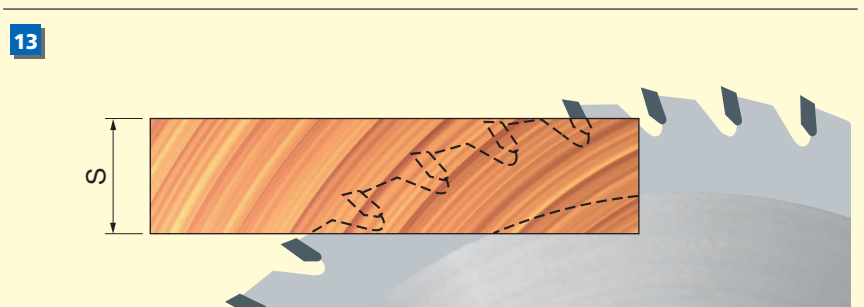
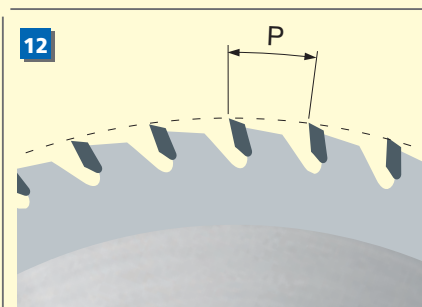
**P**= passo / pitch  
**S**= spessore del materiale da lavorare  
 thickness of the workpiece  
**Z**= n. di denti della lama  
 nr. teeth of the sawblade  
**D**= diametro della lama  
 diameter of the sawblade

### > ATTENZIONE:

le formule sono valide solo per il **taglio trasverso vena e di composti del legno** (MDF, multistrato, truciolare e pannelli laminati) e **non possono essere applicate per il taglio lungo vena**.

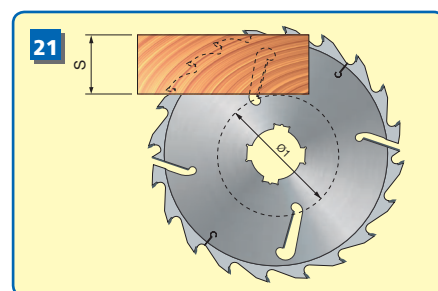
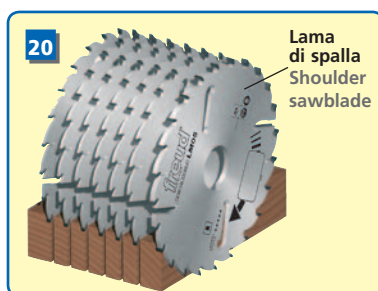
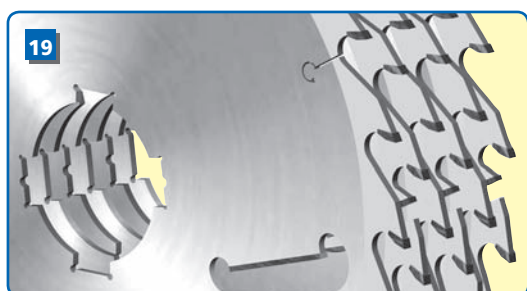
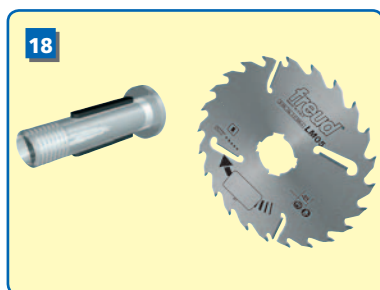
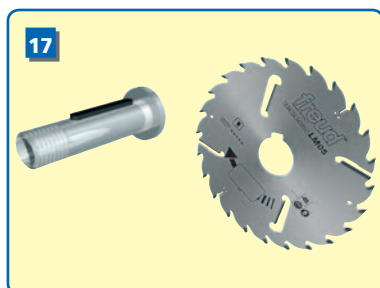
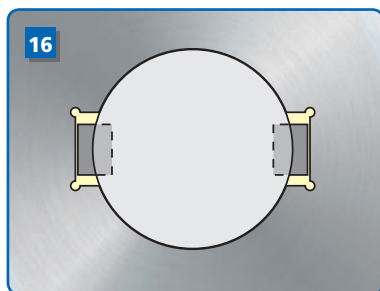
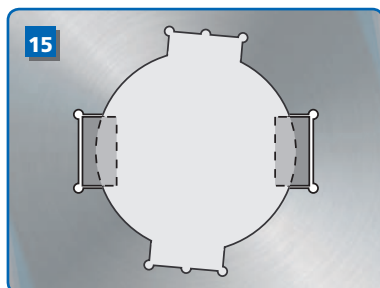
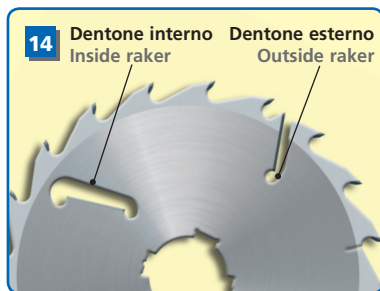
### > ATTENTION:

these formulas are valid for **crosscutting and cutting other materials composed of** (MDF, plywood, chipboard and laminated panels) and cannot be applied for ripping.



## CONSIGLI PER L'USO CORRETTO DI UNA LAMA

### TIPS FOR A CORRECT USE OF A SAWBLADE

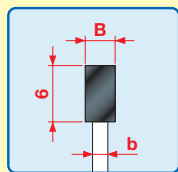


- > I dentoni raschiatori (Fig. 14) sono inseriti in HW che vengono brasati sul corpo di lame esclusivamente per il taglio del legno. Essi servono a mantenere staccato il legno dal corpo dell'utensile, onde evitare attriti e surriscaldamento che provocano la deformazione della lama.
- > Sulle lame per multilame è particolarmente consigliato il limitatore di truciolo nei casi in cui il legno abbia nodi cascanti e se si prevedono sfridi che potrebbero inserirsi sotto la lama, comunque con avanzamenti non troppo elevati.
- > L'accoppiamento di lama e albero con chiavette è ottimale in tutti i casi in cui queste hanno le stesse dimensioni delle asole ricavate sulla lama (Fig. 15) o sono leggermente inferiori ad esse (Fig. 16).
- > Su macchine con albero con una chiavetta si possono montare solamente lame con un'asola (Fig. 17) e su macchine con albero con due chiavette si possono montare solamente lame con due o a quattro asole (Fig. 18).
- > Non si possono montare lame con due asole su alberi con una chiavetta, perché l'accoppiamento risulterebbe non equilibrato.
- > Nel caso di lavorazione con multilame in pacco si consiglia di montare con le chiavette alternate (Fig. 19).
- > La lama da spalla assicura la corretta distribuzione delle forze laterali prodotte da tavolame distorto, durante lavori gravosi e dev'essere la prima lama sul lato guida della macchina per multilame.
- > Usare sempre la lama da spalla con il set di lame per multilame (Fig. 20).
- > Sulle lame per multilame lo spessore del pezzo lavorato (S) varia a seconda del diametro della lama (Ø) e del diametro minimo (Ø1) dei dentoni (la posizione dei dentoni raschiatori può variare da lama a lama - Fig. 21).
- > Rakers (Fig. 14) are inserts in HW that are brazed onto sawblades exclusively for cutting wood. They help keep a distance between the sawblade body and the workpiece, in order to avoid friction and overheating which cause the blade to deform.
- > On sawblades for multiripping machines the anti kick-back device is advised in cases where wood has loose knots and discards cases insert themselves underneath the sawblade.
- > The pairing of blade and arbor with keyways is excellent in all cases where the keyways are the same (Fig. 15) or smaller than the blade slots (Fig. 16).
- > On machines with an arbor with 1 keyway, you can only mount blades with 1 keyway slot (Fig. 17); on machines with an arbor with 2 keyways, you can only mount blades with 2 or 4 keyway slots (Fig. 18).
- > You cannot mount a sawblade with 2 keyways on an arbor with 1 keyway slot, because the pairing will not be balanced.
- > In case multiripping sawblades are used, it is recommendable to assembly them with alternate keyways (Fig. 19).
- > Shoulder blade ensures correct distribution of lateral forces created by crooked planks in heavy duty use. The shoulder blade must be the first blade on the guide side of the multiripping machine.
- > Always use shoulder blade with the set of multiripping blades (Fig. 20).
- > On multiripping sawblades, the thickness of the workpiece (S) varies second to the diameter of the blade (Ø) and the minimum diameter (Ø1) of the rakers (the rakers position may vary from blade to blade - Fig. 21).

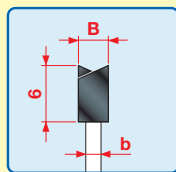


### TIPOLOGIE DI DENTATURE APPLICATE ALLE LAME IN DIAMANTE

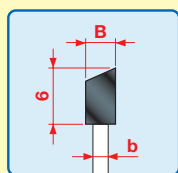
### TEETH SHAPES APPLIED TO PCD SAWBLADES



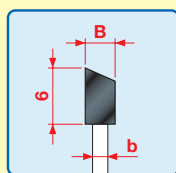
PIANO  
FLAT



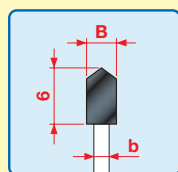
ALTERNATO  
ALTERNATE TOP BEVEL



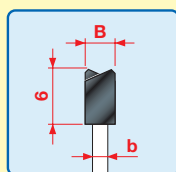
INCLINATO SX  
INCLINED LEFT



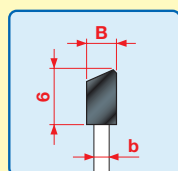
INCLINATO DX  
INCLINED RIGHT



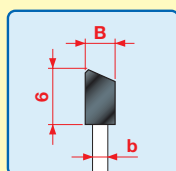
CUSPIDE 25°  
AUGER 25°



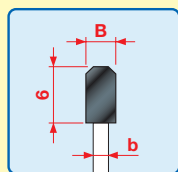
ALTERNO SMUSSATO  
ALTERNATE, BEVELLED



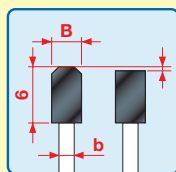
INCLINATO SX SMUSS.  
INCLINED L. BEVELLED



INCLINATO DX SMUSS.  
INCLINED R. BEVELLED



TRAPEZOIDALE  
TRAPEZOIDAL



PIANO-TRAPEZOIDALE  
FLAT-TRAPEZOIDAL

> Il Diamante Policristallino (PCD) è un prodotto sinterizzato costituito da cristalli di diamante naturale o sintetico con orientamento casuale, di granulometria prestabilita, variabile tra 2 e 25 µm, mescolata con legante (in genere Co o Ni) e quindi compattata a temperatura e pressione molto elevate. Le polveri vengono posizionate sopra un substrato piano di carburo di tungsteno (Metallo Duro) e sinterizzate in condizioni di pressioni e temperature elevatissime e in presenza di un metallo fuso che funge da catalizzatore. Si ottiene uno strato abrasivo molto denso, con spessore di circa 0,5 mm, totalmente ancorato al carburo di tungsteno, in modo da abbinare la durezza e la resistenza all'abrasione del diamante con la tenacità e la consistenza del Metallo Duro. Le applicazioni del diamante sintetico in campo industriale sono numerose, e in particolare nel settore degli utensili da taglio: il PCD viene utilizzato ormai da parecchi anni in modo massiccio per fabbricare inserti per la lavorazione di materiali abrasivi come truciolare ed MDF, anche rivestiti e laminati. Il PCD viene fornito in pastiglie da 57/60 mm di diametro, in 3 diversi gradi di granulometria: Standard (25 µm), Fine (10 µm) ed Extra Fine (2 µm). Generalmente, quanto più fine è la granulometria del diamante, tanto migliore è la qualità del tagliente, con un unico inconveniente: più piccoli sono i cristalli, più fragile risulterà il tagliente. L'uso di grani estremamente fini ha significato solo nel caso in cui si lavorino materiali estremamente abrasivi.

> The Polycrystalline Diamond (PCD), is a sintered product. It is formed by natural or synthetic randomly-orientated diamond crystals having a fixed granulometry (it can vary between 2 and 25 µm), which is mixed with (usually, Co or Ni) and then compressed at high temperature and pressure. The powders are laid over a tungsten-carbide flat substratum (Carbide) and then sintered at extremely high temperatures and pressures, in the presence of a melted metal that is used as a catalyst. The result of this process is an extremely dense abrasive layer, approximately 0.5 mm thick, which is completely fixed to tungsten carbide. This way, the hardness and the resistance to abrasion of the diamond are combined with the toughness and the solidity of the Carbide. The synthetic diamond is employed in several industrial fields and, specifically, in the sector relating to cutting tools: by now, the PCD has been widely used for many years to manufacture inserts to cut abrasive materials, such as chipboard, MDF, also coated and laminated. The PCD is supplied in 57/60mm-diameter pellets with 3 different granulometry levels: Standard (25 µm), Fine (10 µm) and Extra Fine (2 µm). In the majority of cases, the finer is the granulometry of the diamond, the better is the quality of the cutting edge, with a single disadvantage: the smaller the crystals, the more fragile the cutting edge. The employment of very fine grains is useful only if you cut extremely abrasive materials.



**N.B.** Considerata la vastissima gamma di macchine e di applicazioni possibili per queste lame, nonché la natura speciale del prodotto, per l'ordinazione pregasi indicare DIAMETRO (D), SPESSORE DI TAGLIO (B), FORO (d), fori di trascinamento (n° / diametro / interasse), NUMERO DI DENTI (Z), tipologia e spessore del materiale lavorato. **Indicare inoltre la macchina e le condizioni di utilizzo (n° giri e avanzamento).** Lo SPESSORE DEL CORPO (b) sarà ottimizzato in base alle esigenze costruttive.

**Se non diversamente indicato, le lame verranno costruite con altezza placchetta da 6 mm. Si ricorda che è possibile costruirle anche con altezza placchetta da 5 mm, 4 mm o 3 mm.**

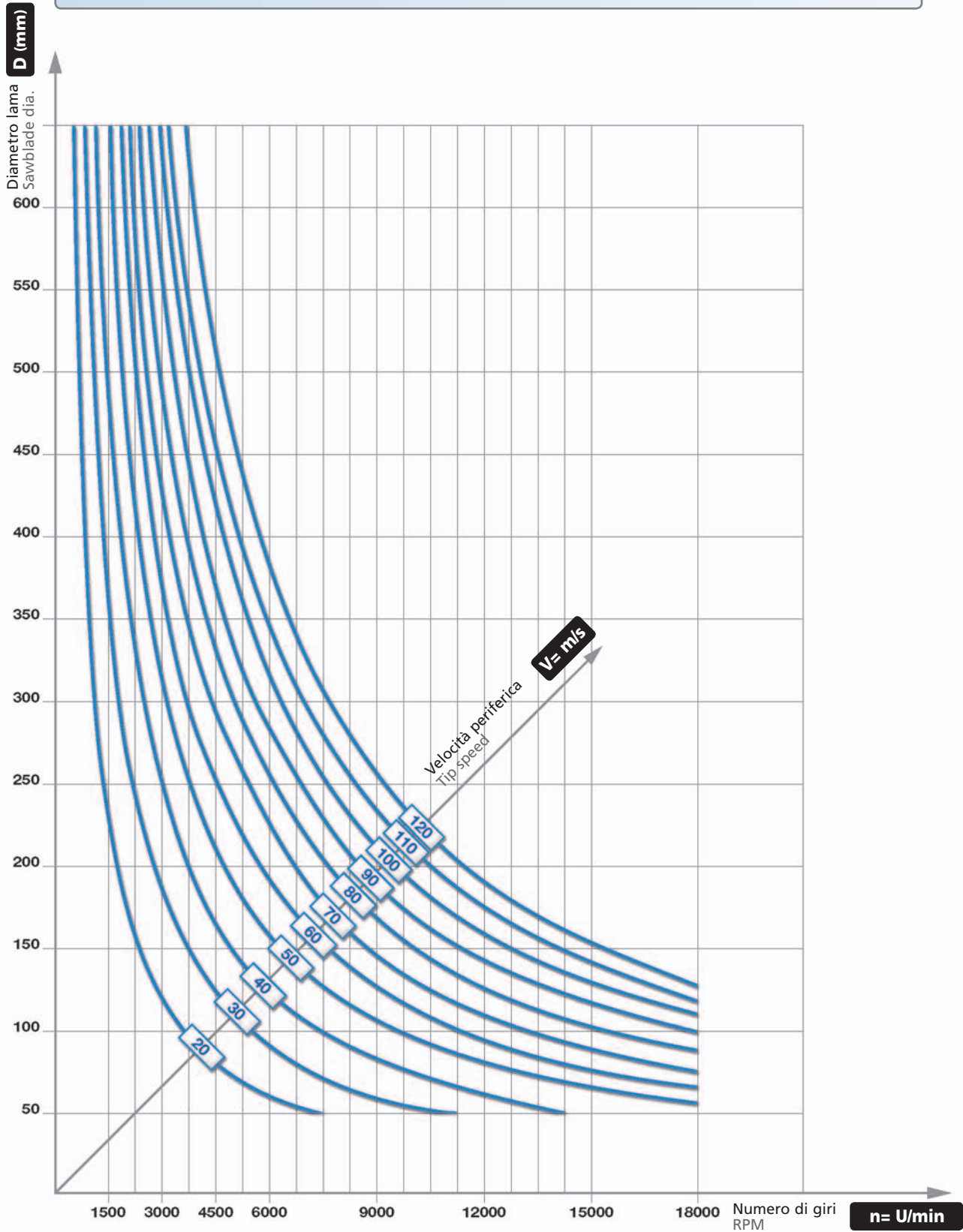
**Please Note:** Considering the wide range of machines and possible applications, and the special nature of the product, when ordering please specify DIAMETER (D), THICKNESS OF CUT (S), BORE (d), PIN HOLES (n. / diameter / pitch) machine and type of material to be worked. **Also specify the machine and the condition of use (RPM and feed rate).** The plate thickness (b) will be optimized in accordance with the constructive requirements.

**Unless otherwise indicated, the sawblades will be manufactured with plates with a height of 6 mm. Please remember that they can also be constructed with a tip with a height of 5 mm, 4 mm or 3 mm.**

## TAVOLA PER IL CALCOLO OTTIMALE DEL DIAMETRO DELLA LAMA IN FUNZIONE DELLA SUA VELOCITÀ PERIFERICA E DEL MATERIALE DA LAVORARE

SAWBLADE'S TECHNICAL TABLE TO OBTAIN THE CORRECT SAWBLADE DIAMETER BASED ON ITS TIP SPEED AND THE MATERIAL TO CUT

VELOCITÀ PERIFERICA IN m/s CONSIGLIATA PER:	LEGNO TENERO SOFTWOOD	50-90 m/s	LEGNO ESOTICO EXOTIC WOOD	50-85 m/s	LISTELLARE JOINERY WOOD	60-80 m/s	LAMINATO E BILAMINATO	
RECOMMENDED TIP SPEED (m/s) FOR:	LEGNO DURO HARDWOOD	50-80 m/s	TRUCIOLARE CHIPBOARD	60-80 m/s	MEDIUM DENSITY MDF	30-60 m/s	LAMINATED AND BILAMINATED	40-60 m/s



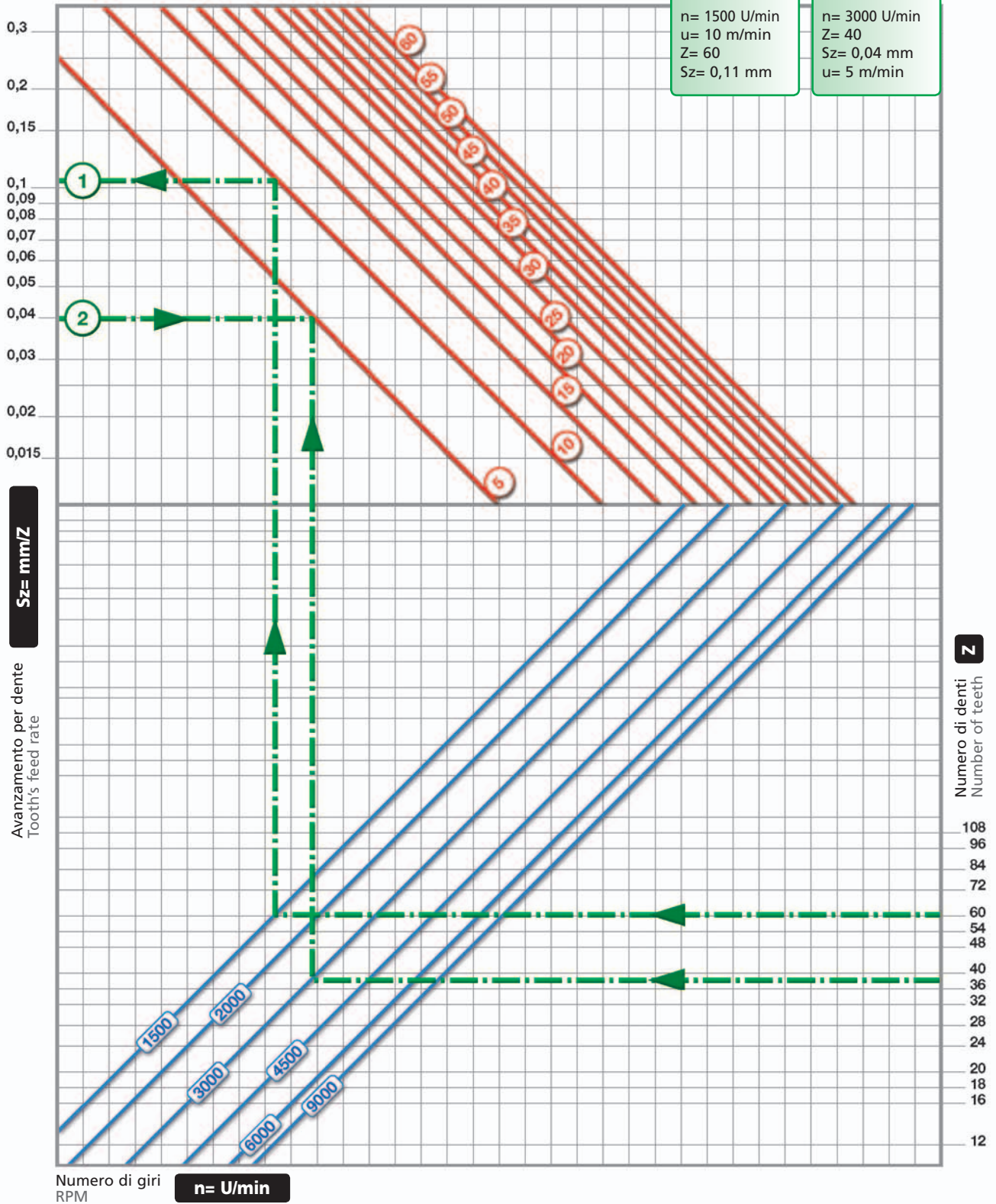
# TAVOLA PER IL CALCOLO OTTIMALE DELL'AVANZAMENTO PER DENTE, DELL'AVANZAMENTO DEL PEZZO, DEL NUMERO DI DENTI E DEL NUMERO DI GIRI PER LE LAME CIRCOLARI

SAWBLADE'S TECHNICAL TABLE TO OBTAIN THE CORRECT TOOTH'S FEED RATE, THE FEED RATE OF THE MATERIAL, THE NUMBER OF TEETH AND THE RPM

VALORI OTTIMALI DI AVANZAMENTO DEL DENTE (SZ= M M /DENTE) RECOMMENDED TOOTH'S FEED RATE (SZ= M M /TOOTH)	LEGNO TENERO LUNGO VENA SOFTWOOD WITH GRAIN	0,20-0,30	LEGNO DURO HARDWOOD	0,06-0,15	MULTISTRATI PLYWOOD	0,05-0,12	ALLUMINIO E TRUCIOLARI CON RIVESTIMENTO PLASTICO	0,02-0,05
	LEGNO TENERO TRAVERSO VENA SOFTWOOD CROSS GRAIN	0,10-0,20	TRUCIOLARE CHIPBOARD	0,10-0,25	IMPIALLACCIATO LAMINATED BOARD	0,05-0,10	ALUMINIUM AND PLASTIC LAMINATED CHIPBOARD	







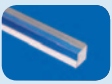
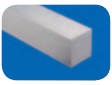
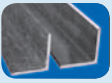
Avanzamento del pezzo in lavorazione **u= m/min**  
Feed rate of the material

<b>es. 1</b>	<b>ex. 1</b>	<b>es. 2</b>	<b>ex. 2</b>
n= 1500 U/min		n= 3000 U/min	
u= 10 m/min		u= 10 m/min	
Z= 60		Z= 40	
Sz= 0,11 mm		Sz= 0,04 mm	
		u= 5 m/min	



# CLASSIFICAZIONE DELLE LAME INDUSTRIALI IN HW






## CLASSIFICATION OF INDUSTRIAL SAWBLADES IN HW

CODICE CODE	TIPO DI MATERIALE LAVORATO TYPE OF MATERIAL	SIMBOLOGIA SYMBOLS							
<b>LM</b> pag. 24/37	PER LEGNI MASSICCI FOR SOLID WOOD			LEGNO TENERO SOFT WOOD	LEGNO DURO HARD WOOD				
<b>LU1</b> pag. 38/47	PER LEGNI MASSICCI FOR SOLID WOOD			LEGNO TENERO SOFT WOOD	LEGNO DURO HARD WOOD				
<b>LU2</b> pag. 48/52	PER PANNELLI IN LEGNO E COMPOSTI FOR WOOD PANELS AND WOOD COMPOSITES					LEGNO TENERO SOFT WOOD	LEGNO DURO HARD WOOD	TRUCIOLARE CHIPBOARD	MULTISTRATO PLYWOOD
<b>LU3</b> pag. 53/58	PER PANNELLI LAMINATI E BILAMINATI FOR LAMINATED AND BILAMINATED PANELS			LAMINATO LAMINATED	BILAMINATO BILAMINATED				
<b>LS</b> pag. 62/65	PER PANNELLI GREZZI O BILAMINATI SINGOLI E IN PACCO FOR UNPROCESSED PANELS, SINGLE OR MULTIPLE BILAMINATED PANELS				MDF MDF	LAMINATO LAMINATED	BILAMINATO BILAMINATED		
<b>LI</b> pag. 66/71	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS		BILAMINATO BILAMINATED						
<b>LT</b> pag. 71/73	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS		BILAMINATO BILAMINATED						
<b>TR</b> pag. 74/75	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS		BILAMINATO BILAMINATED						
<b>LU4</b> pag. 76/77	PER PLASTICA E DERIVATI FOR PLASTIC MATERIALS AND BY-PRODUCTS			MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS	PLEXIGLAS PLEXIGLAS				
<b>LU5</b> pag. 78/82	PER METALLI NON FERROSI FOR NON-FERROUS METALS				PROFIL. IN ALLUMINIO ALUMINIUM SECTION	PROF. IN ALLUMINIO ALUMINIUM SECTION	ALLUMINIO ALUMINIUM		
<b>LU6</b> pag. 83	PER MATERIALI FERROSI E ACCIAIO DOLCE FOR FERROUS MATERIALS AND SOFT STEEL					TUBI A SEZIONE GENERICA TUBING	PROFILATI SECTION	ANGOLARI ANGLE IRON	TUBI A SEZIONE CIRCOLARE PIPE



# CLASSIFICAZIONE DELLE LAME INDUSTRIALI IN DIAMANTE POLICRISTALLINO

## CLASSIFICATION OF INDUSTRIAL PCD SAWBLADES

CODICE CODE	TIPO DI MATERIALE LAVORATO TYPE OF MATERIAL	SIMBOLOGIA SYMBOLS
<b>DLS</b> pag. 84/89	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS	 BILAMINATO BILAMINATED
<b>DLU</b> pag. 90/91	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS	 BILAMINATO BILAMINATED
<b>DLI</b> pag. 92/96	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS	 BILAMINATO BILAMINATED
<b>DLT</b> pag. 97/98	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS	 BILAMINATO BILAMINATED
<b>DTR</b> pag. 99/101	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS	 BILAMINATO BILAMINATED

### LEGENDA DELLE CATEGORIE DI LAME UNIVERSALI

### KEY OF THE CATEGORIES FOR UNIVERSAL SAWBLADES

<b>DLM</b>	LAME PER MULTILAME - MULTI-RIP SAWBLADES
<b>DLU</b>	LAME UNIVERSALI - UNIVERSAL SAWBLADES
<b>DLS</b>	LAME PER SEZIONATRICI - PANEL SIZING SAWBLADES
<b>DLI</b>	LAME INCISORI - SCORING SAWBLADES
<b>DLT</b>	LAME PER TRUCIOLATORI - SAWBLADES FOR HOGGING UNITS
<b>DTR</b>	TRUCIOLATORI - HOGGING UNITS

# TAVOLA DI RIFERIMENTO DELLE LAME RICODIFICATE

## CROSS REFERENCE CHART OF OLD AND NEW ITEM CODES

### LAME MULTILAME - MULTI-RIP SAWBLADES

CODICE VECCHIO OLD CODE	CODICE NUOVO NEW CODE	PAG PAGE
LM04M AB3	LM06 0100	36
LM04M AC3	LM06 0300	36
LM04M BB3	LM06 0500	36
LM04M BF3	LM06 0700	36
LM04M CB3	LM06 1100	36
LM42M FL3	LU1E 0200	44
LM42M HL3	LU1E 0400	44
LM45M DA3	LU1F 0100	45
LM45M FA3	LU1F 0200	45
LM45M HA3	LU1F 0300	45
LM46M DA3	LU1D 0100	43
LM46M DD3	LU1D 0200	43
LM46M DR3	LU1D 0300	43
LM46M FA3	LU1D 0400	43
LM46M FC3	LU1D 0600	43
LM46M FD3	LU1D 0700	43
LM46M HA3	LU1D 0900	43
LM46M HD3	LU1D 1000	43
LM47M DA3	LU1C 0100	42
LM47M DD3	LU1C 0200	42
LM47M FA3	LU1C 0300	42
LM47M FB3	LU1C 0500	42
LM47M FD3	LU1C 0600	42
LM47M HA3	LU1C 0900	42
LM47M HB3	LU1C 1100	42
LM47M HD3	LU1C 1200	42
LM47M KA3	LU1C 1300	42
LM47MSSHA3	LU1C 1000	42
LM50M AB3	LM01 0100	26
LM50M BB3	LM01 0200	26
LM50M BC3	LM01 0300	26
LM50M DC3	LM01 0700	26
LM50M DD3 - LM51M DD3	LM01 0800	26
LM50M DE3 - LM51M DE3	LM01 0900	26
LM50M FC3	LM01 1100	26
LM50M FD3	LM01 1200	26
LM50M FE3	LM01 1300	26
LM53M DA3	LM02 0100	28
LM53M DC3	LM02 0200	28
LM53M DD3	LM02 0300	28
LM53M DE3	LM02 0400	28
LM53M FA3 - LM54M FA3	LM02 0600	28
LM53M FC3 - LM54M FC3	LM02 0700	28
LM53M FD3 - LM54M FD3	LM02 0800	28
LM53M FE3 - LM54M FE3	LM02 0900	28
LM53M HA3 - LM54M HA3	LM02 1200	28
LM53M HD3 - LM54M HD3	LM02 1400	28
LM54M GE3	LM02 1100	28
LM54M KA3	LM04 1500	32
LM54M KD3	LM04 1600	32
LM58M FA3	LU1D 0500	43
LM58M FD3	LU1D 0800	43
LM59M FA3	LU1C 0400	42
LM59M FD3	LU1C 0700	42
LM63M DD3	LM03 0400	30
LM63M DE3	LM03 0500	30
LM63M EE3	LM03 0600	30
LM63M FC3	LM03 0800	30
LM63M FD3	LM03 0900	30

### CODICE VECCHIO OLD CODE

### CODICE NUOVO NEW CODE

### PAG PAGE

LM63M FE3	LM03 1000	30
LM63M CD3	LM03 0100	30
LM63M HA3	LM03 1300	30
LM63M HD3	LM03 1500	30
LM64M DA3	LM05 0100	30
LM64M DC3	LM05 0200	30
LM64M DD3	LM05 0300	30
LM64M DE3	LM05 0400	30
LM64M FA3	LM05 0500	30
LM64M FC3	LM05 0600	30
LM64M FD3	LM05 0700	30
LM64M FE3	LM05 0800	30
LM64M HA3	LM05 1100	30
LM64M HC3	LM05 1300	30
LM64M HD3	LM05 1400	30
LM64M HE3	LM05 1500	30
LM65M DD3	LM04 0300	32
LM65M DE3	LM04 0400	32
LM65M FC3	LM04 0600	32
LM65M FD3	LM04 0700	32
LM65M FE3	LM04 0800	32
LM65M HD3	LM04 1300	32
LM65M HE3	LM04 1400	32
LM67M FD3	LM06 1500	36
LM67M FE3	LM06 1600	36
LM67M HD3	LM06 1300	36
LM68M DA3	LM07 0100	37
LM68M DD3	LM07 0300	37
LM68M DE3	LM07 0400	37
LM68M FA3	LM07 0500	37
LM68M FD3	LM07 0700	37
LM68M FE3	LM07 0800	37
LM68M HA3	LM07 1100	37
LM68M HD3	LM07 1300	37
LU41M FB3	LU1E 0100	44
LU41M HB3	LU1E 0300	44

### LAME UNIVERSALI - UNIVERSAL SAWBLADES

### CODICE VECCHIO OLD CODE

### CODICE NUOVO NEW CODE

### PAG PAGE

LA90M 001	LU2E 0100	54
LA91M 001	LU2E 0300	54
LU01M AB3	LU2A 0700	50
LU01M EB3	LU2A 1600	50
LU01M FC3	LU2A 1900	50
LU01M GB3	LU2A 2500	50
LU01M GD3	LU2A 2600	50
LU01M HB3	LU2A 3100	50
LU01M KA3	LU2A 3700	50
LU02M AB3	LU2A 0100	50
LU02M BB3	LU2A 0500	50
LU02M CB3	LU2A 0800	50
LU02M CC3	LU2A 0900	50
LU02M DA3	LU2A 1300	50
LU02M GC3	LU2A 1700	50
LU02M GD3	LU2A 1800	50
LU02M HC3	LU2A 2000	50
LU02M HE3	LU2A 2200	50
LU02M IC3	LU2A 2700	50
LU02M IE3	LU2A 2900	50

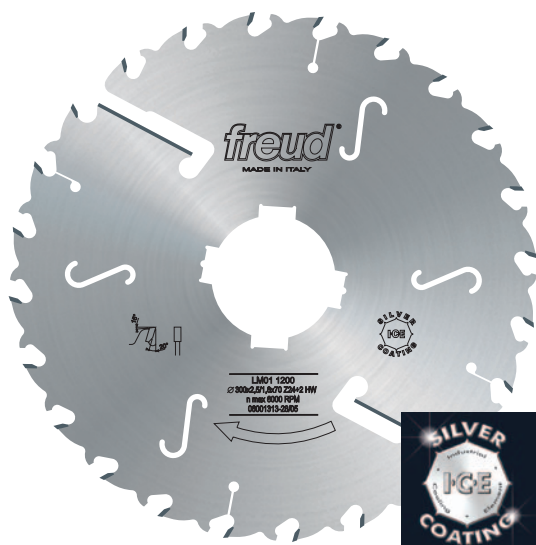
CODICE VECCHIO OLD CODE	CODICE NUOVO NEW CODE	PAG PAGE
LU02M KC3	LU2A 3200	50
LU02M KE3	LU2A 3400	50
LU02M LC3	LU2A 3500	50
LU02MSSHC3	LU2A 2100	50
LU02MSSIC3	LU2A 2800	50
LU02MSSIE3	LU2A 3000	50
LU02MSSKC3	LU2A 3300	50
LU02MSSLC3	LU2A 3600	50
LU03M AB3	LU1H 0700	47
LU03M BB3	LU1H 0900	47
LU03M BD3	LU1H 1000	47
LU03M CB3	LU1H 1200	47
LU04M DB3	LU2B 0500	51
LU04M EB3	LU2B 0900	51
LU04M FB3	LU2B 1400	51
LU06M AB3	LU2B 0200	51
LU06M BB3	LU2B 0300	51
LU06M DC3	LU2B 0600	51
LU06M DD3	LU2B 0800	51
LU06M EC3	LU2B 1000	51
LU06M EE3	LU2B 1200	51
LU06M FC3	LU2B 1500	51
LU06M FE3	LU2B 1700	51
LU06M GC3	LU2B 1800	51
LU06MSSDC3	LU2B 0700	51
LU06MSSEC3	LU2B 1100	51
LU06MSSFC3	LU2B 1600	51
LU06MSSGC3	LU2B 1900	51
LU09M AB3	LU2D 0100	53
LU09M BB3	LU2D 0200	53
LU09M CB3	LU2D 0400	53
LU09M DB3	LU2D 0500	53
LU09M DC3	LU2D 0600	53
LU09M DD3	LU2D 0300	53
LU09M EC3	LU2D 0800	53
LU09M FC3	LU2D 1000	53
LU09MSSDC3	LU2D 0700	53
LU09MSSEC3	LU2D 0900	53
LU09MSSFC3	LU2D 1100	53
LU10M AB3	LU2C 0100	52
LU10M BB3	LU2C 0400	52
LU10M CB3	LU2C 0600	52
LU10M DA3	LU2C 0900	52
LU10M EB3	LU2C 1100	52
LU10M FC3	LU2C 1400	52
LU10M FE3	LU2C 1600	52
LU10M GB3	LU2C 1800	52
LU10M HC3	LU2C 1900	52
LU10M IC3	LU2C 2100	52
LU10M KB3	LU2C 2200	52
LU10MSSEB3	LU2C 1200	52
LU10MSSFC3	LU2C 1500	52
LU10MSSHC3	LU2C 2000	52
LU11M CB3	LU3D 0100	58
LU11M CD3	LU3D 0200	58
LU11M DB3	LU3D 0300	58
LU11M EC3	LU3D 0500	58
LU11M EE3	LU3D 0700	58
LU11M FC3	LU3D 0800	58
LU11MSSDB3	LU3D 0400	58
LU11MSSEC3	LU3D 0600	58
LU11MSSFC3	LU3D 0900	58

CODICE VECCHIO OLD CODE	CODICE NUOVO NEW CODE	PAG PAGE
LU12MSSDB3	LU3A 0100	55
LU12MSSFB3	LU3A 0200	55
LU12MSSHB3	LU3A 0300	55
LU12MSSKB3	LU3A 0400	55
LU13MSSDB3	LU3B 0100	56
LU13MSSFB3	LU3B 0200	56
LU13MSSHB3	LU3B 0300	56
LU20M FB3	LU5D 0800	79
LU20M FC3	LU5D 0900	79
LU20M HB3	LU5D 1200	79
LU20M HC3	LU5D 1300	79
LU20M IB3	LU5D 1500	79
LU20M KB3	LU5D 1700	79
LU20M KC3	LU5D 1800	79
LU21M AA3	LU5A 0300	76
LU21M BA3	LU5A 0600	76
LU21M CA3	LU5A 1100	76
LU21M DA3	LU5A 1700	76
LU21M DB3	LU5A 1600	76
LU21M EA3	LU5A 2200	76
LU21M EB3	LU5A 2100	76
LU21M FB3	LU5A 2600	76
LU22M AA3	LU5B 0300	77
LU22M BA3	LU5B 0900	77
LU22M CA3	LU5B 1700	77
LU22M DA3	LU5B 2300	77
LU22M EA3	LU5B 2800	77
LU22M FA3	LU5B 3200	77
LU23M HB3	LU5B 0600	77
LU23M KB3	LU5B 1400	77
LU26M FB3	LU3D 1000	58
LU26M HB3	LU3D 1200	58
LU27M DB3	LU3E 0100	59
LU27M FB3	LU3E 0200	59
LU27M HB3	LU3E 0300	59
LU27M KB3	LU3E 0400	59
LU28M CB3	LU1I 0100	48
LU28M FA3	LU1I 0200	48
LU28M FB3	LU1I 0300	48
LU28M HB3	LU1I 0600	48
LU28M IB3	LU1I 0800	48
LU28M KB3	LU1I 0900	48
LU29M FB3	LU1I 0400	48
LU29M HB3	LU1I 0700	48
LU30M FB3	LU4A 0100	74
LU30M HB3	LU4A 0200	74
LU31M FB3	LU1H 1500	45
LU32M FB3	LU1H 1600	45
LU33M FB3	LU1H 0800	47
LU33M HB3	LU1H 1100	47
LU37M FB3	LU2C 1300	52
LU37M HB3	LU2C 1700	52
LU38M FC3	LU5E 0200	80
LU38M FR3	LU5E 0300	80
LU38M HB3	LU5E 0700	80
LU38M HC3	LU5E 0800	80
LU38M HR3	LU5E 0600	80
LU38M PR3	LU5E 0400	80
LU38M QB3	LU5E 1100	80
LU38M RB3	LU5E 0900	80

# LM01

## HW - LAME A SPESSORE SOTTILE CON DENTI STABILIZZATORI T.C.T. THIN KERF SAWBLADES WITH RAKERS

Rif. LM50M - LM51M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
180	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0100 ●
200	2,2	1,6	40	16+2	2CH 12x5	LM01 0200 ●
200	2,2	1,6	60	16+2	4CH 21x5	LM01 0300 ●
200	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	LM01 0400 ○
225	2,2	1,6	70	16+2	4CH 21x5	LM01 0500 ●
250	2,2	1,6	30	20+2		LM01 0600 ●
250	2,2	1,6	60	20+2	4CH 21x5	LM01 0700 ●
250	2,2	1,6	70	20+2	4CH 21x5	LM01 0800 ●
250	2,2	1,6	80	20+2	12,5x4+21x5	LM01 0900 ●
250	2,2	1,6	50	24+2	4CH 21X5	LM01 1400 ○
250	2,2	1,6	60	24+2	4CH 21X5	LM01 1500 ○
250	2,2	1,6	70	24+2	4CH 21X5	LM01 1600 ○
300	2,5	1,8	30	24+2		LM01 1000 ●
300	2,5	1,8	60	24+2	4CH 21X5	LM01 1100 ●
300	2,5	1,8	70	24+2	4CH 21X5	LM01 1200 ●
300	2,5	1,8	80	24+2	12,5x4+21x5	LM01 1300 ●

**> Impiego:** Per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale. Si raccomanda l'utilizzo esclusivamente con tavolame non distorto.

**Machines:** Multilame mono e bialbero, scorniciatrici.

**Caratteristiche:** Dentatura piana.

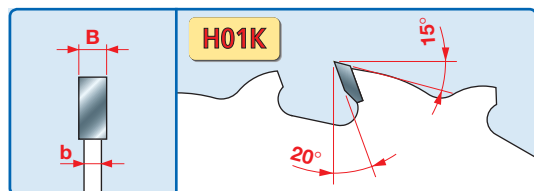
**Materiale:** Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 10-12%.

**> Application:** Sawblade suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for twisted timber.

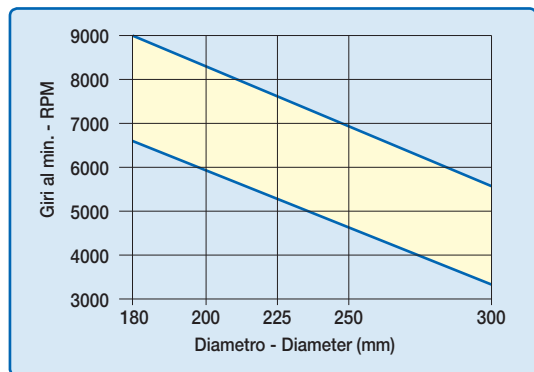
**Machines:** Multiripping machines, moulders.

**Features:** Flat tooth.

**Material:** Soft and hard wood dried at max 10-12% humidity rate.

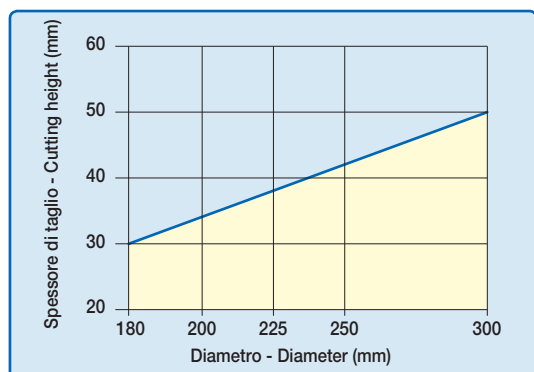


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES





Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

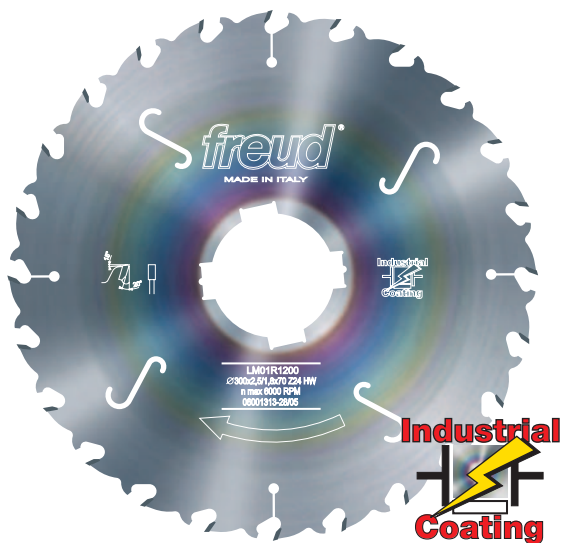
SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS 		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS 		



# LM01R

## HW - LAME A SPESSORE SOTTILE RIVESTITE AL TITANIO T.C.T. TITANIUM COATED THIN KERF SAWBLADES

Rif. LM50M - LM51M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
180	2,2	1,6	40	16	2CH 12X5	LM01R0100 ○
200	2,2	1,6	40	16	2CH 12X5	LM01R0200 ○
200	2,2	1,6	60	16	4CH 21X5	LM01R0300 ○
200	2,2	1,6	70	16	4CH 21X5	LM01R0400 ○
225	2,2	1,6	70	16	4CH 21X5	LM01R0500 ○
250	2,2	1,6	30	20		LM01R0600 ○
250	2,2	1,6	60	20	4CH 21X5	LM01R0700 ○
250	2,2	1,6	70	20	4CH 21X5	LM01R0800 ○
250	2,2	1,6	80	20	12,5x4+21x5	LM01R0900 ○
300	2,5	1,8	30	24		LM01R1000 ○
300	2,5	1,8	60	24	4CH 21X5	LM01R1100 ○
300	2,5	1,8	70	24	4CH 21X5	LM01R1200 ○
300	2,5	1,8	80	24	12,5x4+21x5	LM01R1300 ○

> **Impiego:** Per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale. Si raccomanda l'utilizzo esclusivamente con tavolame non distorto.

**Machines:** Multilame mono e bialbero, scorniciatrici.

**Caratteristiche:** Dentatura piana.

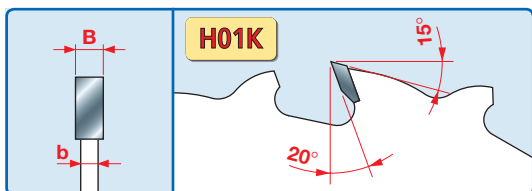
**Materiale:** Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 10-12%.

> **Application:** Sawblade suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for twisted timber.

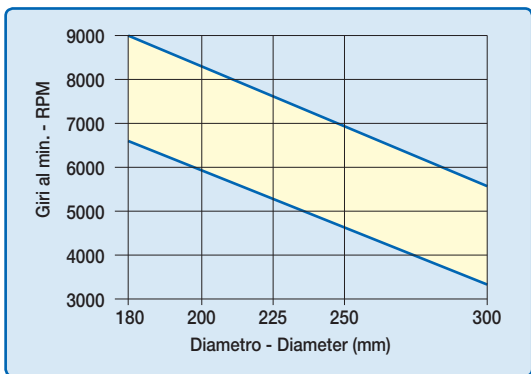
**Machines:** Multiripping machines, moulders.

**Features:** Flat tooth.

**Material:** Soft and hard wood dried at max 10-12% humidity rate.

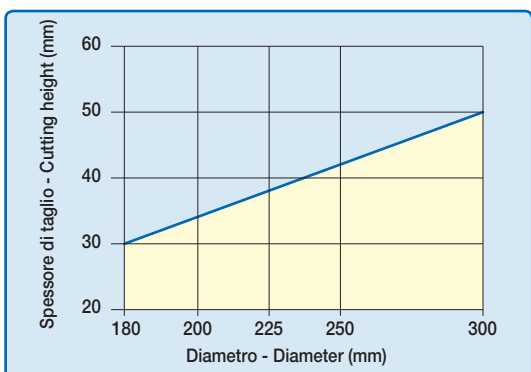


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

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

LEGNO TENERO LUNGO VENA  
RIPPING OF SOFTWOODS



LEGNO DURO LUNGO VENA  
RIPPING OF HARDWOODS




**freud**



DISPONIBILE A MAGAZZINO - STOCK ITEMS



PROSSIMAMENTE A MAGAZZINO - COMING SOON

# LM02

## HW - LAME A SPESSORE RIDOTTO CON DENTI STABILIZZATORI T.C.T. REDUCED KERF SAWBLADES WITH RAKERS

Rif. LM54M - LM53M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
250	2,8	2,0	30	16+2		LM02 0100 •
250	2,8	2,0	60	16+2	4CH 21X5	LM02 0200 •
250	2,8	2,0	70	16+2	4CH 21X5	LM02 0300 •
250	2,8	2,0	80	16+2	12,5x4+21x5	LM02 0400 •
280	2,8	2,0	80	18+2	12,5x4+21x5	LM02 0500 •
300	2,8	2,0	30	20+2		LM02 0600 •
300	2,8	2,0	60	20+2	4CH 21X5	LM02 0700 •
300	2,8	2,0	70	20+2	4CH 21X5	LM02 0800 •
300	2,8	2,0	80	20+2	12,5x4+21x5	LM02 0900 •
320	3,0	2,2	30	20+2+2		LM02 1000 •
320	3,0	2,2	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM02 1100 •
350	3,0	2,2	30	24+2+2		LM02 1200 •
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21X5	LM02 1300 •
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21X5	LM02 1400 •
350	3,0	2,2	80	24+2+2	12,5x4+21x5	LM02 1500 •

> **Impiego:** Per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale.

**Macchine:** Multilame mono e bialbero.

**Caratteristiche:** Dentatura piana.

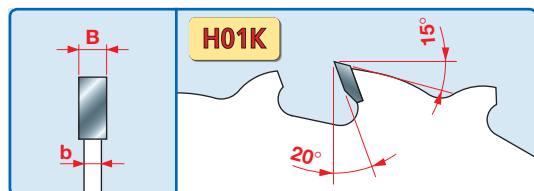
**Materiale:** Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 15%.

> **Application:** Sawblade suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes.

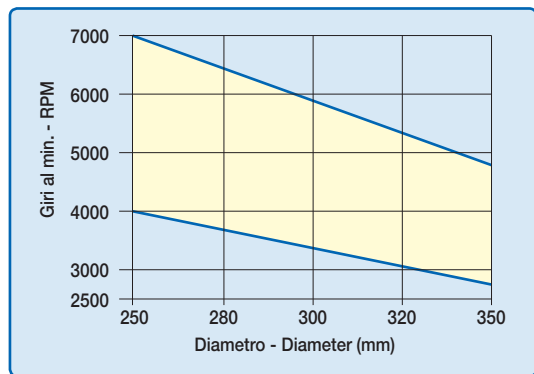
**Machines:** Multiripping machines, moulders.

**Features:** Flat tooth.

**Material:** Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

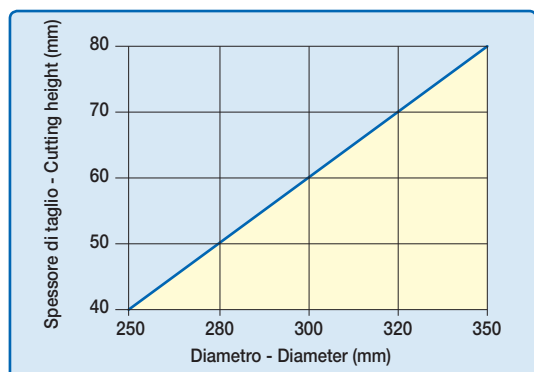


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES





Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

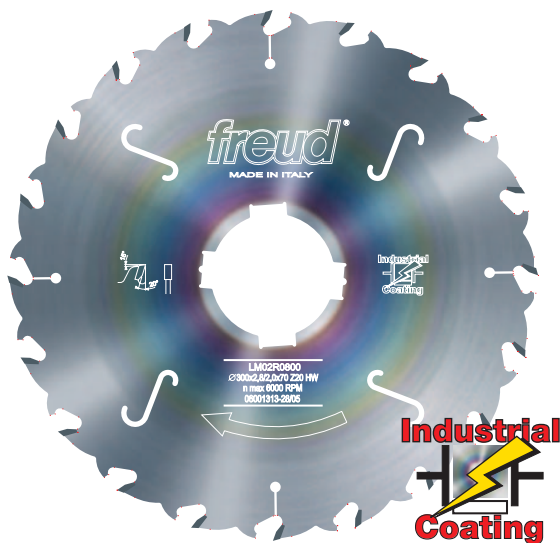
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS 		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS 		

# LM02R

## HW - LAME A SPESSORE RIDOTTO RIVESTITE AL TITANIO T.C.T. TITANIUM COATED REDUCED KERF SAWBLADES

Rif. LM54M - LM53M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
250	2,8	2,0	30	16		LM02R0100 ○
250	2,8	2,0	60	16	4CH 21X5	LM02R0200 ○
250	2,8	2,0	70	16	4CH 21X5	LM02R0300 ○
250	2,8	2,0	80	16	12,5x4+21x5	LM02R0400 ○
280	2,8	2,0	80	18	12,5x4+21x5	LM02R0500 ○
300	2,8	2,0	30	20		LM02R0600 ○
300	2,8	2,0	60	20	4CH 21X5	LM02R0700 ○
300	2,8	2,0	70	20	4CH 21X5	LM02R0800 ○
300	2,8	2,0	80	20	12,5x4+21x5	LM02R0900 ○
320	3,0	2,2	30	20		LM02R1000 ○
320	3,0	2,2	80	20	12,5x4+21x5	LM02R1100 ○
350	3,0	2,2	30	24		LM02R1200 ○
350	3,0	2,2	60	24	4CH 21X5	LM02R1300 ○
350	3,0	2,2	70	24	4CH 21X5	LM02R1400 ○
350	3,0	2,2	80	24	12,5x4+21x5	LM02R1500 ○

> **Impiego:** Per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale.

**Macchine:** Multilame mono e bialbero.

**Caratteristiche:** Dentatura piana.

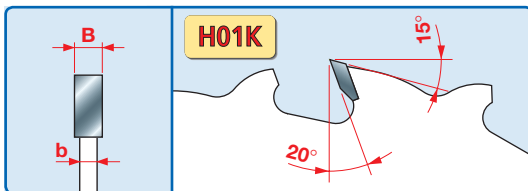
**Materiale:** Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 15%.

> **Application:** Sawblade suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes.

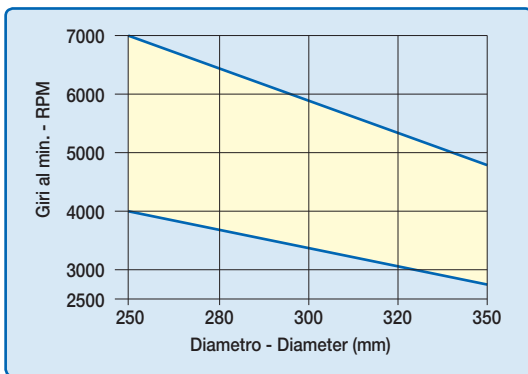
**Machines:** Multiripping machines, moulders.

**Features:** Flat tooth.

**Material:** Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

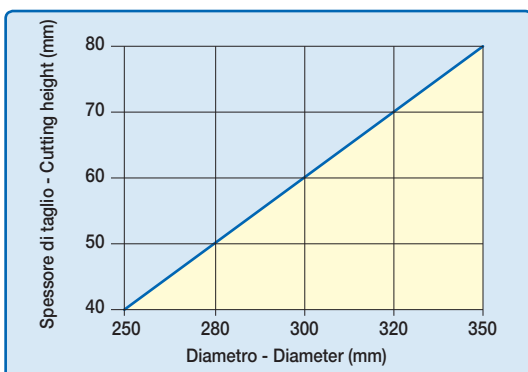


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

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

LEGNO TENERO LUNGO VENA  
RIPPING OF SOFTWOODS



LEGNO DURO LUNGO VENA  
RIPPING OF HARDWOODS



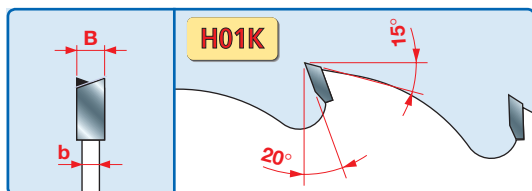
# LM03

## HW - LAME A SPESSORE RIDOTTO CON DENTI STABILIZZATORI T.C.T. REDUCED KERF SAWBLADES WITH RAKERS

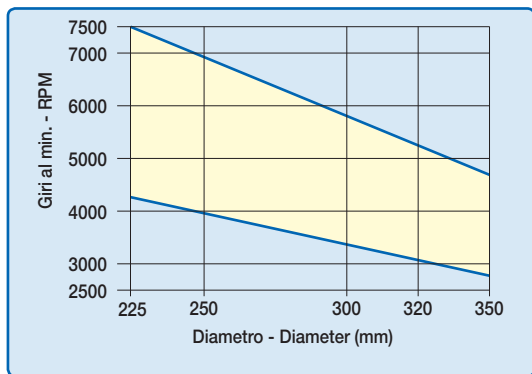
Rif. LM63M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
225	2,5	1,8	70	16+2+2	4CH 21X5	LM03 0100 •
250	2,8	2,0	30	16+2+2		LM03 0200 •
250	2,8	2,0	60	16+2+2	4CH 21X5	LM03 0300 •
250	2,8	2,0	70	16+2+2	4CH 21X5	LM03 0400 •
250	2,8	2,0	80	16+2+2	12,5x4+21x5	LM03 0500 •
280	2,8	2,0	80	18+2+2	12,5x4+21x5	LM03 0600 •
300	2,8	2,0	30	20+2+2		LM03 0700 •
300	2,8	2,0	60	20+2+2	4CH 21X5	LM03 0800 •
300	2,8	2,0	70	20+2+2	4CH 21X5	LM03 0900 •
300	2,8	2,0	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM03 1000 •
320	3,0	2,2	30	20+2+2		LM03 1100 •
320	3,0	2,2	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM03 1200 •
350	3,0	2,2	30	24+2+2		LM03 1300 •
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4CH 21X5	LM03 1400 •
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4CH 21X5	LM03 1500 •
350	3,0	2,2	80	24+2+2	12,5x4+21x5	LM03 1600 •

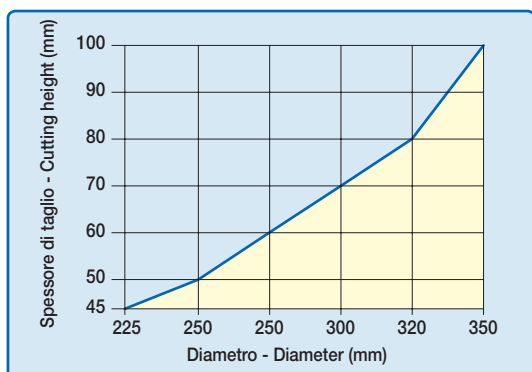


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

**> Impiego:** Per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale. La lama non è idonea per lavorare il pioppo.

**Machines:** Multilame mono e bialbero.

**Caratteristiche:** Dentatura alterna a 10°.

**Materiale:** Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 15%.

**> Application:** Sawblade suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for cutting poplar.

**Machines:** Multiripping machines.

**Features:** ATB 10° tooth.

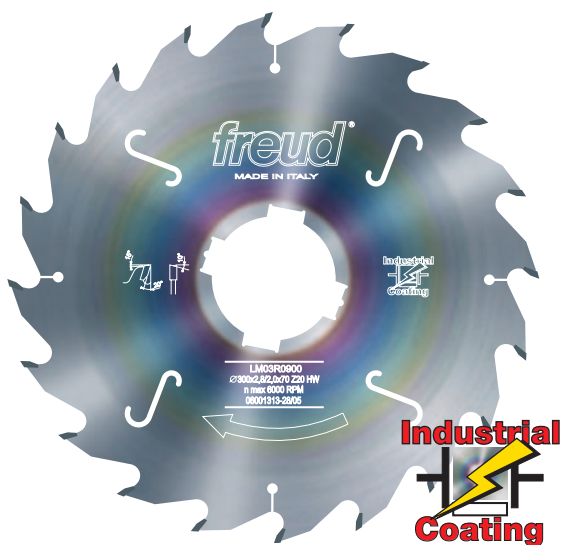
**Material:** Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
<p>LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS</p>		
<p>LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS</p>		

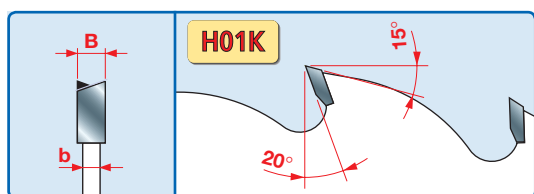
# LM03R

## HW - LAME A SPESSORE RIDOTTO RIVESTITE AL TITANIO T.C.T. TITANIUM COATED REDUCED KERF SAWBLADES

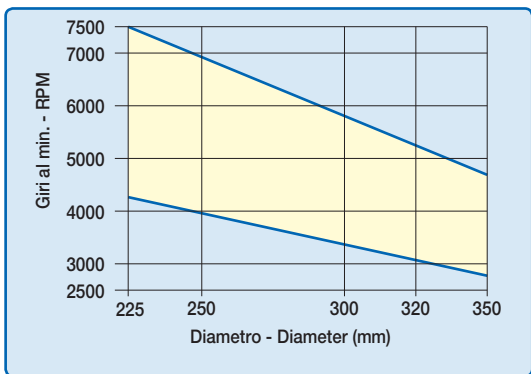
Rif. LM63M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
225	2,5	1,8	70	16	4CH 21X5	LM03R0100 ○
250	2,8	2,0	30	16		LM03R0200 ○
250	2,8	2,0	60	16	4CH 21X5	LM03R0300 ○
250	2,8	2,0	70	16	4CH 21X5	LM03R0400 ○
250	2,8	2,0	80	16	12,5x4+21x5	LM03R0500 ○
280	2,8	2,0	80	18	12,5x4+21x5	LM03R0600 ○
300	2,8	2,0	30	20		LM03R0700 ○
300	2,8	2,0	60	20	4CH 21X5	LM03R0800 ○
300	2,8	2,0	70	20	4CH 21X5	LM03R0900 ○
300	2,8	2,0	80	20	12,5x4+21x5	LM03R1000 ○
320	3,0	2,2	30	20		LM03R1100 ○
320	3,0	2,2	80	20	12,5x4+21x5	LM03R1200 ○
350	3,0	2,2	30	24		LM03R1300 ○
350	3,0	2,2	60	24	4CH 21X5	LM03R1400 ○
350	3,0	2,2	70	24	4CH 21X5	LM03R1500 ○
350	3,0	2,2	80	24	12,5x4+21x5	LM03R1600 ○

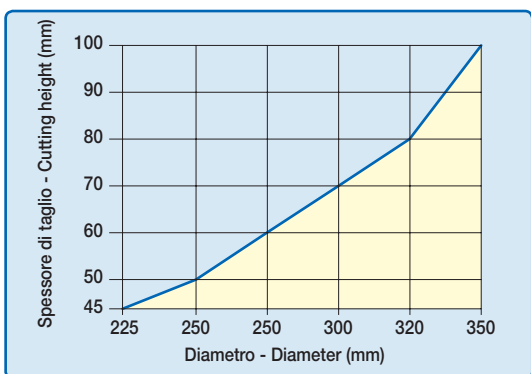


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

> **Impiego:** Per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale. La lama non è idonea per lavorare il pioppo.

**Macchine:** Multilame mono e bialbero.

**Caratteristiche:** Dentatura alterna a 10°.

**Materiale:** Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 15%.

> **Application:** Sawblade suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for cutting poplar.

**Machines:** Multiripping machines.

**Features:** ATB 10° tooth.

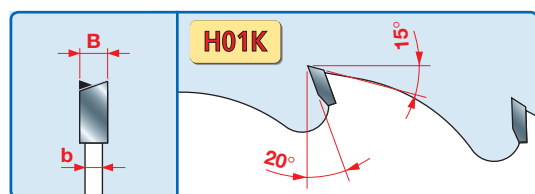
**Material:** Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS	[Progress bar showing 100% in the 'BUONO' section]		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS	[Progress bar showing 100% in the 'BUONO' section]		

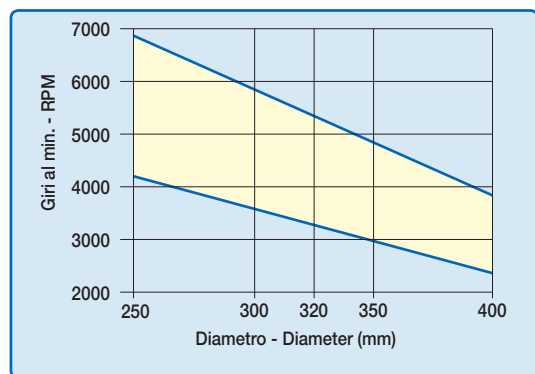
# LM04

## HW - LAME A SPESSORE NORMALE CON DENTI STABILIZZATORI T.C.T. RIPPING SAWBLADES WITH RAKERS

Rif. LM65M - LM66M

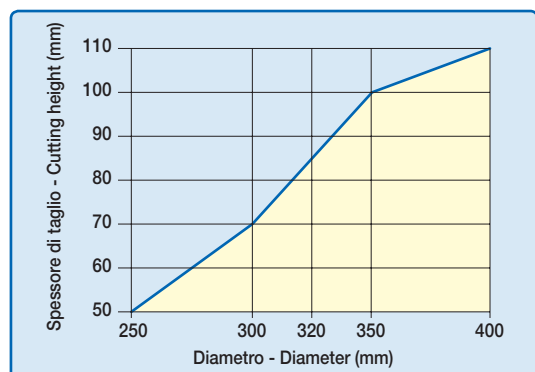


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
250	3,2	2,2	30	20+2+2		LM04 0100 ●
250	3,2	2,2	60	20+2+2	4CH 21X5	LM04 0200 ●
250	3,2	2,2	70	20+2+2	4CH 21X5	LM04 0300 ●
250	3,2	2,2	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM04 0400 ●
300	3,2	2,2	30	24+2+2		LM04 0500 ●
300	3,2	2,2	60	24+2+2	4CH 21X5	LM04 0600 ●
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21X5	LM04 0700 ●
300	3,2	2,2	70	24+2+2	4CH 21X5	LM04 1900 ●
300	3,2	2,2	80	24+2+2	12,5x4+21x5	LM04 0800 ●
300	3,2	2,2	80	24+2+2	12,5x4+21x5	LM04 2000 ○
320	3,2	2,2	30	24+2+2		LM04 0900 ●
320	3,2	2,2	80	24+2+2	12,5x4+21x5	LM04 1000 ●
350	3,5	2,5	30	28+2+4		LM04 1100 ●
350	3,5	2,5	60	28+2+4	4CH 21X5	LM04 1200 ●
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21X5	LM04 1300 ●
350	3,5	2,5	70	28+2+4	4CH 21X5	LM04 2100 ○
350	3,5	2,5	80	28+2+4	12,5x4+21x5	LM04 1400 ●
350	3,5	2,5	90	28+2+4	4CH 21X5	LM04 2200 ○
400	4,0	2,8	30	28+2+4		LM04 1500 ●
400	4,0	2,8	70	28+2+4	4CH 21X5	LM04 1600 ●
400	4,0	2,8	80	28+2+4	12,5x4+21x5	LM04 1700 ○
* 400	4,0	2,8	90/110	28+2+4		LM04 1800 ●

- > **Impiego:** Per tagli longitudinali.
- Machines:** Multilame mono e bialbero.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 10°.
- Materiale:** Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 15%.

- > **Application:** Sawblade suitable for ripping.
- Machines:** Multiripping machines.
- Features:** ATB 10° tooth
- Material:** Soft and hard wood dried at 15% humidity rate.

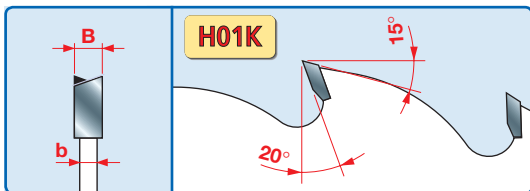
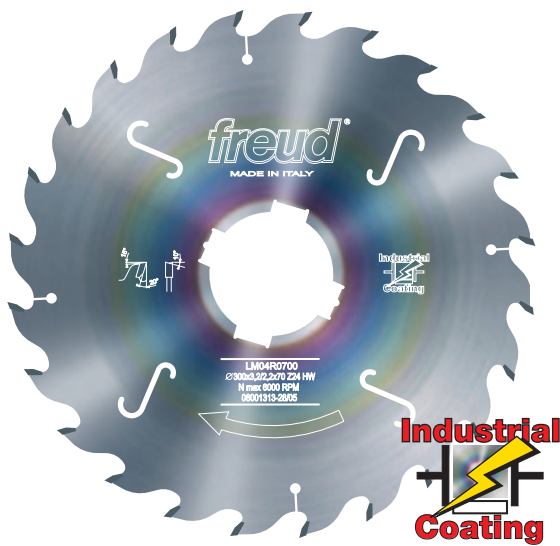
- \* **Specificare la dimensione del foro ed il numero di chiavette.**
- \* **Please specify the bore diameter, number and type of keyways.**

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

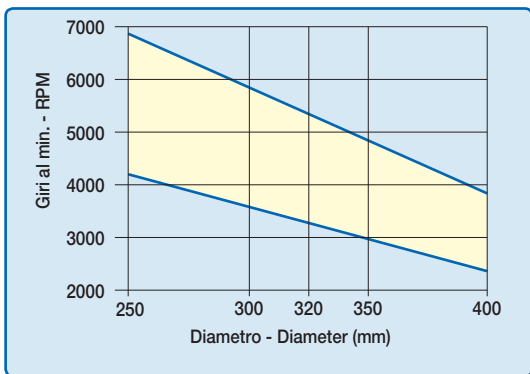
# LM04R

## HW - LAME A SPESSORE NORMALE RIVESTITE AL TITANIO T.C.T. TITANIUM COATED RIPPING SAWBLADES

Rif. LM65M - LM66M

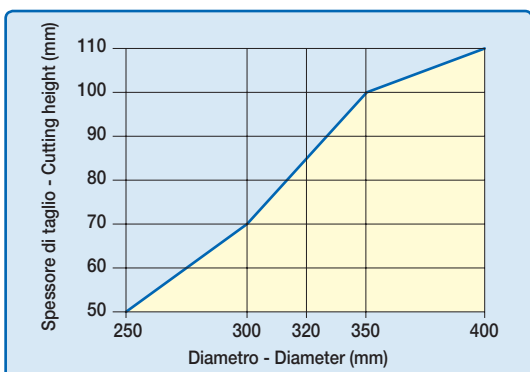


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
250	3,2	2,2	30	20		LM04R0100 ○
250	3,2	2,2	60	20	4CH 21X5	LM04R0200 ○
250	3,2	2,2	70	20	4CH 21X5	LM04R0300 ○
250	3,2	2,2	80	20	12,5x4+21x5	LM04R0400 ○
300	3,2	2,2	30	24		LM04R0500 ○
300	3,2	2,2	60	24	4CH 21X5	LM04R0600 ○
300	3,2	2,2	70	24	4CH 21X5	LM04R0700 ○
300	3,2	2,2	80	24	12,5x4+21x5	LM04R0800 ○
320	3,2	2,2	30	24		LM04R0900 ○
320	3,2	2,2	80	24	12,5x4+21x5	LM04R1000 ○
350	3,5	2,5	30	28		LM04R1100 ○
350	3,5	2,5	60	28	4CH 21X5	LM04R1200 ○
350	3,5	2,5	70	28	4CH 21X5	LM04R1300 ○
350	3,5	2,5	80	28	12,5x4+21x5	LM04R1400 ○
400	4,0	2,8	30	28		LM04R1500 ○
400	4,0	2,8	70	28	4CH 21X5	LM04R1600 ○
400	4,0	2,8	80	28	12,5x4+21x5	LM04R1700 ○
* 400	4,0	2,8	90/110	28		LM04R1800 ○

- > **Impiego:** Per tagli longitudinali.
- Macchine:** Multilame mono e bialbero.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 10°.
- Materiale:** Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 15%.

- > **Application:** Sawblade suitable for ripping.
- Machines:** Multiripping machines.
- Features:** ATB 10° tooth.
- Material:** Soft and hard wood dried at 15% humidity rate.

- \* **Specificare la dimensione del foro ed il numero di chiavette.**
- \* **Please specify the bore diameter, number and type of keyways.**

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

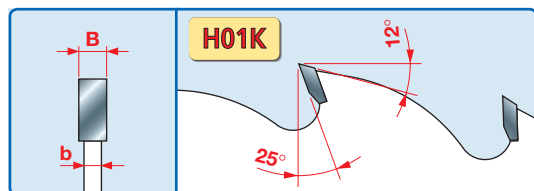
LEGNO TENERO LUNGO VENA  
RIPPING OF SOFTWOODS

LEGNO DURO LUNGO VENA  
RIPPING OF HARDWOODS

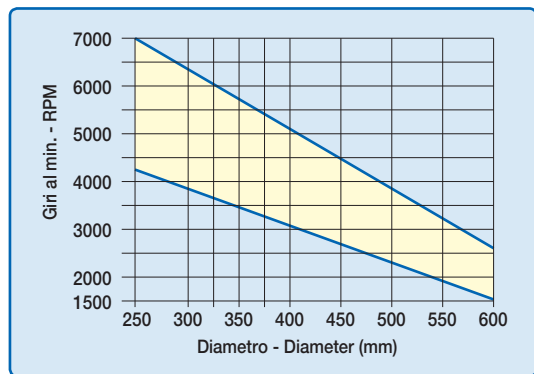
# LM05

## HW - LAME A SPESSORE NORMALE CON DENTI STABILIZZATORI T.C.T. RIPPING SAWBLADES WITH RAKERS

Rif. LM64M - LM61M  
LM62M

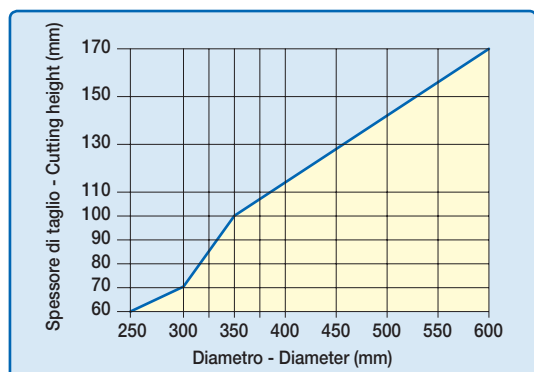


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
250	3,4	2,2	30	16+2+2		LM05 0100 ●
250	3,4	2,2	60	16+2+2	4CH 21X5	LM05 0200 ●
250	3,4	2,2	70	16+2+2	4CH 21X5	LM05 0300 ●
250	3,4	2,2	80	16+2+2	12,5x4+21x5	LM05 0400 ●
300	3,4	2,2	30	20+2+2		LM05 0500 ●
300	3,4	2,2	60	20+2+2	4CH 21X5	LM05 0600 ●
300	3,4	2,2	70	20+2+2	4CH 21X5	LM05 0700 ●
300	3,4	2,2	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM05 0800 ●
320	3,4	2,2	30	20+2+2		LM05 0900 ●
320	3,4	2,2	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM05 1000 ●
350	3,7	2,5	30	20+2+4		LM05 1100 ●
350	3,7	2,5	50	20+2+4		LM05 1200 ●
350	3,7	2,5	60	20+2+4	4CH 21X5	LM05 1300 ●
350	3,7	2,5	70	20+2+4	4CH 21X5	LM05 1400 ●
350	3,7	2,5	80	20+2+4	12,5x4+21x5	LM05 1500 ●
350	3,7	2,5	90	20+2+4	4CH 21X5	LM05 4100 ○
380	4,0	2,8	30	20+2+4		LM05 1600 ●
380	4,0	2,8	70	20+2+4	4CH 21X5	LM05 1700 ●
380	4,0	2,8	80	20+2+4	12,5x4+21x5	LM05 1800 ●
400	4,0	2,8	30	24+2+4		LM05 1900 ●
400	4,0	2,8	50	24+2+4		LM05 2000 ●
400	4,0	2,8	70	24+2+4	4CH 21X5	LM05 2100 ●
400	4,0	2,8	80	24+2+4	12,5x4+21x5	LM05 2200 ●
* 400	4,0	2,8	90/110	24+2+4		LM05 2300 ●
450	4,4	3,0	30	24+2+4		LM05 2400 ●
450	4,4	3,0	50	24+2+4		LM05 2500 ●
450	4,4	3,0	70	24+2+4	4CH 21x5	LM05 2600 ●
450	4,4	3,0	80	24+2+4	12,5x4+21x5	LM05 2700 ●
* 450	4,4	3,0	90/110	24+2+4		LM05 2800 ●
500	4,8	3,5	30	28+2+4		LM05 2900 ●
500	4,8	3,5	50	28+2+4		LM05 3000 ●
500	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21X5	LM05 3100 ○
500	4,8	3,5	80	28+2+4	12,5x4+21x5	LM05 3200 ●
* 500	4,8	3,5	90/140	28+2+4		LM05 3300 ○
550	4,8	3,5	30	28+2+4		LM05 3400 ●
550	4,8	3,5	50	28+2+4		LM05 3500 ●
550	4,8	3,5	70	28+2+4	4CH 21X5	LM05 3600 ●
550	4,8	3,5	80	28+2+4	12,5x4+21x5	LM05 3700 ○
* 550	4,8	3,5	90/150	28+2+4		LM05 3800 ○
600	5,2	3,5	80	32+2+4		LM05 3900 ●
* 600	5,2	3,5	90/150	32+2+4		LM05 4000 ○

### > Impiego:

Per tagli longitudinali di legni con elevato spessore. Indicata in particolar modo nelle segherie per il taglio di legni umidi oltre il 10%.

### Machines:

Multilame mono e bialbero.

### Caratteristiche:

Dentatura piana.

### Materiale:

Legni teneri e duri umidi e a fibra lunga.

### > Application:

Sawblade for ripping of extra thickness timber. Particularly suitable in sawmills for cutting wood with humidity rate over 10%.

### Machines:

Multiripping machines.

### Features:

Flat tooth

### Material:

Soft and hard wood and long fibre wood.

\* Specificare la dimensione del foro ed il numero di chiavette.

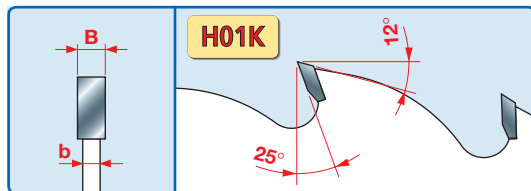
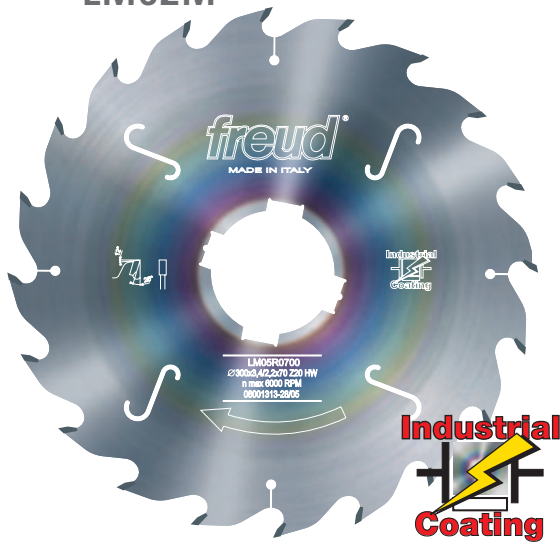
\* Please specify the bore diameter, number and type of keyways.



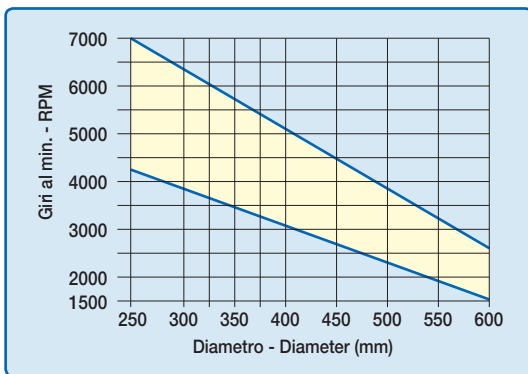
# LM05R

## HW - LAME A SPESSORE NORMALE RIVESTITE AL TITANIO T.C.T. TITANIUM COATED RIPPING SAWBLADES

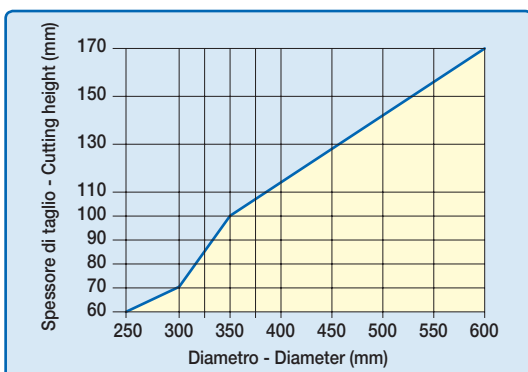
Rif. LM64M - LM61M  
LM62M



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.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
250	3,4	2,2	30	16		LM05R0100 ○
250	3,4	2,2	60	16	4CH 21X5	LM05R0200 ○
250	3,4	2,2	70	16	4CH 21X5	LM05R0300 ○
250	3,4	2,2	80	16	12,5x4+21x5	LM05R0400 ○
300	3,4	2,2	30	20		LM05R0500 ○
300	3,4	2,2	60	20	4CH 21X5	LM05R0600 ○
300	3,4	2,2	70	20	4CH 21X5	LM05R0700 ○
300	3,4	2,2	80	20	12,5x4+21x5	LM05R0800 ○
320	3,4	2,2	30	20		LM05R0900 ○
320	3,4	2,2	80	20	12,5x4+21x5	LM05R1000 ○
350	3,7	2,5	30	20		LM05R1100 ○
350	3,7	2,5	50	20		LM05R1200 ○
350	3,7	2,5	60	20	4CH 21X5	LM05R1300 ○
350	3,7	2,5	70	20	4CH 21X5	LM05R1400 ○
350	3,7	2,5	80	20	12,5x4+21x5	LM05R1500 ○
380	4,0	2,8	30	20		LM05R1600 ○
380	4,0	2,8	70	20	4CH 21X5	LM05R1700 ○
380	4,0	2,8	80	20	12,5x4+21x5	LM05R1800 ○
400	4,0	2,8	30	24		LM05R1900 ○
400	4,0	2,8	50	24		LM05R2000 ○
400	4,0	2,8	70	24	4CH 21X5	LM05R2100 ○
400	4,0	2,8	80	24	12,5x4+21x5	LM05R2200 ○
*	400	4,0	2,8	90/110	24	LM05R2300 ○
450	4,4	3,0	30	24		LM05R2400 ○
450	4,4	3,0	50	24		LM05R2500 ○
450	4,4	3,0	70	24	4CH 21X5	LM05R2600 ○
450	4,4	3,0	80	24	12,5x4+21x5	LM05R2700 ○
*	450	4,4	3,0	90/110	24	LM05R2800 ○
500	4,8	3,5	30	28		LM05R2900 ○
500	4,8	3,5	50	28		LM05R3000 ○
500	4,8	3,5	70	28	4CH 21X5	LM05R3100 ○
500	4,8	3,5	80	28	12,5x4+21x5	LM05R3200 ○
*	500	4,8	3,5	90/110	28	LM05R3300 ○
550	4,8	3,5	30	28		LM05R3400 ○
550	4,8	3,5	50	28		LM05R3500 ○
550	4,8	3,5	70	28	4CH 21X5	LM05R3600 ○
550	4,8	3,5	80	28	12,5x4+21x5	LM05R3700 ○
*	550	4,8	3,5	90/150	28	LM05R3800 ○
600	5,2	3,5	80	32		LM05R3900 ○
*	600	5,2	3,5	90/150	32	LM05R4000 ○

### > Impiego:

Per tagli longitudinali di legni con elevato spessore. Indicata in particolar modo nelle segherie per il taglio di legni umidi oltre il 10%.

### Machines:

Multilame mono e bialbero.

### Caratteristiche:

Dentatura piana.

### Materiale:

Legni teneri e duri umidi e a fibra lunga.

### > Application:

Sawblade for ripping of thicker wooden parts. Particularly suitable in sawmills for cutting wood with humidity rate over 10%.

### Machines:

Multiripping machines.

### Features:

Flat tooth

### Material:

Soft and hard wood.

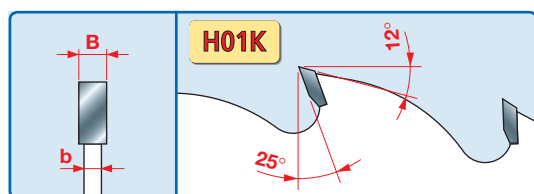
### \* Specificare la dimensione del foro ed il numero di chiavette.

### \* Please specify the bore diameter, number and type of keyways.

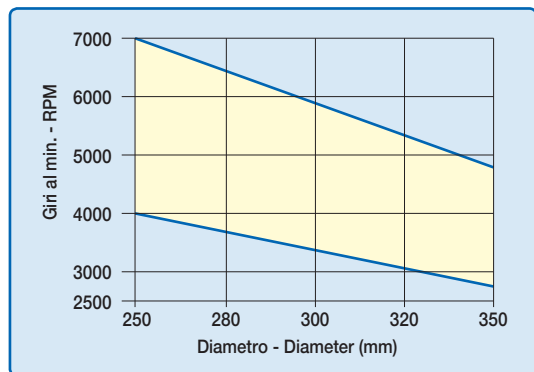
# LM06

## HW - LAME A SPESSORE MAGGIORATO CON DENTI STABILIZZATORI T.C.T. RIPPING SAWBLADES WITH RAKERS

Rif. LM04M - LM67M

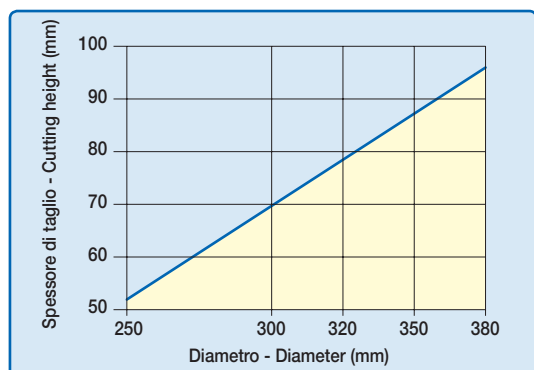


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
250	4,2	3,0	30	16+2+2		LM06 0100 •
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4CH 21X5	LM06 0200 •
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4CH 21X5	LM06 0300 •
250	4,2	3,0	80	16+2+2	12,5x4+21x5	LM06 0400 •
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4CH 21X5	LM06 1500 •
300	3,5	2,5	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM06 1600 •
300	4,2	3,0	30	20+2+2		LM06 0500 •
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4CH 21X5	LM06 0600 •
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21X5	LM06 0700 •
300	4,2	3,0	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM06 0800 •
320	4,2	3,0	30	20+2+2		LM06 0900 •
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4CH 21X5	LM06 1900 •
320	4,2	3,0	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM06 1000 •
350	4,2	3,0	30	20+2+4		LM06 1100 •
350	4,2	3,0	50	20+2+4		LM06 1800 •
350	4,2	3,0	60	20+2+4	4CH 21X5	LM06 1200 •
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4CH 21X5	LM06 1300 •
350	4,2	3,0	80	20+2+4	12,5x4+21x5	LM06 1400 •

> **Impiego:** Lama per tagli longitudinali di legni con altezza di taglio maggiorato. Indicata in particolar modo nelle segherie per il taglio di legni umidi e molto resinosi.

**Machines:** Multilame mono e bialbero.

**Caratteristiche:** Dentatura piana.

**Materiale:** Legni teneri e duri umidi oltre il 10% e a fibra lunga.

> **Application:** Sawblade for ripping of extra thickness timber. Most suitably employed in sawmills when cutting wet wood and with a high resin content.

**Machines:** Multiripping machines.

**Features:** Flat tooth.

**Material:** Humid over 10% soft and hard wood and long fibre wood.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
<p>LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS</p>		
<p>LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS</p>		

# LM07

## HW - LAME A GROSSO SPESSORE CON DENTI STABILIZZATORI (LAME DI SPALLA) T.C.T. SHOULDER THICK KERF SAWBLADES WITH RAKERS

Rif. LM68M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	CHIAVETTE KEYWAYS	CODICE CODE
250	5,5	3,5	30	16+2+2		LM07 0100 •
250	5,5	3,5	60	16+2+2	2CH 21X5	LM07 0200 •
250	5,5	3,5	70	16+2+2	2CH 21X5	LM07 0300 •
250	5,5	3,5	80	16+2+2	12,5x4+21x5	LM07 0400 •
300	5,5	3,5	30	20+2+2		LM07 0500 •
300	5,5	3,5	60	20+2+2	2CH 21X5	LM07 0600 •
300	5,5	3,5	70	20+2+2	2CH 21X5	LM07 0700 •
300	5,5	3,5	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM07 0800 •
320	5,5	3,5	30	20+2+2		LM07 0900 •
320	5,5	3,5	80	20+2+2	12,5x4+21x5	LM07 1000 •
350	5,5	3,5	30	24+2+4		LM07 1100 •
350	5,5	3,5	60	24+2+4	2CH 21X5	LM07 1200 •
350	5,5	3,5	70	24+2+4	2CH 21X5	LM07 1300 •
350	5,5	3,5	80	24+2+4	12,5x4+21x5	LM07 1400 •

> **Impiego:** Lama per tagli longitudinali. Montate sui lati, in pacco con le lame di sezionatura, per la refilatura e per i tagli perimetrali.

**Machines:** Multilame mono e bialbero.

**Caratteristiche:** Dentatura piana.

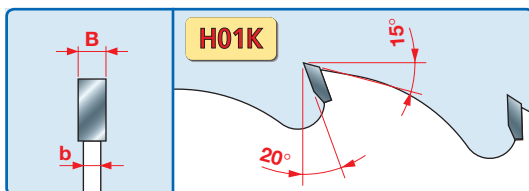
**Materiale:** Legni teneri e duri umidi o essiccati.

> **Application:** Sawblade for ripping. Essential for ensuring correct distribution of lateral forces created by crooked plank in heavy duty use. Use as a shoulder sawblade on multirip machines.

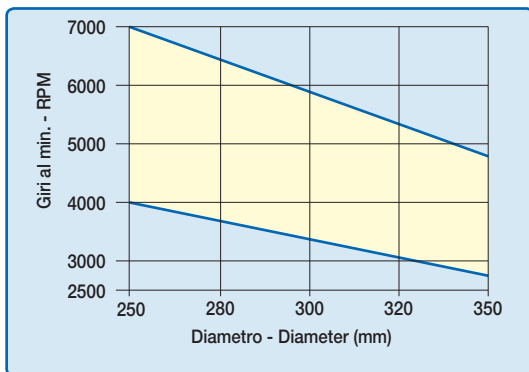
**Machines:** Multiripping machines.

**Features:** Flat tooth.

**Material:** Soft and hard wood.

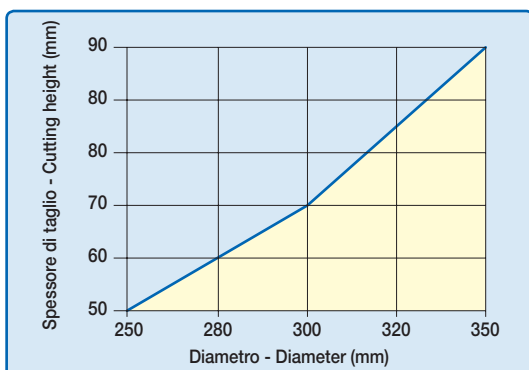


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

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

LEGGNO TENERO LUNGO VENA  
RIPPING OF SOFTWOODS

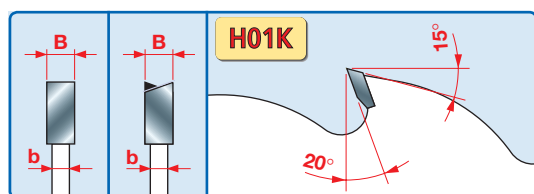


LEGGNO DURO LUNGO VENA  
RIPPING OF HARDWOODS

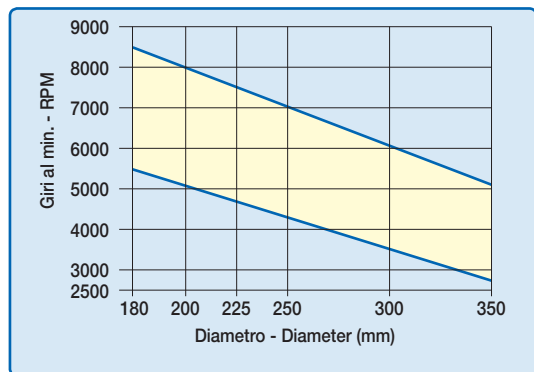


# LM08

## HW - LAME A SPESSORE ULTRASOTTILE T.C.T. ULTRA-THIN KERF SAWBLADES

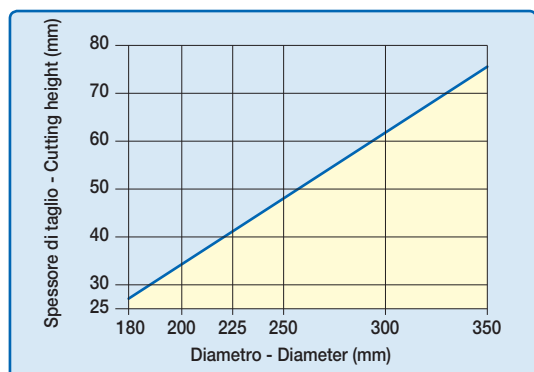


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of cut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TR./CHIAVETTE P. HOLES/KEYWAYS	CODICE CODE
180	1,5	1,0	40	24 P	2CH 12x5	LM08 0100 ●
180	1,5	1,0	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 0200 ●
200	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0300 ●
200	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0400 ●
200	1,5	1,0	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 0500 ●
200	1,7	1,2	50	36 ATB		LM08 0600 ●
225	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08 0700 ●
225	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08 0800 ●
225	1,5	1,0	70	28 P	2CH 21x5	LM08 0900 ●
225	1,5	1,0	40	36 ATB	2CH 12x5	LM08 1000 ●
225	1,5	1,0	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 1100 ●
225	1,5	1,0	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1200 ●
225	1,7	1,2	65	36 ATB	FT 3/10/80	LM08 1300 ●
250	1,7	1,2	40	24 P	2CH 12x5	LM08 1400 ●
250	1,7	1,2	60	24 P	FT 3/10/75	LM08 1500 ●
250	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 1600 ●
250	1,7	1,2	40	36 ATB	2CH 12x5	LM08 1700 ●
250	1,7	1,2	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 1800 ●
250	1,7	1,2	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 1900 ●
250	2,2	1,6	50	30 ATB	2CH 21x5	LM08 2500 ○
250	2,2	1,6	60	30 ATB	2CH 21x5	LM08 2600 ○
250	2,2	1,6	70	30 ATB	2CH 21x5	LM08 2700 ○
280	2,2	1,6	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 2200 ●
300	2,2	1,6	50	36 ATB		LM08 2000 ●
300	2,2	1,6	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08 2300 ○
350	2,5	1,8	50	40 ATB		LM08 2100 ●

### > Impiego:

Lama per tagli longitudinali, particolarmente indicata nel caso in cui sia richiesto di ridurre al minimo gli scarti di materiale.

**Non si esegue allargatura di fori e chiavette optional. Si raccomanda una frequente pulizia del corpo lama dai depositi di resina.**

### Macchine:

Scorniatrici, spaccatrici.

### Caratteristiche:

Dentatura piana (P) o alterna (ATB) a 15°.

### Materiale:

Legni pregiati teneri e duri essiccati con umidità max del 10%.

### > Application:

Sawblade for ripping, mostly suited when wastes must be brought down to a minimum.

**Reboring and keyways optional not available. We recommend the sawblade be regularly cleaned in order to prevent the formation of resin deposits.**

### Machines:

Moulders and cleaving machines.

### Features:

Flat tooth (P) or ATB 15° Tooth.

### Material:

Good quality soft and hard wood dried at max 10% humidity rate.

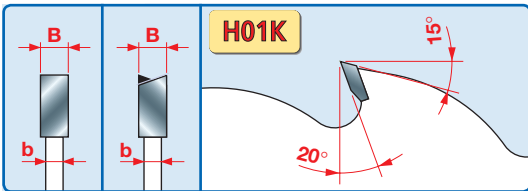
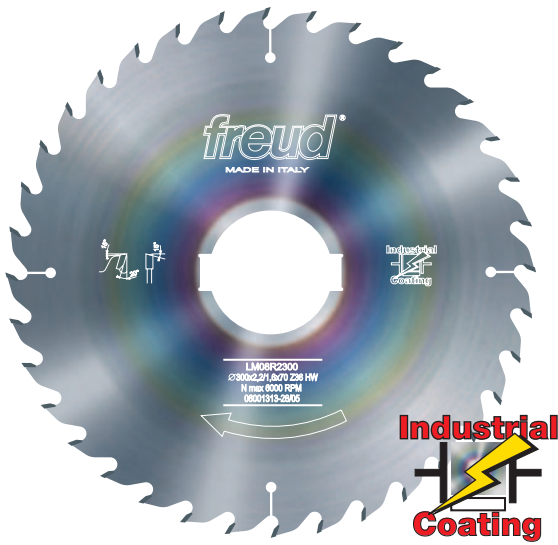
SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

LEGNO TENERO LUNGO VENA  
RIPPING OF SOFTWOODS

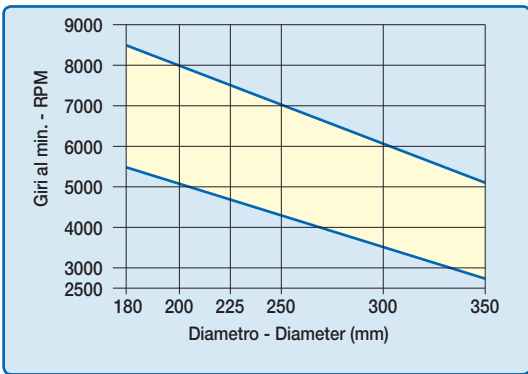
LEGNO DURO LUNGO VENA  
RIPPING OF HARDWOODS

# LM08R

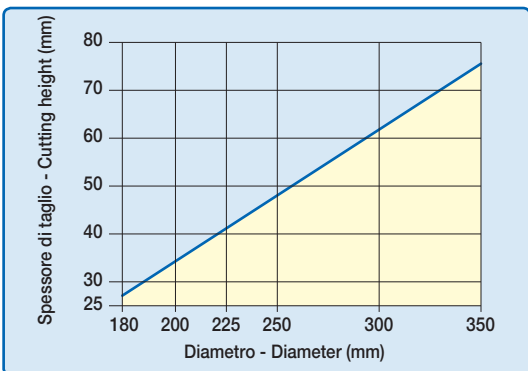
## HW - LAME A SPESSORE ULTRASOTTILE RIVESTITE AL TITANIO T.C.T. TITANIUM COATED ULTRA-THIN KERF SAWBLADES



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.



Altezza di taglio massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum depth of cut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TR./CHIAVETTE P. HOLES/KEYWAYS	CODICE CODE
180	1,5	1,0	40	24 P	2CH 12x5	LM08R0100 •
180	1,5	1,0	60	24 P	FT 3/10/75	LM08R0200 •
200	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08R0300 •
200	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08R0400 •
200	1,5	1,0	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08R0500 •
200	1,7	1,2	50	36 ATB		LM08R0600 •
225	1,5	1,0	40	28 P	2CH 12x5	LM08R0700 •
225	1,5	1,0	60	28 P	FT 3/10/75	LM08R0800 •
225	1,5	1,0	70	28 P	2CH 21x5	LM08R0900 •
225	1,5	1,0	40	36 ATB	2CH 12x5	LM08R1000 •
225	1,5	1,0	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08R1100 •
225	1,5	1,0	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08R1200 •
225	1,7	1,2	65	36 ATB	FT 3/10/80	LM08R1300 •
250	1,7	1,2	40	24 P	2CH 12x5	LM08R1400 •
250	1,7	1,2	60	24 P	FT 3/10/75	LM08R1500 •
250	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08R1600 •
250	1,7	1,2	40	36 ATB	2CH 12x5	LM08R1700 •
250	1,7	1,2	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08R1800 •
250	1,7	1,2	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08R1900 •
280	2,2	1,6	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08R2200 •
300	2,2	1,6	50	36 ATB		LM08R2000 •
300	2,2	1,6	70	36 ATB	2CH 21x5	LM08R2300 •
350	2,5	1,8	50	40 ATB		LM08R2100 •

### > Impiego:

Lama per tagli longitudinali, particolarmente indicata nel caso in cui sia richiesto di ridurre al minimo gli scarti di materiale.

**Non si esegue allargatura di fori e chiavette optional. Non è necessaria la frequente pulizia del corpo lama.**

### Macchine:

Scorniatrici, spaccatrici.

### Caratteristiche:

Dentatura piana (P) o alterna (ATB) a 15°

### Materiale:

Legni pregiati teneri e duri essiccati con umidità max del 10%.

### > Application:

Sawblade for ripping, mostly suited when wastes must be brought down to a minimum level.

**Reboring and keyways optional not available. Not necessary to clean frequently sawblade.**

### Machines:

Profiling and moulding machines.

### Features:

Flat tooth (P) or ATB 15° tooth.

### Material:

Good quality soft and hard wood dried at max 10% humidity rate.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS		

# LU1A

## HW - LAME PER MACCHINE RADIALI E A PENDOLO

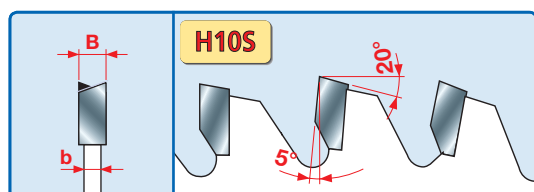
### T.C.T. SAWBLADES FOR RADIAL AND PENDULUM MACHINES



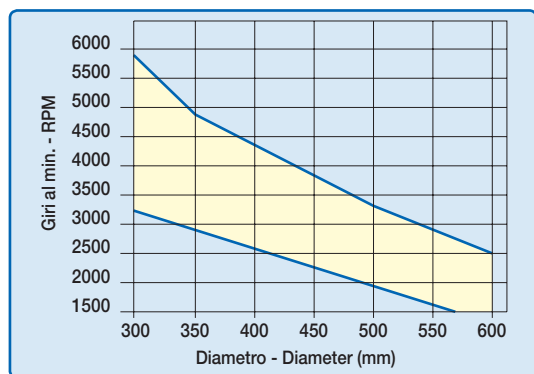
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
300	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1A 0100 ○
350	4,4	3,0	30	42	FT02	LU1A 0200 ○
400	4,4	3,0	30	48	FT02	LU1A 0300 ○
450	4,4	3,0	30	54	FT02	LU1A 0400 ○
500	4,8	3,2	30	60	FT02	LU1A 0500 ○
550	4,8	3,2	30	72	FT02	LU1A 0600 ○
600	5,0	3,5	30	72	FT02	LU1A 0700 ○

FT02= 2/7/42 + 2/10/60

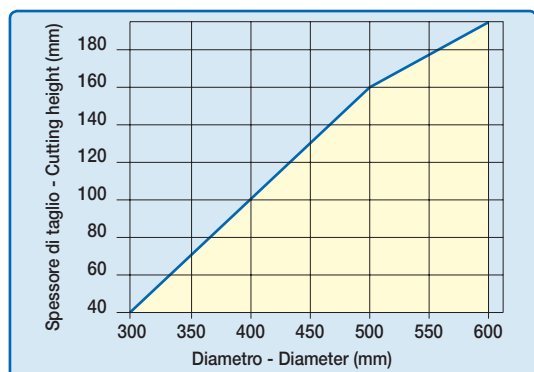
- > **Impiego:** Taglio trasverso vena.
- Macchine:** Radiali, a pendolo, macchine portatili.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio negativo.
- Materiale:** Legni massicci teneri, duri, secchi e umidi.
- > **Application:** Crosscutting.
- Machines:** Radial, pendulum and portable machines.
- Features:** ATB 15° tooth with negative cutting angle.
- Material:** Soft, hard, dried and wet solid wood.



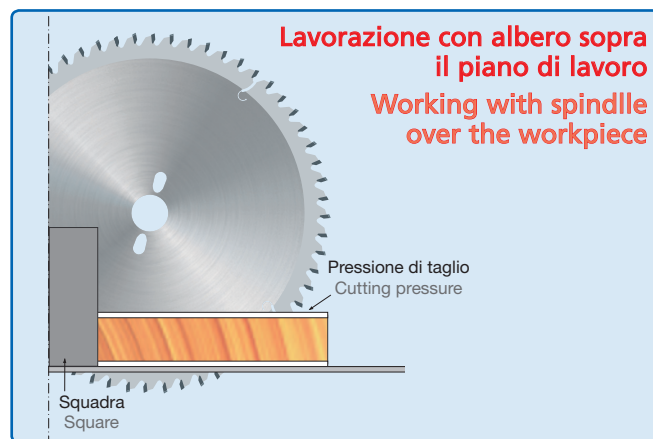
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



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



Altezza di taglio trasverso vena massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum crosscutting depth depending on the blade diameter.



SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

LEGNO TENERO TRAVERSO VENA  
RIPPING OF SOFTWOODS

LEGNO DURO TRAVERSO VENA  
RIPPING OF HARDWOODS

# LU1B

## HW - LAME PER CARPENTERIA

### T.C.T. SAWBLADES FOR CARPENTRY WORKS

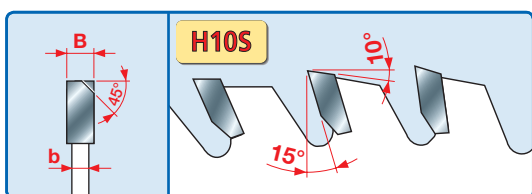


D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	3,4	2,2	30	18	FT01	LU1B 0100 ○
300	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0200 ○
315	3,4	2,2	30	20	FT01	LU1B 0300 ○
350	3,7	2,5	30	24	FT01	LU1B 0400 ○
400	4,0	2,8	30	28	FT02	LU1B 0500 ○
450	4,2	3,0	30	32	FT02	LU1B 0600 ○
500	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1B 0700 ○
550	4,8	3,5	30	44	FT02	LU1B 0800 ○
600	5,2	3,8	30	48	FT02	LU1B 0900 ○
650	5,2	3,8	30	54	FT02	LU1B 1000 ○
700	5,6	4,0	30	60	FT02	LU1B 1100 ○

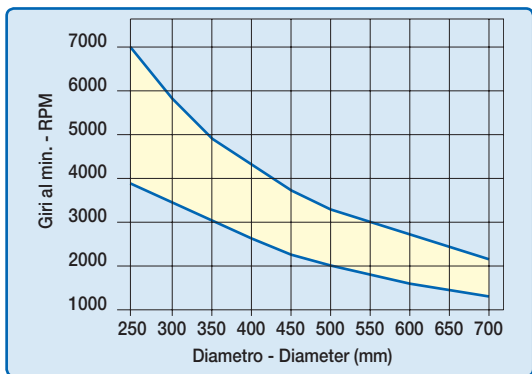
FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

FT02 = 2/7/42 + 2/10/60

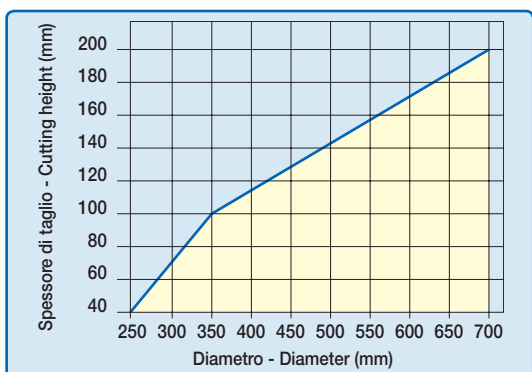
- > **Impiego:** Taglio lungo e trasverso vena.
- Macchine:** Seghe da banco, macchine portatili.
- Caratteristiche:** Dente piano smussato/alternato con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni teneri e duri massicci e pannelli, anche con presenza di chiodi o graffe metalliche.
- > **Application:** Ripping and crosscutting.
- Machines:** Table saws, portable machines.
- Features:** ATB/bevelled tooth with positive cutting angle.
- Material:** Soft and hard solid wood and panels, even in case of nails or metal clips.



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.



Altezza di taglio lungo e trasverso vena massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

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

LEGNO TENERO LUNGO E TRAVERSO VENA  
RIPPING OF SOFTWOODS



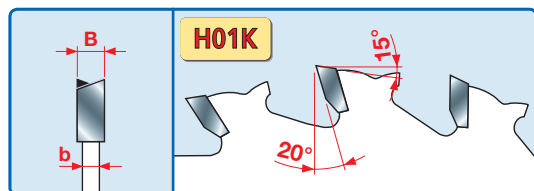
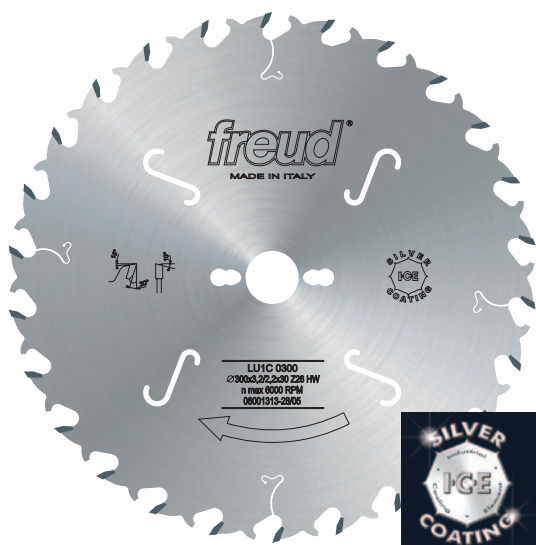
LEGNO DURO LUNGO E TRAVERSO VENA  
RIPPING OF HARDWOODS



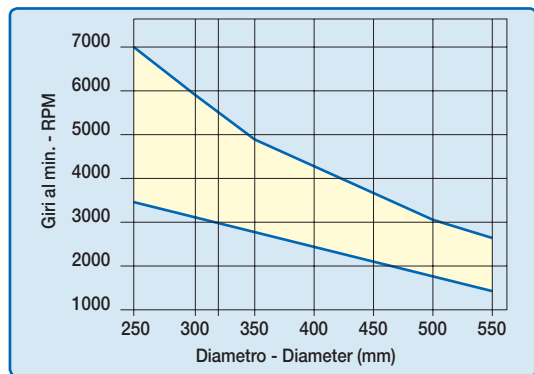
# LU1C

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI LEGNI MASSICCI T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD

Rif. LM47M - LM59M

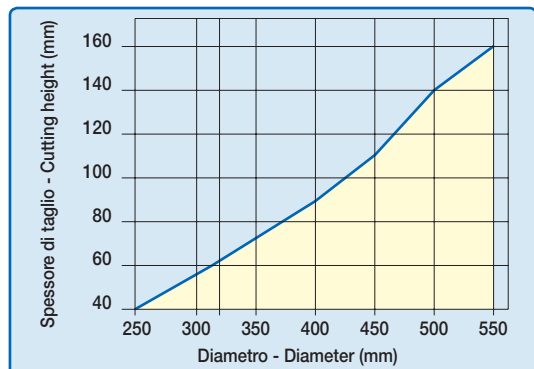


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio lungo vena massima consentita in funzione del diametro della lama.



Maximum ripping depth depending on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TR./CHIAVETTE P. HOLES/KEYWAYS	CODICE CODE
250	3,2	2,2	30	22	FT01	LU1C 0100 ●
250	3,2	2,2	70	22	2+2CH 21x5	LU1C 0200 ●
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LU1C 0300 ●
300	3,2	2,2	30	26	FT01	LU1C 0400 ●
300	3,2	2,2	35	26		LU1C 0500 ●
300	3,2	2,2	70	26	2+2CH 21x5	LU1C 0600 ●
300	3,2	2,2	70	26	2+2CH 21x5	LU1C 0700 ●
315	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1C 0800 ●
350	3,5	2,5	30	30	FT01	LU1C 0900 ●
350	3,5	2,5	30	30	FT01	LU1C 1000 ●
350	3,5	2,5	35	30		LU1C 1100 ●
350	3,5	2,5	70	30	2+2CH 21x5	LU1C 1200 ●
400	4,0	2,8	30	34	FT02	LU1C 1300 ●
450	4,4	3,0	30	38	FT02	LU1C 1400 ○
500	4,4	3,2	30	42	FT02	LU1C 1500 ○
550	4,4	3,5	30	48	FT02	LU1C 1600 ○

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

FT02 = 2/7/42 + 2/10/60

- > **Impiego:** Taglio lungo vena.
- > **Macchine:** Seghe da banco, multilame.
- > **Caratteristiche:** Dentatura alterna a 10° con angolo di taglio positivo.
- > **Materiale:** Legni teneri e duri massicci anche con nodi cascanti.
- > **Application:** Ripping.
- > **Machines:** Table saws, multiripping machines.
- > **Features:** ATB 10° tooth with positive cutting angle.
- > **Material:** Soft and hard solid wood, also with loose knots.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS 		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS 		



# LU1D

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI LEGNI MASSICCI T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD

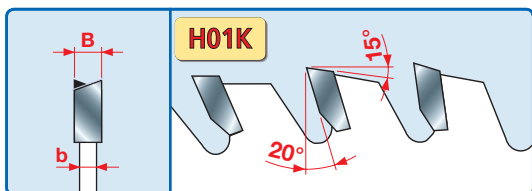
Rif. LM46M - LM58M



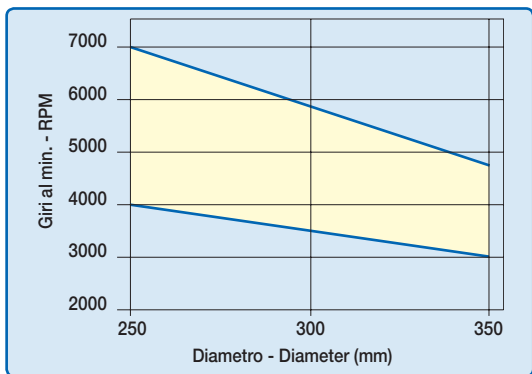
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TR./CHIAVETTE P. HOLES/KEYWAYS	CODICE CODE
250	3,2	2,2	30	24	FT01	LU1D 0100 ●
250	3,2	2,2	70	24	2+2CH 21x5	LU1D 0200 ●
255	3,2	2,2	25,4	24		LU1D 0300 ●
300	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1D 0400 ●
300	3,2	2,2	30	28	FT01	LU1D 0500 ●
300	3,2	2,2	60	28	2+2CH 21x5	LU1D 0600 ●
300	3,2	2,2	70	28	2+2CH 21x5	LU1D 0700 ●
300	3,2	2,2	70	28	2+2CH 21x5	LU1D 0800 ●
350	3,5	2,5	30	32	FT01	LU1D 0900 ●
350	3,5	2,5	30	32	FT01	LU1D 1100 ○
350	3,5	2,5	70	32	2+2CH 21x5	LU1D 1000 ●

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

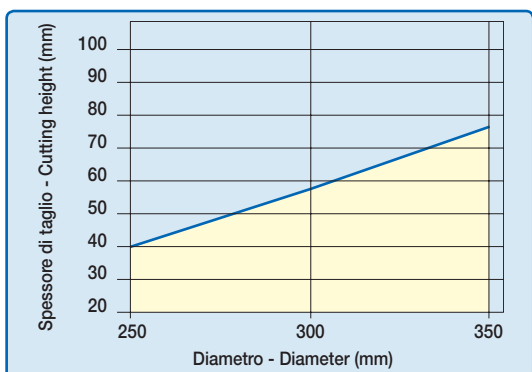
- > **Impiego:** Taglio lungo vena.
- Macchine:** Seghe da banco, multilame.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 10° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni massicci teneri, duri, esotici senza nodi cascanti.
- > **Application:** Ripping.
- Machines:** Table saws, multiripping machines.
- Features:** ATB 10° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Soft, hard and exotic solid wood without loose knots.



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.



Altezza di taglio lungo vena massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum ripping depth depending on the blade diameter.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

# LU1E

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI LEGNI MASSICCI - SP. SOTTILE T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD - THIN KERF

Rif. LU41M - LM42M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1E 0100 ●
300	2,7	1,8	25	28		LU1E 0200 ●
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1E 0300 ●
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1E 0400 ●

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

> **Impiego:** Taglio lungo vena. Lo spessore di taglio ridotto facilita l'avanzamento del pezzo da lavorare.

**Machines:** Seghe da banco, macchine portatili.

**Caratteristiche:** Dente piano con angolo di taglio positivo e limitatore di truciolo.

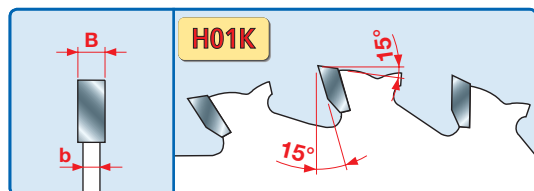
**Materiale:** Legni pregiati essiccati teneri e duri anche con nodi cascanti.

> **Application:** Ripping. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

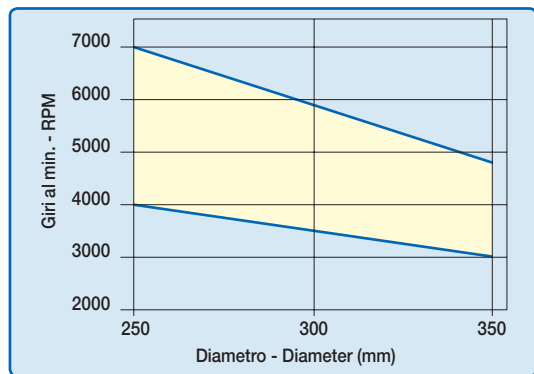
**Machines:** Table saws, portable machines.

**Features:** Flat tooth with positive cutting angle and anti-kickback device.

**Material:** Soft and hard dried wood, also with loose knots.

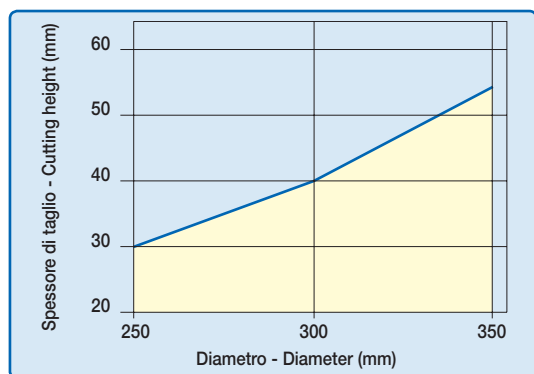


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



Altezza di taglio lungo vena massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum ripping depth depending on the blade diameter.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO LUNGO VENA RIPPING	[Progressive bar from blue to red]		
LEGNO TRAVERSO VENA CROSS CUTTING	[Progressive bar from blue to red]		
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progressive bar from blue to red]		

# LU1F

RIF. LM45M

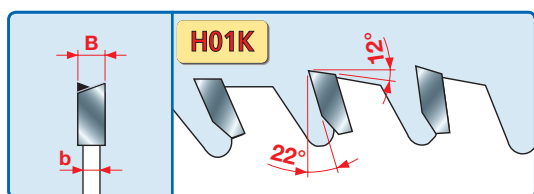
## HW - LAME PER IL TAGLIO DI LEGNI MASSICCI - Sp. SOTTILE T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD - THIN KERF



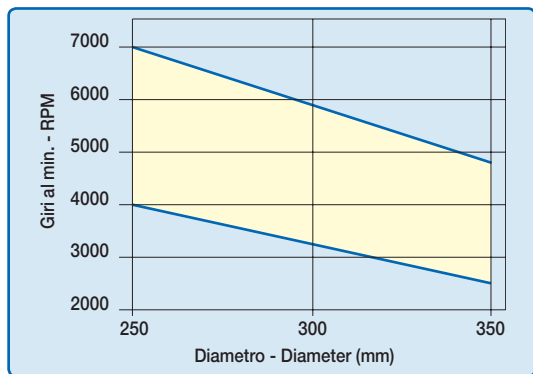
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1F 0100 ●
300	2,7	1,8	30	28	FT01	LU1F 0200 ●
350	3,0	2,2	30	32	FT01	LU1F 0300 ●

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

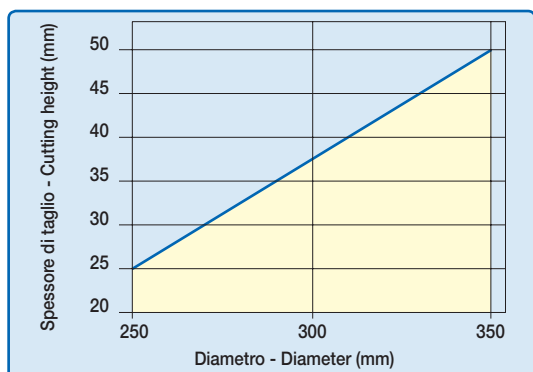
- > **Impiego:** Taglio lungo vena. Lo spessore di taglio ridotto facilita l'avanzamento del pezzo da lavorare.
- Macchine:** Seghe da banco, macchine portatili.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 10° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni pregiati essiccati teneri e duri senza nodi cascanti.
- > **Application:** Ripping. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.
- Machines:** Table saws, portable machines.
- Features:** ATB 10° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Soft and hard dried wood, without loose knots.



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.



Altezza di taglio lungo vena massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum ripping depth depending on the blade diameter.

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

LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS			
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS			

**freud**



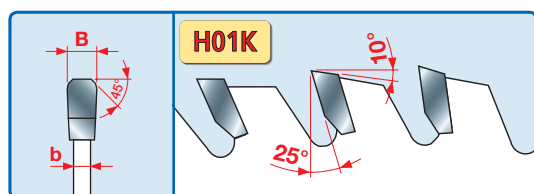
DISPONIBILE A MAGAZZINO - STOCK ITEMS



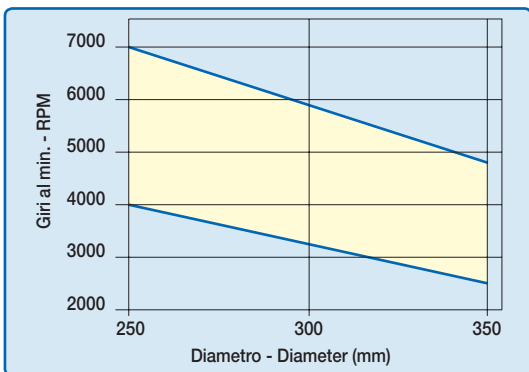
PROSSIMAMENTE A MAGAZZINO - COMING SOON

# LU1G

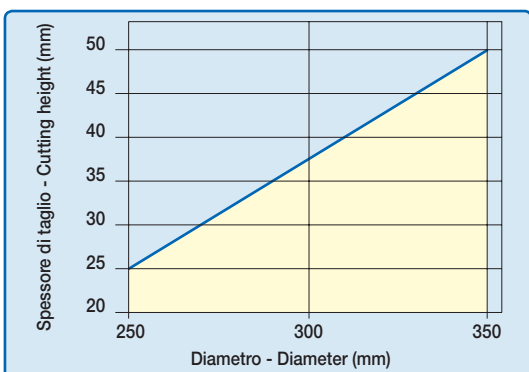
## HW - LAME CON DENTI BOMBATI PER IL TAGLIO DI LEGNI MASSICCI T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD - ROUNDED TOOTH ON THE SIDE



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.



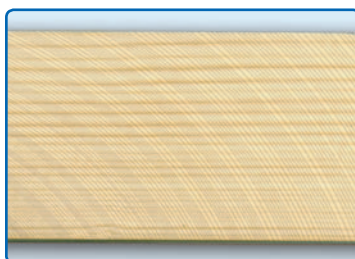
Altezza di taglio lungo vena massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum ripping depth depending on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	3,0	2,0	30	40	FT01	LU1G 0100 ○
300	3,0	2,0	30	48	FT01	LU1G 0200 ○
350	3,2	2,2	30	60	FT01	LU1G 0300 ○

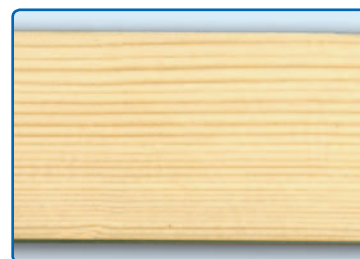
FT01 = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60

- > Impiego:** Taglio lungo vena con ottima finitura e senza rigature, per ottenere una superficie perfettamente levigata.
- Machines:** Seghe da banco.
- Caratteristiche:** Dentatura diritta con fianchi bombati con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni teneri.
- > Application:** Ripping and crosscutting with fine cutting finish and without scratching, in order to achieve a perfectly smoothed surface.
- Machines:** Table saws.
- Features:** Straight tooth, rounded on the side, with positive cutting angle.
- Material:** Softwood.

CONFRONTO FRA IL TAGLIO DI UNA LAMA CONVENZIONALE E QUELLO DI UNA LAMA CON DENTI A FIANCHI BOMBATI  
COMPARISON BETWEEN THE CUT OF A CONVENTIONAL SAWBLADE AND A SAWBLADE EQUIPPED WITH TOOTH THAT IS ROUNDED ON THE SIDE



LAME CONVENZIONALI  
CONVENTIONAL  
SAWBLADES



LAME LU1G  
LU1G SAWBLADES

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

LEGNO TENERO LUNGO VENA  
RIPPING OF SOFTWOODS



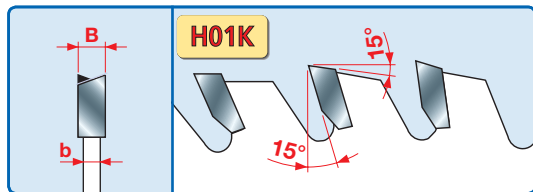
# LU1H

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI LEGNI MASSICCI - SP. SOTTILE T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD - THIN KERF

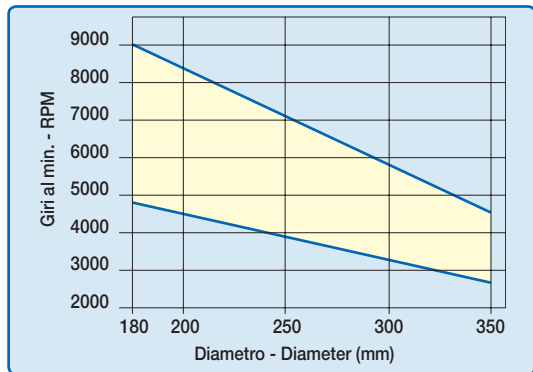
RIF. LU03M - LU33M  
LU31M - LU32M



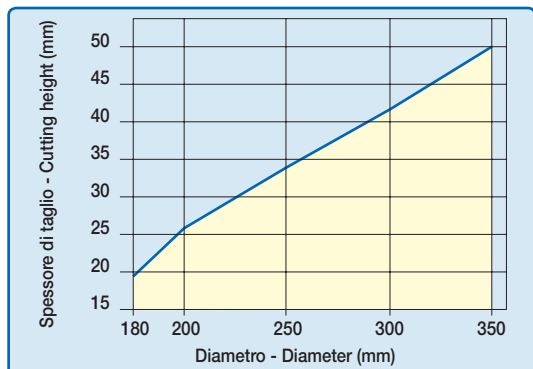
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
180	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0100 ○
185	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0200 ○
200	1,5	1,0	30	40	2/7/42	LU1H 0300 ○
200	1,5	1,0	30	60	2/7/42	LU1H 0400 ○
205	1,5	1,0	25,4	40		LU1H 0500 ○
205	1,5	1,0	25,4	60		LU1H 0600 ○
250	2,5	1,6	30	48	FT01	LU1H 0700 ●
250	2,5	1,6	30	60	FT01	LU1H 0800 ●
250	2,8	2,0	30	30	2/10/60	LU1H 1500 ○
250	2,8	2,0	30	40	2/10/60	LU1H 1600 ○
300	2,8	2,0	30	36	FT01	LU1H 1400 ○
300	2,8	2,0	30	54	FT01	LU1H 0900 ●
300	2,8	2,0	35	54		LU1H 1000 ●
300	2,8	2,0	30	72	FT01	LU1H 1100 ●
350	3,0	2,2	30	60	FT01	LU1H 1200 ●
350	3,0	2,2	30	84	FT01	LU1H 1300 ○



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.



Altezza di taglio lungo e trasverso vena massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

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

- > **Impiego:** Taglio lungo e trasverso vena. Lo spessore di taglio ridotto facilita l'avanzamento del pezzo da lavorare.
- Macchine:** Seghe da banco, macchine portatili.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni massicci pregiati teneri e duri.
- > **Application:** Ripping and crosscutting. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.
- Machines:** Table saws, portable machines.
- Features:** ATB 15° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Good quality, soft and hard solid wood.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO LUNGO VENA RIPPING	[Progress bar showing 100% in the 'BUONO' section]		
LEGNO TRASVERSO VENA CROSS CUTTING	[Progress bar showing 100% in the 'BUONO' section]		
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progress bar showing 100% in the 'SUFFICIENTE' section]		

# LU11

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI CORNICI IN LEGNO MASSICCIO T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD MOLDS

Rif. LU28M - LU29M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
200	3,0	2,5	30	64	2/7/42	LU11 0100 ●
250	3,0	2,5	20	80	2/6/32	LU11 0200 ●
250	3,0	2,5	30	80	FT01	LU11 0300 ●
250	3,0	2,5	30	96	FT01	LU11 0400 ●
275	3,0	2,5	20	84	2/6/32	LU11 0500 ○
300	3,0	2,5	30	96	FT01	LU11 0600 ●
300	3,0	2,5	30	112	FT01	LU11 0700 ●
330	3,5	3,0	30	96	FT01	LU11 0800 ●
350	3,45	3,0	30	108	FT01	LU11 0900 ●

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

**> Impiego:** Taglio trasverso vena. Senza scheggiature di cornici ed intestature di elementi già profilati, dove sia richiesto un perfetto assemblaggio degli elementi da accoppiare anche ricoperti con vernici, gesso ed altri materiali delicati e abrasivi.

**Macchine:** Troncatrici singole o doppie.

**Caratteristiche:** Dentatura alterna a 20° con angolo di taglio positivo.

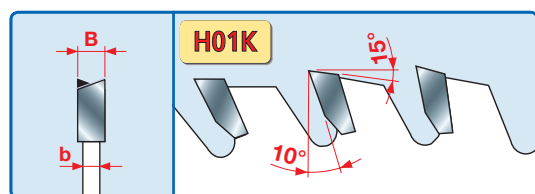
**Materiale:** Legni teneri e duri.

**> Application:** Crosscutting. Without splintering molds and end trims of previously profiled items, where the items have to be coupled to perfectly match, even if they are covered with paint, chalk and other abrasive and fine materials.

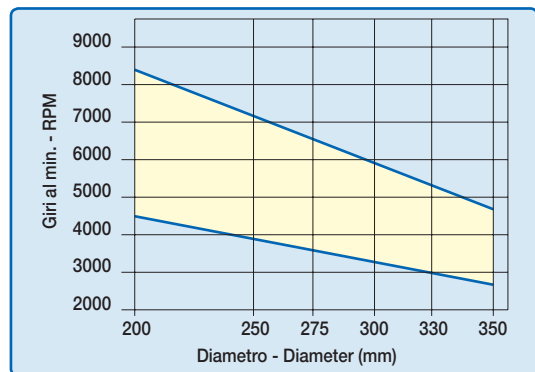
**Machines:** Single or double-head mitre saws.

**Features:** ATB 20° tooth with positive cutting angle.

**Material:** Soft and hard wood.



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.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
TAGLIO CORNICI FRAME CUTTING	[Progressive bar from blue to red]		
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS	[Progressive bar from blue to red]		



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0100 ○
250	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0200 ○
255	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0300 ○
255	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0400 ○
300	3,0	2,2	30	100	FT01	LU1L 0500 ○
300	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0600 ○
305	3,0	2,2	25,4	100		LU1L 0700 ○
305	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 0800 ○
350	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0900 ○
355	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 1000 ○

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

**> Impiego:** Taglio di traverso vena. Lama di notevoli prestazioni, con un taglio perfetto e senza scheggiature con superficie finita e perfettamente levigata, consigliata in modo particolare per intestature di cornici e profilati con taglio di testa che rimane in vista.

**Machines:** Troncatrici singole o doppie.

**Caratteristiche:** Dente piano - alterno a 10° con assiale 15° e angolo di taglio positivo.

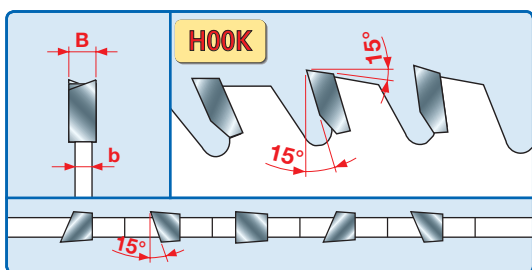
**Materiale:** Legni teneri e duri.

**> Application:** Crosscutting. High-performance sawblade, with excellent cut and without splintering; finished and perfectly smooth surface, which is specifically recommended for molds' and sections' end trims whose front-end cut keeps visible.

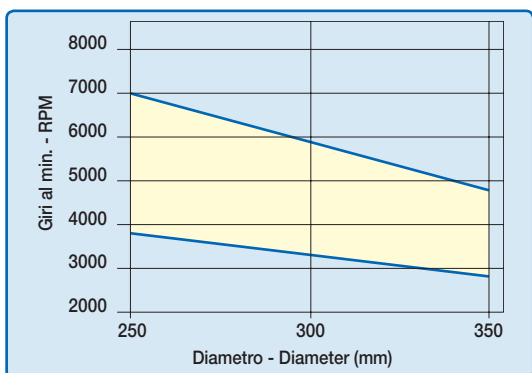
**Machines:** Single or double-head mitre saws.

**Features:** Flat - ATB 10° tooth with axial 15° and positive cutting angle.

**Material:** Soft and hard wood.



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.

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

TAGLIO CORNICI  
FRAME CUTTING

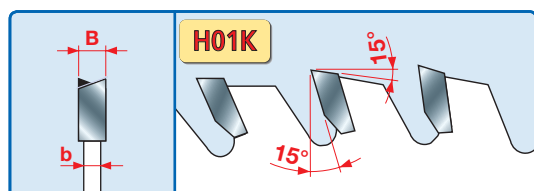


# LU2A

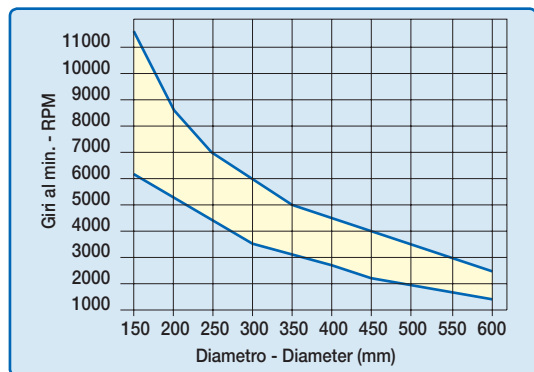
## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI DI LEGNO E COMPOSTI

## T.C.T. SAWBLADES FOR CUTTING WOODEN PANELS AND COMPOSITES

Rif. LU01M - LU02M

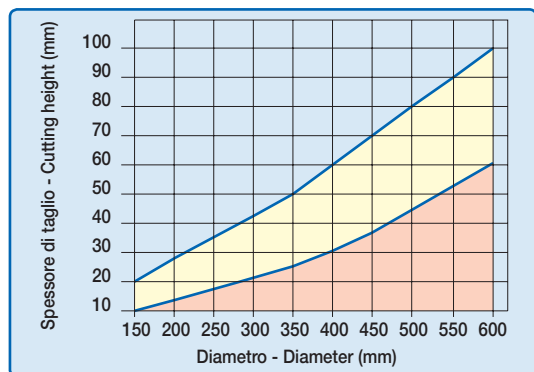


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



**Legno massiccio**  
 **Materiali su base legno**  
 Solid wood      Wood-base materials

Altezza di taglio lungo e trasverso vena massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
150	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0100 ●
160	3,2	2,2	20	18	2/6/32	LU2A 0200 ○
160	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0300 ○
180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400 ○
180	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0500 ●
190	3,2	2,2	30	30	2/7/42	LU2A 0600 ○
200	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0700 ●
200	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 0800 ●
200	3,2	2,2	35	34		LU2A 0900 ●
210	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1000 ○
210	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1100 ○
216	3,2	2,2	30	34		LU2A 1200 ○
220	3,2	2,2	30	34	FT01	LU2A 1300 ●
230	3,2	2,2	30	24	FT01	LU2A 1400 ●
230	3,2	2,2	30	34	FT01	LU2A 1500 ○
250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600 ●
250	3,2	2,2	30	40	FT01	LU2A 1700 ●
250	3,2	2,2	35	40		LU2A 1800 ●
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900 ●
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2000 ●
300	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2100 ●
300	3,2	2,2	35	48		LU2A 2200 ●
300	3,2	2,2	35	48		LU2A 2300 ●
315	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2A 2400 ○
350	3,5	2,5	30	42	FT01	LU2A 2500 ○
350	3,5	2,5	35	42		LU2A 2600 ●
350	3,5	2,5	30	54	FT01	LU2A 2700 ●
350	3,5	2,5	30	54	FT01	LU2A 2800 ●
350	3,5	2,5	35	54		LU2A 2900 ●
350	3,5	2,5	35	54		LU2A 3000 ●
400	4,0	2,8	30	48	FT02	LU2A 3100 ●
400	4,0	2,8	30	60	FT02	LU2A 3200 ●
400	4,0	2,8	30	60	FT02	LU2A 3300 ●
400	4,0	2,8	35	60		LU2A 3400 ●
450	4,4	3,0	30	54	FT02	LU2A 3500 ○
450	4,4	3,0	30	66	FT02	LU2A 3600 ●
450	4,4	3,0	30	66	FT02	LU2A 4100 ○
500	4,4	3,2	30	60	2/10/80	LU2A 3700 ●
500	4,4	3,2	30	72	2/10/80	LU2A 3800 ○
550	4,8	3,5	30	84	2/10/80	LU2A 3900 ○
600	5,4	4,0	30	96	2/10/80	LU2A 4000 ○

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

FT02 = 2/7/42 + 2/10/60

- > **Impiego:** Taglio di lungo e trasverso vena.
- Macchine:** Seghe circolari, macchine portatili.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni massicci teneri e duri, pannelli stratificati, truciolari grezzi.

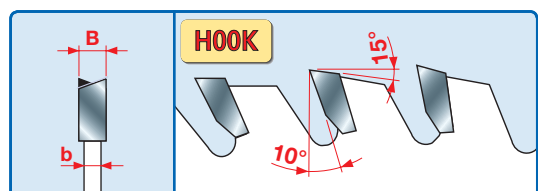
- > **Application:** Ripping and crosscutting.
- Machines:** Circular saws, portable machines.
- Features:** ATB 15° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Soft and hard solid wood, unprocessed chipboard and plywood.



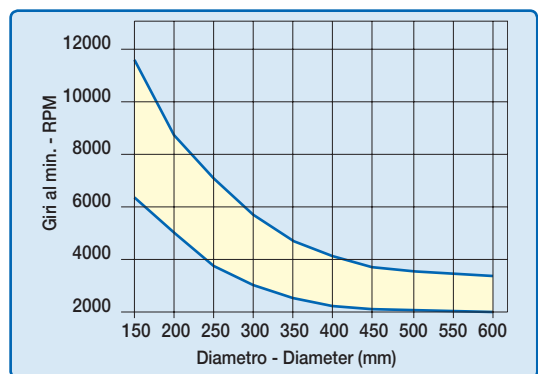
# LU2B

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI DI LEGNO E COMPOSTI T.C.T. SAWBLADES FOR CUTTING WOODEN PANELS AND COMPOSITES

RIF. LU04M - LU06M

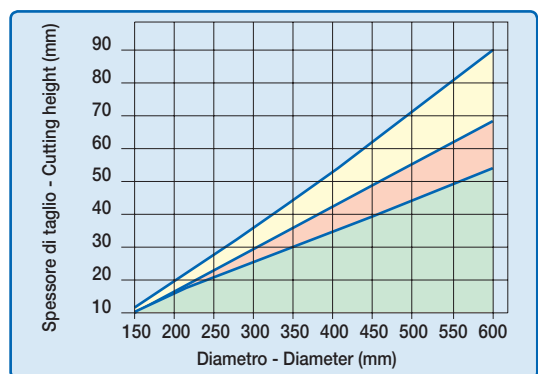


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



- Legno massiccio / Solid wood
- Legno stratificato / Plywood
- Materiali su base legno / Wood-base materials

Altezza di taglio lungo e trasverso vena massima consentita in funzione del diametro della lama.

Maximum depth of rip and crosscut based on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
150	3,2	2,2	30	36	2/7/42	LU2B 0100 ○
180	3,2	2,2	30	42	2/7/42	LU2B 0200 ●
200	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2B 0300 ●
216	3,2	2,2	30	48		LU2B 0400 ○
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU2B 0500 ●
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0600 ●
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0700 ●
250	3,2	2,2	35	60		LU2B 0800 ●
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2B 0900 ●
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1000 ●
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1100 ●
300	3,2	2,2	35	72		LU2B 1200 ●
315	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2B 1300 ○
350	3,5	2,5	30	72	FT01	LU2B 1400 ●
350	3,5	2,5	30	84	FT01	LU2B 1500 ●
350	3,5	2,5	30	84	FT01	LU2B 1600 ●
350	3,5	2,5	35	84		LU2B 1700 ●
350	3,5	2,5	35	84		LU2B 2400 ○
400	4,0	2,8	30	96	FT02	LU2B 1800 ○
400	4,0	2,8	30	96	FT02	LU2B 1900 ●
450	4,4	3,0	30	96	FT02	LU2B 2000 ○
500	4,4	3,2	30	108	2/10/80	LU2B 2100 ○
550	4,8	3,5	30	120	2/10/80	LU2B 2200 ○
600	5,4	4,0	30	132	2/10/80	LU2B 2300 ○

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

FT02 = 2/7/42 + 2/10/60

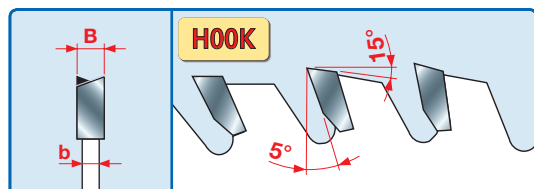
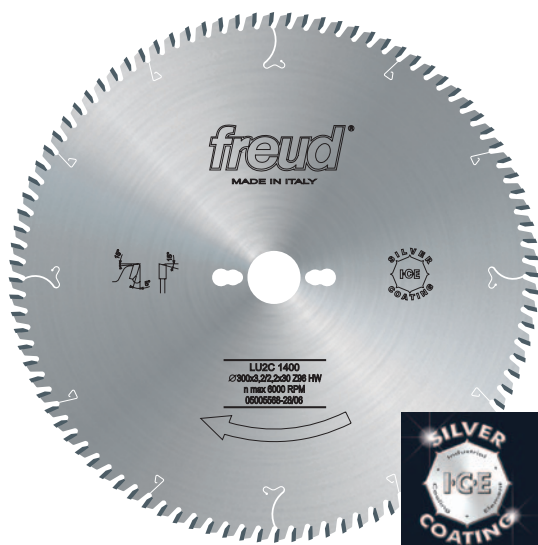
- > **Impiego:** Taglio lungo e trasverso vena.
- Macchine:** Seghe circolari, macchine portatili.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni massicci teneri, duri ed esotici, pannelli in legno stratificati, truciolari grezzi.
- > **Application:** Ripping and crosscutting.
- Machines:** Circular saws, portable machines.
- Features:** ATB 15° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Soft, hard and exotic solid wood, unprocessed chipboard and plywood.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LENGNO LUNGO VENA RIPPING	[Progressive bar chart showing performance from sufficient to excellent]		
LENGNO TRAVERSO VENA CROSS CUTTING	[Progressive bar chart showing performance from sufficient to excellent]		
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progressive bar chart showing performance from sufficient to excellent]		
LAMINATI LAMINATES	[Progressive bar chart showing performance from sufficient to excellent]		

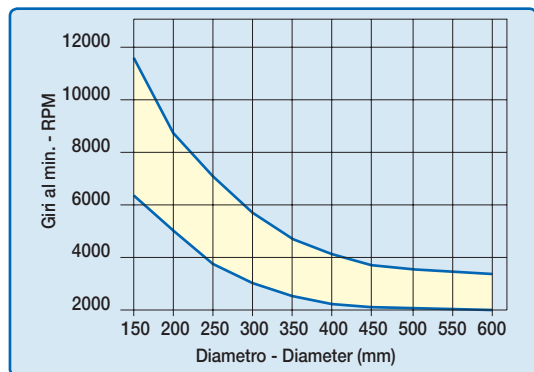
# LU2C

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI DI LEGNO E COMPOSTI T.C.T. SAWBLADES FOR CUTTING WOODEN PANELS AND COMPOSITES

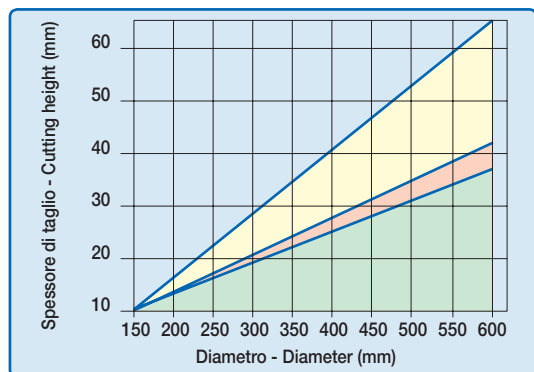
Rif. LU10M - LU37M



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.



  **Legno massiccio** Solid wood  
  **Legno stratificato** Plywood  
  **Materiali su base legno** Wood-base materials

Altezza di taglio traverso vena massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum crosscutting depth depending on the blade diameter.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
150	3,2	2,2	30	48	2/7/42	LU2C 0100 ●
160	3,2	2,2	20	48	2/6/32	LU2C 0200 ○
180	3,2	2,2	20	56	2/6/32	LU2C 0300 ○
180	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0400 ●
190	3,2	2,2	30	56	2/7/42	LU2C 0500 ○
200	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0600 ●
210	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0700 ○
216	3,2	2,2	30	64	2/7/42	LU2C 0800 ○
220	3,2	2,2	30	64	FT01	LU2C 0900 ●
230	3,2	2,2	30	64	FT01	LU2C 1000 ○
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU2C 1100 ●
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU2C 1200 ●
250	3,2	2,2	30	100	FT01	LU2C 1300 ●
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU2C 1400 ●
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU2C 1500 ●
300	3,2	2,2	35	96		LU2C 1600 ●
300	3,2	2,2	30	120	FT01	LU2C 1700 ●
330	3,2	2,2	20	96	2/6/32	LU2C 1800 ●
350	3,5	2,5	30	108	FT01	LU2C 1900 ●
350	3,5	2,5	30	108	FT01	LU2C 2000 ●
400	4,0	2,8	30	120	FT02	LU2C 2100 ●
450	4,4	3,0	30	132	FT02	LU2C 2200 ○
500	4,4	3,2	30	144	2/10/80	LU2C 2300 ○
550	4,8	3,5	30	156	2/10/80	LU2C 2400 ○
600	5,4	4,0	30	168	2/10/80	LU2C 2500 ○

**FT01** = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60      **FT02** = 2/7/42 + 2/10/60

- > Impiego:** Taglio di traverso vena.
- Machines:** Seghe circolari, macchine portatili.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni massicci teneri, duri, esotici, truciolari, termoplastici, MDF laminati su un solo lato.
- > Application:** Crosscutting.
- Machines:** Circular saws, portable machines.
- Features:** ATB 15° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO TRAVESSO VENA CROSS CUTTING			
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED			
LAMINATI LAMINATES			
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS			

# LU2D

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI DI LEGNO E COMPOSTI - SP. SOTTILE T.C.T. SAWBLADES FOR CUTTING WOODEN PANELS AND COMPOSITES - THIN KERF

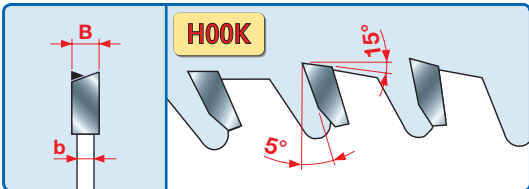
Rif. LU09M



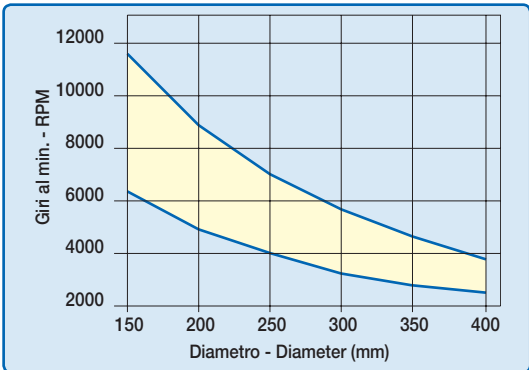
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
150	2,0	1,4	30	48	2/7/42	LU2D 0100 ●
180	2,0	1,4	30	56	2/7/42	LU2D 0200 ●
180	2,0	1,4	40	56		LU2D 0300 ●
200	2,2	1,6	30	64	2/7/42	LU2D 0400 ●
250	2,5	1,8	20	80	2/6/32	LU2D 0500 ●
250	2,5	1,8	30	80	FT01	LU2D 0600 ●
250	2,5	1,8	30	80	FT01	LU2D 0700 ●
300	2,7	1,8	30	96	FT01	LU2D 0800 ●
300	2,7	1,8	30	96	FT01	LU2D 0900 ●
350	3,0	2,2	30	108	FT01	LU2D 1000 ●
350	3,0	2,2	30	108	FT01	LU2D 1100 ●

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

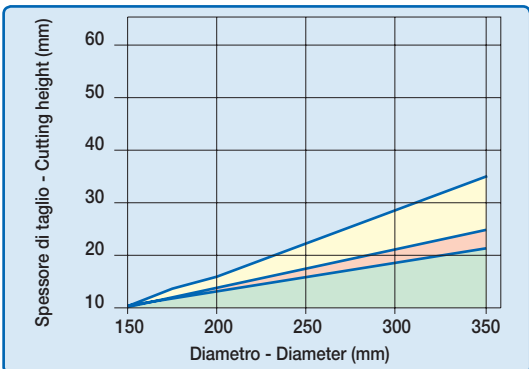
- > Impiego:** Taglio trasverso vena. Lo spessore di taglio ridotto facilita l'avanzamento del pezzo da lavorare.
- Machines:** Seghe circolari, macchine portatili.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni massicci teneri, duri, esotici, truciolare, termoplastici, MDF laminati su un solo lato.
- > Application:** Crosscutting. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.
- Machines:** Circular saws, portable machines.
- Features:** ATB 15° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.



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.



- Legno massiccio / Solid wood
- Materiali su base legno / Wood-base materials
- Legno stratificato / Plywood

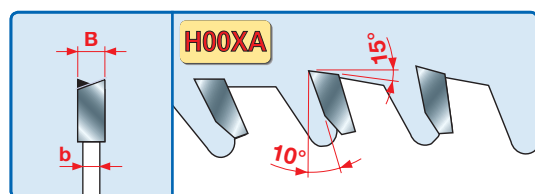
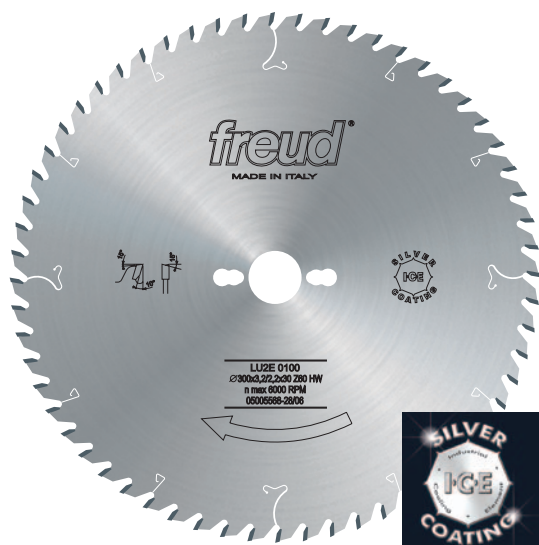
Altezza di taglio trasverso vena massima consentita in funzione del diametro della lama.  
Maximum crosscutting depth depending on the blade diameter.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNO TRAVERSO VENA CROSS CUTTING	[Progressive bar from blue to red]		
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progressive bar from blue to red]		
LAMINATI LAMINATES	[Progressive bar from blue to red]		
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS	[Progressive bar from blue to red]		

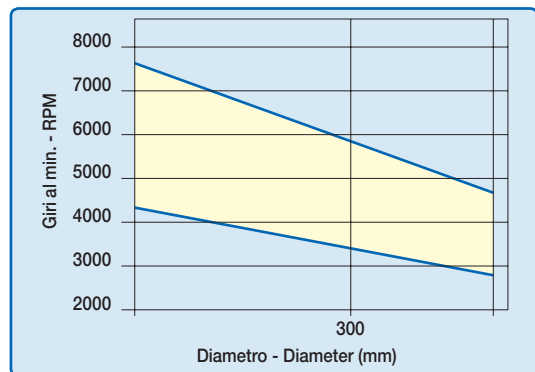
# LU2E

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI E LEGNI ESOTICI ABRASIVI T.C.T. SAWBLADES FOR CUTTING EXOTIC ABRASIVE WOOD AND PANELS

Rif. LA90M - LA91M



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	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2E 0100 ○
300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2E 0200 ●
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2E 0300 ○
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2E 0400 ●
350	3,5	2,5	30	72	FT01	LU2E 0500 ○

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

- > **Impiego:** Taglio trasverso vena.
- Macchine:** Seghe circolari, sezionatrici.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Legni teneri e duri pregiati, fino a mm 50 truciolare, MDF laminati su un solo lato, fino a mm 30.
- > **Application:** Crosscutting.
- Machines:** Circular saws, panel-sizing machines.
- Features:** ATB 15° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Good quality soft and hard wood, up to mm 50 chipboard, MDF laminated on one side, up to mm 30.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
LEGNOA TRAVERSO VENA CROSS CUTTING	[Progressive bar chart showing performance from sufficient to excellent]		
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progressive bar chart showing performance from sufficient to excellent]		
LAMINATI LAMINATES	[Progressive bar chart showing performance from sufficient to excellent]		
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS	[Progressive bar chart showing performance from sufficient to excellent]		

# LU3A

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI BILAMINATI T.C.T. SAWBLADES TO CUT BILAMINATED PANELS

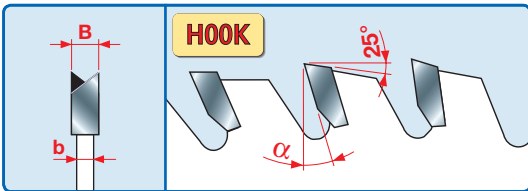
Rif. LU12MSS



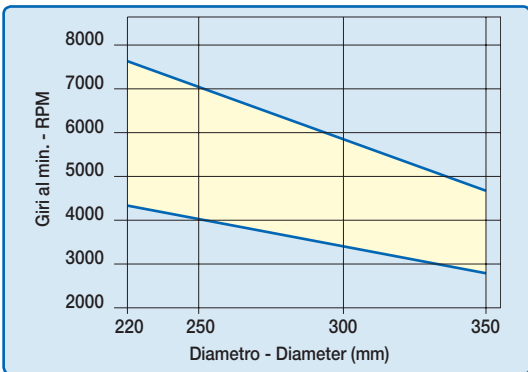
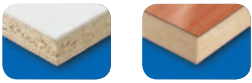
D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
220	3,2	2,2	30	64	-5°	FT01	LU3A 0100 ●
250	3,2	2,2	30	80	-2°	FT01	LU3A 0200 ●
300	3,2	2,2	30	96	2°	FT01	LU3A 0300 ●
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT01	LU3A 0400 ●

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

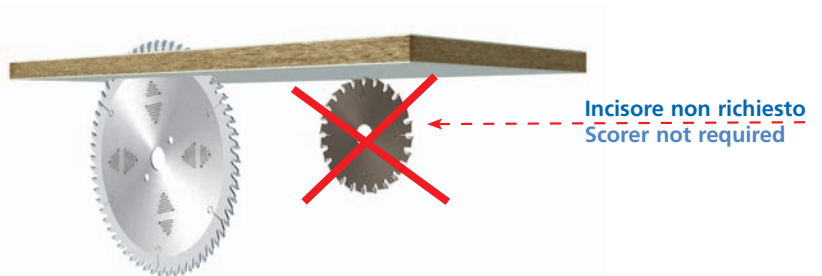
- > **Impiego:** Per la sezionatura in singolo di pannelli bilaminati, con perfetta finitura su ambo i lati senza l'ausilio della lama incisore.
- Macchine:** Seghe circolari, sezionatrici verticali.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 38°, con angolo di taglio variabile a seconda del diametro.
- Materiale:** Pannelli bilaminati con rivestimenti particolarmente delicati, impiallacciati.
- > **Application:** To size bilaminated panels, with perfect finishing on both sides without the employment of the scoring sawblade.
- Machines:** Circular vertical saws, panel-sizing machines, portable machines.
- Features:** ATB 38° tooth, with variable cutting angle according to the diameter.
- Material:** Bilaminated panels with extremely fine coatings, veneered panels.



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.



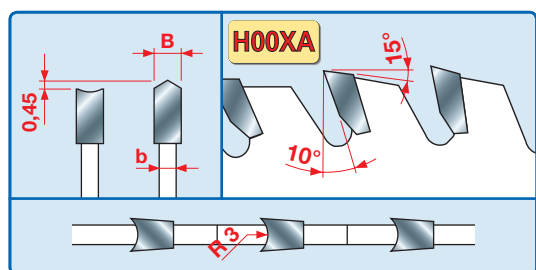
	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progressive bar from yellow to red]		
LAMINATI LAMINATES	[Progressive bar from yellow to red]		



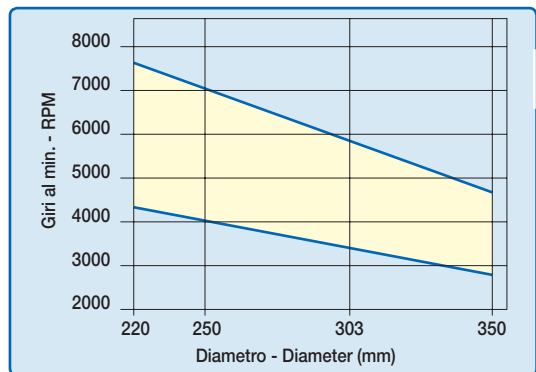
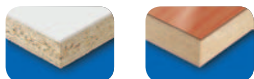
# LU3B

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI BILAMINATI T.C.T. SAWBLADES TO CUT BILAMINATED PANELS

Rif. LU13MSS



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.

**Lavorazione con albero sotto il piano di lavoro**  
**Working with spindle under the workpiece**

Pressione di taglio  
Cutting pressure

max. 15 mm

Con mordente positivo la pressione di taglio agisce sul piano di appoggio.  
With positive wood stain, the cutting pressure acts over the bearing plane.

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
220	3,2	2,2	30	42	FT01	LU3B 0100 ●
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3B 0200 ●
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 0300 ●
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3B 0400 ○

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

> **Impiego:** Per la sezionatura in singolo di pannelli bilaminati, senza l'ausilio della lama incisore, con buona finitura e lunga durata di taglio.

**Macchine:** Seghe circolari, sezionatrici verticali.

**Caratteristiche:** Dentatura conica-trapezoidale con petto concavo e angolo di taglio positivo.

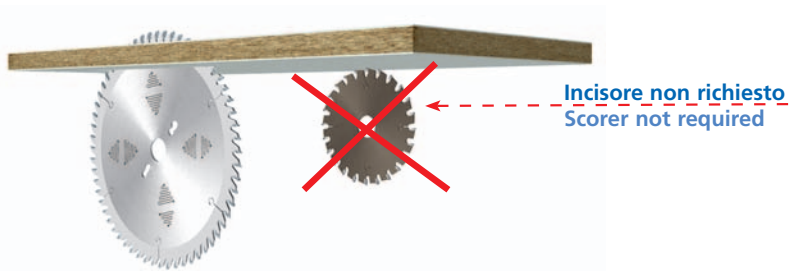
**Materiale:** Pannelli bilaminati con rivestimenti duri e abrasivi.

> **Application:** To size bilaminated panels without the employment of the scoring sawblade, with good finishing and long cutting life.

**Machines:** Circular saws, vertical panel sizing machines.

**Features:** Conical - triple chip tooth with concave face and positive cutting angle.

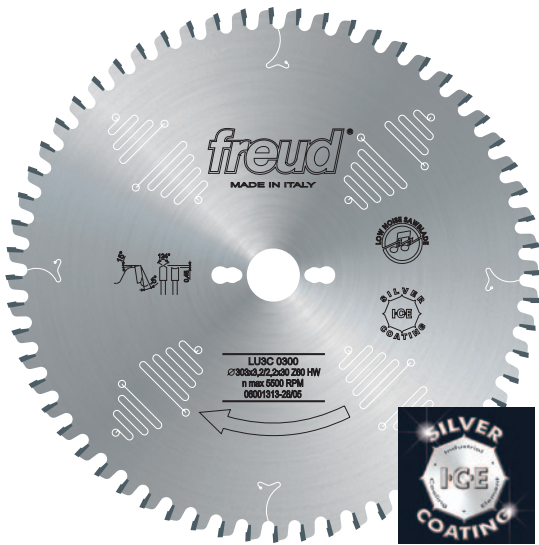
**Material:** Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.



	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progressive color bar from blue to red]		
LAMINATI LAMINATES	[Progressive color bar from blue to red]		

# LU3C

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI BILAMINATI T.C.T. SAWBLADES TO CUT BILAMINATED PANELS



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
220	3,2	2,2	30	42	FT01	LU3C 0100 ○
250	3,2	2,2	30	48	FT01	LU3C 0200 ○
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3C 0300 ○
350	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3C 0400 ○

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

> **Impiego:** Per la sezionatura in singolo di pannelli bilaminati, senza l'ausilio della lama incisore, con buona finitura e lunga durata di taglio.

**Machines:** Seghe circolari, sezionatrici orizzontali.  
**Caratteristiche:** Dentatura conica-trapezoidale con petto concavo e angolo di taglio negativo.

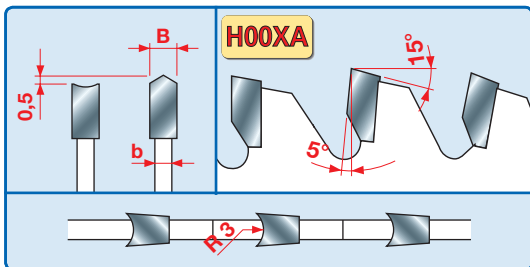
**Materiale:** Pannelli bilaminati con rivestimenti duri e abrasivi.

> **Application:** To size bilaminated panels without the employment of the scoring sawblade, with good finishing and long cutting life.

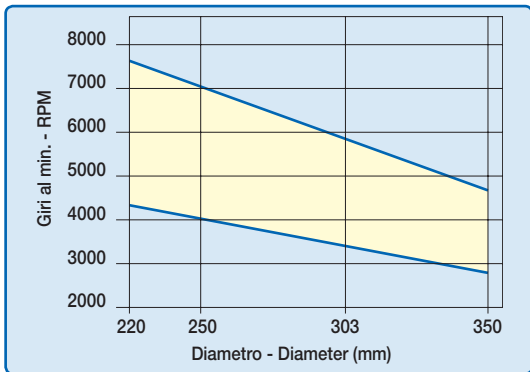
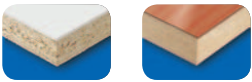
**Machines:** Circular saws, horizontal panel sizing machines.

**Features:** Conical - triple chip tooth with concave face and negative cutting angle.

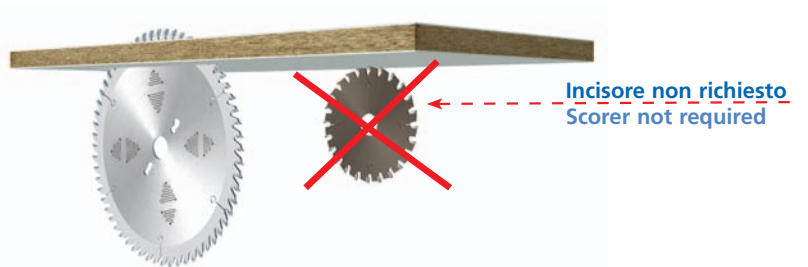
**Material:** Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.



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.

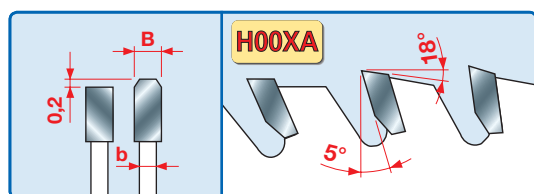


	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Color gradient bar]		
LAMINATI LAMINATES	[Color gradient bar]		

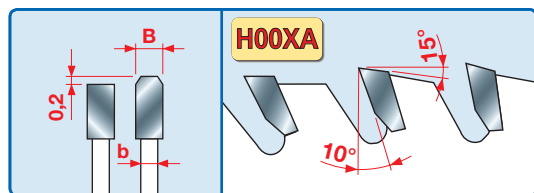
# LU3D

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI BILAMINATI T.C.T. SAWBLADES TO CUT BILAMINATED PANELS

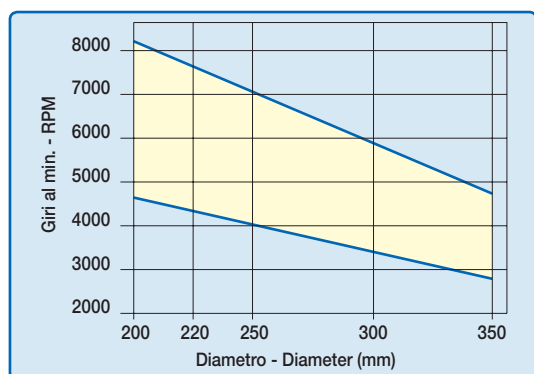
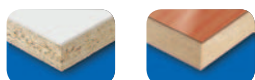
Rif. LU11M-LU26M



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



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	α	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
200	3,2	2,2	30	64	5°	FT01	LU3D 0100 ●
220	3,2	2,2	30	64	5°	FT01	LU3D 0200 ●
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0300 ●
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400 ●
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0500 ●
300	3,2	2,2	30	96	5°	FT01	LU3D 0600 ●
300	3,2	2,2	35	96	5°		LU3D 0700 ●
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT01	LU3D 0800 ●
350	3,5	2,5	30	108	5°	FT01	LU3D 0900 ●

(Rif. LU11M) Mordente 5° per spessori di taglio fino a 30 mm  
(Rif. LU11M) Hook angle 5° for cutting heights up to 30 mm

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1000 ●
250	3,2	2,2	30	60	10°	FT01	LU3D 1100 ●
300	3,2	2,2	30	72	10°	FT01	LU3D 1200 ●
300	3,2	2,2	30	84	10°	FT01	LU3D 1300 ●
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1400 ○
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1500 ○
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT01	LU3D 2000 ●
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT01	LU3D 1600 ○
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT01	LU3D 1700 ●

(Rif. LU26M) Mordente 10° per spessori di taglio fino a 40 mm  
(Rif. LU26M) Hook angle 10° for cutting heights up to 40 mm

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

- > Impiego:** Per la sezionatura con l'ausilio della lama incisore di pannelli bilaminati, in particolare quelli rivestiti in melaminico, con buona finitura e lunga durata di taglio.
- Macchine:** Seghe circolari, sezionatrici orizzontali.
- Caratteristiche:** Dente piano-trapezoidale con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli bilaminati.
- > Application:** To size bilaminated panels with the employment of the scoring sawblade, in detail melamine-coated panels, with good finishing and long cutting life.
- Machines:** Circular saws, horizontal panel sizing machines.
- Features:** Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated panels.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED		
LAMINATI LAMINATES		



# LU3E

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI BILAMINATI T.C.T. SAWBLADES TO CUT BILAMINATED PANELS

Rif. LU27M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
220	3,2	2,2	30	56	FT01	LU3E 0100 ●
250	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3E 0200 ●
300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU3E 0300 ●
350	3,5	2,5	30	84	FT01	LU3E 0400 ●

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

**> Impiego:** Per la sezionatura senza l'ausilio della lama incisore di pannelli bilaminati singoli o in pacco fino ad uno spessore di 40 mm. Particolarmente indicata nella lavorazione di pannelli rivestiti in melaminico.

**Machines:** Seghe circolari, sezionatrici orizzontali, sezionatrici verticali.

**Caratteristiche:** Dente piano-trapezoidale con angolo di taglio negativo.

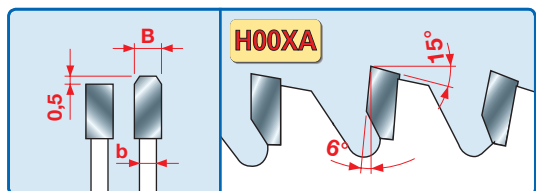
**Materiale:** Pannelli bilaminati.

**> Application:** To size bilaminated panels without the employment of the scoring sawblade, up to 40 mm thick. In detail, it is suitable to work melamine-coated panels.

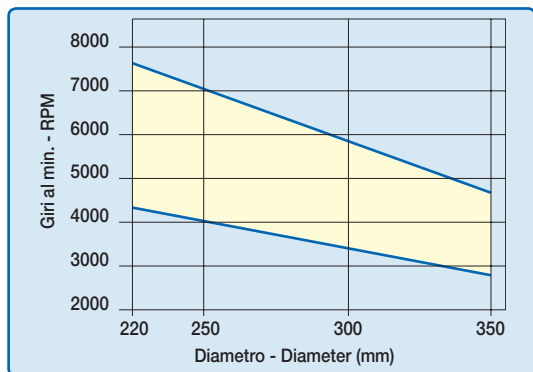
**Machines:** Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

**Features:** Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

**Material:** Bilaminated panels.

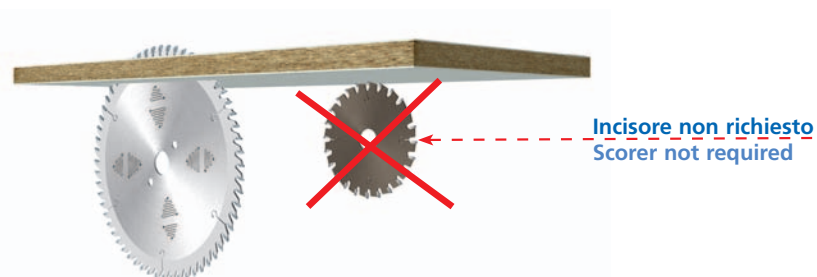


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

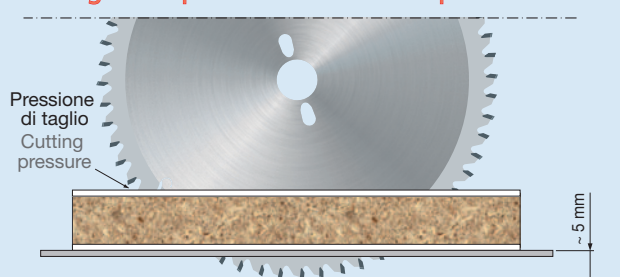


Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



### Lavorazione con albero sopra il piano di lavoro Working with spindle over the workpiece

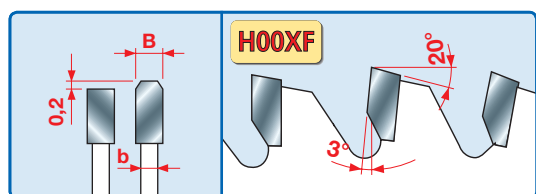
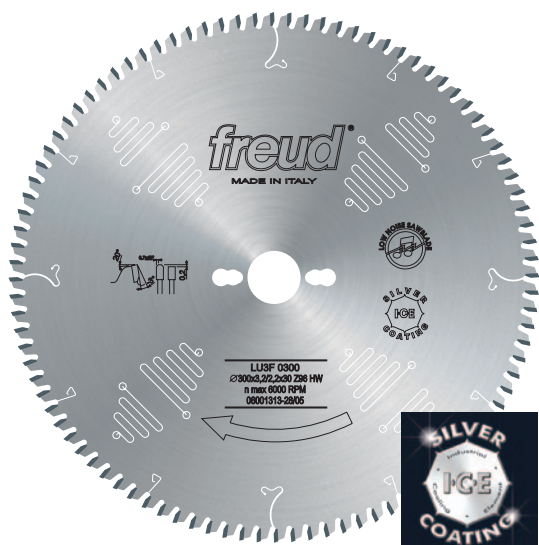


Con mordente negativo la pressione di taglio agisce sul piano di appoggio.  
With negative wood stain, the cutting pressure acts over the bearing plane.

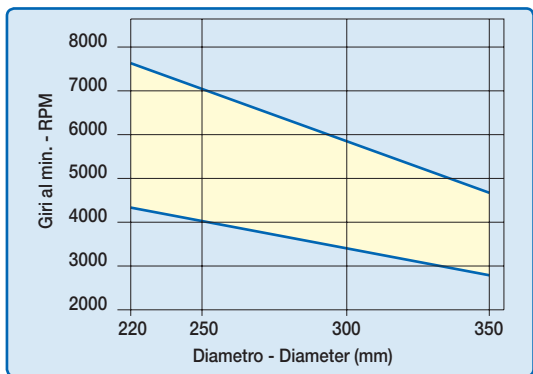
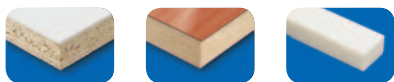
	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progressive bar from blue to orange]		
LAMINATI LAMINATES	[Progressive bar from blue to orange]		

# LU3F

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI BILAMINATI T.C.T. SAWBLADES TO CUT BILAMINATED PANELS



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	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
220	3,2	2,2	30	64	FT01	LU3F 0100 ●
250	3,2	2,2	30	80	FT01	LU3F 0200 ●
300	3,2	2,2	30	96	FT01	LU3F 0300 ●
350	3,5	2,5	30	108	FT01	LU3F 0400 ●

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

**> Impiego:** Per la sezionatura senza l'ausilio della lama incisore di pannelli bilaminati. Particolarmente indicata nella lavorazione di pannelli rivestiti in melaminico e di materiali plastici.

**Macchine:** Seghe circolari, sezionatrici orizzontali, sezionatrici verticali.

**Caratteristiche:** Dente piano-trapezoidale con angolo di taglio negativo.

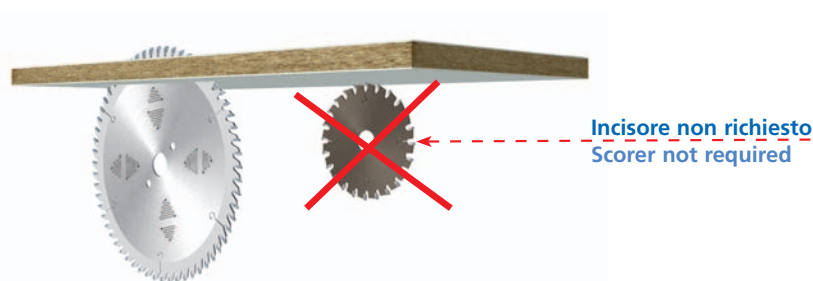
**Materiale:** Pannelli bilaminati, materiali plastici.

**> Application:** To size bilaminated panels without the employment of the scoring sawblade. In detail, it is suitable to work melamine-coated panels and plastic materials.

**Machines:** Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

**Features:** Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.

**Material:** Bilaminated panels, plastic materials.



	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITED	[Progressive color bar from blue to red]		
LAMINATI LAMINATES	[Progressive color bar from blue to red]		

# TAVOLA DI RIFERIMENTO DELLE LAME PER MACCHINE SEZIONATRICI

## REFERENCE TABLE OF SAWBLADES FOR PANEL SIZE MACHINES

### ANTHON Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
ANTHON	530	5,8	60	1/11/85	60	LSB53002
ANTHON LNC	700	7	80	1/17/110	60	LSB70001

### GABBIANI Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
GALAXY 90, CASADEI	350	4,4	80	4/9/100+2/9/110+2/14/110	72	LSB35005
PRIMA	355	4,4	80	4/9/100+2/9/110+2/14/110	72	LSB35506
SCM ALPHA	355	4,4	80	4/9/100+2/9/110+2/14/110	72	LSB35506
CLASS, GALAXY 115	400	4,4	80	4/9/100+2/9/110+2/14/110	72	LSB40012
GALAXY 125	400	4,4	80	4/9/100+2/9/110+2/14/110	72	LSB40012
SCM SIGMA 115	400	4,4	80	4/9/100+2/9/110+2/14/110	60	LSB40011
ELITE, GALAXY 140	450	4,4	80	2/9/130+4/19/120+2/14/110	72	LSB45009
A10	500	4,4	80	2/14/110	60	LSB50004

### GIBEN Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
SMART	320	4,4	75	3/13/95	60	-
SMART 75	320	4,4	75	3/13/95	72	LSB32002
SMART (CARRO)	350	4,4	50	4/12,5/80	72	LSB35006
MK GAMMA	355	4,4	75	4/15/105	72	LSB35505
TREND/ PRISIM 1	355	4,4	75	4/15/105	54	LSB35502
TREND/ PRISIM 1	355	4,4	75	4/15/105	72	LSB35505
STARMATIC	355	4,4	75	4/15/105	72	LSB35505
STARMATIC 850	355	4,4	75	4/15/105	72	LSB35505
PRISMATIC 1	400	4,4	75	4/15/105	72	LSB40008
2000	400	4,4	75	4/15/105	72	LSB40008
STARMATIC 1000	400	4,4	75	4/15/105	72	LSB40008
PRISMATIC 2H 100	400	4,4	75	4/15/105	60	LSB40005
SIGMATIC 101	400	4,4	75	4/15/105	72	LSB40008
PRISMATIC 2H 1115	430	4,4	75	4/15/105	60	LSB43005
PRISMATIC2	430	4,4	75	4/15/105	72	LSB43008
SIGMATIC 201	430	4,4	75	4/15/105	72	LSB43009
PRISMATIC3	470	4,4	75	4/15/105	72	LSB47003
TETRAMATIC	470	4,4	75	4/15/105	60	LSB47002
	500	4,4	75	4/15/105	60	LSB50010

### HOLZMA Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
72	350	4,4	54	2/14/100	72	LSB35002
82	380	4,8	60	2/14/100	72	LSB38002
81/91	380	4,8	60	2/14/100	84	LSB38005
01	400	4,8	60	-	72	LSB40013
92	420	4,8	60	3/14/76	60	LSB42001
92	420	4,8	60	3/14/76	72	LSB42002
11	450	4,8	60	2/14/125	72	LSB45008
22	500	4,8	60	2/11/115	60	LSB50009
21	500	4,8	60	2/11/115	72	LSB50011
23	520	4,8	60	2/11/115+2/19/120	60	LSB52002
23	520	4,8	60	2/11/115+2/19/120	72	LSB52003

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
180	5,7-6,9	20	-	36	LI25M57NA3
180	6,9-8,1	20	-	36	LI25M69NA3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3
125	4,3-5,5	20	-	24	LI25M43FA3
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
125	4,3-5,5	45	-	24	LI25M43FE3
200	4,3-5,5	50	3/13/80	36	LI25M43PF3
180	4,3-5,5	50	3/13/80	36	LI25M43NF3
125	4,3-5,5	45	-	24	LI25M43FE3
125	4,3-5,5	45	-	24	LI25M43FE3
125	4,3-5,5	45	-	24	LI25M43FE3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
160	4,3-5,5	45	3/11/70	36	LI25M43LE3
160	4,3-5,5	45	3/11/70	36	LI25M43LE3
125	4,3-5,5	45	-	24	LI25M43FE3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	3/15/80	42	LI25M43QF3
125	4,3-5,5	45	-	24	LI25M43FE3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
180	4,3-5,5	45	-	36	LI25M43NE3
180	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47NE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3
180	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47NE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3
180	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47NE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3
200	4,7-5,9	45	-	36	LI25M47PE3

# TAVOLA DI RIFERIMENTO DELLE LAME PER MACCHINE SEZIONATRICI

## REFERENCE TABLE OF SAWBLADES FOR PANEL SIZE MACHINES

### HOLZMA Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
42	570	5,8	60	-	60	LSB57001
33	600	5,8	60	2/11/115 + 2/19/120	60	LSB60001
33	600	5,8	60	2/11/115 + 2/19/120	72	LSB60002
HOLZMA	670	5,8	60	2/19/120+2/11/148	60	LSB67001
HOLZMA	670	5,8	60	2/19/120+2/11/148	72	LSB67002
HOLZMA TYP 66	730	6,2	60	2/11/148+2/19/120	60	LSB73001

### HOLZ-HER Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
CUT 85	350	4,4	30	-	72	LSB35003

### HOMAG Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
SAWTECH CH03, ESPANA	300	4,4	75	-	72	LSB30007
SAWTECH CV	300	4,4	75	-	72	LSB30007
SAWTECH CHF 41	350	4,4	75	-	60	LSB30003
SAWTECH CH 30/06	355	4,4	75	4/15/105	72	LSB35505
SAWTECH CHF 51, CH-08	400	4,4	75	4/15/105	72	LSB40008
CH12	400	4,4	75	4/15/105	72	LSB40008

### MAYER, IRION Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
SPECIFIC MODELS	305	4,4	30	2/7/42+2/10/60	60	LSB30501
SPECIFIC MODELS	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003
SPECIFIC MODELS	400	4,4	30	-	72	LSB40007
SPECIFIC MODELS	500	4,4	30	-	72	LSB50005

### PANHANS Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
EURO 10	305	4,4	30	-	60	LSB30501
EURO 30	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003
EURO 693	350	4,4	30	-	72	LSB35003
EURO 693/90	400	4,4	30	-	72	LSB40007

### SCHEER Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
FM 16	305	4,4	30	2/7/42+2/10/60	60	LSB30501
FM 21	350	4,4	30	-	72	LSB35003
FM 14	400	4,4	30	-	72	LSB40007
FM 22	450	4,8	30	2/9/60	72	LSB45016

### SCHELLING Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
FM	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003
FM, FL	350	4,4	30	2/10/60	54	LSB35001

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
200	5,7-6,9	45	-	36	LI25M57PE3
200	5,7-6,9	45	-	36	LI25M57PE3
200	5,7-6,9	45	-	36	LI25M57PE3
200	5,7/6,9	45	-	36	LI25M57PE3
200	5,7/6,9	45	-	36	LI25M57PE3
200	6,1/7,3	45	-	36	LI25M61PE3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
180	4,3-5,5	30	2/7/42 - 2/10/60	28	LI25M43NC3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
150	4,3-5,5	45	-	36	LI25M43KE3
125	4,3-5,5	45	-	24	LI25M43FE3
200	4,3-5,5	45	-	36	LI25M43PE3
200	4,3-5,5	45	-	36	LI25M43PE3
200	4,3-5,5	45	-	36	LI25M43PE3
160	4,3-5,5	45	3/11/70	36	LI25M43LE3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
150	4,3-5,5	30	-	36	LI25M43KC3
150	4,3-5,5	30	-	36	LI25M43KC3
150	4,3-5,5	30	-	36	LI25M43KC3
180	4,3-5,5	20	-	28	LI25M43NA3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
125	4,3-5,5	20	-	24	LI25M43FA3
180	4,3-5,5	30	2/7/42+2/10/60	28	LI25M43NC3
180	4,3-5,5	30	2/7/42+2/10/60	28	LI25M43NC3
180	4,3-5,5	30	2/7/42+2/10/60	28	LI25M43NC3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
200	4,3-5,5	30	-	36	LI25M43 PC3
200	4,3-5,5	30	-	36	LI25M43 PC3
200	4,3-5,5	30	-	36	LI25M43 PC3
200	4,7-5,9	30	2/9/60	36	LI25M47 PC3

### Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
200	4,3-5,5	20	-	36	LI25M43PA3
200	4,3-5,5	20	-	36	LI25M43PA3

# TAVOLA DI RIFERIMENTO DELLE LAME PER MACCHINE SEZIONATRICI

## REFERENCE TABLE OF SAWBLADES FOR PANEL SIZE MACHINES

### SCHELLING

Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
FM,FL	355	4,4	30	2/10/60	72	LSB35504
FM	380	4,4	30	2/14/100	72	LSB38004
FW AL	400	4,4	30	-	60	LSB40004
FW AL	400	4,4	30	-	72	LSB40007
FL	450	4,4	30	-	72	LSB45007
FL	460	4,4	30	-	72	LSB46001
FW	500	4,8	30	-	48	LSB50006
FW	500	4,4	30	-	60	LSB50003
FW	500	4,4	30	-	72	LSB50005
SCHELLING	530	5,2	30	-	60	LSB53001
FT	550	5,5	40	2/13/122	60	LSB55004
AT	550	5,5	40	2/13/122	48	LSB55003
SCHELLING	620	6,2	40	2/13/114+2/13/140	60	LSB62001
SCHELLING	620	6,2	40	2/13/114+2/13/140	72	LSB62002
SCHELLING	670	6,2	40	2/17/140+2/13/140	60	LSB67003
SCHELLING	670	6,2	40	2/17/140+2/13/140	72	LSB67004
SCHELLING	680	6,2	40	-	60	LSB68001
SCHELLING	720	6,4	40	2/13/114+2/13/140	60	LSB72001

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
200	4,3-5,5	20	-	36	LI25M43PA3
200	4,3-5,5	20	-	36	LI25M43PA3
125	4,3-5,5	20	-	24	LI25M43FA3
125	4,3-5,5	20	-	24	LI25M43FA3
200	4,3-5,5	20	-	36	LI25M43PA3
200	4,3-5,5	20	-	36	LI25M43PA3
180	4,5-5,7	20	-	36	LI25M45NA3
180	4,3-5,5	20	-	28	LI25M43NA3
180	4,3-5,5	20	-	28	LI25M43NA3
200	5,1-6,3	20	-	36	LI25M51PA3
200	5,4-6,6	20	-	36	LI25M54PA3
200	5,4-6,6	20	-	36	LI25M54PA3
200	6,1/7,3	20	-	36	LI25M61PA3
200	6,1/7,3	20	-	36	LI25M61PA3
200	6,1/7,3	20	-	36	LI25M61PA3
200	6,1/7,3	20	-	36	LI25M61PA3
200	6,1/7,3	20	-	36	LI25M61PA3
220	6,3/7,5	20	-	36	LI25M63UA3

### SCM

Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
SIGMA 65	300	4,4	80	2/14/110 + 4/9/100	60	LSB30004
SIGMA 90	355	4,4	80	4/9/93-100+2/9/110+2/14/110	54	LSB35503
SIGMA 90	355	4,4	80	4/9/93-100+2/9/110+2/14/110	72	LSB35506

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66	36	LI25M43LG3
200	4,3-5,5	80	2/14/110	36	LI25M43PL3

### SELCO

Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)

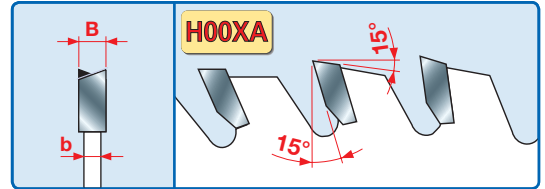
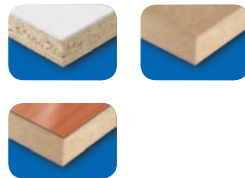
TIPO DI MACCHINA MACHINE TYPE	D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
EB70	300	4,4	65	2/9/110	60	LSB30002
EB90	350	4,4	80	4/9/93-100+2/9/110+2/14/110	72	LSB35005
EB90	350	4,4	80	4/9/93-100+2/9/110+2/14/110	72	LSB35005
EB90	355	4,4	80	2/9/110	72	LSB35506
EB100	360	4,4	65	2/9/110	60	LSB36001
EB100	360	4,4	65	2/9/110	72	LSB36002
EB110	400	4,4	80	4/19/120+2/9/130	60	LSB40006
EB110	400	4,4	80	4/19/120+2/9/130	72	LSB40009
EB120 /WN 600-122	430	4,4	80	2/9/130+4/19/120+2/14/110	72	LSB43009
WN-600/ 132	450	4,4	80	2/9/130+4/19/120+2/14/110	72	LSB45009
WN-600/ 145	480	4,8	80	4/19/120+2/9/130	72	LSB48001

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)

D mm	B mm	d mm	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	Z	CODICE CODE
200	4,3-5,5	65	2/9/100+2/9/110	36	LI25M43P13
200	4,3-5,5	65	2/9/100+2/9/110	36	LI25M43P13
300	4,3-5,5	65	2/9/110	72	LI25M43R13
300	4,3-5,5	65	2/9/110	72	LI25M43R13
200	4,3-5,5	65	2/9/100+2/9/110	36	LI25M43P13
200	4,3-5,5	65	2/9/100+2/9/110	36	LI25M43P13
300	4,3-5,5	65	2/9/110	72	LI25M43R13
200	4,3-5,5	65	2/9/100+2/9/110	36	LI25M43P13
200	4,3-5,5	65	2/9/100+2/9/110	36	LI25M43P13
200	4,7-5,9	65	2/9/100+2/9/110	36	LI25M47P13

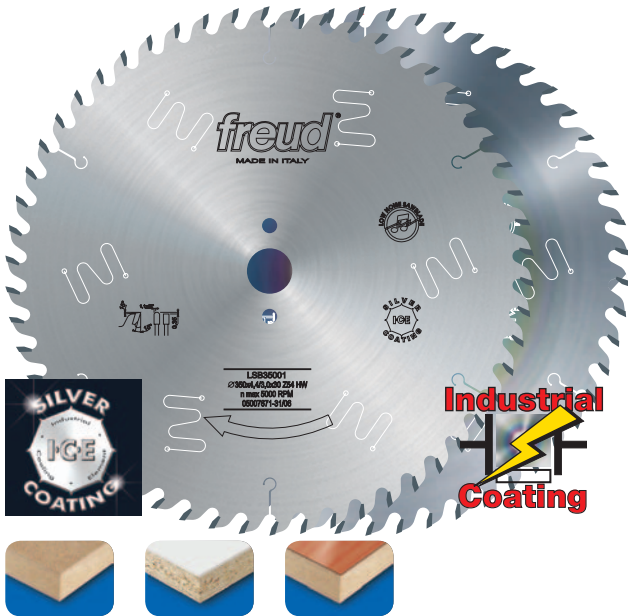


- > **Impiego:** Per la sezionatura di pannelli singoli o in pacco.
- Macchine:** Sezionatrici orizzontali con incisore.
- Caratteristiche:** Dentatura alterna a 10° con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli in truciolare o MDF.
- > **Application:** To size single or multiple panels.
- Machines:** Horizontal panel sizing machines with scorer.
- Features:** ATB 10° tooth with positive cutting angle.
- Material:** Chipboard or MDF.

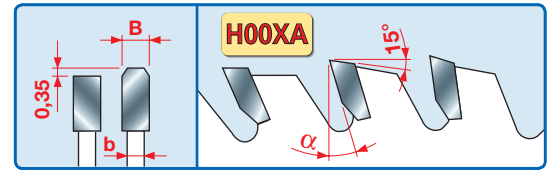


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	MACCHINE MACHINES	SILVER ICE COATING	INDUSTRIAL COATING
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	Panhans, SCM, Scheer	LSA35001 ○	LSA35001R ○
350	4,4	3,0	75	42			LSA35002 ○	LSA35002R ○
350	4,4	3,0	30	54	2/10/60	Panhans, SCM, Scheer	LSA35004 ●	LSA35004R ●
350	4,4	3,0	75	54			LSA35005 ●	LSA35005R ●
355	4,4	3,0	30	42	2/10/60		LSA35501 ○	LSA35501R ○
355	4,4	3,0	75	42	4/15/105	Giben	LSA35502 ○	LSA35502R ○
355	4,4	3,0	80	42	4/9/100+2/14/110	Gabbiani	LSA35503 ○	LSA35503R ○
355	4,4	3,0	30	54	2/10/60		LSA35504 ○	LSA35504R ○
355	4,4	3,0	75	54	4/15/105	Giben	LSA35505 ●	LSA35505R ○
355	4,4	3,0	80	54	4/9/100+2/14/110	Gabbiani	LSA35506 ●	LSA35506R ●
380	4,4	3,0	30	48			LSA38001 ●	LSA38001R ●
380	4,4	3,0	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSA38002 ●	LSA38002R ●
400	4,4	3,0	30	48			LSA40001 ○	LSA40001R ○
400	4,4	3,0	75	48	4/15/105	Giben	LSA40002 ●	LSA40002R ●
400	4,4	3,0	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSA40008 ○	LSA40008R ○
400	4,4	3,0	80	48	2/9/130+4/19/120	Selco	LSA40003 ○	LSA40003R ○
400	4,4	3,0	30	60			LSA40004 ●	LSA40004R ●
400	4,4	3,0	75	60	4/15/105	Giben	LSA40005 ●	LSA40005R ●
400	4,4	3,0	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSA40007 ●	LSA40007R ●
400	4,4	3,0	80	60	2/9/130+4/19/120	Selco	LSA40006 ●	LSA40006R ●
410	4,4	3,0	30	48			LSA41001 ○	LSA41001R ○
410	4,4	3,0	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSA41002 ○	LSA41002R ○
420	4,4	3,0	30	60			LSA42001 ○	LSA42001R ○
420	4,4	3,0	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSA42002 ○	LSA42002R ○
430	4,4	3,0	30	60			LSA43001 ●	LSA43001R ○
450	4,4	3,0	30	48	2/10/60		LSA45001 ●	LSA45001R ○
450	4,4	3,0	80	48	2/9/130+4/19/120	Selco	LSA45002 ○	LSA45002R ○
450	4,4	3,0	30	60	2/10/60		LSA45003 ●	LSA45003R ●
450	4,4	3,0	80	60	2/9/130+4/19/120	Selco	LSA45004 ●	LSA45004R ●
500	4,4	3,2	30	48			LSA50001 ○	LSA50001R ○
500	4,4	3,2	75	48	4/15/105	Giben	LSA50002 ○	LSA50002R ○
500	4,4	3,2	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSA50003 ●	LSA50003R ○
500	4,4	3,2	30	60			LSA50004 ●	LSA50004R ○
500	4,4	3,2	75	60	4/15/105	Giben	LSA50005 ●	LSA50005R ●
500	4,8	3,5	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSA50006 ●	LSA50006R ○
550	5,2	3,5	30	48			LSA55001 ○	LSA55001R ○
550	5,2	3,5	75	48	4/15/105	Giben	LSA55002 ○	LSA55002R ○
550	5,5	3,8	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSA55003 ●	LSA55003R ○
565	5,2	3,5	100	48		Giben	LSA56501 ○	LSA56501R ○



- > **Impiego:** Per la sezionatura di pannelli singoli o in pacco.
- Macchine:** Sezionatrici orizzontali con incisore.
- Caratteristiche:** Dente piano-trapezoidale con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli in truciolare o MDF rivestiti in melaminico o materiali plastici.
- > **Application:** To size single or multiple panels.
- Machines:** Horizontal panel sizing machines with scorer.
- Features:** Triple chip tooth with positive cutting angle.
- Material:** Chipboard or MDF laminated with melamine or plastic materials.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	$\alpha$	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	MACCHINE MACHINES	SILVER ICE COATING	INDUSTRIAL COATING
300	4,4	3,0	30	60	10°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans	LSB30001 •	
300	4,4	3,0	65	60	10°	2/9/110	Selco	LSB30002 •	
300	4,4	3,0	75	60	10°		Homag	LSB30003 •	
300	4,4	3,0	80	60	10°	2/14/110 + 4/9/100	SCM	LSB30004 •	
300	4,4	3,0	30	72	10°	2/7/42 + 2/10/60	Panhans	LSB30005 •	
300	4,4	3,0	65	72	10°	2/9/110	Selco	LSB30006 •	
300	4,4	3,0	75	72	10°		Homag	LSB30007 •	
300	4,4	3,0	80	72	10°	2/14/110 + 4/9/100	SCM	LSB30008 •	
305	4,4	3,0	30	60	10°	2/7/42 + 2/10/60	Mayer, Panahan, SCM	LSB30501 •	
320	4,4	3,0	65	72	10°	2/9/110	Selco	LSB32001 •	
320	4,4	3,0	75	72	10°	3/13/95	Giben	LSB32002 •	
350	4,4	3,0	30	54	15°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35001 •	LSB35001R •
350	4,4	3,0	60	54	15°	2/14/100	Holzma	LSB35002 •	LSB35002R •
350	4,4	3,0	30	72	10°	2/10/60	Panhans, Scheer	LSB35003 •	LSB35003R •
350	4,4	3,0	50	72	10°	4/12,5/80	Giben	LSB35006 •	LSB35006R •
350	4,4	3,0	60	72	10°	2/14/100	Holzma	LSB35004 •	LSB35004R •
350	4,4	3,0	80	72	10°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35005 •	LSB35005R •
355	4,4	3,0	30	54	15°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35501 •	LSB35501R ○
355	4,4	3,0	75	54	15°	4/15/105	Giben	LSB35502 •	LSB35502R •
355	4,4	3,0	80	54	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35503 •	LSB35503R •
355	4,4	3,0	30	72	10°	2/10/60	Panhans, SCM	LSB35504 •	LSB35504R •
355	4,4	3,0	75	72	10°	4/15/105	Giben	LSB35505 •	LSB35505R •
355	4,4	3,0	80	72	10°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB35506 •	LSB35506R •
360	4,4	3,0	65	60	15°	2/9/110	Selco	LSB36001 •	LSB36001R ○
360	4,4	3,0	65	72	10°	2/9/110	Selco	LSB36002 •	LSB36002R •
380	4,4	3,0	50	48	15°	4/13/80	Giben	LSB38006 ○	LSB38006R ○
380	4,4	3,0	80	48	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38009 •	LSB38009R ○
380	4,4	3,0	50	60	15°	4/13/80	Giben	LSB38007 •	LSB38007R •
380	4,4	3,0	60	60	15°	2/14/100	Holzma	LSB38001 •	LSB38001R •
380	4,4	3,0	30	72	15°	2/8/83		LSB38011 •	LSB38011R ○
380	4,4	3,0	50	72	10°	4/13/80	Giben	LSB38008 •	LSB38008R •
380	4,4	3,0	60	72	10°	2/14/100	Holzma	LSB38002 •	LSB38002R ○
380	4,4	3,0	80	72	10°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB38010 •	LSB38010R ○
380	4,8	3,5	60	60	15°	2/14/100	Holzma	LSB38003 •	LSB38003R •
380	4,8	3,5	60	72	10°	2/14/100	Holzma	LSB38004 •	LSB38004R •
380	4,8	3,5	60	84	10°	2/14/100	Holzma	LSB38005 •	LSB38005R •

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	MACCHINE MACHINES	SILVER ICE COATING	INDUSTRIAL COATING
400	4,4	3,0	30	48	15°			LSB40001 ●	LSB40001R ○
400	4,4	3,0	75	48	15°	4/15/105	Giben	LSB40002 ○	LSB40002R ○
400	4,4	3,0	80	48	15°	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSB40003 ○	LSB40003R ○
400	4,4	3,0	80	48	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB40010 ○	LSB40010R ○
400	4,4	3,0	30	60	15°			LSB40004 ●	LSB40004R ●
400	4,4	3,0	75	60	15°	4/15/105	Giben	LSB40005 ●	LSB40005R ●
400	4,4	3,0	80	60	15°	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSB40006 ●	LSB40006R ●
400	4,4	3,0	80	60	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB40011 ●	LSB40011R ●
400	4,4	3,0	30	72	15°		Scheer	LSB40007 ●	LSB40007R ●
400	4,8	3,5	60	72	15°		Holzma	LSB40013 ●	
400	4,4	3,0	75	72	15°	4/15/105	Giben	LSB40008 ●	LSB40008R ●
400	4,4	3,0	80	72	15°	4/19/120 + 2/9/130	Selco	LSB40009 ●	LSB40009R ●
400	4,4	3,0	80	72	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB40012 ●	LSB40012R ●
420	4,8	3,5	60	60	15°		Holzma	LSB42001 ●	LSB42001R ●
420	4,8	3,5	60	84	15°		Holzma	LSB42002 ●	LSB42002R ●
430	4,4	3,0	30	48	15°			LSB43001 ○	LSB43001R ○
430	4,4	3,2	75	48	15°	4/15/105	Giben	LSB43002 ●	LSB43002R ○
430	4,4	3,0	80	48	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB43003 ○	LSB43003R ○
430	4,4	3,0	30	60	15°			LSB43004 ●	LSB43004R ●
430	4,4	3,2	75	60	15°	4/15/105	Giben	LSB43005 ●	LSB43005R ●
430	4,4	3,0	80	60	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB43006 ●	LSB43006R ●
430	4,4	3,0	30	72	15°			LSB43007 ●	LSB43007R ●
430	4,4	3,2	75	72	15°	4/15/105	Giben	LSB43008 ●	LSB43008R ●
430	4,4	3,0	80	72	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB43009 ●	LSB43009R ●
430	4,4	3,2	75	96	15°	4/15/105	Giben Prismatic	LSB43010 ●	LSB43010R ○
450	4,4	3,0	30	48	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, Schelling	LSB45001 ●	LSB45001R ○
450	4,4	3,0	60	48	15°	2/14/125	Holzma	LSB45002 ○	LSB45002R ○
450	4,4	3,0	80	48	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB45003 ●	LSB45003R ○
450	4,4	3,0	30	60	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, Schelling	LSB45004 ●	LSB45004R ●
450	4,4	3,0	60	60	15°	2/14/125	Holzma	LSB45005 ●	LSB45005R ○
450	4,4	3,0	80	60	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB45006 ●	LSB45006R ●
450	4,4	3,0	30	72	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, Schelling	LSB45007 ●	LSB45007R ●
450	4,4	3,0	60	72	15°	2/14/125	Holzma	LSB45008 ●	LSB45008R ●
450	4,4	3,0	80	72	15°	2/9/130+4/19/120+2/14/110	Selco - Gabbiani	LSB45009 ●	LSB45009R ○
450	4,8	3,5	30	48	15°	2/9/60	Mayer, Panhans, Schelling	LSB45010 ○	LSB45010R ○
450	4,8	3,5	60	48	15°	2/14/125	Holzma	LSB45011 ○	LSB45011R ○
450	4,8	3,5	80	48	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB45012 ●	LSB45012R ○
450	4,8	3,5	30	60	15°	2/9/60	Scheer	LSB45013 ●	LSB45013R ○
450	4,8	3,5	60	60	15°	2/14/125	Holzma	LSB45014 ●	LSB45014R ●
450	4,8	3,5	80	60	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB45015 ●	LSB45015R ●
450	4,8	3,5	30	72	15°	2/9/60	Scheer	LSB45016 ●	LSB45016R ●
450	4,8	3,5	60	72	15°	2/14/125	Holzma	LSB45017 ●	LSB45017R ●
450	4,8	3,5	80	72	15°	2/9/130 + 4/19/120	Selco	LSB45018 ●	LSB45018R ●
460	4,4	3,2	30	72	15°		Schelling	LSB46001 ●	LSB46001R ●
470	4,4	3,2	75	48	15°	4/15/105	Giben	LSB47001 ○	LSB47001R ●
470	4,4	3,2	75	60	15°	4/15/105	Giben	LSB47002 ●	LSB47002R ●
470	4,4	3,2	75	72	15°	4/15/105	Giben	LSB47003 ●	LSB47003R ●
470	4,4	3,2	75	96	15°	4/15/105	Giben	LSB47004 ●	
480	4,8	3,5	80	48	15°	Selco: 2/9/130+4/19/120	Mantec*: 8/9/105	LSB48002 ●	LSB48002R ●
480	4,8	3,5	80	60	15°	Selco: 2/9/130+4/19/120	Mantec*: 8/9/105	LSB48003 ●	LSB48003R ●
480	4,8	3,5	30	72	15°		Schelling	LSB48004 ●	LSB48004R ●
480	4,8	3,5	80	72	15°	Selco: 2/9/130+4/19/120	Mantec*: 8/9/105	LSB48001 ●	LSB48001R ●





D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	MACCHINE MACHINES	SILVER ICE COATING	INDUSTRIAL COATING
500	4,4	3,2	30	48	15°		Schelling	LSB50001 ○	LSB50001R ○
500	4,4	3,2	80	48	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB50002 ●	LSB50002R ○
500	4,4	3,2	30	60	15°		Schelling	LSB50003 ●	LSB50003R ●
500	4,4	3,2	80	60	15°	4/9/100+2/9/110+2/14/110	Gabbiani	LSB50004 ●	LSB50004R ●
500	4,4	3,2	30	72	15°		Schelling	LSB50005 ●	LSB50005R ●
500	4,8	3,5	30	48	15°		Schelling	LSB50006 ○	LSB50006R ○
500	4,8	3,5	60	48	15°	2/11/115	Holzma	LSB50007 ●	LSB50007R ○
500	4,8	3,5	75	48	15°	4/15/105	Giben	LSB50008 ○	LSB50008R ○
500	4,8	3,5	60	60	15°	2/11/115	Holzma	LSB50009 ●	LSB50009R ●
500	4,8	3,5	75	60	15°	4/15/105	Giben	LSB50010 ●	LSB50010R ●
500	4,8	3,5	60	72	15°	2/11/115	Holzma	LSB50011 ●	LSB50011R ●
500	4,8	3,5	75	72	15°	4/15/105	Giben	LSB50012 ●	LSB50012R ●
520	4,8	3,5	60	48	15°	2/19/120 + 2/11/115	Holzma	LSB52001 ○	LSB52001R ○
520	4,8	3,5	60	60	15°	2/19/120 + 2/11/115	Holzma	LSB52002 ●	LSB52002R ●
520	4,8	3,5	60	72	15°	2/19/120 + 2/11/115	Holzma	LSB52003 ●	LSB52003R ●
530	5,2	3,5	30	60	15°		Schelling	LSB53001 ●	LSB53001R ●
530	5,8	4,0	60	60	15°	1/11/85	Anthon	LSB53002 ●	LSB53002R ●
540	4,8	3,5	60	48	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54001 ○	LSB54001R ○
540	4,8	3,5	60	60	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54002 ●	LSB54002R ●
540	4,8	3,5	60	72	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB54003 ●	LSB54003R ●
550	5,2	3,5	60	48	15°			LSB55001 ○	LSB55001R ●
550	5,2	3,5	60	60	15°			LSB55002 ●	LSB55002R ●
550	5,5	3,8	40	48	15°	2/13/122	Schelling	LSB55003 ○	LSB55003R ○
550	5,5	3,8	40	60	15°	2/13/122	Schelling	LSB55004 ●	LSB55004R ○
550	5,2	3,5	80	48	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55005 ○	LSB55005R ○
550	5,2	3,5	80	60	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB55006 ●	LSB55006R ●
565	5,2	3,5	80	48	15°	2/14/110 + 4/9/100	Gabbiani	LSB56503 ●	LSB56503R ○
565	5,2	3,5	100	48	15°	Giben: senza f.t. / without pin holes	Mantec*: 8/11/118	LSB56501 ●	LSB56501R ●
565	5,2	3,5	100	60	15°	Giben: senza f.t. / without pin holes	Mantec*: 8/11/118	LSB56502 ●	LSB56502R ●
570	5,2	3,5	80	48	15°	2/14/110	Gabbiani	LSB57002 ○	LSB57002R ○
570	4,8	3,5	60	60	15°		Holzma	LSB57001 ●	LSB57001R ●
600	5,8	4,0	60	60	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60001 ●	LSB60001R ●
600	5,8	4,0	60	72	15°	2/11/115 + 2/19/120	Holzma Typ 33	LSB60002 ●	LSB60002R ●
620	6,2	4,2	40	60	18°	2/13/114+2/13/140	Schelling	LSB62001 ○	LSB62001R ○
620	6,2	4,2	40	72	15°	2/13/114+2/13/140	Schelling	LSB62002 ○	LSB62002R ○
670	5,8	4,2	60	60	18°	2/19/120+2/11/148	Holzma	LSB67001 ○	LSB67001R ○
670	5,8	4,2	60	72	15°	2/19/120+2/11/148	Holzma	LSB67002 ○	LSB67002R ○
670	6,2	4,2	40	60	18°	2/17/140+2/13/140	Schelling	LSB67003 ○	LSB67003R ○
670	6,2	4,2	40	72	15°	2/17/140+2/13/140	Schelling	LSB67004 ○	LSB67004R ○
680	6,2	4,2	40	60	18°		Schelling	LSB68001 ○	LSB68001R ○
700	6,2	4,2	80	60	18°	2/17/110	Anthon LNC	LSB70001 ○	LSB70001R ○
720	6,4	4,4	40	60	18°	2/13/114+2/13/140	Schelling	LSB72001 ○	LSB72001R ○
730	6,2	4,2	60	60	18°	2/11/148+2/19/120	Holzma Typ 66	LSB73001 ○	LSB73001R ○

\* SPECIFICARE TIPO MACCHINA E FORI DI TRASCINAMENTO - PLEASE, SPECIFY MACHINE AND PIN HOLES

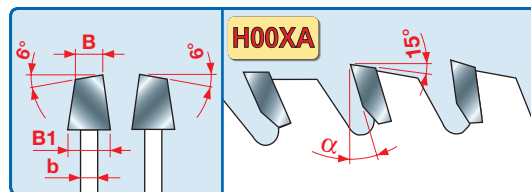
# LI25M

## HW - LAME INCISORE CONICHE

### T.C.T. CONICAL SCORING SAWBLADES



- > **Impiego:** Per l'incisione del rivestimento di pannelli bilaminati.
- Macchine:** Sezionatrici orizzontali con l'albero dell'incisore regolabile in altezza in funzione dello spessore del taglio della lama sezionatrice.
- Caratteristiche:** Dente piano-trapezoidale con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.
- > **Application:** To score the coating on bilaminated panels.
- Machines:** Horizontal panel sizing machines that allow the vertical adjustment of the scorer in relation to the panel sizing sawblade kerf.
- Features:** Triple chip tooth with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated chipboard or MDF.



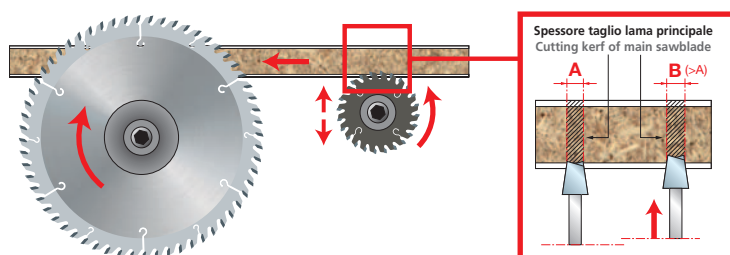
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

D mm	B - B1 mm	b mm	d mm	Z	α	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	MACCHINE MACHINES	CODICE CODE
80	3,1 - 4,3	2,2	20	12	0°			LI25M31AA3 •
80	3,1 - 4,3	2,2	22	12	0°			LI25M31AB3 •
100	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M31BA3 •
100	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31BB3 •
110	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31CA3 •
110	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31CB3 •
115	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31DA3 •
115	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31DB3 •
120	2,8 - 4,0	2,2	20	24	0°		Schelling	LI25M28EA3 •
120	2,8 - 4,0	2,2	22	24	0°			LI25M28EB3 •
120	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°			LI25M31EA3 •
120	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°			LI25M31EB3 •
120	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34EA3 •
125	3,1 - 4,3	2,2	20	24	0°		Panhans 693 Euro 5	LI25M31FA3 •
125	3,1 - 4,3	2,2	22	24	0°		Martin	LI25M31FB3 •
125	3,4 - 4,6	2,2	20	24	0°			LI25M34FA3 •
125	3,4 - 4,6	2,2	45	24	0°			LI25M34FE3 •
125	4,3 - 5,5	3,0	20	24	0°		Panhans 692 Euro 5	LI25M43FA3 •
125	4,3 - 5,5	3,0	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M43FE3 •
125	4,5 - 5,7	3,0	20	24	0°			LI25M45FA3 •
125	4,5 - 5,7	3,0	45	24	0°		Giben - Homag	LI25M45FE3 •
140	3,1 - 4,3	2,2	16	28	8°	1/6/33	Scheer FM	LI25M31HM3 •
140	3,4 - 4,6	3,0	45	24	8°			LI25M34HE3 •
140	4,3 - 5,5	3,0	45	28	8°		Euromac	LI25M43HE3 •
140	4,5 - 5,7	3,0	45	24	8°			LI25M45HE3 •
150	3,1 - 4,3	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M31KC3 •
150	3,4 - 4,6	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M34KC3 •
150	4,3 - 5,5	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M43KC3 •
150	4,3 - 5,5	3,0	45	36	8°		SCM	LI25M43KE3 •
150	4,5 - 5,7	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M45KC3 •
150	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°		SCM	LI25M45KE3 •
160	3,1 - 4,3	2,2	20	36	8°		Langzauner	LI25M31LA3 •
160	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34LR3 •
160	4,3 - 5,5	3,0	30	36	8°		Langzauner	LI25M43LC3 •

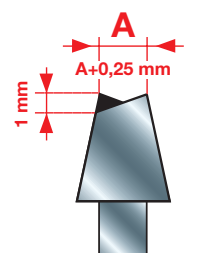
# LI25M

## HW - LAME INCISORE CONICHE T.C.T. CONICAL SCORING SAWBLADES

D mm	B - B1 mm	b mm	d mm	Z	α	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	MACCHINE MACHINES	CODICE CODE	
160	4,3 - 5,5	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M43LE3	●
160	4,3 - 5,5	3,0	55	36	8°	3/7/66 + 3/6/84	Gabbiani - Mac Mazza	LI25M43LG3	●
160	4,3 - 5,5	3,0	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3	●
160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	Giben	LI25M45LE3	●
160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 - 3/9/72	Gabbiani	LI25M45LG3	●
160	5,1 - 6,3	3,5	60	36	8°	3/7/80		LI25M51LH3	●
180	3,1 - 4,3	2,2	16	42	8°	1/6/33	Scheer FM	LI25M31NM3	○
180	3,4 - 4,6	2,2	25,4	36	8°			LI25M34NR3	●
180	4,3 - 5,5	3,0	20	28	8°		Schelling - Anthon	LI25M43NA3	●
180	4,3 - 5,5	3,0	30	28	8°	2/7/42 - 2/10/60	Panhans 693	LI25M43NC3	●
180	4,3 - 5,5	3,0	45	36	8°		Holzma	LI25M43NE3	●
180	4,3 - 5,5	3,0	50	36	8°	3/13/80	Giben	LI25M43NF3	●
180	4,5 - 5,7	3,0	20	36	8°		Schelling - Anthon	LI25M45NA3	●
180	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47NE3	●
180	5,1 - 6,3	3,5	55	36	8°	3/7/66	Gabbiani	LI25M51NG3	●
180	5,7 - 6,9	4,0	20	36	8°		Holzma	LI25M57NA3	○
180	6,1 - 7,3	4,2	20	36	8°		Anthon LNC	LI25M61NA3	○
200	4,3 - 5,5	3,0	20	36	8°		Schelling	LI25M43PA3	●
200	4,3 - 5,5	3,0	22	36	8°			LI25M43PB3	●
200	4,3 - 5,5	3,0	30	36	8°		Scheer	LI25M43PC3	●
200	4,3 - 5,5	3,0	45	36	8°		Holzma	LI25M43PE3	●
200	4,3 - 5,5	3,0	50	36	8°	3/13/80	Giben Smart	LI25M43PF3	●
200	4,3 - 5,5	3,0	65	36	8°	2/9/100 - 2/9/110	Selco	LI25M43PI3	●
200	4,3 - 5,5	3,0	80	36	8°	2/14/110	Gabbiani	LI25M43PL3	●
200	4,5 - 5,7	3,0	22	36	8°			LI25M45PB3	●
200	4,5 - 5,7	3,0	65	36	8°	2/8,5/110	Selco	LI25M45PI3	●
200	4,7 - 5,9	3,5	20	36	8°			LI25M47PA3	●
200	4,7 - 5,9	3,5	22	36	8°			LI25M47PB3	●
200	4,7 - 5,9	3,5	30	36	8°	2/9/60	Scheer	LI25M47PC3	●
200	4,7 - 5,9	3,5	45	36	8°		Holzma	LI25M47PE3	●
200	4,7 - 5,9	3,5	65	36	8°	2/9/100 - 2/9/110	Selco	LI25M47PI3	●
200	5,1 - 6,3	3,5	20	36	8°		Schelling	LI25M51PA3	○
200	5,4 - 6,6	3,8	20	36	8°			LI25M54PA3	●
200	5,7 - 6,9	4,0	45	36	8°		Holzma	LI25M57PE3	●
200	6,1 - 7,3	4,2	20	36	8°		Schelling	LI25M61PA3	○
200	6,1 - 7,3	4,2	45	36	8°		Holzma	LI25M61PE3	○
215	4,3 - 5,5	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M43QF3	●
215	4,5 - 5,7	3,2	50	42	8°	3/15/80	Giben	LI25M45PF3	●
220	6,3 - 7,5	4,4	20	36	8°		Schelling	LI25M63UA3	●
300	4,3 - 5,5	3,2	50	48	12°	3/15/80	Giben	LI25M43RM3	●
300	4,3 - 5,5	3,0	65	72	12°	2/9/110	Selco	LI25M43RI3	●
300	4,3 - 5,5	3,0	80	72	12°			LI25M43RL3	●
320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°			LI25M43SE3	●
320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°			LI25M43SA3	○
320	4,3 - 5,5	3,2	50	48	12°	3/15/80		LI25M43SF3	●
340	4,7 - 5,9	3,0	45	72	12°	3/14/65		LI25M47TE3	●



Per ogni spostamento di 1 mm in altezza l'incisione si allarga di 0,25 mm  
For each 1 mm height displacement the cut becomes 0,25 mm wider.



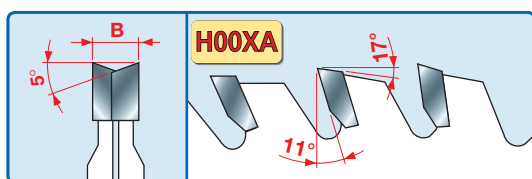
**freud**

● DISPONIBILE A MAGAZZINO - STOCK ITEMS

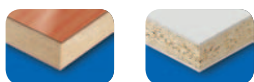
○ PROSSIMAMENTE A MAGAZZINO - COMING SOON

# LI16M

## HW - LAME INCISORE REGOLABILI T.C.T. ADJUSTABLE SCORING SAWBLADES

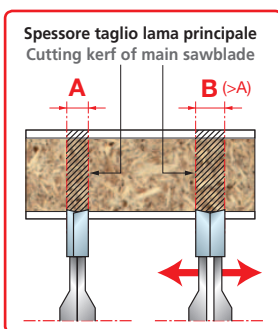


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



\* La regolazione dello spessore viene fatta in macchina, senza l'uso di anelli distanziali.

\* Thickness adjustment controlled by the machines, no spacers required.



> **Impiego:**  
**Macchine:**

Per l'incisione del rivestimento di pannelli bilaminati. Sezionatrici orizzontali con l'albero dell'incisore fisso. Profondità max di incisione 2 mm.

> **Caratteristiche:**  
**Materiale:**

Dentatura alterna a 5° con angolo di taglio positivo. Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.

> **Application:**  
**Machines:**

To score the coating on bilaminated panels. Horizontal panel sizing machines that do not allow the adjustment of the scoring depth. Max scoring depth 2 mm.

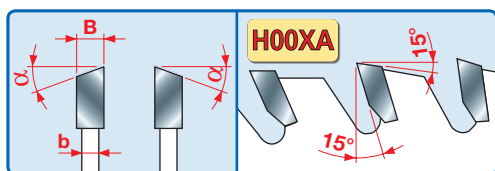
**Features:**  
**Material:**

ATB tooth 5° with positive cutting angle. Bilaminated chipboard or MDF.

D mm	B mm	d mm	Z	MACCHINE MACHINES	CODICE CODE
80	2,8-3,6	20	10+10	Felder	LI16M HA3 ●
80	2,8-3,6	20	12+12	Felder	LI16M GA3 ●
100	2,8-3,6	20	12+12	Panahans - Schelling	LI16M BA3 ●
100	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Striebig	LI16M BB3 ●
105	2,8-3,6	20	10+10	GMC	LI16M CA3 ●
120	2,8-3,6	20	12+12	Holz Her - SCM	LI16M AA3 ●
120	2,8-3,6	22	12+12	Altendorf - Martin	LI16M AB3 ●
* 120	2,8-3,6	50	12+12	Altendorf - SCM - Griggio	LI16M PF3 ○
* 120	4,0-5,0	50	12+12	Altendorf - SCM - Griggio	LI16M IF3 ○
125	2,8-3,6	20	12+12	Paoloni	LI16M FA3 ●
125	2,8-3,6	20	14+14	Paoloni	LI16M EA3 ●
125	2,8-3,6	22	14+14		LI16M EB3 ●
125	4,0-4,7	20	20+20	Paoloni	LI16M DA3 ●
* 125	4,0-5,0	45	12+12	Giben - Mayer	LI16M KE3 ○
125	4,0-5,0	50	12+12	Paoloni - Panahans	LI16M KF3 ○
160	4,0-5,2	60	20+20	Bäuerle	LI16M IH3 ●
180	2,8-3,6	30	20+20		LI16M LC3 ●
180	4,0-5,0	20	20+20		LI16M MA3 ●
180	4,4-5,6	45	20+20	Holzma	LI16M NE3 ○
200	4,0-5,2	50	28+28	SCM	LI16M OF3 ●

# LI27M

## HW - LAME INCISORE POSTFORMING T.C.T. POSTFORMING SCORING SAWBLADES



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	α	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
200	4,7	3,5	80	42	10°	2/14/110	LI27M FA3 ○
220	3,4	2,2	30	48	10°		LI27M AA3 ○
250	4,6	3,0	30	48	10°		LI27M BA3 ●
280	5,0	3,5	45	84	30°		LI27M CA3 ○
300	4,55	3,0	65	72	10°	2/9/100	LI27M DA3 ●
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	LI27M DD3 ○
300	4,7	3,0	80	72	10°	2/14/110	LI27M DC3 ○
300	4,95	3,0	65	72	10°	2/9/100 + 2/9/110	LI27M DB3 ○
340	5,0	3,5	45	48	30°	3/14/65	LI27M EA3 ●
340	5,0	3,5	45	108	30°	3/14/65	LI27M EB3 ●

> **Impiego:**  
**Macchine:**

Per l'incisione del rivestimento di pannelli bilaminati. Sezionatrici orizzontali.

> **Caratteristiche:**  
**Materiale:**

Dentatura alterna con angolo di taglio positivo. Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.

> **Application:**  
**Machines:**

To score the coating on bilaminated panels. Horizontal panel sizing machines.

**Features:**  
**Material:**

ATB tooth with positive cutting angle. Bilaminated chipboard or MDF.

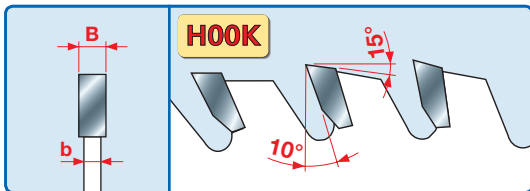
# LI20M

## HW - LAME INCISORE CON DENTE PIANO T.C.T. FLAT TOOTH SCORING SAWBLADES

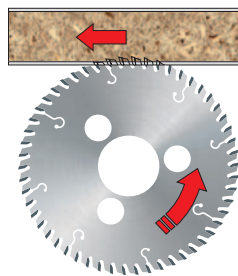
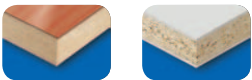


D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
180	3,2/2,2	50	54	3/22/80	LI20M BB3 •

- > **Impiego:** Per l'incisione del rivestimento di pannelli ricoperti di laminato plastico.
- Macchine:** Sezionatrici orizzontali.
- Caratteristiche:** Dentatura piana con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.
- > **Application:** To score bilaminated panels with plastic coating.
- Machines:** Horizontal panel sizing machines.
- Features:** Flat tooth with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated chipboard or MDF.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



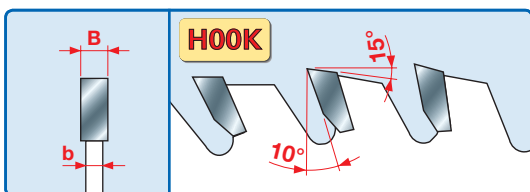
# LI17M

## HW - LAME INCISORE CON DENTE PIANO T.C.T. FLAT TOOTH SCORING SAWBLADES

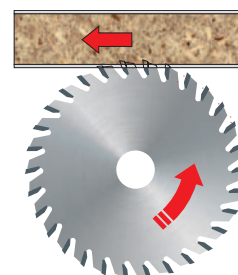
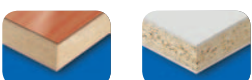


D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
115	3,2/2,2	20	30		LI17M FA3 •
120	3,2/2,2	20	30		LI17M GA3 •

- > **Impiego:** Per l'incisione del rivestimento di pannelli bilaminati.
- Macchine:** Sezionatrici orizzontali SCM.
- Caratteristiche:** Dentatura piana con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.
- > **Application:** To score the coating on bilaminated panels.
- Machines:** SCM Horizontal panel sizing machines.
- Features:** Flat tooth with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated chipboard or MDF.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

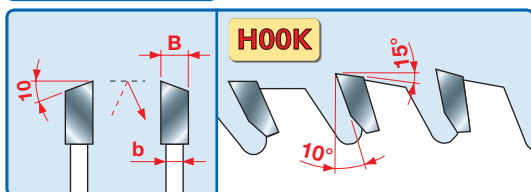


# LI22MD LI22MS

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left | Destra Right



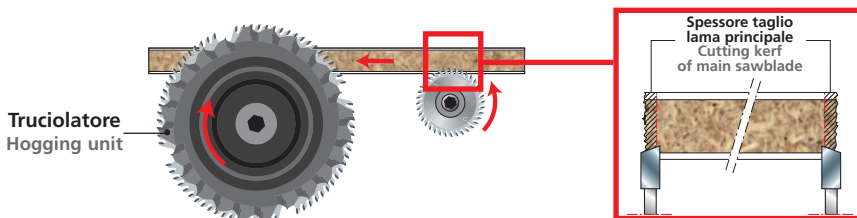
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



## HW - LAME INCISORE CON DENTE INCLINATO T.C.T. BEVELLED TOOTH SCORING SAWBLADES

D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
150	3,2/2,2	30	36		LI22MD/S KC3 ●
150	3,2/2,2	55	36		LI22MD/S KG3 ●
150	3,2/2,2	60	36		LI22MD/S KH3 ●
180	3,2/2,2	30	42		LI22MD/S NC3 ●
180	3,2/2,2	55	42		LI22MD/S NG3 ●
200	3,2/2,2	30	48		LI22MD/S PC3 ○
200	3,2/2,2	60	48		LI22MD/S PH3 ○

- > **Impiego:** Per l'incisione del rivestimento di pannelli ricoperti in laminato plastico o resina termoindurente.
- Macchine:** Sezionatrici orizzontali.
- Caratteristiche:** Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.
- > **Application:** To score bilaminated panels with plastic or thermohardened resins coating.
- Machines:** Horizontal panel sizing machines.
- Features:** Bevelled toothing with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated chipboard or MDF.



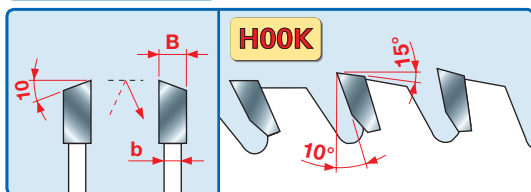
Truciolatore  
Hogging unit

# LI13MD LI13MS

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left | Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



## HW - LAME INCISORE CON DENTE INCLINATO T.C.T. BEVELLED TOOTH SCORING SAWBLADES

D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
100	3,2/2,2	20	24		LI13MD/S AA3 ●
125	3,2/2,2	20	30		LI13MD/S BA3 ●
150	3,2/2,2	30	48		LI13MD/S DA3 ●
150	3,2/2,2	55	48		LI13MD/S DB3 ●

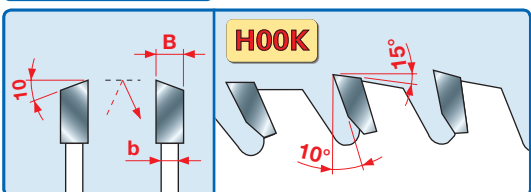
- > **Impiego:** Per l'incisione del rivestimento di pannelli ricoperti in laminato molto fragile.
- Macchine:** Sezionatrici, squadratrici e bordatrici.
- Caratteristiche:** Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.
- > **Application:** To score bilaminated panels with very fragile plastic coating.
- Machines:** Panel sizing machines, double-end tenoners, edge benders.
- Features:** Bevelled toothing with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated chipboard or MDF.

# LI14MD LI14MS

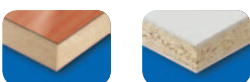
DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left | Destra Right



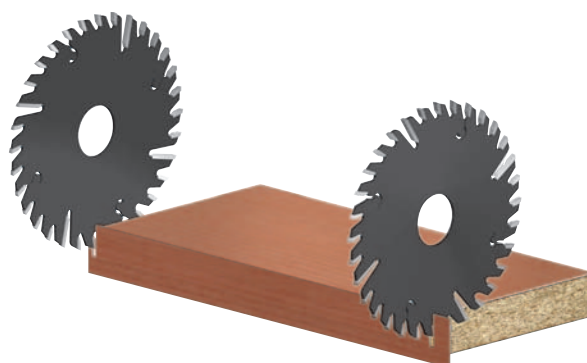
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



## HW - LAME INCISORE-INTESTATORE PER PANNELLI BORDATI T.C.T. END TRIM UNIT FOR BOARDED PANELS

D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
140	3,2/2,2	30	28+4		LI14MD/S CA3 •

- > **Impiego:** Per la squadratura e l'intestatura di pannelli bordati.
- Macchine:** Bordatrici.
- Caratteristiche:** Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo e 4 rasanti.
- Materiale:** Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.
- > **Application:** For cutting and boarding boarded panels.
- Machines:** Edge benders.
- Features:** Bevelled toothing with 4 rakers with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated chipboard or MDF.

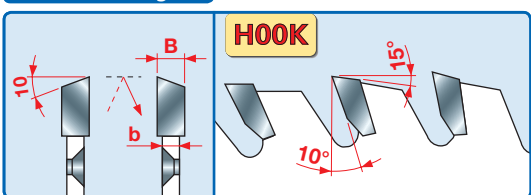


# LT16MD LT16MS

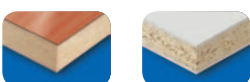
DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left | Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



## HW - LAME PER TRUCIOLATORI FREUD T.C.T. SAWBLADES FOR FREUD HOGGING UNITS

D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	4,2/3,0	130	56	10/8,5/170	LT16MD/S BD3 •
300	4,2/3,0	130	68	10/8,5/215	LT16MD/S CD3 •

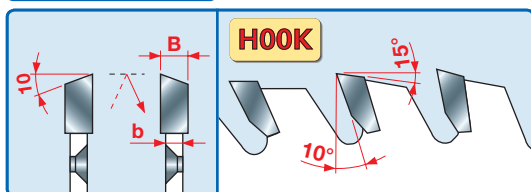
- > **Impiego:** Per la squadratura e refilatura di pannelli.
- Macchine:** Squadratrici singole o doppie e squadra-bordatrici.
- Caratteristiche:** Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli bilaminati.
- > **Application:** Sawblade suitable for squaring and trimming panels.
- Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.
- Features:** Right or left bevel tooth.
- Material:** Bilaminated panels.

# LT12MD LT12MS

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left | Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

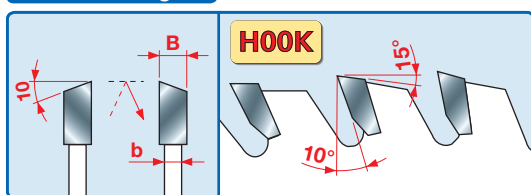


# LT14MD LT14MS

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left | Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



## HW - LAME PER TRUCIOLATORI

### T.C.T. SAWBLADES FOR HOGGING UNITS

D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	4,2/3,0	130	60	4/8,5/185	LT12MD/S BB3 •

- > **Impiego:** Per la squadratura e refilatura di pannelli.
- Macchine:** Squadratrici singole o doppie e squadrabordatrici
- Caratteristiche:** Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli bilaminati.
- > **Application:** Sawblade suitable for squaring and trimming panels.
- Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.
- Features:** Right or left bevel tooth.
- Material:** Bilaminated panels.

## HW - LAME PER TRUCIOLATORI

### T.C.T. SAWBLADES FOR HOGGING UNITS

D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
200	4,2/3,0	30	48		LT14MD/S AA3 •
250	4,2/3,0	30	60		LT14MD/S BA3 •
250	4,2/3,0	130	60		LT14MD/S BB3 •
255	4,2/3,0	80	60		LT14MD/S FA3 •
350	4,2/3,0	30	84		LT14MD/S DA3 •

- > **Impiego:** Per la squadratura e refilatura di pannelli.
- Macchine:** Squadratrici singole o doppie e squadrabordatrici.
- Caratteristiche:** Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli bilaminati.
- > **Application:** Suitable for squaring and trimming panels.
- Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.
- Features:** Right or left bevel tooth.
- Material:** Bilaminated panels.

#### INDICARE TASSATIVAMENTE • WHEN ORDERING, ALWAYS SPECIFY:

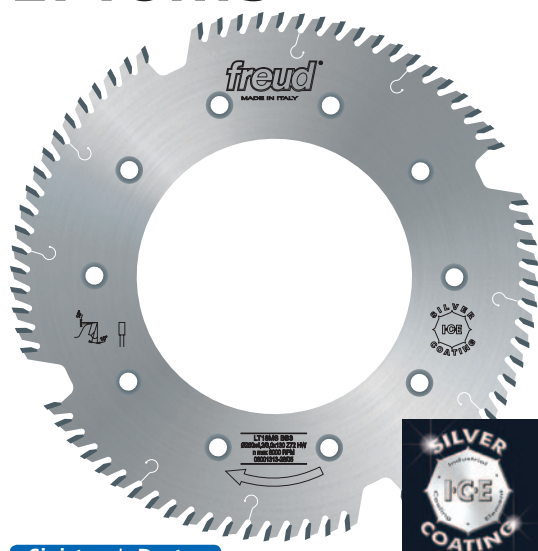
- a) OPT08-AA9 per allargatura foro;
  - b) OPTFO... per fori di fissaggio (v. pag 84).
- Inviare sempre una lama campione o indicare il diametro e l'interasse dei fori di fissaggio. (es. OPTFO AF9 con 6 fori svasati).
- a) OPT08-AA9 for increasing bore  $\varnothing$ ;
  - b) OPTFO... for pin holes (see page 84).
- Send sample sawblade or drawing with bore size, PCD and hole size (ex. OPTFO AF9 with 6 countersunk holes).



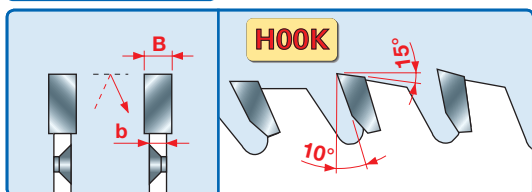


# LT18MD LT18MS

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

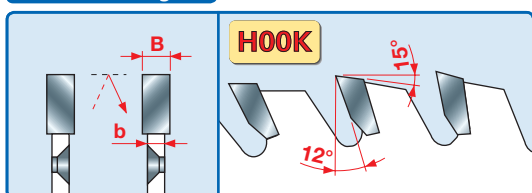


# LT20MD LT20MS

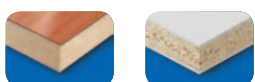
DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



## HW - LAME PER TRUCIOLATORI FREUD T.C.T. SAWBLADES FOR FREUD HOGGING UNITS

D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	4,2/3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD/S BB3 •

- > **Impiego:** Per la squadratura e rifilatura di pannelli.
- Machines:** Squadratrici singole o doppie e squadra-bordatrici.
- Caratteristiche:** Dentatura piana con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli bilaminati.
- > **Application:** Sawblade suitable for squaring and trimming panels.
- Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.
- Features:** Flat tooth with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated panels.

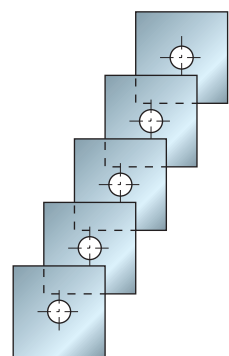
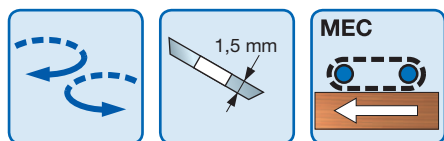
## HW - LAME PER TRUCIOLATORI LEUCO T.C.T. SAWBLADES FOR LEUCO HOGGING UNITS

D mm	B/b mm	d mm	Z	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	4,0/3,0	100	72	6/7/200	LT20MD/S BB3 •

- > **Impiego:** Per la squadratura e rifilatura di pannelli.
- Machines:** Squadratrici singole o doppie e squadra-bordatrici.
- Caratteristiche:** Dentatura piana con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Pannelli bilaminati.
- > **Application:** Sawblade suitable for squaring and trimming panels.
- Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.
- Features:** Flat tooth with positive cutting angle.
- Material:** Bilaminated panels.

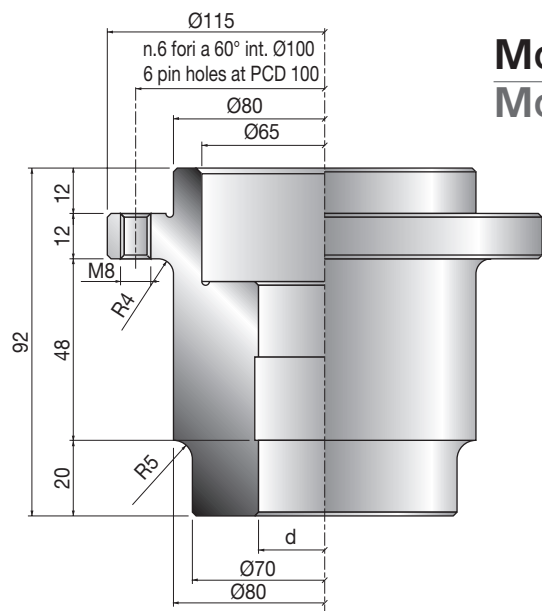
# TR15MD TR15MS

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



> I coltelli sono disposti seguendo un allineamento elicoidale e si possono utilizzare 8 volte (4 volte a destra + 4 volte a sinistra).

> The knives are set on a spiral providing a shear cutting action. The knives can be used 8 times (4 times for the right hand rotation and 4 times for the left hand rotation).



## TRUCIOLATORI CON COLTELLI A GETTARE IN HW T.C.T. HOGGING UNITS WITH TURNOVER KNIVES

D mm	B mm	d mm	Z	R	CODICE CODE
250	30	60	24		TR15MD/S BA3
250	30	80	24		TR15MD/S BC3

CODICE CODE	PARTI DI RICAMBIO SPARE PARTS	DIMENSIONI DIMENSIONS
CG01M BA3	COLTELLO / KNIFE	12 x 12 x 1,5
CN09MD AG9	CUNEO DESTRO / RIGHT WEDGE	15 x 11 x 9
CN09MS AG9	CUNEO SINISTRO / LEFT WEDGE	15 x 11 x 9
VT19M AB9	VITE / SCREW	M6 x 22
VT20M AA9	OGIVA / NUT	10 x 11,5 x 6
VT01M AA9	VITE / SCREW	M6 x 10
CB03M AA9	CHIAVE / ALLEN KEY	3 x 110

> **Impiego:** Ideale per la squadratura di pannelli composti, grezzi e rivestiti.

**Macchine:** Squadratrici singole e doppie.

**Caratteristiche:** • Lame applicabili: LT16MD/LT18MD.

- Dotato di coltelli a gettare in HW, disposti con sviluppo a forma elicoidale.
- Notevole truciolamento.
- Facile avanzamento.

> **Application:** Particularly indicated for squaring wood composites, unprocessed and covered panels.

**Machines:** Single-side or double-end tenoners.

**Features:**

- Spare sawblades: LT16MD/LT18MD.
- Supplied with disposable knives fitted with double spiral disposition.
- Excellent chipping.
- Easy feed rate.



## MOZZI PER TRUCIOLATORI

### MOUNTING SLEEVES FOR HOGGING UNITS

D mm	B mm	d mm	CHIAVETTA KEYWAY	CODICE CODE
		35	10 x 4	MT01M AA9
		40	10 x 4	MT01M BA9

> Il codice MT01M include l'operazione di fissaggio al truciolatore.

**N.B.:** L'accoppiamento deve essere eseguito in sede e solo con truciolatori Freud.

> Item MT01M includes the fixing operation of the mounting sleeve to the hogging unit.

**Note:** The fixing must be done in our factory and only on Freud's hoggers. The mounting sleeve must be ordered together with the hogging units item TR15M.

# TR16MD TR16MS

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

## TRUCIOLATORI CON INSERTI INTERCAMBIABILI SR06M HOGGING UNITS WITH SR06M INTERCHANGEABLE INSERTS



D (1) mm	B mm	d (2) mm	Z	R	CODICE CODE
200	30	80	16		TR16MD/S AA3
250	30	60-80	16		TR16MD/S BA3
300	30	60-80	16		TR16MD/S CA3

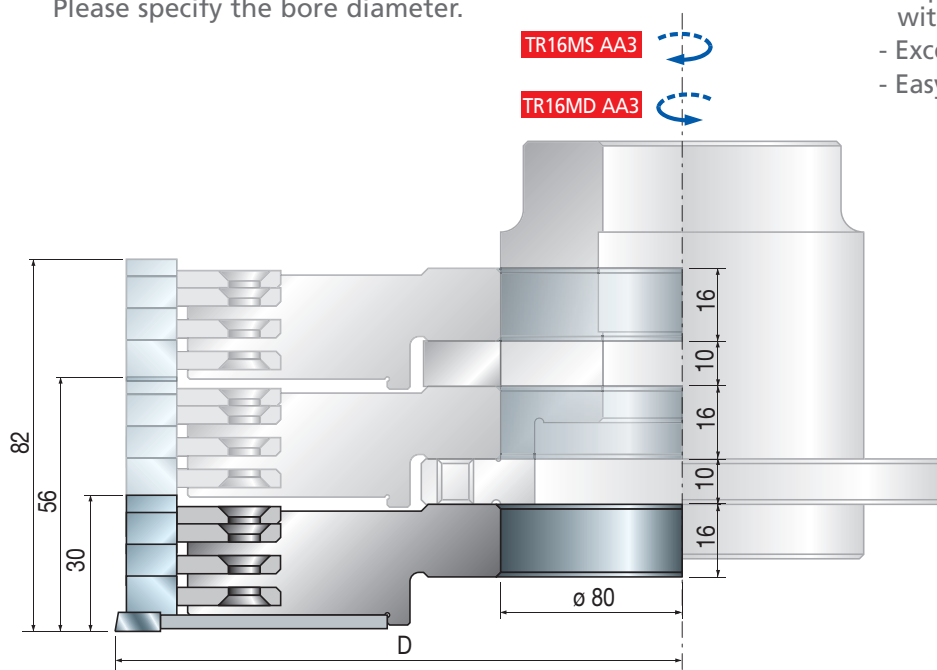
- > **Impiego:** Ideale per la squadratura di pannelli in legno massiccio.
- Macchine:** Squadratrici singole e doppie.
- Caratteristiche:**
- Lame applicabili LT16MD/LT18MD.
  - Dotato di inserti riaffilabili in HW, disposti con sviluppo a forma elicoidale.
  - Notevole truciolamento.
  - Facile avanzamento.

- > **Application:** Particularly indicated for squaring solid wood panels.

**Machines:** Single-side or double-end tenoners.

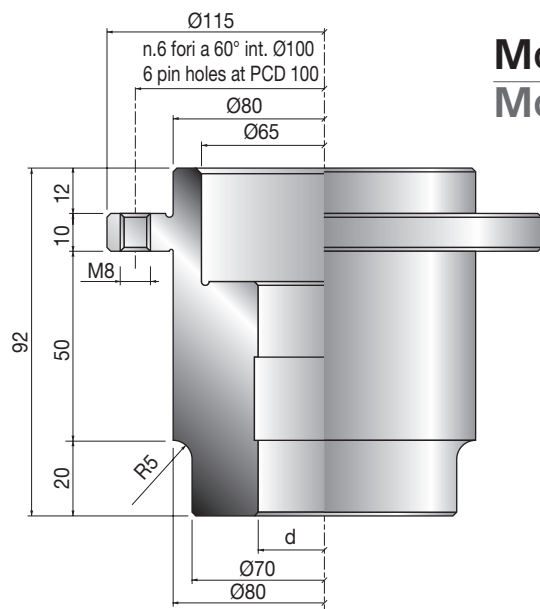
- Features:**
- Spare sawblades: LT16MD/LT18MD.
  - Supplied with resharpenable inserts fitted with 2 spiral disposition.
  - Excellent chipping.
  - Easy feed rate.

- (1) Diametro nominale della lama.  
Nominal diameter from the sawblade.
- (2) Specificare il foro.  
Please specify the bore diameter.



- > Questi utensili possono essere sovrapposti e utilizzati insieme per la lavorazione di una superficie più ampia.

- > These tools can be stacked and used in multiples thus enabling the machining of a wider area.



### MOZZI PER TRUCIOLATORI

### MOUNTING SLEEVES FOR HOGGING UNITS

D mm	B mm	d mm	CHIAVETTA KEYWAY	CODICE CODE
		35	10 x 4	MT01M DA9

- > Il codice MT01M include l'operazione di fissaggio al truciolatore.

**N.B.:** L'accoppiamento deve essere eseguito in sede e solo con truciolatori Freud.

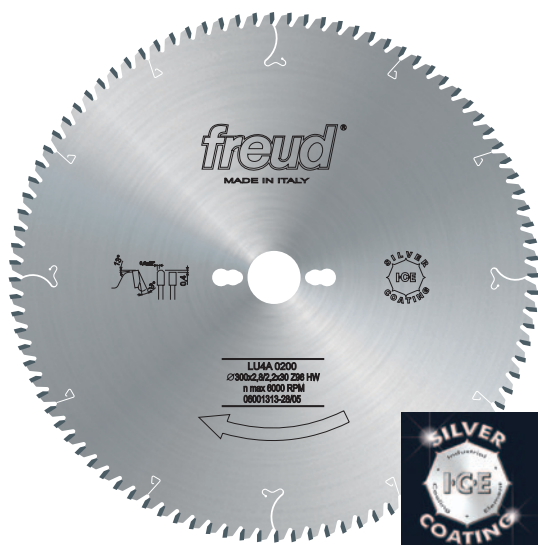
- > Item MT01M includes the fixing operation of the mounting sleeve to the hogging unit.

**Note:** The fixing must be done in our factory and only on Freud's hoggers. The mounting sleeve must be ordered together with the hogging units item TR16M.

# LU4A

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI MATERIALI PLASTICI T.C.T. SAWBLADES TO CUT PLASTIC MATERIALS

Rif. LU30M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	2,8	2,2	30	80	FT01	LU4A 0100 ●
300	2,8	2,2	30	96	FT01	LU4A 0200 ●

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

> **Impiego:** Lame con mordente negativo adatto per il taglio di materiali plastici. Per un taglio corretto la lama deve sporgere di circa 30 mm sul materiale da tagliare.

**Macchine:** Seghe circolari, macchine portatili.

**Caratteristiche:** Piano-trapezoidale con angolo di taglio negativo. Le particolari dimensioni dei denti permettono un taglio con perfetta finitura senza fusione e senza rigatura del materiale.

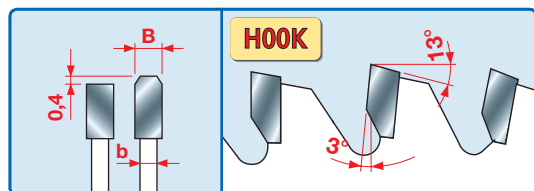
**Materiale:** Materiale plastico, plexiglas.

> **Application:** Blades with negative wood stain that is suitable to cut plastic materials. In order to cut in a correct way, the sawblade has to stick out approximately 30 mm over the material to be cut.

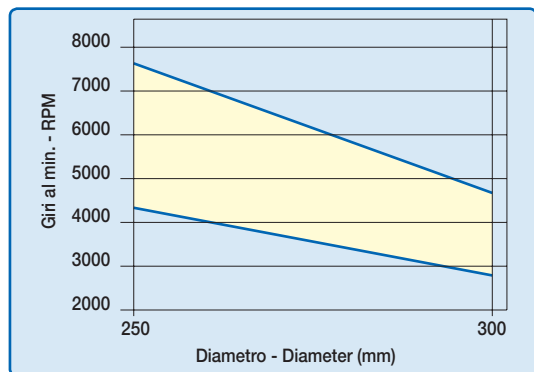
**Machines:** Circular saws, portable machines.

**Features:** Flat-triple chip tooth with negative cutting angle. The specific size of the teeth allows cutting with perfect finishing, without melting and scratching the material.

**Material:** Plastic materials, plexiglas.



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.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
PLEXIGLAS PLEXIGLAS	[Progressive bar from blue to red]		
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS	[Progressive bar from blue to red]		

# LU4B

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI PLASTICA E PLEXIGLAS - SP. SOTTILE T.C.T. SAWBLADES TO CUT PLASTIC MATERIALS AND PLEXIGLAS - THIN KERF



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
178	1,5	1,0	25,4	80		LU4B 0500 ●
203	2,0	1,4	25,4	90		LU4B 0100 ●
230	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0200 ○
250	2,2	1,6	30	100	FT01	LU4B 0300 ●
255	2,2	1,6	25,4	100		LU4B 0400 ●

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

**> Impiego:** Per la sezionatura in singolo di pannelli in materiale plastico e plexiglas. Lo spessore di taglio ridotto facilita l'avanzamento del pezzo da lavorare e ottimizza l'impiego su macchine a bassa potenza.

**Macchine:** Seghe circolari, macchine portatili.

**Caratteristiche:** Dentatura Piano - Alterna a 10°, con assiale a 5° e angolo di taglio positivo. La particolare forma del dente garantisce un'ottima finitura e durata di taglio.

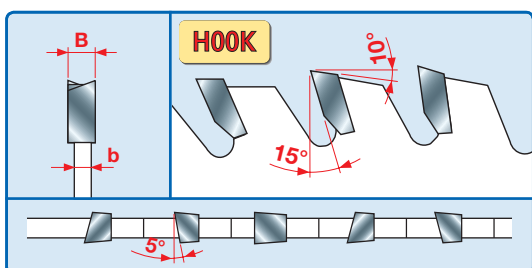
**Materiale:** Materiale plastico, plexiglas.

**> Application:** To size Plexiglas and plastic material panels. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier and optimises its employment in low-power machines.

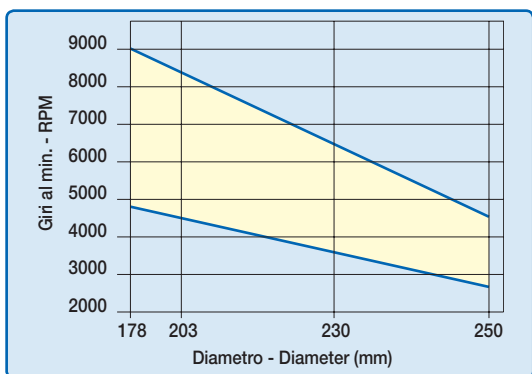
**Machines:** Circular saws, portable machines.

**Features:** Flat - ATB 10° tooth with 5° shear angle and positive cutting angle. The specific shape of the tooth assures an excellent finishing and cutting life.

**Material:** Plastic materials, plexiglas.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



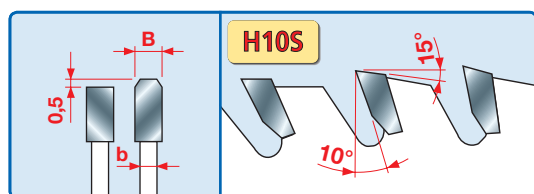
Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.  
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

	SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT
PLEXIGLAS PLEXIGLAS	[Progressive bar from blue to red]		
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS	[Progressive bar from blue to red]		

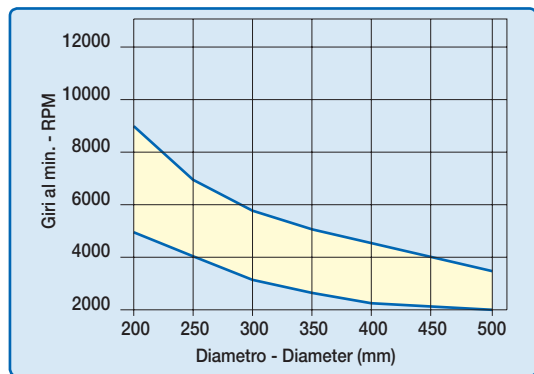
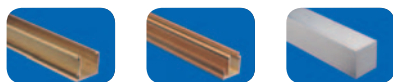
# LU5A

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI T.C.T. SAWBLADES TO CUT NON-FERROUS METALS

Rif. LU21M



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	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
200	2,8	2,2	30	54		LU5A 0100 ○
250	3,5	3,0	30	60	FT01	LU5A 0200 ●
250	3,5	3,0	32	60	2/11/63	LU5A 0300 ●
275	3,5	3,0	40	68	2/9/55+4/12/64	LU5A 0400 ○
300	3,5	3,0	30	72	FT01	LU5A 0500 ●
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5A 0600 ●
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55+4/12/64	LU5A 0700 ○
330	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5A 0800 ○
330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 0900 ○
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5A 1000 ●
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 1100 ●
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5A 1200 ○
370	3,5	3,0	30	90		LU5A 1300 ○
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5A 1400 ○
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1500 ○
400	3,5	3,0	30	96	2/11/63	LU5A 1600 ●
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5A 1700 ●
400	3,5	3,0	40	96	2/12/64+2/15/80	LU5A 1800 ○
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5A 1900 ○
420	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5A 2000 ○
450	4,0	3,2	30	108		LU5A 2100 ●
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5A 2200 ●
450	4,0	3,2	40	108	2/12/64+2/15/80	LU5A 2300 ○
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5A 2400 ○
500	4,0	3,2	30	120	2/10,5/70	LU5A 2500 ●
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5A 2600 ●
500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	LU5A 2700 ○

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

- > **Impiego:** Per il taglio di trafilati pieni con spessore da 2 a 10 mm.
- Machines:** Troncatrici singole o doppie con bloccaggio meccanico del pezzo.
- Caratteristiche:** Piano-trapezoidale con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Alluminio e metalli non ferrosi.
- > **Application:** To cut solid drawn products with a thickness included between 2 and 10 mm.
- Machines:** Single or double mitre saws with mechanical clamping of the piece.
- Features:** Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.
- Material:** Aluminium and non-ferrous metals.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

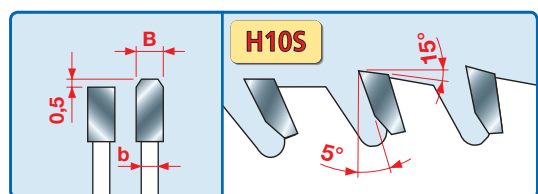
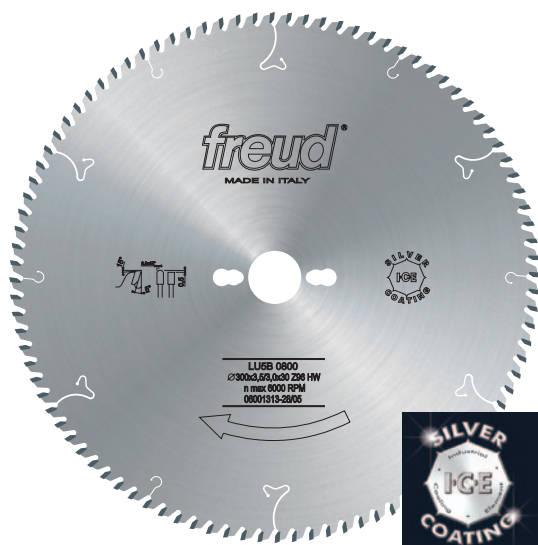
METALLI NON FERROSI  
NON-FERROUS METALS



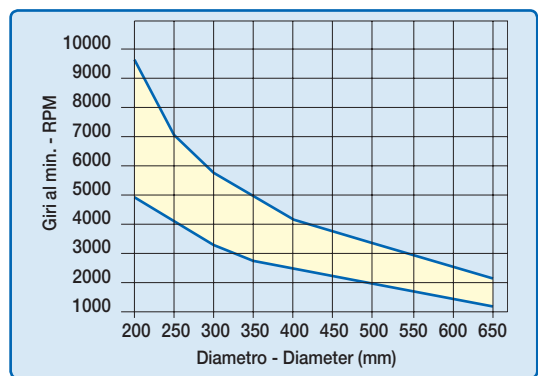
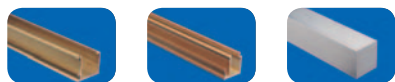
# LU5B

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI T.C.T. SAWBLADES TO CUT NON-FERROUS METALS

Rif. LU22M - LU23M



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	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
200	2,8	2,2	30	64		LU5B 0100 ○
250	3,5	3,0	30	80	FT01	LU5B 0200 ●
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5B 0300 ●
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5B 0400 ○
300	3,5	3,0	30	88	FT01	LU5B 0500 ●
300	3,5	3,0	32	88	2/11/63	LU5B 0600 ●
300	3,5	3,0	40	88	2/9/55+4/12/64	LU5B 0700 ○
300	3,5	3,0	30	96	FT01	LU5B 0800 ●
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5B 0900 ●
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5B 1000 ○
330	3,5	3,0	30	104	FT01	LU5B 1100 ○
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5B 1200 ○
350	3,5	3,0	30	96	FT01	LU5B 1300 ●
350	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5B 1400 ●
350	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5B 1500 ○
350	3,5	3,0	30	108	FT01	LU5B 1600 ●
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5B 1700 ●
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5B 1800 ○
370	3,5	3,0	30	112		LU5B 1900 ○
370	3,5	3,0	50	112	4/15/80	LU5B 2000 ○
380	3,5	3,0	32	112	2/11/63	LU5B 2100 ○
400	3,5	3,0	30	120		LU5B 2200 ●
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5B 2300 ●
400	3,5	3,0	40	120	2/12/64+2/15/80	LU5B 2400 ○
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5B 2500 ○
420	3,5	3,0	30	120	2/11/70	LU5B 2600 ○
450	4,0	3,2	30	128		LU5B 2700 ●
450	4,0	3,2	32	128	2/11/63	LU5B 2800 ●
450	4,0	3,2	40	128	2/12/64+2/15/80	LU5B 2900 ○
450	4,0	3,2	50	128	4/15/80	LU5B 3000 ○
500	4,0	3,2	30	140	2/10,5/70	LU5B 3100 ●
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5B 3200 ●
500	4,0	3,2	50	140	4/15/80	LU5B 3300 ○
500	4,0	3,2	80	140	6/7/100	LU5B 3400 ○
550	4,2	3,5	30	148	2/11/63	LU5B 3500 ○
550	4,2	3,5	32	148	2/11/63	LU5B 3800 ○
600	4,6	3,8	30	156		LU5B 3600 ○
630	4,6	3,8	40	160		LU5B 3700 ○

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

- > **Impiego:** Per il taglio di profilati e tubolari con spessore da 2 a 5 mm e di pannelli polimerici fino a 20 mm.
- Macchine:** Troncatrici singole o doppie con bloccaggio meccanico del pezzo.
- Caratteristiche:** Piano-trapezoidale con angolo di taglio positivo.
- Materiale:** Alluminio e metalli non ferrosi, materiali polimerici
- > **Application:** To cut drawn products and tubes with a thickness included between 2 and 5 mm, as well as polymeric panels up to 20 mm.
- Machines:** Single or double mitre saws with mechanical clamping of the piece.
- Features:** Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.
- Material:** Aluminium and non-ferrous metals, polymeric materials.

METALLI  
NON FERROSI  
NON-FERROUS  
METALS

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

freud



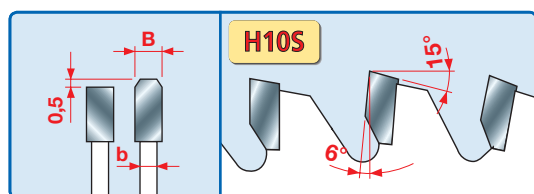
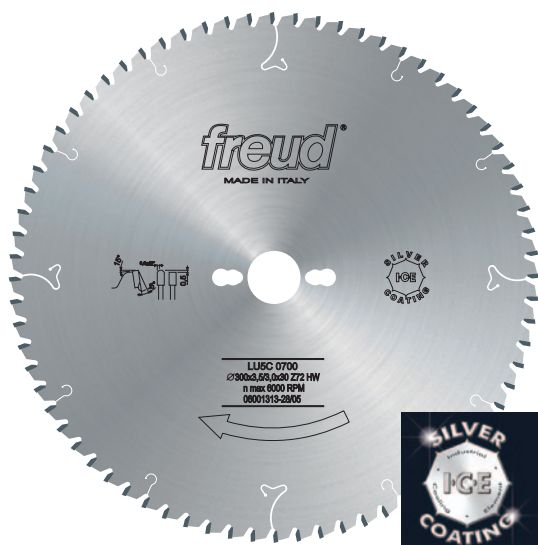
DISPONIBILE A MAGAZZINO - STOCK ITEMS



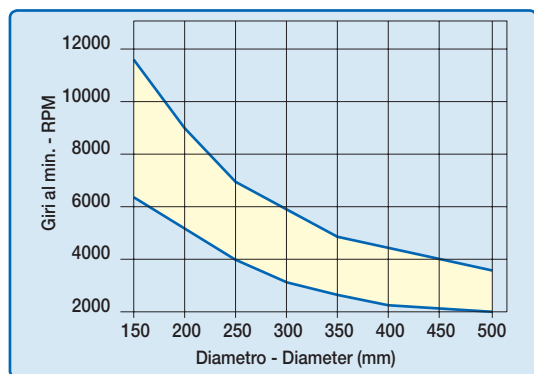
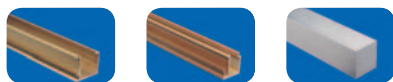
PROSSIMAMENTE A MAGAZZINO - COMING SOON

# LU5C

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI T.C.T. SAWBLADES TO CUT NON-FERROUS METALS



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	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
180	2,8	2,2	20	42		LU5C 0100 ○
180	2,8	2,2	30	42		LU5C 0200 ○
200	2,8	2,2	30	48		LU5C 0300 ○
250	3,5	3,0	30	54		LU5C 0400 ○
250	3,5	3,0	32	54	2/11/63	LU5C 0500 ○
275	3,5	3,0	40	60		LU5C 0600 ○
300	3,5	3,0	30	72	FT01	LU5C 0700 ○
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5C 0800 ○
300	3,5	3,0	40	72	2/9/55+4/12/64	LU5C 0900 ○
330	3,5	3,0	30	80		LU5C 1000 ○
330	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5C 1100 ○
350	3,5	3,0	30	84	FT01	LU5C 1200 ○
350	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5C 1300 ○
350	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5C 1400 ○
370	3,5	3,0	30	90		LU5C 1500 ○
370	3,5	3,0	50	90	4/15/80	LU5C 1600 ○
380	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1700 ○
400	3,5	3,0	30	96	2/11/70	LU5C 1800 ○
400	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5C 1900 ○
400	3,5	3,0	40	96	2/15/80+2/12/64	LU5C 2000 ○
400	3,5	3,0	50	96	4/15/80	LU5C 2100 ○
420	4,0	3,2	30	96		LU5C 2200 ○
420	4,0	3,2	40	96		LU5C 2300 ○
450	4,0	3,2	30	108		LU5C 2400 ○
450	4,0	3,2	32	108	2/11/63	LU5C 2500 ○
450	4,0	3,2	40	108	2/15/80+2/12/64	LU5C 2600 ○
450	4,0	3,2	50	108	4/15/80	LU5C 2700 ○
500	4,0	3,2	30	120		LU5C 2800 ○
500	4,0	3,2	32	120	2/11/63	LU5C 2900 ○
500	4,0	3,2	50	120	4/15/80	LU5C 3000 ○

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

- > **Impiego:** Per il taglio di trafilati pieni con spessore oltre 5 mm. Si consiglia l'uso con la lama sopra il pezzo da tagliare.
- Macchine:** Troncatrici con bloccaggio manuale o meccanico del pezzo.
- Caratteristiche:** Piano-trapezoidale con angolo di taglio negativo.
- Materiale:** Alluminio e metalli non ferrosi.
- > **Application:** To cut solid drawn products whose thickness exceeds 5 mm. It is recommendable to use it with the sawblade over the workpiece to be cut.
- Machines:** Mitre saws with manual or mechanical clamping of the piece.
- Features:** Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.
- Material:** Aluminium and non-ferrous metals.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

METALLI NON FERROSI  
NON-FERROUS METALS

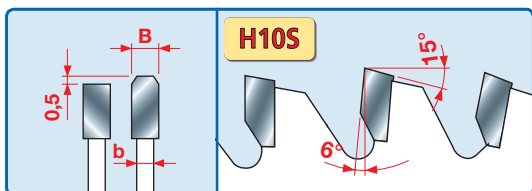
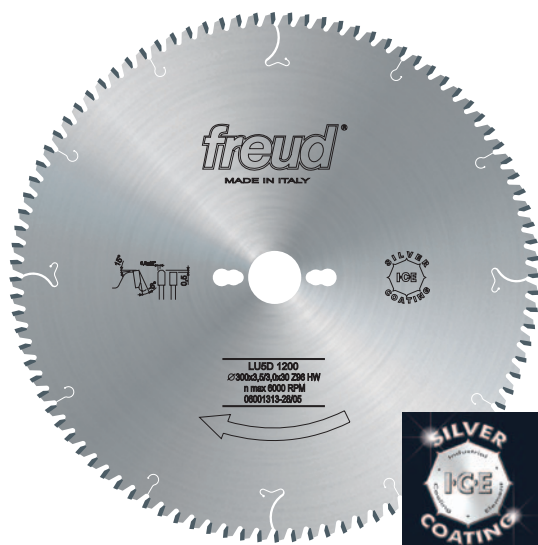




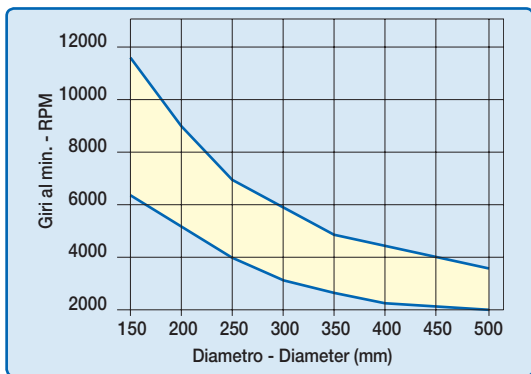
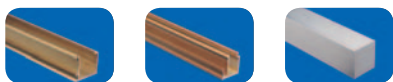
# LU5D

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI T.C.T. SAWBLADES TO CUT NON-FERROUS METALS

Rif. LU20M



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	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
160	2,8	2,2	20	42		LU5D 0100 ○
190	2,8	2,2	30	54		LU5D 0200 ○
200	2,8	2,2	30	60		LU5D 0300 ○
210	2,8	2,2	30	60		LU5D 0400 ○
216	2,8	2,2	30	60		LU5D 0500 ○
220	3,0	2,5	30	64	FT01	LU5D 0600 ○
230	3,0	2,5	30	64		LU5D 0700 ○
250	3,5	3,0	30	80	FT01	LU5D 0800 ●
250	3,5	3,0	32	80	2/11/63	LU5D 0900 ●
250	3,5	3,0	40	80	2/9/55+4/12/64	LU5D 1000 ○
275	3,5	3,0	40	84	2/9/55+4/12/64	LU5D 1100 ○
300	3,5	3,0	30	96	FT01	LU5D 1200 ●
300	3,5	3,0	32	96	2/11/63	LU5D 1300 ●
300	3,5	3,0	40	96	2/9/55+4/12/64	LU5D 1400 ○
330	3,5	3,0	30	104	FT01	LU5D 1500 ●
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5D 1600 ○
350	3,5	3,0	30	108	FT01	LU5D 1700 ●
350	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 1800 ●
350	3,5	3,0	40	108	2/9/55+4/12/64	LU5D 1900 ○
370	3,5	3,0	30	108		LU5D 2000 ○
370	3,5	3,0	50	108	4/15/80	LU5D 2100 ○
380	3,5	3,0	32	108	2/11/63	LU5D 2200 ○
400	3,5	3,0	30	120		LU5D 2300 ○
400	3,5	3,0	32	120	2/11/63	LU5D 2400 ●
400	3,5	3,0	40	120	2/15/80+2/12/64	LU5D 2500 ○
400	3,5	3,0	50	120	4/15/80	LU5D 2600 ○
420	4,0	3,2	30	120	2/11/70	LU5D 2700 ○
420	4,0	3,2	40	120		LU5D 2800 ○
450	4,0	3,2	30	128		LU5D 2900 ○
450	4,0	3,2	32	128	2/11/63	LU5D 3000 ○
450	4,0	3,2	40	128	2/15/80+2/12/64	LU5D 3100 ○
450	4,0	3,2	50	128	4/15/80	LU5D 3200 ○
500	4,0	3,2	30	140		LU5D 3300 ○
500	4,0	3,2	32	140	2/11/63	LU5D 3400 ○
500	4,0	3,2	50	140	4/15/80	LU5D 3500 ○

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

- > **Impiego:** Per il taglio di profilati e tubolari con spessore fino a 5 mm. Si consiglia l'uso con la lama sopra il pezzo da tagliare.
- Macchine:** Troncatrici con bloccaggio manuale o meccanico del pezzo.
- Caratteristiche:** Piano-trapezoidale con angolo di taglio negativo.
- Materiale:** Alluminio e metalli non ferrosi.
- > **Application:** To cut drawn products and tubes whose thickness exceeds 5 mm. It is recommendable to use it with the sawblade over the workpiece to be cut.
- Machines:** Mitre saws with manual or mechanical clamping of the piece.
- Features:** Flat-triple chip tooth with negative cutting angle.
- Material:** Aluminium and non-ferrous metals.

METALLI  
NON FERROSI  
NON-FERROUS  
METALS

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

freud



DISPONIBILE A MAGAZZINO - STOCK ITEMS

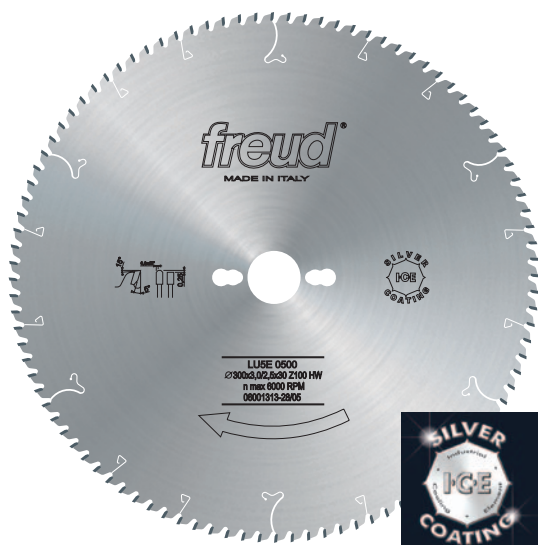


PROSSIMAMENTE A MAGAZZINO - COMING SOON

# LU5E

## HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI T.C.T. SAWBLADES TO CUT NON-FERROUS METALS

Rif. LU38M



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CODICE CODE
250	2,8	2,2	30	100	FT01	LU5E 0100 ○
250	2,8	2,2	32	100	2/11/63	LU5E 0200 ●
255	2,8	2,2	25,4	100		LU5E 0300 ●
255	2,8	2,2	25,4	120		LU5E 0400 ●
300	3,0	2,5	30	100	FT01	LU5E 0500 ○
300	3,0	2,5	30	120	FT01	LU5E 0700 ●
300	3,0	2,5	32	120	2/11/63	LU5E 0800 ●
305	3,0	2,5	25,4	120		LU5E 0600 ●
350	3,0	2,5	30	100	FT01	LU5E 0900 ●
350	3,0	2,5	32	100	2/11/63	LU5E 1000 ○
350	3,0	2,5	30	120	FT01	LU5E 1100 ●
350	3,0	2,5	32	120	2/11/63	LU5E 1200 ○

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

> **Impiego:** Per il taglio di profilati speciali come tubolari e similari con spessore di parete ultrasottile. Lo spessore ridotto consente di ottenere un ottimo grado di finitura di taglio, senza scheggiature ed ottimizza l'impiego anche su macchine a bassa potenza.

**Macchine:** Troncatrici con bloccaggio meccanico del pezzo.

**Caratteristiche:** Piano-trapezoidale con angolo di taglio positivo.

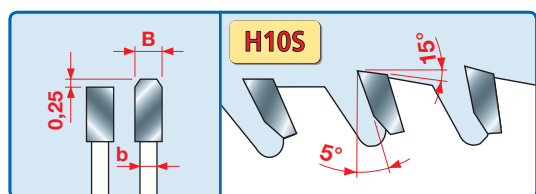
**Materiale:** Alluminio, metalli non ferrosi.

> **Application:** To cut special drawn products, such as tubes and similar products having ultra-thin walls. The reduced thickness allows an excellent cutting finish, without splintering, and optimises its employment in low-power machines, too.

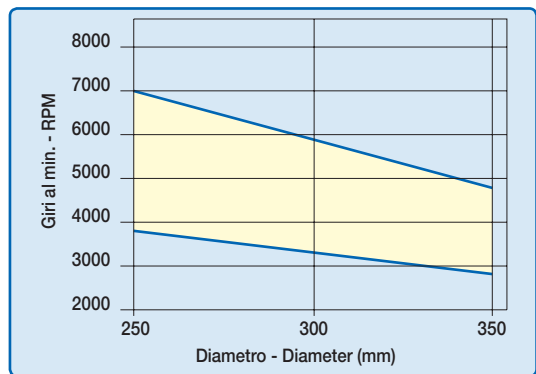
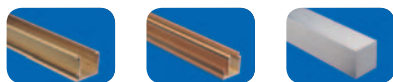
**Machines:** Mitre saws with mechanical clamping of the piece.

**Features:** Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

**Material:** Aluminium, non-ferrous metals.



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.

SUFFICIENTE SUFFICIENT	BUONO GOOD	OTTIMO EXCELLENT

METALLI NON FERROSI  
NON-FERROUS METALS

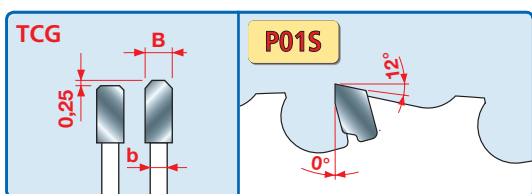


# LU6A

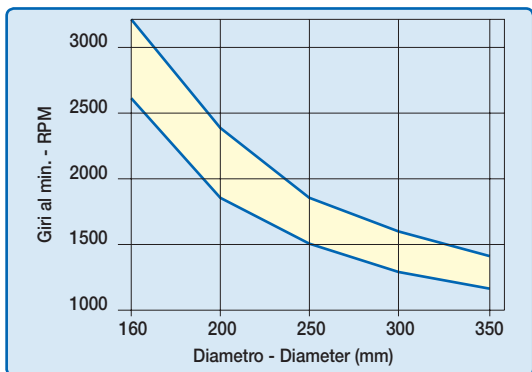
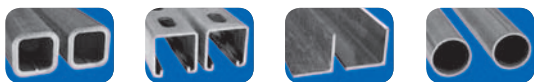
## HW - LAME PER IL TAGLIO DI MATERIALI FERROSI T.C.T. SAWBLADES TO CUT FERROUS MATERIALS



D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FORI TRASCINAMENTO PIN HOLES	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	2,2	1,8	25,4	48		LU6A 0700 ○
250	2,4	2,0	30	48	FT01	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	FT01	LU6A 1700 ○
300	2,6	2,2	30	80	FT01	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 ○



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.

**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).

**Machines:** 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 

DISPONIBILE A MAGAZZINO - STOCK ITEMS

PROSSIMAMENTE A MAGAZZINO - COMING SOON

**freud**

# BL15M BL20M

## BUSSOLE DI RIDUZIONE RETTIFICATE PER LAME CIRCOLARI STANDARD REDUCTION RINGS FOR SAWBLADES

D mm	B mm	d mm	CODICE CODE
20	1,5	16	BL15M20160
30	1,5	16	BL15M30160
30	1,5	20	BL15M30200
30	1,5	25	BL15M30250

D mm	B mm	d mm	CODICE CODE
30	2,0	16	BL20M30160
30	2,0	20	BL20M30200
30	2,0	25	BL20M30250
32	2,0	30	BL20M32300

# OPT06

## CHIAVETTE STANDARD STANDARD KEYWAYS

D mm	B mm	CODICE CODE
10	5	OPT06 AA9
12	5	OPT06 BA9
12,5	4	OPT06 CA9
13	5	OPT06 DA9
15	5	OPT06 EA9
17	5	OPT06 FA9
18	5	OPT06 GA9
21	5	OPT06 HA9

# OPT07

## CHIAVETTE SPECIALI SPECIAL KEYWAYS

CODICE CODE
OPT07 AA9

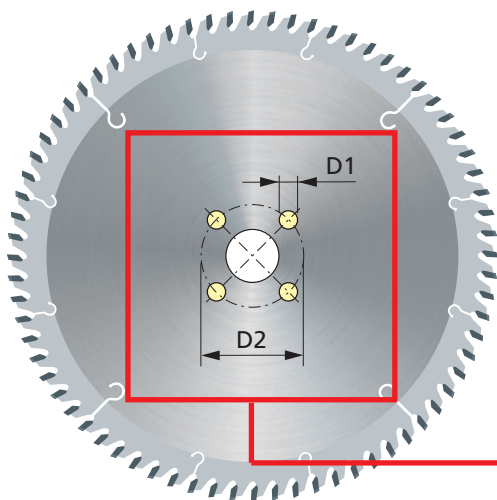
# OPT08

## ALLARGATURA FORO LAME SPECIAL REBORING

CODICE CODE
OPT08 AA9

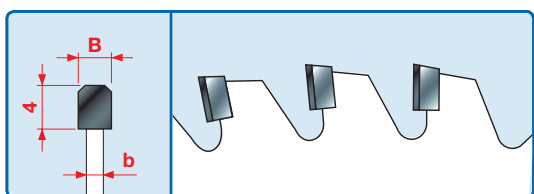
# OPTFO

## FORI DI TRASCINAMENTO LAME SAFETY PIN HOLES FOR SAWS



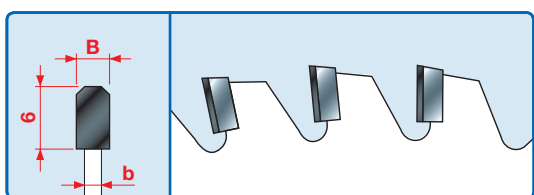
NUMERO DI FORI NUMBER OF HOLES	CODICE CODE
1	OPTFO AA9
2	OPTFO AB9
3	OPTFO AC9
4	OPTFO AD9
5	OPTFO AE9
6	OPTFO AF9
7	OPTFO AG9
8	OPTFO AM9
10	OPTFO AH9

- > INDICARE IL N. DI FORI, IL LORO DIAMETRO (D1) E L'INTERASSE (D2).
- > SPECIFY NO. OF PIN HOLES, DIAMETER (D1) AND PCD (D2).



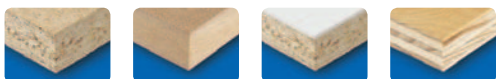
**Economica**  
Throw away

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



**Industriale**  
Industrial

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



**> Application:** PCD Sawblades for cutting with medium finish multiple panels; melamine materials, laminates, MDF and other wood composites.

**Machines:** Panels sizing machines.

**Features:** Trapezoidal tooth.  
Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.  
Feed rate: up to 45 m/min.  
From diameter 250 mm up to diameter 350 mm, the sawblades are provided with silenced slots.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLS01D6BB5 --> Panel sizing sawblade.  
DLS01D4BB5 --> "Economical" panel sizing sawblade.

D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
300	4,4 / 3,2	30	36	DLS01D6AB5
300	4,4 / 3,2	75	36	DLS01D6AH5
300	4,4 / 3,2	80	36	DLS01D6AI5
350	4,4 / 3,2	30	36	DLS01D6BB5
350	4,4 / 3,2	75	36	DLS01D6BH5
350	4,4 / 3,2	80	36	DLS01D6BI5
380	4,4 / 3,2	30	48	DLS01D6CB5
380	4,4 / 3,2	75	48	DLS01D6CH5
380	4,4 / 3,2	80	48	DLS01D6CI5
400	4,6 / 3,5	30	48	DLS01D6DB5
400	4,6 / 3,5	75	48	DLS01D6DH5
400	4,6 / 3,5	80	48	DLS01D6DI5
420	4,6 / 3,5	30	48	DLS01D6EB5
420	4,6 / 3,5	75	48	DLS01D6EH5
420	4,6 / 3,5	80	48	DLS01D6EI5
430	4,6 / 3,5	30	48	DLS01D6FB5
430	4,6 / 3,5	75	48	DLS01D6FH5
430	4,6 / 3,5	80	48	DLS01D6FI5
450	4,6 / 3,5	30	44	DLS01D6GB5
450	4,6 / 3,5	75	44	DLS01D6GH5
450	4,6 / 3,5	80	44	DLS01D6GI5
465	4,6 / 3,5	30	48	DLS01D6HB5
465	4,6 / 3,5	75	48	DLS01D6HH5
465	4,6 / 3,5	80	48	DLS01D6HI5
470	4,6 / 3,5	30	54	DLS01D6IB5
470	4,6 / 3,5	75	54	DLS01D6IH5
470	4,6 / 3,5	80	54	DLS01D6II5
480	4,6 / 3,5	30	48	DLS01D6LB5
480	4,6 / 3,5	75	48	DLS01D6LH5
480	4,6 / 3,5	80	48	DLS01D6LI5
500	5,2 / 4,0	30	48	DLS01D6MB5
500	5,2 / 4,0	75	48	DLS01D6MH5
500	5,2 / 4,0	80	48	DLS01D6MI5
570	5,2 / 4,0	30	48	DLS01D6SB5
570	5,2 / 4,0	75	48	DLS01D6SH5
570	5,2 / 4,0	80	48	DLS01D6SI5
600	6,2 / 5,0	30	48	DLS01D6UB5
600	6,2 / 5,0	75	48	DLS01D6UH5
600	6,2 / 5,0	80	48	DLS01D6UI5

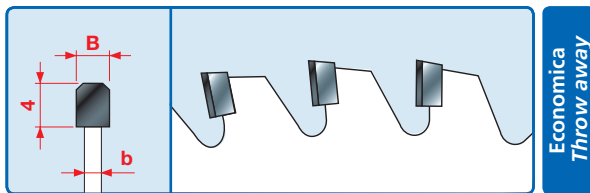
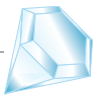
**> Impiego:** Per il taglio con media finitura di pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici ed altri composti di legno, in prevalenza in pacco.

**Macchine:** Sezionatrici.

**Caratteristiche:** Dente trapezoidale. Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW. Velocità di avanzamento consentita fino a 45 m/min. Lame con diametri compresi tra 250 mm e 350 mm sono costruite con intagli silenziosi.

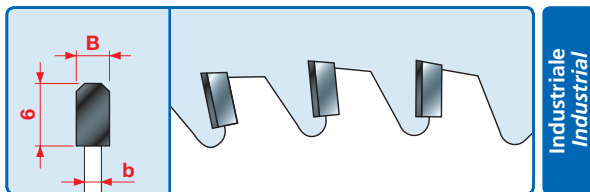
**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLS01D6BB5 --> Lama per sezionare.  
DLS01D4BB5 --> Lama per sezionare "Economica".



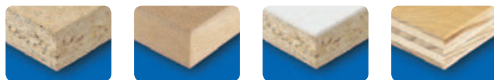
**Economica**  
Throw away

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



**Industriale**  
Industrial

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



**> Application:** PCD Sawblades for cutting with medium finish multiple panels; melamine materials, laminates, MDF and other wood composites.

**Machines:** Panels sizing machines.

**Features:** Trapezoidal tooth.  
Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.  
Feed rate: up to 45 m/min.  
From diameter 250 mm up to diameter 350 mm, the sawblades are provided with silenced slots.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").  
Ex.: DLS02D6BB5 --> Panel sizing sawblade.

DLS02D4BB5 --> "Economical" panel sizing sawblade.

D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
300	4,6 / 3,2	30	36	DLS02D6AB5
300	4,6 / 3,2	75	36	DLS02D6AH5
300	4,6 / 3,2	80	36	DLS02D6AI5
350	4,6 / 3,2	30	36	DLS02D6BB5
350	4,6 / 3,2	75	36	DLS02D6BH5
350	4,6 / 3,2	80	36	DLS02D6BI5
380	4,6 / 3,2	30	48	DLS02D6CB5
380	4,6 / 3,2	75	48	DLS02D6CH5
380	4,6 / 3,2	80	48	DLS02D6CI5
400	4,8 / 3,5	30	48	DLS02D6DB5
400	4,8 / 3,5	75	48	DLS02D6DH5
400	4,8 / 3,5	80	48	DLS02D6DI5
420	4,8 / 3,5	30	48	DLS02D6EB5
420	4,8 / 3,5	75	48	DLS02D6EH5
420	4,8 / 3,5	80	48	DLS02D6EI5
430	4,8 / 3,5	30	48	DLS02D6FB5
430	4,8 / 3,5	75	48	DLS02D6FH5
430	4,8 / 3,5	80	48	DLS02D6FI5
450	4,8 / 3,5	30	44	DLS02D6GB5
450	4,8 / 3,5	75	44	DLS02D6GH5
450	4,8 / 3,5	80	44	DLS02D6GI5
465	4,8 / 3,5	30	48	DLS02D6HB5
465	4,8 / 3,5	75	48	DLS02D6HH5
465	4,8 / 3,5	80	48	DLS02D6HI5
470	4,8 / 3,5	30	54	DLS02D6IB5
470	4,8 / 3,5	75	54	DLS02D6IH5
470	4,8 / 3,5	80	54	DLS02D6II5
480	4,8 / 3,5	30	48	DLS02D6LB5
480	4,8 / 3,5	75	48	DLS02D6LH5
480	4,8 / 3,5	80	48	DLS02D6LI5

**> Impiego:** Per il taglio con media finitura di pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici ed altri compositi di legno, in prevalenza in pacco.

**Macchine:** Sezionatrici.

**Caratteristiche:** Dente trapezoidale.

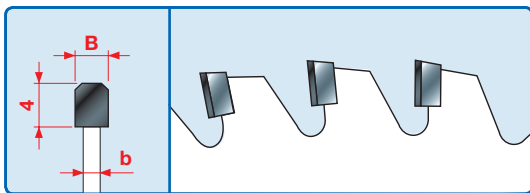
Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

Velocità di avanzamento consentita fino a 45 m/min.

Lame con diametri compresi tra 250 mm e 350 mm sono costruite con intagli silenziosi.

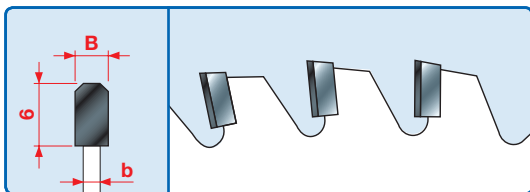
**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLS02D6BB5 --> Lama per sezionare  
DLS02D4BB5 --> Lama per sezionare "Economica"



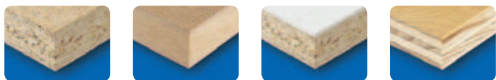
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

**Economica**  
Throw away



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

**Industriale**  
Industrial



> **Application:** PCD sawblade for cutting with good finishing of multiple panels; melamine chipboard, MDF and plastic laminated. They also ensure excellent performance in trim cuts.

**Machines:** Panels sizing machines.

**Features:** Trapezoidal tooth.  
Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.  
Feed rate: up to 45 m/min.  
From diameter 250 mm up to diameter 350 mm, the sawblades are provided with silenced slots.

N.B. The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLS11D6BB5 --> Panel sizing sawblade.  
DLS11D4BB5 --> "Economical" panel sizing sawblade.

D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
300	4,4 / 3,2	30	60	DLS11D6AB5
300	4,4 / 3,2	75	60	DLS11D6AH5
300	4,4 / 3,2	80	60	DLS11D6AI5
350	4,4 / 3,2	30	60	DLS11D6BB5
350	4,4 / 3,2	75	60	DLS11D6BH5
350	4,4 / 3,2	80	60	DLS11D6BI5
400	4,6 / 3,5	30	60	DLS11D6DB5
400	4,6 / 3,5	75	60	DLS11D6DH5
400	4,6 / 3,5	80	60	DLS11D6DI5
420	4,6 / 3,5	30	64	DLS11D6EB5
420	4,6 / 3,5	75	64	DLS11D6EH5
420	4,6 / 3,5	80	64	DLS11D6EI5
430	4,6 / 3,5	30	64	DLS11D6FB5
430	4,6 / 3,5	75	64	DLS11D6FH5
430	4,6 / 3,5	80	64	DLS11D6FI5
450	4,6 / 3,5	30	64	DLS11D6GB5
450	4,6 / 3,5	75	64	DLS11D6GH5
450	4,6 / 3,5	80	64	DLS11D6GI5
470	4,6 / 3,5	30	64	DLS11D6IB5
470	4,6 / 3,5	75	64	DLS11D6IH5
470	4,6 / 3,5	80	64	DLS11D6II5
500	5,4 / 4	30	64	DLS11D6MB5
500	5,4 / 4	75	64	DLS11D6MH5
500	5,4 / 4	80	64	DLS11D6MI5
565	5,4 / 4	30	64	DLS11D6RB5
565	5,4 / 4	75	64	DLS11D6RH5
565	5,4 / 4	100	64	DLS11D6RJ5
570	5,4 / 4	30	64	DLS11D6SB5
570	5,4 / 4	75	64	DLS11D6SH5
570	5,4 / 4	80	64	DLS11D6SI5
600	6,4 / 5	30	64	DLS11D6UB5
600	6,4 / 5	75	64	DLS11D6UH5
600	6,4 / 5	80	64	DLS11D6UI5

> **Impiego:** Per il taglio con buona finitura di pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici ed altri compositi di legno, singoli ed in pacco.

Ottimo rendimento anche nei tagli di rifilo.

**Macchine:** Sezionatrici.

**Caratteristiche:** Dente trapezoidale.

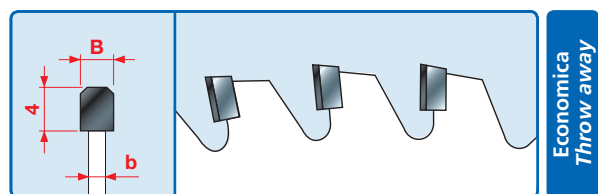
Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

Velocità di avanzamento consentita fino a 45 m/min.

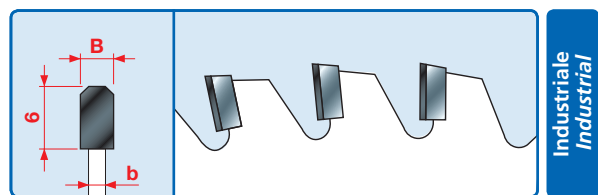
Lame con diametri compresi tra 250 mm e 350 mm sono costruite con intagli silenziosi.

N.B.: Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

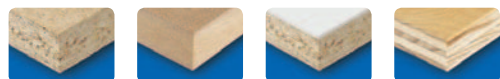
Es.: DLS11D6BB5 --> Lama per sezionare.  
DLS11D4BB5 --> Lama per sezionare "Economica".



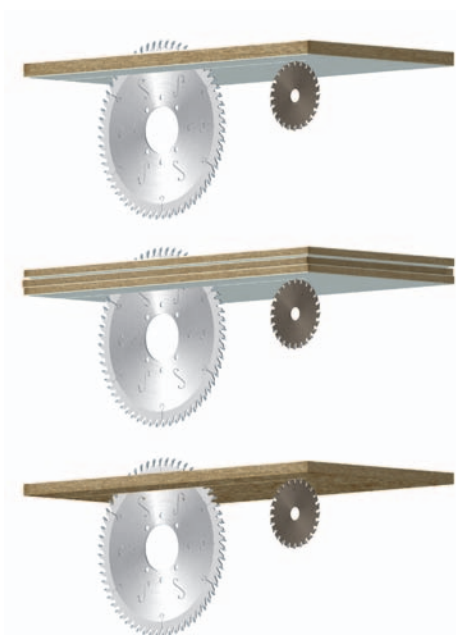
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



### ESEMPI DI APPLICAZIONE APPLICATION EXAMPLES



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
350	4,6 / 3,2	30	60	DLS12D6BB5
350	4,6 / 3,2	75	60	DLS12D6BH5
350	4,6 / 3,2	80	60	DLS12D6BI5
420	4,8 / 3,5	30	64	DLS12D6EB5
420	4,8 / 3,5	75	64	DLS12D6EH5
420	4,8 / 3,5	80	64	DLS12D6EI5
430	4,8 / 3,5	30	64	DLS12D6FB5
430	4,8 / 3,5	75	64	DLS12D6FH5
430	4,8 / 3,5	80	64	DLS12D6FI5
450	4,8 / 3,5	30	64	DLS12D6GB5
450	4,8 / 3,5	75	64	DLS12D6GH5
450	4,8 / 3,5	80	64	DLS12D6GI5
480	4,8 / 3,5	30	64	DLS12D6LB5
480	4,8 / 3,5	75	64	DLS12D6LH5
480	4,8 / 3,5	80	64	DLS12D6LI5

#### > Impiego:

Per il taglio con buona finitura di pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici ed altri composti di legno, singoli ed in pacco.

Ottimo rendimento anche nei tagli di rifilo.

#### Macchine:

Sezionatrici.

#### Caratteristiche:

Dente trapezoidale.

Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

Velocità di avanzamento consentita fino a 45 m/min.

Lame con diametri compresi tra 250 mm e 350 mm sono costruite con intagli silenziosi.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLS12D6BB5 --> Lama per sezionare.

DLS12D4BB5 --> Lama per sezionare "Economica".

#### > Application:

PCD sawblade for cutting with good finishing of multiple or single panels; melamine chipboard, MDF and plastic laminated. They also ensure excellent performance in trim cuts.

#### Machines:

Panel sizing machines.

#### Features:

Trapezoidal tooth.

Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.

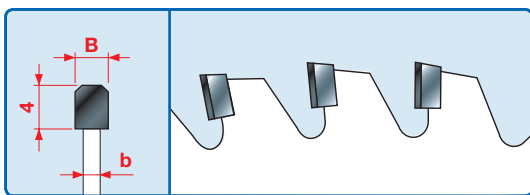
Feed rate: up to 45 m/min. From diameter 250 mm up to diameter 350 mm, the sawblades are provided with silenced slots.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLS12D6BB5 --> Panel sizing sawblade.

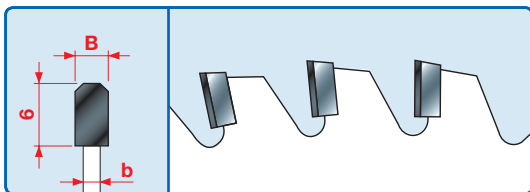
DLS12D4BB5 --> "Economical" panel sizing sawblade.





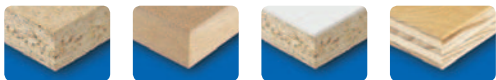
**Economica**  
Throw away

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

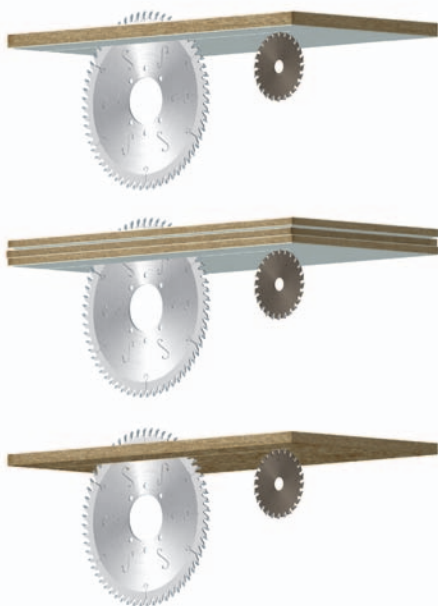


**Industriale**  
Industrial

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



### ESEMPI DI APPLICAZIONE APPLICATION EXAMPLES



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
300	4,4 / 3,2	30	72	DLS13D6AB5
300	4,4 / 3,2	75	72	DLS13D6AH5
300	4,4 / 3,2	80	72	DLS13D6AI5
350	4,4 / 3,2	30	72	DLS13D6BB5
350	4,4 / 3,2	75	72	DLS13D6BH5
350	4,4 / 3,2	80	72	DLS13D6BI5
400	4,6 / 3,5	30	72	DLS13D6DB5
400	4,6 / 3,5	75	72	DLS13D6DH5
400	4,6 / 3,5	80	72	DLS13D6DI5
430	4,6 / 3,5	30	72	DLS13D6FB5
430	4,6 / 3,5	75	72	DLS13D6FH5
430	4,6 / 3,5	80	72	DLS13D6FI5
450	4,6 / 3,5	30	72	DLS13D6GB5
450	4,6 / 3,5	75	72	DLS13D6GH5
450	4,6 / 3,5	80	72	DLS13D6GI5
470	4,6 / 3,5	30	72	DLS13D6IB5
470	4,6 / 3,5	75	72	DLS13D6IH5
470	4,6 / 3,5	80	72	DLS13D6II5
500	5,4 / 4	30	72	DLS13D6MB5
500	5,4 / 4	75	72	DLS13D6MH5
500	5,4 / 4	80	72	DLS13D6MI5
570	5,4 / 4	30	72	DLS13D6SB5
570	5,4 / 4	75	72	DLS13D6SH5
570	5,4 / 4	80	72	DLS13D6SI5
600	6,4 / 5	30	72	DLS13D6UB5
600	6,4 / 5	75	72	DLS13D6UH5
600	6,4 / 5	80	72	DLS13D6UI5

> **Impiego:**

Per il taglio con ottima finitura di pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici ed altri compositi di legno, singoli ed in pacco. Ottimo rendimento anche nei tagli di rifilo. Sezionatrici.

**Macchine:**

**Caratteristiche:**

Dente trapezoidale. Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW. Velocità di avanzamento consentita fino a 60 m/min. Lame con diametri compresi tra 250 mm e 350 mm sono costruite con intagli silenziatori.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLS13D6BB5 --> Lama per sezionare.

DLS13D4BB5 --> Lama per sezionare "Economica".

> **Application:**

PCD sawblade for cutting with excellent finishing of multiple or single panels; melamine chipboard, MDF and plastic laminated. They also ensure excellent performance in trim cuts.

**Machines:**

**Features:**

Trapezoidal tooth. Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades. Feed rate: up to 60 m/min. From diameter 250 mm up to diameter 350 mm, the sawblades are provided with silenced slots.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLS13D6BB5 --> Panel sizing sawblade.

DLS13D4BB5 --> "Economical" panel sizing sawblade.



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
350	4,6 / 3,2	30	72	DLS14D6BB5
350	4,6 / 3,2	75	72	DLS14D6BH5
350	4,6 / 3,2	80	72	DLS14D6BI5
430	4,8 / 3,5	30	72	DLS14D6FB5
430	4,8 / 3,5	75	72	DLS14D6FH5
430	4,8 / 3,5	80	72	DLS14D6FI5
450	4,8 / 3,5	30	72	DLS14D6GB5
450	4,8 / 3,5	75	72	DLS14D6GH5
450	4,8 / 3,5	80	72	DLS14D6GI5
480	4,8 / 3,5	30	72	DLS14D6LB5
480	4,8 / 3,5	75	72	DLS14D6LH5
480	4,8 / 3,5	80	72	DLS14D6LI5

**> Impiego:** Per il taglio con ottima finitura di pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici ed altri composti di legno, singoli ed in pacco.

Ottimo rendimento anche nei tagli di rifilo.

**Macchine:** Sezionatrici.

**Caratteristiche:** Dente trapezoidale.

Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

Velocità di avanzamento consentita fino a 60 m/min.

Lame con diametri compresi tra 250 mm e 350 mm sono costruite con intagli silenziosi.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLS14D**6**BB5 --> Lama per sezionare  
DLS14D**4**BB5 --> Lama per sezionare "Economica"

**> Application:** PCD sawblade for cutting with excellent finishing of multiple or single panels; melamine chipboard, MDF and plastic laminated. They also ensure excellent performance in trim cuts.

**Machines:** Panels sizing machines.

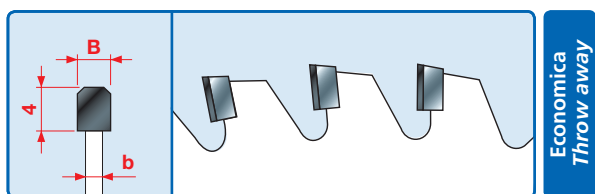
**Features:** Trapezoidal tooth.

Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.

Feed rate: up to 60 m/min. From diameter 250 mm up to diameter 350 mm, the sawblades are provided with silenced slots.

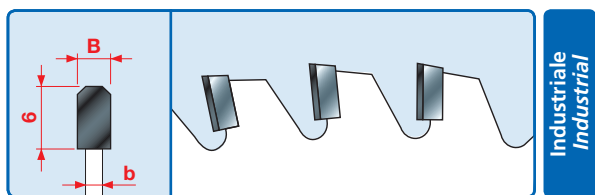
**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLS14D**6**BB5 --> Panel sizing sawblade.  
DLS14D**4**BB5 --> "Economical" panel sizing sawblade.



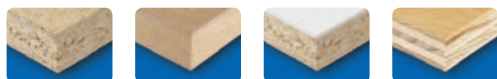
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

Economica  
Throw away

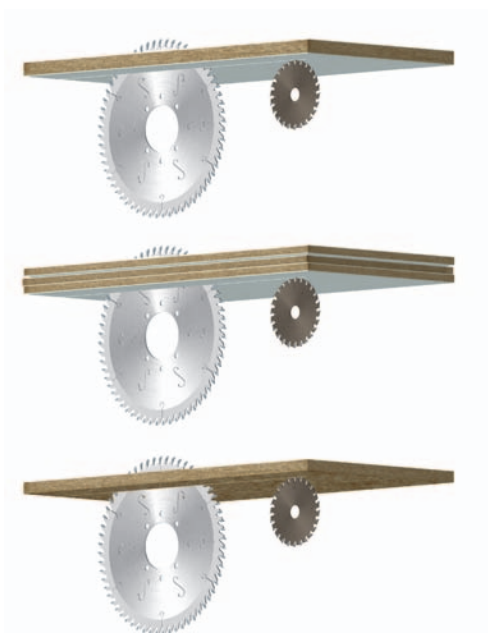


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

Industriale  
Industrial

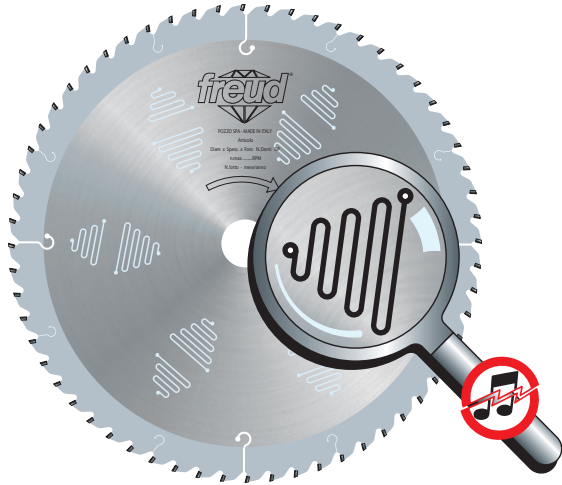
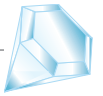


### ESEMPI DI APPLICAZIONE APPLICATION EXAMPLES



# DLU01D DLU02D

## PCD - LAME UNIVERSALI PCD - UNIVERSAL SAWBLADES



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
300	3,2 / 2,2	30	36	DLU01D6FB5
300	3,2 / 2,2	35	36	DLU01D6FC5

D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
300	3,2 / 2,2	30	48	DLU02D6FB5
300	3,2 / 2,2	35	48	DLU02D6FC5

### > Impiego:

Per il taglio con buona finitura di pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici, laccati lucidi ed altri compositi di legno.

Utilizzata anche nelle lavorazioni di softforming, preforming e postforming.

### Macchine:

Sezionatrici orizzontali, seghe circolari da banco.

### Caratteristiche:

Dente a cuspidi.  
Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLU01D**6**FB5 --> Lama Universale  
DLU01D**4**FB5 --> Lama Universale "Economica"

### > Application:

PCD Sawblades for cutting with good finishing of gloss lacquered materials, MDF, plywood. Suitable soft-forming, pre-forming, and post-forming operations.

### Machines:

Horizontal panels sizing machines and table saws.

### Features:

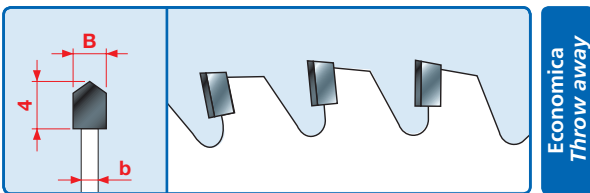
Auger tooth.

Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.

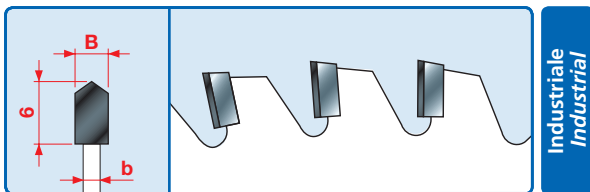
**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLU01D**6**FB5 --> Universal sawblade.

DLU01D**4**FB5 --> "Economical" universal sawblade.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

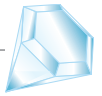


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



# DLU03D DLU04D

## PCD - LAME UNIVERSALI PCD - UNIVERSAL SAWBLADES



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
300	3,2 / 2,2	30	60	DLU03D6FB5
300	3,2 / 2,2	35	60	DLU03D6FC5



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
300	3,2 / 2,2	30	72	DLU04D6FB5
300	3,2 / 2,2	35	72	DLU04D6FC5



> **Impiego:** Per il taglio con buona finitura di pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici, laccati lucidi ed altri composti di legno.

Utilizzata anche nelle lavorazioni di softforming, preforming e postforming.

**Macchine:** Sezionatrici orizzontali, seghe circolari da banco.

**Caratteristiche:** Dente a cuspid.

Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLU03D6FB5 --> Lama Universale  
DLU03D4FB5 --> Lama Universale "Economica"

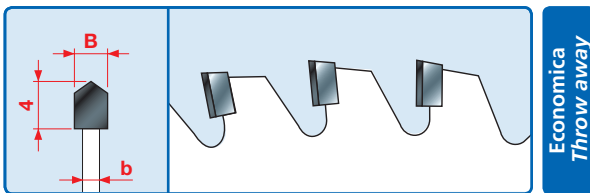
> **Application:** PCD Sawblades for cutting with good finishing of gloss lacquered materials, MDF, plywood. Suitable soft-forming, pre-forming, and post-forming operations.

**Machines:** Horizontal panels sizing machines and table saws.

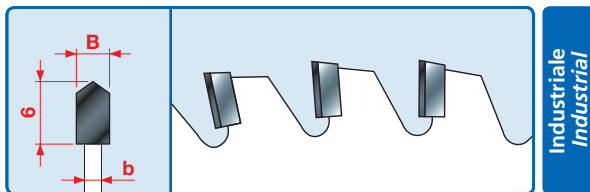
**Features:** Auger tooth.  
Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Es.: DLU03D6FB5 --> Universal sawblade.  
DLU03D4FB5 --> "Economical" universal sawblade.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

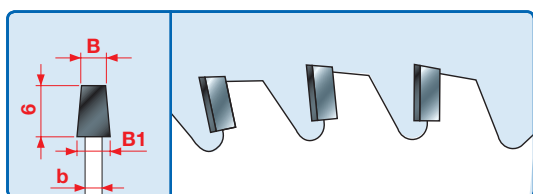


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



# DLI01D DLI11D

## PCD - LAME INCISORE CONICHE PCD - CONICAL SCORING SAWBLADES

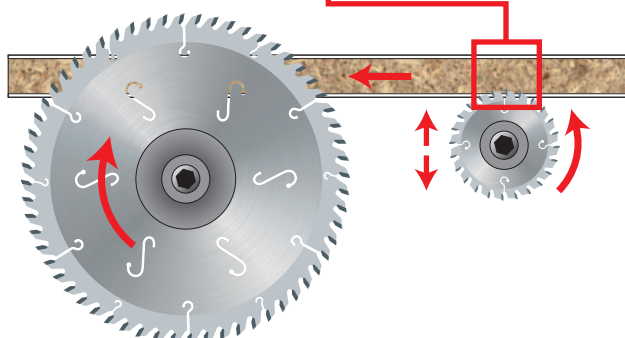
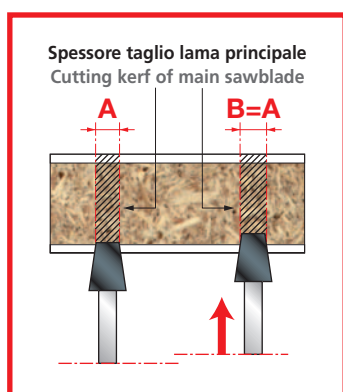


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Lo spessore di taglio "A" dell'incisore conico deve essere uguale allo spessore di taglio "B" della lama sezionatrice

The thickness of cut "A" of the conical scoring sawblade must be equal to the thickness of cut "B" of the sizing sawblade



D mm	B-B1 / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
120	3,1-4,1 / 2,2	20	20	DLI01D6EA5
120	3,1-4,1 / 2,2	30	20	DLI01D6EB5
125	3,1-4,1 / 2,2	20	20	DLI01D6FA5
125	3,1-4,1 / 2,2	30	20	DLI01D6FB5
125	4,5-5,5 / 2,8	50	24	DLI01D6FD5
125	4,5-5,5 / 2,8	55	24	DLI01D6FE5
125	4,5-5,5 / 2,8	65	24	DLI01D6FG5
150	4,5-5,5 / 2,8	50	24	DLI01D6LD5
150	4,5-5,5 / 2,8	55	24	DLI01D6LE5
150	4,5-5,5 / 2,8	65	24	DLI01D6LG5
160	4,5-5,5 / 2,8	50	24	DLI01D6MD5
160	4,5-5,5 / 2,8	55	24	DLI01D6ME5
160	4,5-5,5 / 2,8	65	24	DLI01D6MG5
180	4,5-5,5 / 2,8	50	30	DLI01D6OD5
180	4,5-5,5 / 2,8	55	30	DLI01D6OE5
180	4,5-5,5 / 2,8	65	30	DLI01D6OG5
200	4,5-5,5 / 2,8	50	30	DLI01D6PD5
200	4,5-5,5 / 2,8	55	30	DLI01D6PE5
200	4,5-5,5 / 2,8	65	30	DLI01D6PG5
270	4,5-5,5 / 2,8	50	36	DLI01D6SD5
270	4,5-5,5 / 2,8	55	36	DLI01D6SE5
270	4,5-5,5 / 2,8	65	36	DLI01D6SG5
300	4,5-5,5 / 2,8	50	48	DLI01D6TD5
300	4,5-5,5 / 2,8	55	48	DLI01D6TE5
300	4,5-5,5 / 2,8	65	48	DLI01D6TG5

D mm	B-B1 / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
120	3,1-4,1 / 2,2	20	24	DLI11D6EA5
120	3,1-4,1 / 2,2	30	24	DLI11D6EB5
125	3,1-4,1 / 2,2	20	24	DLI11D6FA5
125	3,1-4,1 / 2,2	30	24	DLI11D6FB5
270	4,5-5,5 / 2,8	50	48	DLI11D6SD5
270	4,5-5,5 / 2,8	55	48	DLI11D6SE5
270	4,5-5,5 / 2,8	65	48	DLI11D6SG5
300	4,5-5,5 / 2,8	50	54	DLI11D6TD5
300	4,5-5,5 / 2,8	55	54	DLI11D6TE5
300	4,5-5,5 / 2,8	65	54	DLI11D6TG5

> **Impiego:** Per pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici, laccati lucidi ed altri composti di legno. Non adatte nelle lavorazioni di softforming, preforming e postforming.

**Macchine:** Sezionatrici, seghe circolari da banco.

**Caratteristiche:** Dente trapezio. Se usata in condizioni ottimali garantisce una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW. Lame con diametri compresi tra 250 mm e 300 mm sono costruite con intagli silenziosi.

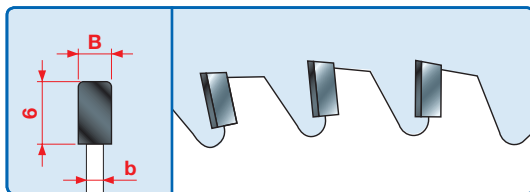
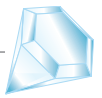
> **Application:** PCD scoring sawblades, for use on melamine materials, plywood, gloss lacquer materials, MDF, plastic laminates and wood materials. They are not suitable for soft-forming, post-forming and pre-forming operations.

**Machines:** Horizontal panels sizing machines and table saws.

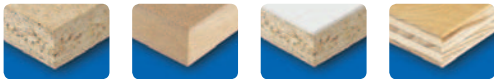
**Features:** Trapezoidal tooth. Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades. From diameter 250 mm up to diameter 350 mm, the sawblades are provided with silenced slots.

# DLI02D DLI12D

## PCD - LAME INCISORE PCD - SCORING SAWBLADES

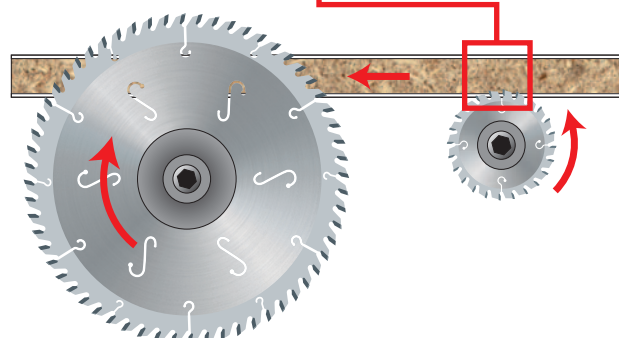
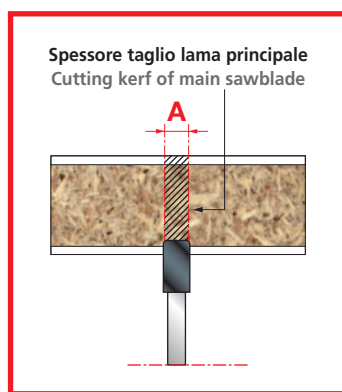


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Lo spessore di taglio "A" dell'incisore conico deve essere superiore allo spessore di taglio della lama sezionatrice di almeno 0,1 mm.

The thickness of cut "A" of the conical scoring sawblade must be greater than the thickness of cut of the sizing sawblade by at least 0,1 mm.



D mm	B/ b mm	d mm	Z	CODICE CODE
120	3,4 / 2,2	20	24	DLI02D6EA5
120	3,4 / 2,2	30	24	DLI02D6EB5
125	3,4 / 2,2	20	24	DLI02D6FA5
125	3,4 / 2,2	30	24	DLI02D6FB5
125	4,85 / 2,8	50	24	DLI02D6FD5
125	4,85 / 2,8	55	24	DLI02D6FE5
125	4,85 / 2,8	65	24	DLI02D6FG5
150	4,85 / 2,8	50	24	DLI02D6LD5
150	4,85 / 2,8	55	24	DLI02D6LE5
150	4,85 / 2,8	65	24	DLI02D6LG5
160	4,85 / 2,8	50	28	DLI02D6MD5
160	4,85 / 2,8	55	28	DLI02D6ME5
160	4,85 / 2,8	65	28	DLI02D6MG5
180	4,85 / 2,8	50	30	DLI02D6OD5
180	4,85 / 2,8	55	30	DLI02D6OE5
180	4,85 / 2,8	65	30	DLI02D6OG5
200	3,4 / 2,2	20	36	DLI02D6PA5
200	3,4 / 2,2	30	48	DLI02D6PB5
200	4,85 / 2,8	50	30	DLI02D6PD5
200	4,85 / 2,8	55	30	DLI02D6PE5
200	4,85 / 2,8	65	30	DLI02D6PG5
220	3,4 / 2,2	20	36	DLI02D6QA5
220	3,4 / 2,2	30	48	DLI02D6QB5
270	4,85 / 2,8	50	36	DLI02D6SD5
270	4,85 / 2,8	55	36	DLI02D6SE5
270	4,85 / 2,8	65	36	DLI02D6SG5
300	4,85 / 2,8	50	48	DLI02D6TD5
300	4,85 / 2,8	55	48	DLI02D6TE5
300	4,85 / 2,8	65	48	DLI02D6TG5
270	4,85 / 2,8	50	48	DLI12D6SD5
270	4,85 / 2,8	55	48	DLI12D6SE5
270	4,85 / 2,8	65	48	DLI12D6SG5
300	4,85 / 2,8	50	54	DLI12D6TD5
300	4,85 / 2,8	55	54	DLI12D6TE5
300	4,85 / 2,8	65	54	DLI12D6TG5

> **Impiego:** Per pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici ed altri composti di legno. Non adatto nelle lavorazioni di softforming, preforming e postforming.

**Macchine:** Sezionatrici.

**Caratteristiche:** Dente piano smussato. Se usate in condizioni ottimali garantiscono una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW. Lame con diametri compresi tra 250 mm e 300 mm sono costruite con intagli silenziatori.

> **Application:** For use on melamine materials, MDF, wood and plastic laminates. They are not suitable for soft-forming, post-forming and pre-forming operations.

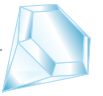
**Machines:** Panels sizing machines.

**Features:** Flat bevelled tooth. Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades. From diameter 250 mm up to diameter 350 mm, the sawblades are provided with silenced slots.

# DLI04D DLI04S

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

## PCD - LAME INCISORE CON DENTE INCLINATO PCD - BEVELLED TOOTH SCORING SAWBLADES



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
150	3,2 / 2,2	55	20	DLI04D6LE5
150	3,2 / 2,2	60	20	DLI04D6LF5
200	3,2 / 2,2	55	30	DLI04D6PE5
200	3,2 / 2,2	60	30	DLI04D6PF5
150	3,2 / 2,2	55	20	DLI04S6LE5
150	3,2 / 2,2	60	20	DLI04S6LF5
200	3,2 / 2,2	55	30	DLI04S6PE5
200	3,2 / 2,2	60	30	DLI04S6PF5

> **Impiego:** Per pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, laccati lucidi, melaminici ed altri compositi di legno.

**Macchine:** Squadratrici singole, doppie e squadrabordatrici.

**Caratteristiche:** Dente inclinato.

Se usate in condizioni ottimali garantiscono una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLI04D6LE5 --> Lama Incisore  
DLI04D4LE5 --> Lama Incisore "Economica"

> **Application:** PCD scoring sawblade for squaring machines, for cutting with excellent finishes of melamine chipboard, MDF, laminates and gloss lacquered materials.

**Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.

**Features:** Inclined tooth.

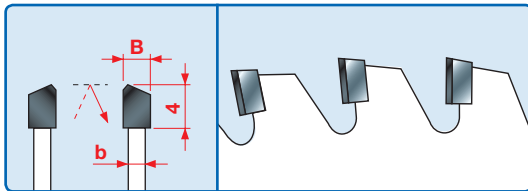
Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Es.: DLI04D6LE5 --> Scoring sawblade.  
DLI04D4LE5 --> "Economical" scoring sawblade

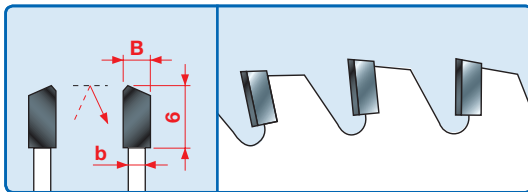
Sinistra  
Left

Destra  
Right



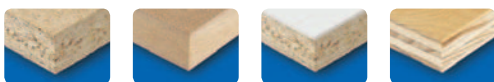
Economica  
Throw away

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

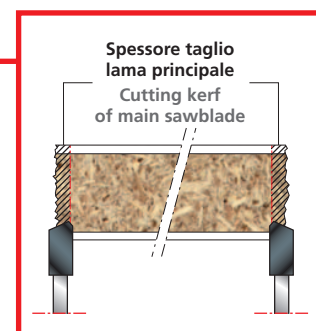
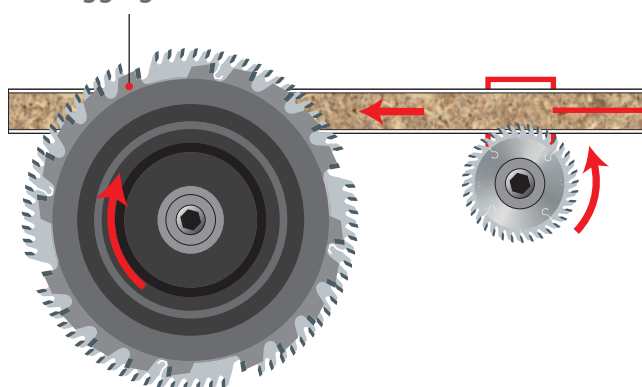


Industriale  
Industrial

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



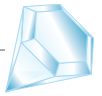
Truciolatore  
Hogging unit



# DLI14D DLI14S

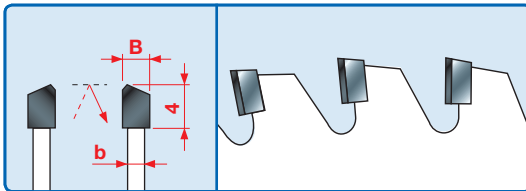
DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

## PCD - LAME INCISORE CON DENTE INCLINATO PCD - BEVELLED TOOTH SCORING SAWBLADES



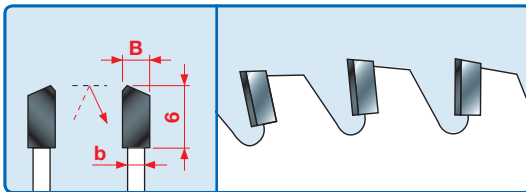
D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
150	3,2 / 2,2	55	24	DLI14D6LE5
150	3,2 / 2,2	60	24	DLI14D6LF5
180	3,2 / 2,2	55	30	DLI14D6OE5
180	3,2 / 2,2	60	30	DLI14D6OF5
200	3,2 / 2,2	55	36	DLI14D6PE5
200	3,2 / 2,2	60	36	DLI14D6PF5
150	3,2 / 2,2	55	24	DLI14S6LE5
150	3,2 / 2,2	60	24	DLI14S6LF5
180	3,2 / 2,2	55	30	DLI14S6OE5
180	3,2 / 2,2	60	30	DLI14S6OF5
200	3,2 / 2,2	55	36	DLI14S6PE5
200	3,2 / 2,2	60	36	DLI14S6PF5

Sinistra  
Left    Destra  
Right



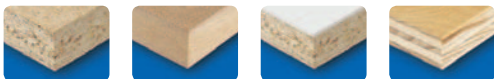
Economica  
Throw away

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Industriale  
Industrial

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



> **Impiego:** Per pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, laccati lucidi, melaminici ed altri composti di legno.

**Macchine:** Squadratrici singole, doppie e squadrabordatrici.

**Caratteristiche:** Dente inclinato.

Se usate in condizioni ottimali, garantiscono una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLI14D6LE5 --> Lama Incisore

DLI14D4LE5 --> Lama Incisore "Economica"

> **Application:** PCD scoring sawblade for squaring machines, for cutting with excellent finishes of melamine chipboard, MDF, laminates and gloss lacquered materials.

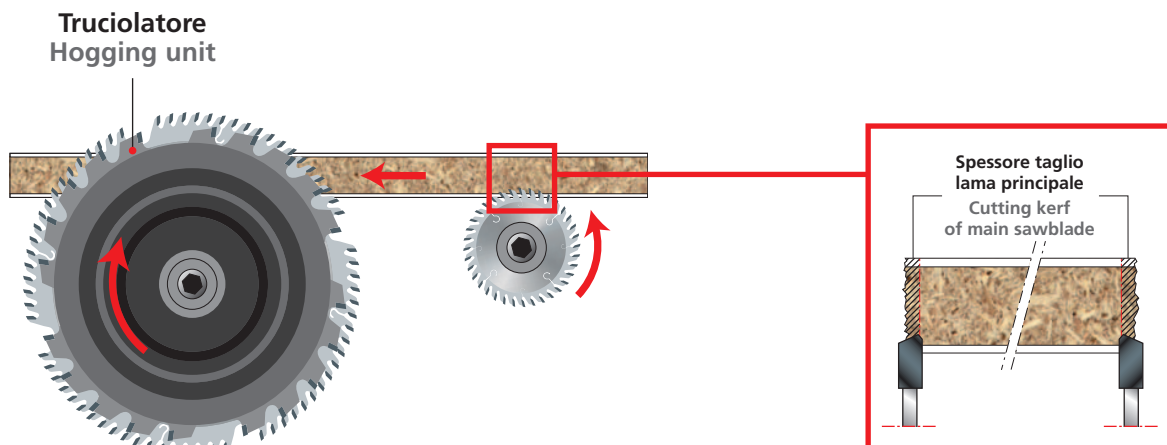
**Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgelanding machines.

**Features:** Inclined tooth. Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Es.: DLI14D6LE5 --> Scoring sawblade.

DLI14D4LE5 --> "Economical" scoring sawblade.

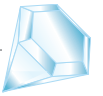




# DLI24D DLI24S

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

## PCD - LAME INCISORE CON DENTE INCLINATO PCD - BEVELLED TOOTH SCORING SAWBLADES



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
150	3,2 / 2,2	55	30	DLI24D6LE5
150	3,2 / 2,2	60	30	DLI24D6LF5
200	3,2 / 2,2	55	48	DLI24D6PE5
200	3,2 / 2,2	60	48	DLI24D6PF5
150	3,2 / 2,2	55	30	DLI24S6LE5
150	3,2 / 2,2	60	30	DLI24S6LF5
200	3,2 / 2,2	55	48	DLI24S6PE5
200	3,2 / 2,2	60	48	DLI24S6PF5

> **Impiego:** Per pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, laccati lucidi, melaminici ed altri compositi di legno.

**Macchine:** Squadratrici singole, doppie e squadrabordatrici.

**Caratteristiche:** Dente inclinato.

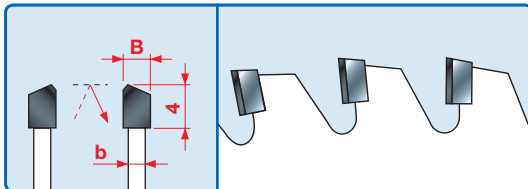
Se usate in condizioni ottimali, garantiscono una durata fino a 80 volte superiore all'articolo corrispondente in HW.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLI24D6LE5 --> Lama Incisore  
DLI24D4LE5 --> Lama Incisore "Economica"

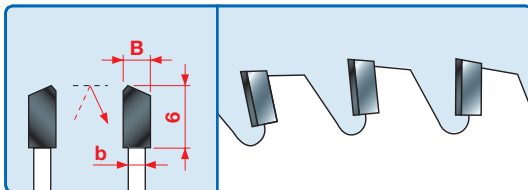
Sinistra  
Left

Destra  
Right



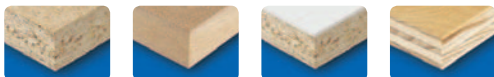
Economica  
Throw away

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Industriale  
Industrial

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



> **Application:** PCD scoring sawblade for squaring machines, for cutting with excellent finishes of melamine chipboard, MDF, laminates and gloss lacquered materials.

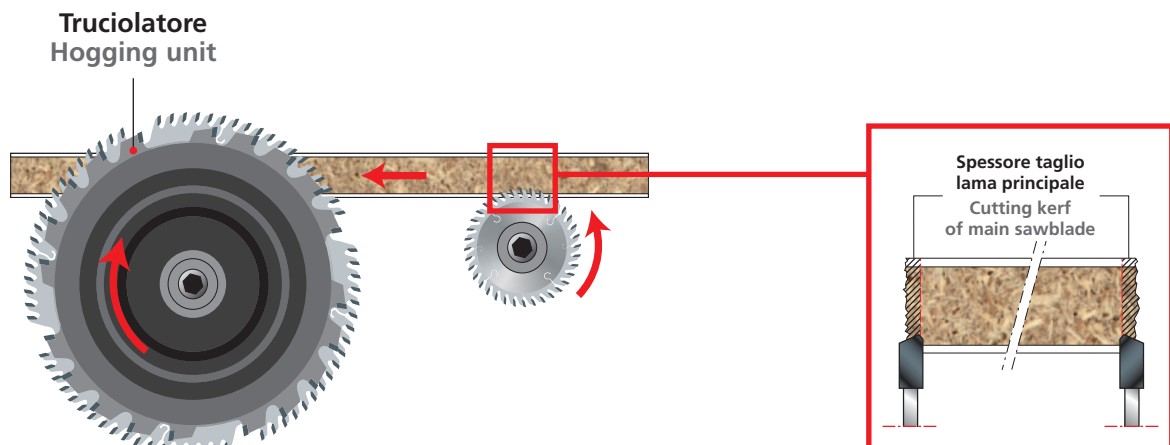
**Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.

**Features:** Inclined tooth.

Up to 80 times longer life than the similar HW sawblades.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLI24D6LE5 --> Scoring sawblade.  
DLI24D4LE5 --> "Economical" scoring sawblade.

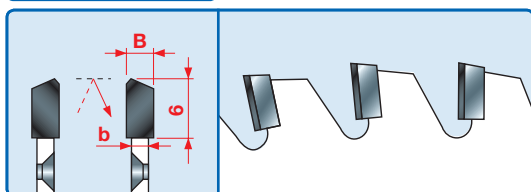


# DLT01D DLT01S

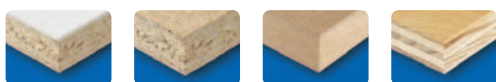
DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left | Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

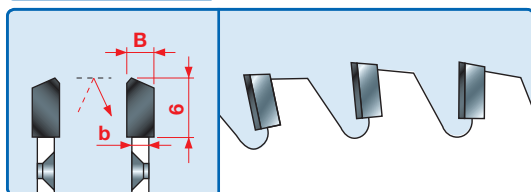


# DLT02D DLT02S

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT



Sinistra Left | Destra Right

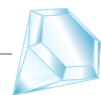


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



## PCD - LAME PER TRUCIOLATORI

### PCD - SAWBLADES FOR HOGGING UNITS



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
205	4,1 / 3,0	105	40	DLT01D6LL5
240	4,1 / 3,0	130	60	DLT01D6MK5
205	4,1 / 3,0	105	40	DLT01S6LL5
240	4,1 / 3,0	130	60	DLT01S6MK5

> **Impiego:** Lame per truciolatori tipo DTR01D6 e DTR01S6. Taglio con buona finitura su pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici, impiallacciati, tamburati ed altri compositi di legno.

**Macchine:** Squadratrici singole e doppie.

**Caratteristiche:** Dente inclinato.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLT01D6LL5 --> Lama Incisore

DLT01D4LL5 --> Lama Incisore "Economica"

> **Application:** Sawblades for hogging units codes DTR01D6 and DTR01S6. To cut with good finish of melamine chipboard, honeycomb panel, veneered materials, MDF and laminates in general.

**Machines:** Single-side or double-end tenoners

**Features:** Inclined tooth.

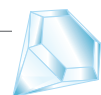
**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLT01D6LL5 --> Scoring sawblade.

DLT01D4LL5 --> "Economical" scoring sawblade.

## PCD - LAME PER TRUCIOLATORI

### PCD - SAWBLADES FOR HOGGING UNITS



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
200	4,1 / 3,0	80	48	DLT02D6AI5
250	4,1 / 3,0	130	48	DLT02D6CK5
200	4,1 / 3,0	80	48	DLT02S6AI5
250	4,1 / 3,0	130	48	DLT02S6CK5

> **Impiego:** Lame per truciolatori tipo DTR01D6 e DTR01S6. Taglio con buona finitura su pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici, impiallacciati, tamburati ed altri compositi di legno.

**Macchine:** Squadratrici singole e doppie.

**Caratteristiche:** Dente inclinato.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLT02D6FB5 --> Lama Incisore

DLT02D4FB5 --> Lama Incisore "Economica"

> **Application:** Sawblades for hogging units codes DTR01D6 and DTR01S6. To cut with good finish of melamine chipboard, honeycomb panel, veneered materials, MDF and laminates in general.

**Machines:** Single-side or double-end tenoners

**Features:** Inclined tooth.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

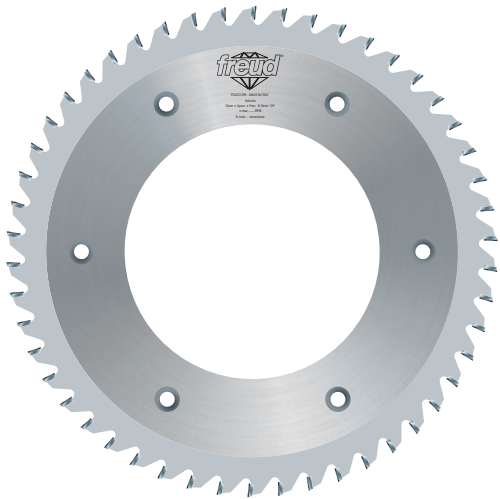
Ex.: DLT02D6BB5 --> Scoring sawblade.

DLT02D4BB5 --> "Economical" scoring sawblade.

# DLT03D DLT03S

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

## PCD - LAME PER TRUCIOLATORI PCD - SAWBLADES FOR HOGGING UNITS



D mm	B / b mm	d mm	Z	CODICE CODE
200	4,1 / 3,0	80	36	DLT03D6AI5
250	4,1 / 3,0	130	36	DLT03D6CK5
200	4,1 / 3,0	80	36	DLT03S6AI5
250	4,1 / 3,0	130	36	DLT03S6CK5

> **Impiego:** Lame per truciolatori tipo DTR01D6 e DTR01S6.

Taglio con media finitura su pannelli di truciolare o MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici, impiallacciati, tamburati ed altri compositi di legno.

**Macchine:** Squadratrici singole e doppie.

**Caratteristiche:** Dente inclinato.

**N.B.:** Le lame possono essere costruite anche nella versione "Economica" con placchetta di altezza 4 mm. (Nell'ordine sostituire la cifra "6" del codice con il "4")

Es.: DLT03D6AI5 --> Lama Incisore  
DLT03D4AI5 --> Lama Incisore "Economica"

> **Application:** Sawblades for hogging units codes DTR01D6 and DTR01S6. To cut with medium finish of melamine chipboard, honeycomb panel, veneered materials, MDF and laminates in general.

**Machines:** Single-side or double-end tenoners

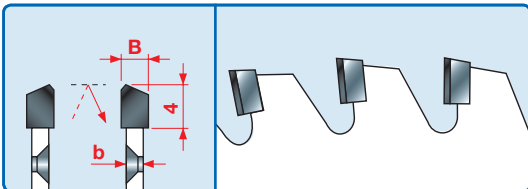
**Features:** Inclined tooth.

**N.B.** The sawblades can also be manufactured in the "Economical" version, with a plate with a height of 4 mm (to order, substitute the number "6" in the code with the number "4").

Ex.: DLT03D6AI5 --> Scoring sawblade.  
DLT03D4AI5 --> "Economical" scoring sawblade.

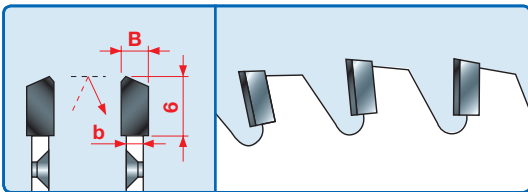
Sinistra  
Left

Destra  
Right



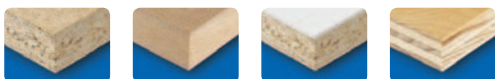
Economica  
Throw away

CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Industriale  
Industrial

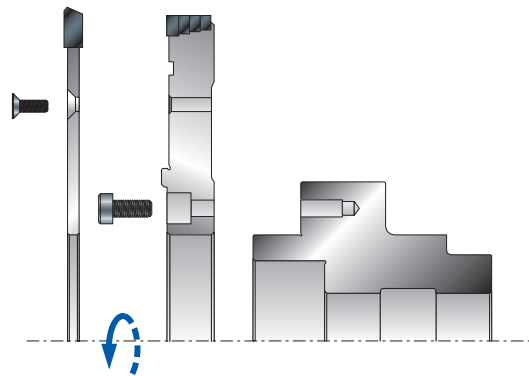
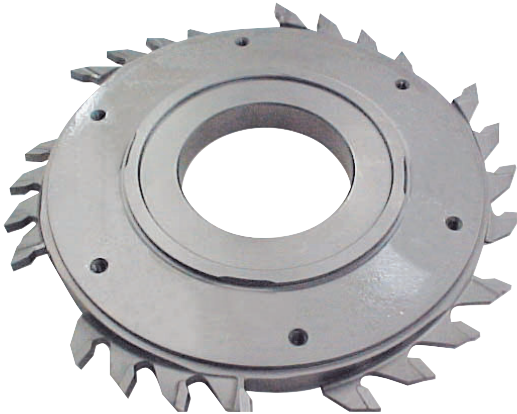
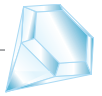
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



**DTR01D6**  
**DTR01S6**

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

**PCD - TRUCIOLATORI CON LAMA IN PCD**  
**PCD - HOGGING UNITS WITH PCD SAWBLADE**



Schema di montaggio di un truciolatore Dx e della relativa lama.

Assembly diagram for a RH hogging unit and corresponding sawblade.

D mm	B mm	d mm	Z	CODICE CODE
199	22		40 PCD + 12 HW	DTR01D6EA5
234	22		60 PCD + 12 HW	DTR01D6EB5
199	22		40 PCD + 12 HW	DTR01S6EA5
234	22		60 PCD + 12 HW	DTR01S6EB5

> **Impiego:** Indicato per la lavorazione, con buona finitura, di pannelli di truciolare impiallacciati in legno e pannelli tamburati in legno.

**Machines:** Squadratrici singole e doppie con l'impiego dell'incisore (sotto).

**Caratteristiche:** Il truciolatore viene fornito completo di lama tipo DLT01D/S.

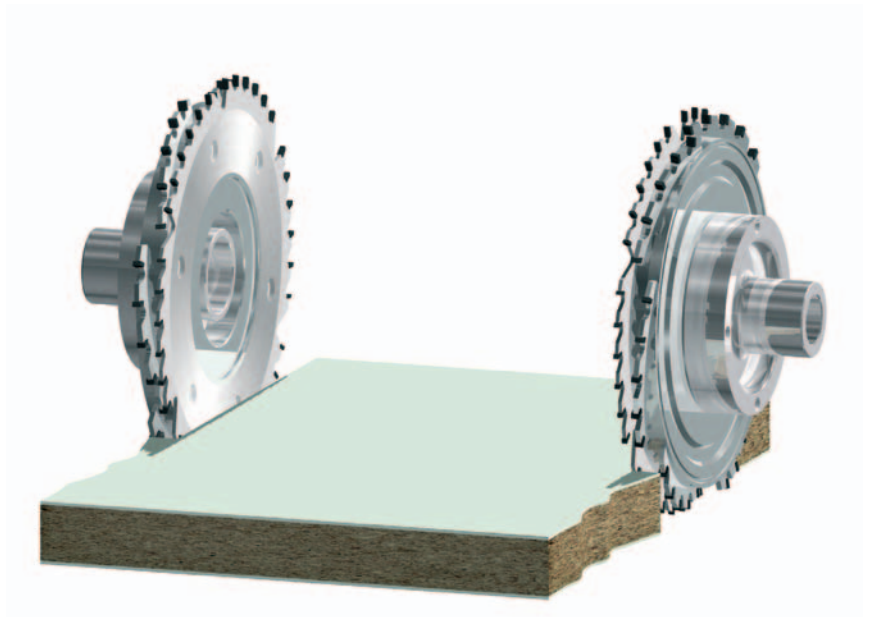
**Finitura BUONA - 8 AFFILATURE**

> **Application:** Suited for working with good finishing, wood veneered chipboard panels and honeycomb panels.

**Machines:** Single-side or double-end tenoners with lower scoring sawblades.

**Features:** They are fitted with sawblades code DLT01D and DLT01S.

**GOOD finishing - 8 SHARPENINGS**



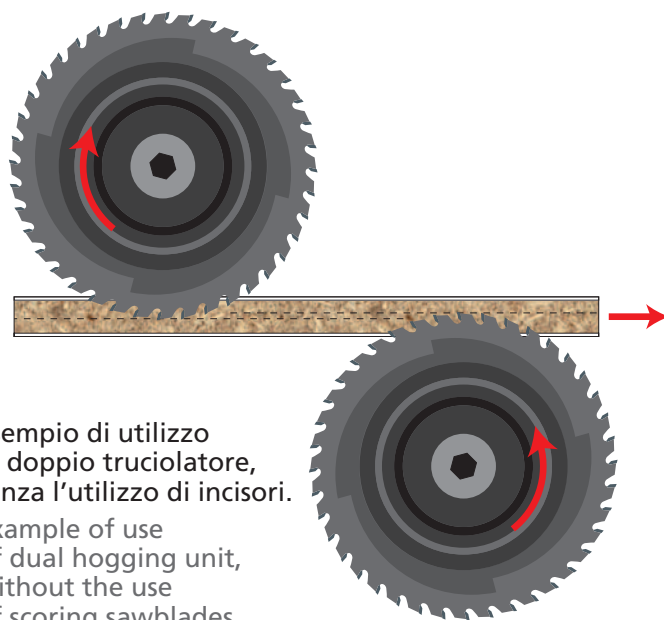
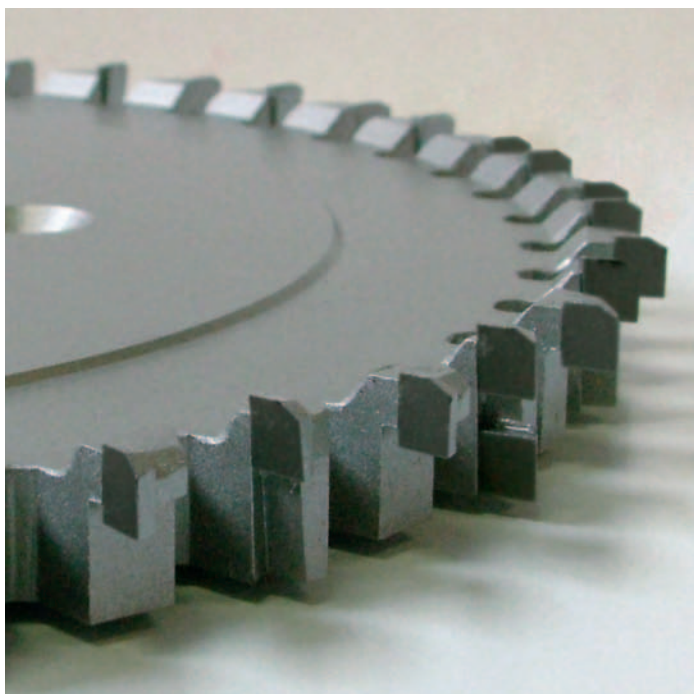
**DTR02D6**  
**DTR02S6**

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

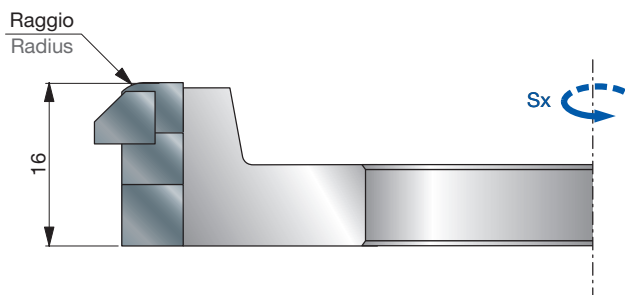
**PCD - TRUCIOLATORI**  
**PCD - HOGGING UNITS**



- > **Impiego:** Indicato per la lavorazione, con ottima finitura, di pannelli di truciolare ed MDF rivestiti con laminati plastici, melaminici, impiallacciati.
- Macchine:** Squadratrici singole, doppie e squadrabordatrici.
- Caratteristiche:** Il truciolatore può essere montato su mozzo meccanico o Hydro.  
Avanzamento da 20 a 80m/min. con rotazione a 6000 giri/min.
- > **Application:** Suited for working veneered, laminated and melamine-covered chipboard and laminates.
- Machines:** Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.
- Features:** This hogging unit can be mounted on either a Hydro or mechanical hub.  
Feed rate from 20 to 80 m/min at 6000 RPM.



Esempio di utilizzo di doppio truciolatore, senza l'utilizzo di incisori.  
Example of use of dual hogging unit, without the use of scoring sawblades.



### Truciolatore Tipo A - Hogging unit Type A

D mm	B mm	Av. MAX m/min	Z	CODICE CODE
240	16	45	24+24+12	DTR02D6AA5
240	16	55	30+30+12	DTR02D6AB5
240	16	45	24+24+12	DTR02S6AA5
240	16	55	30+30+12	DTR02S6AB5

- > Truciolatore indicato per la lavorazione di pannelli rivestiti in laminato carta. Adatto per macchine con truciolatore sopra e sotto.

### Finitura ECCELLENTE - 12 AFFILATURE

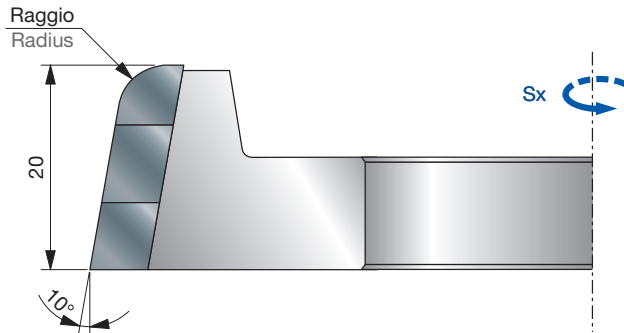
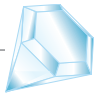
- > Hogging unit suitable for working panels covered in paper laminate. Suited for machines with hogging units above and below.

### EXCELLENT finishing - 12 SHARPENINGS

**DTR02D6**  
**DTR02S6**

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

**PCD - TRUCIOLATORI**  
**PCD - HOGGING UNITS**



### Truciolatore Tipo B - Hogging unit Type B

D mm	B mm	Av. MAX m/min	Z	CODICE CODE
220	20	32	20+20	DTR02D6BA5
240	20	42	30+30	DTR02D6BB5
220	20	32	20+20	DTR02S6BA5
240	20	42	30+30	DTR02S6BB5

- > Truciolatore indicato per la lavorazione di pannelli rivestiti in laminato. Adatto per macchine con truciolatore sopra e sotto.

**Finitura ECCELLENTE - 10 AFFILATURE**

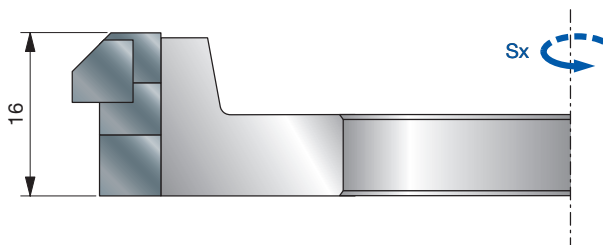
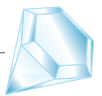
- > Hogging units machine suitable for working laminated panels. Suited for machines with hogging units above and below.

**EXCELLENT finishing - 10 SHARPENINGS**

**DTR02D6**  
**DTR02S6**

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

**PCD - TRUCIOLATORI**  
**PCD - HOGGING UNITS**



### Truciolatore Tipo C - Hogging unit Type C

D mm	B mm	Av. MAX m/min	Z	CODICE CODE
240	16	45	24+24+12	DTR02D6CA5
240	20	55	30+30+12	DTR02D6CB5
240	16	45	24+24+12	DTR02S6CA5
240	20	55	30+30+12	DTR02S6CB5

- > Truciolatore indicato per la lavorazione di pannelli rivestiti. Adatto per macchine con truciolatore sopra e sotto.

**Finitura OTTIMA - 14 AFFILATURE**

- > Hogging units machine suitable for working panels. Suited for machines with hogging units above and below.

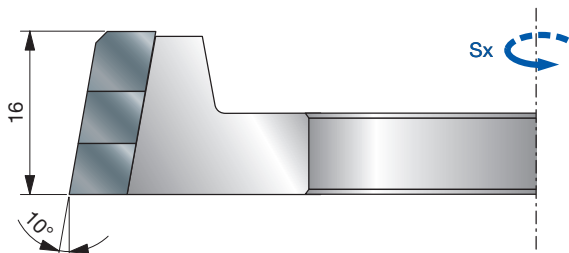
**OPTIMAL finishing - 14 SHARPENINGS**



**DTR02D6**  
**DTR02S6**

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

**PCD - TRUCIOLATORI**  
**PCD - HOGGING UNITS**



### Truciatore Tipo D - Hogging unit Type D

D mm	B mm	Av. MAX m/min	Z	CODICE CODE
220	16	30	36+12	DTR02D6DA5
240	16	40	48+16	DTR02D6DB5
220	16	30	36+12	DTR02S6DA5
240	16	40	48+16	DTR02S6DB5

- > Truciatore indicato per la lavorazione di pannelli rivestiti. Adatto per macchine con truciolo sopra e sotto.

**Finitura OTTIMA - 10 AFFILATURE**

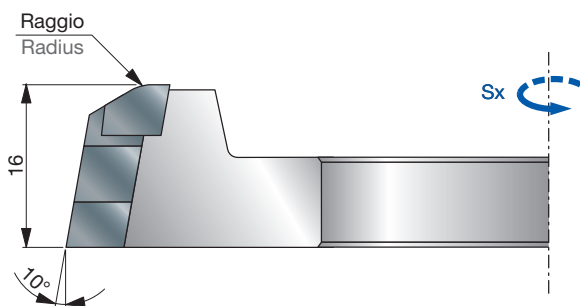
- > Hogging units machine suitable for working panels. Suited for machines with hogging units above and below.

**OPTIMAL finishing - 10 SHARPENINGS**

**DTR02D6**  
**DTR02S6**

DESTRA  
RIGHT  
SINISTRA  
LEFT

**PCD - TRUCIOLATORI**  
**PCD - HOGGING UNITS**



### Truciatore Tipo F - Hogging unit Type F

D mm	B mm	Av. MAX m/min	Z	CODICE CODE
250	16	25	18+18+12	DTR02D6FA5
250	16	55	24+24+12	DTR02D6FB5
250	16	80	36+36+16	DTR02D6FC5
250	16	25	18+18+12	DTR02S6FA5
250	16	55	24+24+12	DTR02S6FB5
250	16	80	36+36+16	DTR02S6FC5

- > Truciatore indicato per la lavorazione di pannelli rivestiti in laminato carta. Adatto per macchine con truciolo sopra e sotto.

**Finitura ECCELLENTE - 15 AFFILATURE**

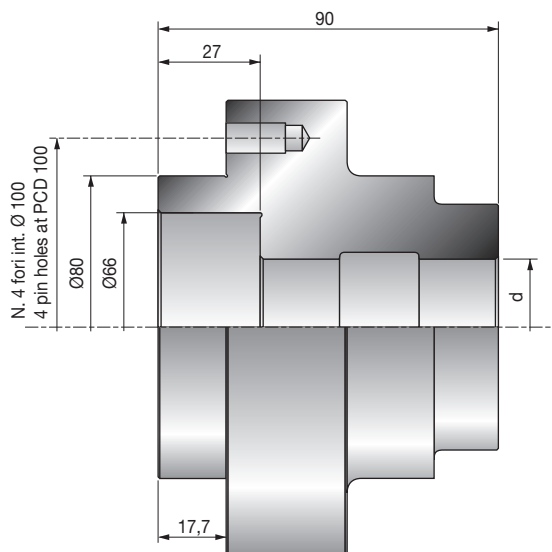
- > Hogging units suitable for working paper laminate panels. Suited for machines with hogging units above and below.

**EXCELLENT finishing - 15 SHARPENINGS**

# DMT10

## MOZZI PER TRUCIOLATORI

### MOUNTING SLEEVES FOR HOGGING UNITS

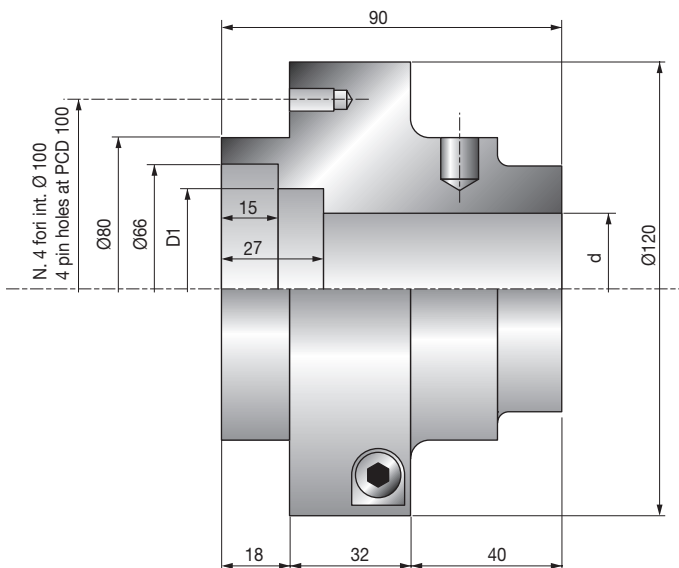


D mm	B mm	d mm	CHIAVETTA KEYWAY	CODICE CODE
120	90	35	N. 2 DA 10 x 4	DMT10 AC9
120	90	40	N. 2 DA 10 x 4	DMT10 AD9

# DMT13

## MOZZI HYDRO PER TRUCIOLATORI

### HYDRO MOUNTING SLEEVES FOR HOGGING UNITS



D mm	B mm	D1 mm	d mm	CHIAVETTA KEYWAY	CODICE CODE
120	90	48	35	N. 2 DA 10 x 4	DMT13 AC9
120	90	53	40	N. 2 DA 10 x 4	DMT13 AD9