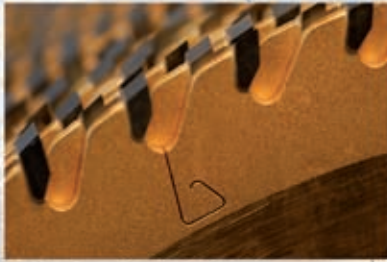
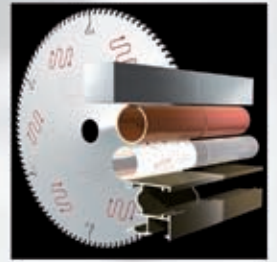


freud®

LAME CIRCOLARI CIRCULAR SAWBLADES



ISO 9001:2000

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

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

CERTIFICAT



CERTIFICATO
 Nr. 50 100 4138 - Rev. 02
 IL SISTEMA QUALITÀ DI
freud
POZZO S.p.A.

SEDE OPERATIVA: SEDE LEGALE:
 VIA PADOVA 3 VIA VOLTURNO 37
 43039 TANGIACCO (VR) 37070 MONTICHIARI (VI)

IL CERTIFICATO DI RICERCA DELLA NORMA
 HAS BEEN FOUND TO CONFORM TO THE REQUIREMENTS OF
UNI EN ISO 9001:2000
 Refer to quality manual for details of exclusions
 of requirements of the norm ISO 9001:2000

Questo certificato è valido per le seguenti categorie di applicazione:
 Commercializzazione a proprio marchio di lame circolari, teste
 portabilite, teste sinterizzate, punte e componenti in metallo
 duro. Commercializzazione di lame e punte in diamante, macchine
 levigatrici ed affilatrici di lame.

Trade of own brand of saw blades, cutter heads, brazed cutters,
 router bits and hard metal components. Trade of PCD tipped saw
 blades and router bits, cleaning machines and grinding machine
 aff. diam.

Data di emissione: 08/06/2007
 2007-05-27

SINCERT
 SINCERT CERTIFICAZIONI
 Via S. Maria Maddalena, 10
 37070 Montichiari (VI) - Tel. 0445/464111



Restituzione del certificato emesso per la prima volta in data 2004-03-16
 in quanto la procedura certificata è stata modificata in modo da includere
 nel campo di attività anche la produzione di punte e componenti in metallo
 duro. Il numero di certificato è rimasto invariato.

"The validity of this standard certificate depends on the situation mentioned in the 22 points
 and on the complete number of company's management system after three years."

101 Bili • Via dei 100 100 • 37070 Tangiaco (VR) • Tel. 0445 464111 • Fax 0445 464112 • www.freud.it




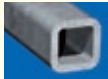
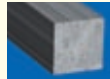















101 Bili • Via dei 100 100 • 37070 Tangiaco (VR) • Tel. 0445 464111 • Fax 0445 464112 • www.freud.it



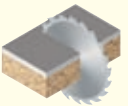
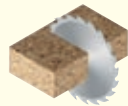

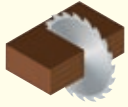













La nuova tecnologia per le lame silenziose The new technology for low noise sawblades.....	12	LU2D	55	Lame universali per plastica e derivati Universal sawblades to cut plastic materials	
Caratteristiche tecnologiche Technological features	13	LU2E.....	56	LU4A	82
Tipologia di dentatura applicata alle lame Teeth shape varieties as applied to sawblades.....	19	LU2F.....	57	LU4B.....	83
Consigli per l'uso corretto di una lama Tips for a correct use of a sawblade ..	21	Lame universali per pannelli bilaminati T.C.T. Sawblades for cutting bilaminated panels		Lame universali per metalli non ferrosi Universal sawblades to cut non-ferrous metals	
Tavole per la scelta dell'utensile ottimale Tables to obtain the correct sawblade ..	25	LU3A	58	LU5A	84
Classificazione delle lame industriali Classification of industrial sawblades ..	27	LU3B.....	59	LU5B.....	85
Multilame a spessore sottile Thin kerf multiripping sawblades		LU3C.....	60	LU5C.....	86
LM01	28	LU3D	61	LU5D	87
LM01R	29	LU3E.....	62	LU5E.....	88
Multilame a spessore ridotto Reduced kerf multiripping sawblades		LU3F.....	63	Lame universali per metalli ferrosi e acciaio dolce Universal swblades to cut mild steel	
LM02	30	Tavola di riferimento delle lame per macchine sezionatrici Reference table of sawblades for panel sizing machines	64	LU6A	89
LM02R	31	Lame per la sezionatura di pannelli Panel sizing sawblades		LU6B.....	90
LM03	32	LSA	67	LU6C.....	91
LM03R	33	LSB	68	LU6D	92
Multilame a spessore normale Multiripping sawblades - Standard kerf		LSC	71	Accessori Accessories	
LM04	34	Lame incisore coniche Conical scoring sawblades		BL15M - BL20M	93
LM04R	35	LI25M	72	(bussole di riduzione - reduction rings)	
LM05	36	Lame incisore regolabili Adjustable scoring sawblades		Lavorazioni opzionali - chiavette Optional workings - keyways	
LM05R	37	LI16M	74	OPT06	93
Multilame a spessore maggiorato Increased kerf multiripping sawblades		Lame incisore postforming T.C.T. Postforming scoring sawblades		(chiavette standard - standard keyways)	
LM06	38	LI27M	74	OPT07	93
Multilame a grosso spessore Thick kerf multiripping sawblades		Lame incisore con dente piano Flat tooth scoring sawblades		(chiavette speciali - special keyways)	
LM07	39	LI20M	75	Lavorazioni opzionali - allargatura foro lame Optional workings - special reboring	
Multilame a spessore ultrasottile Ultra-thin kerf multiripping sawblades		LI17M	75	OPT08	94
LM08	40	Lame incisore con dente inclinato Bevelled tooth scoring sawblades		Lavorazioni opzionali - fori di trascinamento Optional workings - safety pin holes for saws	
LM08R	41	LI22MD - LI22MS	76	OPTFO	94
Lame universali per taglio di legno massiccio Universal sawblades for cutting solid wood		LI13MD - LI13MS	76	Lame incisore-intestatore per pannelli bordati End trim unit for boarded panels	
LU1A	42	LI14MD - LI14MS	77	LI14MD - LI14MS	77
LU1B.....	43	Lame per truciolatori Freud Sawblades for Freud hogging units		Lame per truciolatori Leuco Sawblades for Leuco hogging units	
LU1C.....	44	LT16MD - LT16MS	77	LT20MD - LT20MS	79
LU1D	45	LT18MD - LT18MS	79	Lame per truciolatori (esecuzione speciale) Special sawblades for hogging units	
LU1E.....	46	Truciolatori con coltelli a gettare in HW Hogging units with disposable knives		LT12MD - LT12MS	78
LU1F.....	47	TR15MD - TR15MS	80	LT14MD - LT14MS	78
LU1G	48	Truciolatori con inserti intercambiabili SR06M Hogging units with SR06M interchangeable inserts		Lame universali per pannelli di legno e composti Universal sawblades for cutting wood and composite materials	
LU1H	49	TR16MD - TR16MS	81	LU2A	52
LU1I	50			LU2B.....	53
LU1L.....	51			LU2C.....	54

LEGENDA DEI SIMBOLI E DELLE ABBREVIAZIONI

EXPLANATION OF SYMBOLS AND ABBREVIATIONS

D	DIAMETRO DIAMETER	B	SPESORE DI TAGLIO CUTTING THICKNESS	B-B1	SPESORE DI TAGLIO REGOLABILE ADJUSTABLE CUTTING THICKNESS
b	SPESORE CORPO LAMA SAWBLADE BODY THICKNESS	d	FORO BORE	Z	NUMERO DI DENTI NUMBER OF TEETH
FT - NL	FORI DI TRASCINAMENTO PIN HOLES	CH - KN	CHIAVETTE KEYWAYS	Codice	CODICE ARTICOLO ITEM CODE
	ARTICOLO DISPONIBILE A MAGAZZINO STOCK ITEM		PROSSIMAMENTE A MAGAZZINO COMING SOON		DISPONIBILE FINO AD ESAURIMENTO SCORTE AVAILABLE UNTIL STOCK SELLS OUT

	LEGGIO TENERO SOFT WOOD		MDF MDF		METALLI NON FERROSI NON-FERROUS METALS		TUBI A SEZIONE GENERICA TUBING		BARRE PIENE SOLID BARS
	LEGGIO DURO HARD WOOD		MULTISTRATO PLYWOOD		METALLI NON FERROSI NON-FERROUS METALS		PROFILATI SECTION		BARRE IN OTTONE BRASS BARS
	LAMINATO 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 DI LEGGIO TENERO SAWBLADE FOR RIPPING OF SOFTWOODS		LAMA PER TAGLIO LUNGO VENA DI LEGGIO DURO SAWBLADE FOR RIPPING OF HARDWOODS		LAMA PER IL TAGLIO DI LAMINATI SAWBLADE FOR CUTTING LAMINATES		LAMA PER IL TAGLIO DI COMPOSTI DI LEGNO SAWBLADE FOR CUTTING WOOD COMPOSITES
	LAMA PER TAGLIO TRAVERSO VENA DI LEGGIO TENERO SAWBLADE FOR CROSS CUTTING OF SOFTWOODS		LAMA PER TAGLIO TRAVERSO VENA DI LEGGIO DURO SAWBLADE FOR CROSS CUTTING OF HARDWOODS		LAMA INCISORE PER IL TAGLIO DI LAMINATI SCORING SAWBLADE FOR LAMINATES		LAMA INCISORE PER COMPOSTI DI LEGNO SCORING SAWBLADE FOR WOOD COMPOSITES
	LAMA PER TAGLIO LUNGO E TRAVERSO VENA DI LEGNO TENERO SAWBLADE FOR RIPPING AND CROSS CUTTING OF SOFTWOODS		LAMA PER TAGLIO LUNGO E TRAVERSO VENA DI LEGNO DURO SAWBLADE FOR RIPPING AND CROSS CUTTING OF HARDWOODS		LAMA PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI SAWBLADE FOR CUTTING NON-FERROUS METALS		LAMA PER IL TAGLIO DI PLEXIGLAS SAWBLADE FOR CUTTING PLEXIGLAS
	LAMA PER MULTILAME, PER IL TAGLIO DI LEGNI TENERI MULTI-RIP SAWBLADE FOR RIPPING OF SOFTWOODS		LAMA PER MULTILAME, PER IL TAGLIO DI LEGNI DURI MULTI-RIP SAWBLADE FOR RIPPING HARDWOODS		LAMA PER IL TAGLIO DI METALLI FERROSI SAWBLADE FOR CUTTING FERROUS METALS		LAMA PER IL TAGLIO DI MATERIALI PLASTICI SAWBLADE FOR CUTTING PLASTIC MATERIALS
	LAMA CON INTAGLI STUCCATI SAWBLADE WITH DAMPENING SLOTS WITH FILL		LAMA CON INTAGLI SENZA STUCCO SAWBLADE WITH DAMPENING SLOTS WITHOUT FILL				LAMA PER IL TAGLIO DI CORNICI SAWBLADE FOR CUTTING PICTURE FRAMES

GRADI DI DUREZZA DEL METALLO DURO UTILIZZATO PER LA COSTRUZIONE DEI TAGLIANTI (VEDI PAG. 15)
MICRO-GRAIN CARBIDE HARDNESS USED FOR MANUFACTURING TIPS (SEE PAGE 15)

H10S

H01K

H00K

H00XA

H00XF

P01S

LA NUOVA TECNOLOGIA PER LE LAME SILENZIOSE

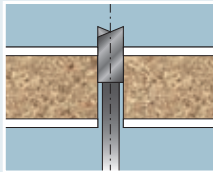
THE NEW TECHNOLOGY FOR LOW NOISE SAWBLADES

- Il nuovo processo di produzione delle lame silenziate necessita di un elemento fondamentale per la realizzazione di un prodotto in grado di soddisfare le esigenze dell'utilizzatore finale: il TERMOPLASTICO-POLIURETANO è un materiale che viene iniettato all'interno degli appositi intagli ricavati sul corpo della lama. Con la sua elasticità e proprietà fonoassorbente riduce notevolmente le vibrazioni dell'utensile in lavoro, conferendo importanti vantaggi, descritti di seguito.
- The new process applied to the production of low noise sawblades requires an essential element when making a finished product capable to satisfy all needs of the user: the THERMAL-PLASTIC POLYURETHANE is a material which is injected in the slots specially cut on the sawblade's steel plate. Its elasticity and its noise absorbing features considerably reduce tool's vibrations when in use, thus achieving considerable advantages, as described hereafter.

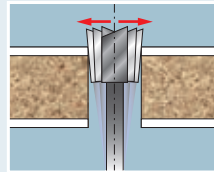
VANTAGGI ADVANTAGES

- Notevole riduzione della rumorosità e delle vibrazioni.
- Maggiore durata di taglio.
- Maggiore finitura sul materiale lavorato.
- Conforme alle norme vigenti per quanto riguarda l'inquinamento acustico.
- Longer lasting tips.
- Vibration free running.
- Higher level of finish.
- Fully comply with strict laws against noise pollution.

Lama con nuovi intagli
Sawblade with new anti-vibration design

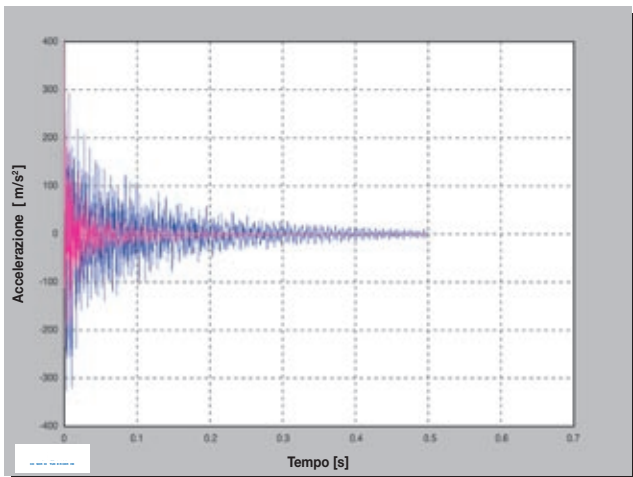


Lama con intagli standard
Sawblade with standard anti-vibration design



PROVA DI RISPOSTA ALL'IMPULSO Curva di smorzamento

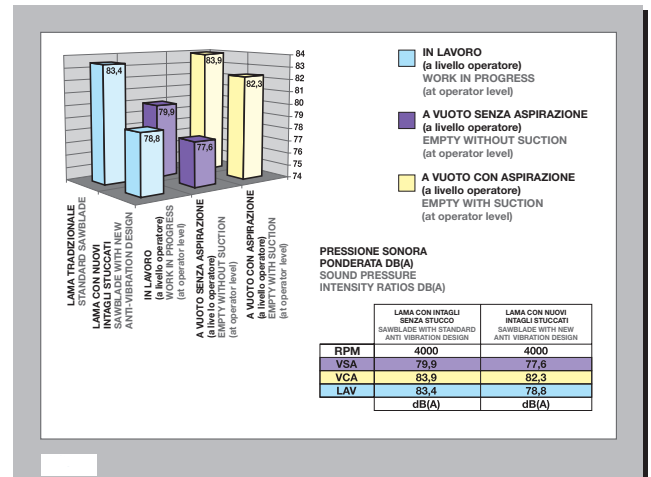
TEST OF REACTION TO IMPULSE Damping curve



Lama con nuovi intagli stuccati
Sawblade with new anti-vibration design

PROVA DI POTENZA ACUSTICA SECONDO NORMA ISO3744-94

TEST OF SOUND POWER ACCORDING TO REGULATION ISO3744-94

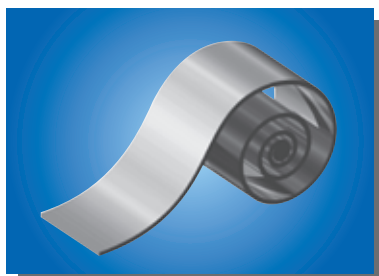


Lama con intagli tradizionali
Sawblade with standard anti-vibration design

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.

freud



Spacco di espansione

Riduzione della rumorosità

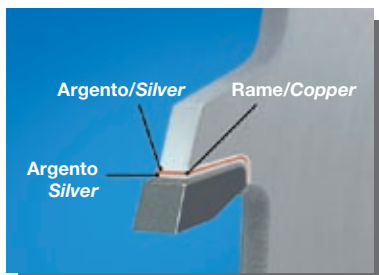
Gli intagli delle lame Freud disperdono maggiormente le tensioni del corpo lama mentre lavora e la rendono più silenziosa.

Laser cut

Low noise

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

freud



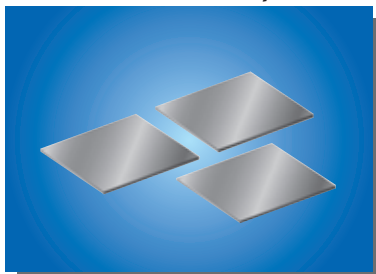
Brasatura tri-metallica resistente agli urti

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



Acciaio comune

Durezza: 40-44 Hrc

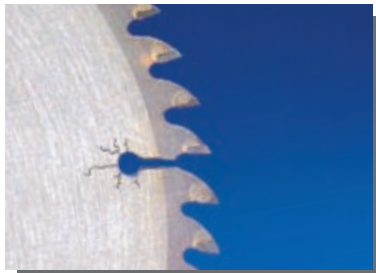
Fornito da produttori diversi, la qualità non è sempre la stessa.

Average steel

Hardness: 40-44 Hrc

Purchased by different suppliers, the quality is not always the same.

Concorrenti ♦ Competitors



Altro tipo di spacco

Forte rumorosità

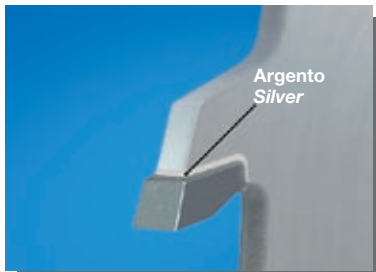
Gli altri design non sono altrettanto efficienti, provocano una forte rumorosità e sono soggetti a rotture.

Die cut

High noise

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

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



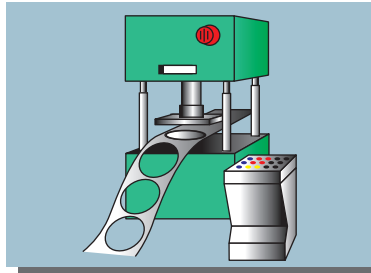
Taglio laser

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

Laser cut

Freud's blade bodies are exclusively cut by laser.

Concorrenti ♦ Competitors



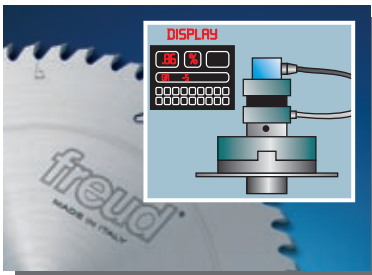
I limiti di altri metodi

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.

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.

Concorrenti ♦ Competitors



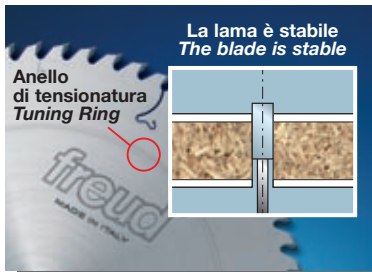
Lama non perfettamente equilibrata

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.

freud



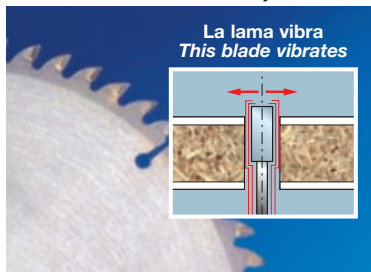
Anello di tensionatura

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.

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 attrezzature 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.

ECCO PERCHÉ LA LAMA FREUD È UN PRODOTTO DI QUALITÀ SUPERIORE

HERE'S WHY FREUD SAWBLADES ARE A SUPERIOR QUALITY PRODUCT

freud



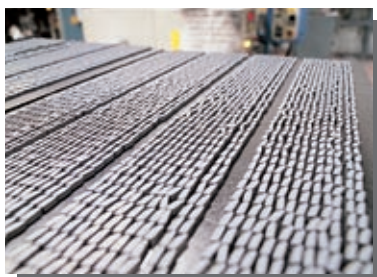
Metallo duro "micro-grano"

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



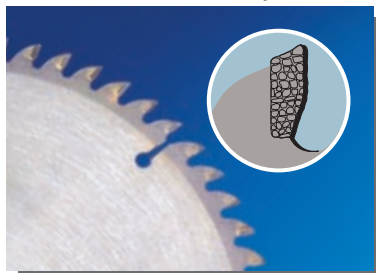
Metallo duro "micro-grano"

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



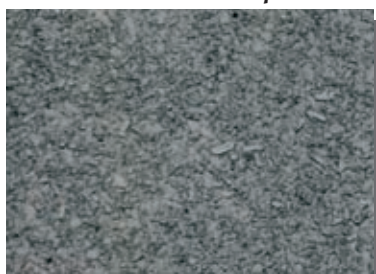
Metallo duro normale

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.

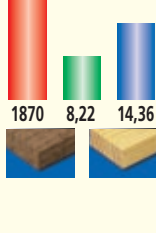
< MAGGIORE ELASTICITÀ • INCREASING IMPACT STRENGTH

MAGGIORE DUREZZA • INCREASING HARDNESS >

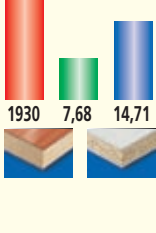
H10S



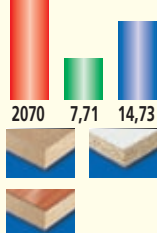
H01K



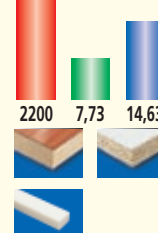
H00K



H00XA



H00XF



P01S

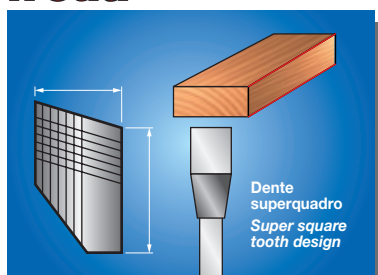


■ Durezza • Vickers hardness (HV10) ■ Tenacità • Transverse rupture (KlC) ■ Densità • Density (gr/cm³)

ECCO PERCHÉ LA LAMA FREUD È UN PRODOTTO DI QUALITÀ SUPERIORE

HERE'S WHY FREUD SAWBLADES ARE A SUPERIOR QUALITY PRODUCT

freud



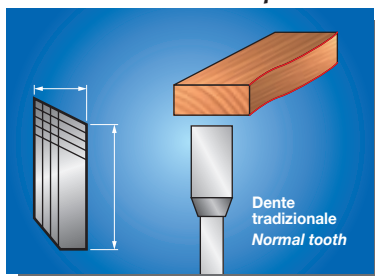
Dente superquadro

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



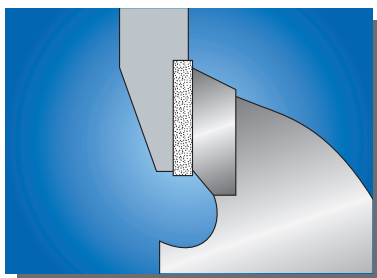
Dente tradizionale

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



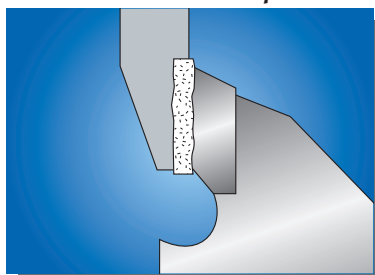
Affilatura perfetta

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



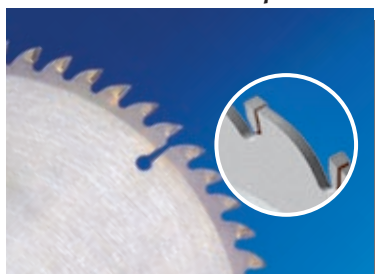
Design sicuro: limitatore di truciolo

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
- Maggiore durata del tagliente.
- 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 del truciolo, 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 30% 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 tagliente, 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 not 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 tagli 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 sabbia intaccati dalla ruggine.

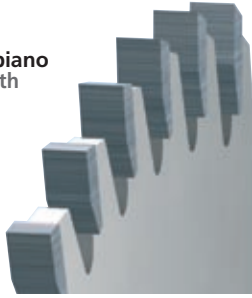
Highlights of teeth and sand blasted area affected by rust.

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

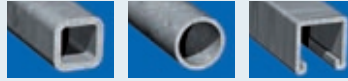
TAGLIO
LUNGO VENA
RIPPING



LAME PER
MULTILAME
MULTI-RIP
SAWBLADES

2

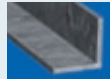
Dente trapezio-trapezio
Trapeze shaped
tooth



TUBI A SEZIONE
GENERICA
TUBING

TUBI A SEZIONE
CIRCOLARE
PIPE

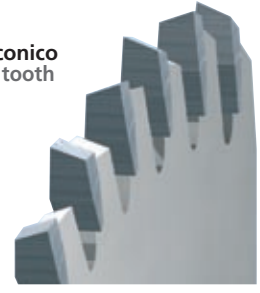
PROFILATI
SECTION



ANGOLARI
ANGLE IRON

3

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

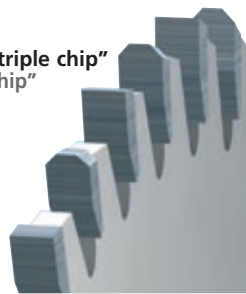
TAGLIO
TRAVERSO VENA
CROSS CUTTING



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

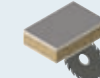
LAMINATO
LAMINATED



BILAMINATO
BILAMINATED

MULTISTRATO
PLYWOOD

TAGLIO
TRAVERSO VENA
CROSS CUTTING



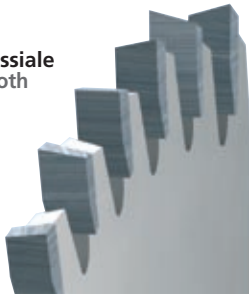
LAMA INCISORE
SCORING
SAWBLADE

TIPOLOGIE DI DENTATURE APPLICATE ALLE LAME

TEETH SHAPE VARIETIES AS APPLIED TO SAWBLADES

7

Dente assiale
Axial tooth



LEGNO TENERO
SOFT WOOD

LEGNO DURO
HARD WOOD

CORNICE
PICTURE FRAME



PLEXIGLAS
PLEXIGLAS

MATERIALI PLASTICI
PLASTIC MATERIALS

TAGLIO TRAVERSO VENA
CROSS CUTTING



TAGLIO DI CORNICI
PICTURE FRAME CUTTING

TAGLIO DI PLEXIGLAS
PLEXIGLAS CUTTING

8

Dente concavo
Concave tooth



LAMINATO
LAMINATED

BILAMINATO
BILAMINATED

TAGLIO DI LAMINATI
LAMINATES CUTTING

9

Dente bombato
Rounded tooth



LEGNO TENERO
SOFT WOOD

TAGLIO LUNGO VENA
RIPPING

10

Dente alterno
Alternate top bevel tooth



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

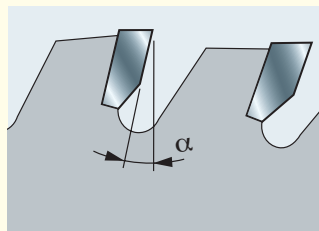


TAGLIO DI COMPOSTI DI LEGNO
WOOD COMPOSITES CUTTING

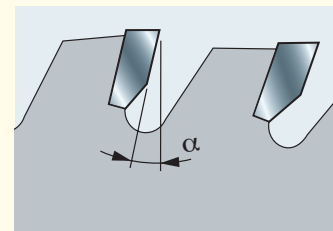
LAME PER MULTILAME
MULTI-RIP SAWBLADES

ANGOLI MORDENTI

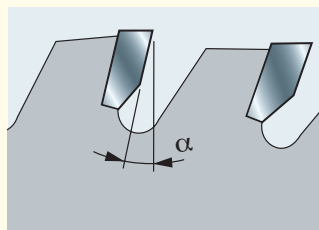
HOOK ANGLES



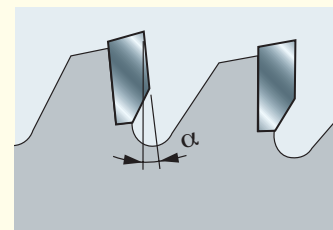
$$(\alpha) = 15^\circ \div 25^\circ$$



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



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

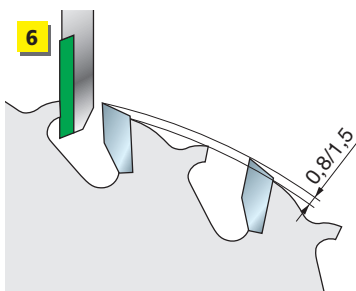
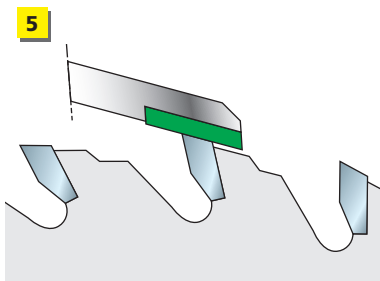
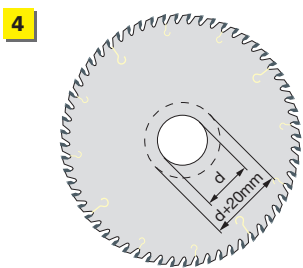
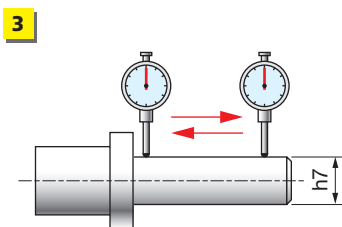
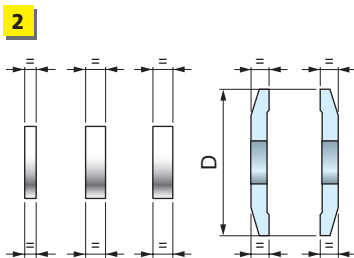
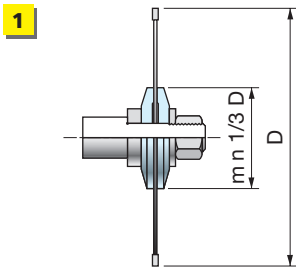


$$(\alpha) = 0^\circ \div -10^\circ$$



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 (Figg. 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 reboring 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.

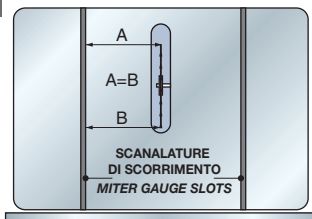
7

Pulire bene la lama prima di montarla sulla macchina



Clean the sawblade well, before mounting it onto the machine.

8



9

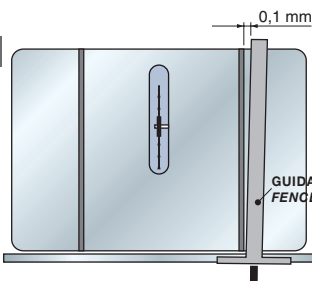


Tabella 1 - Table 1

Diametro lama Sawblade diameter	Max. n. giri Maximum RPM
100 mm	23.000
125 mm	18.000
150 mm	14.500
180 mm	11.500
185 mm	11.000
200 mm	10.000
225 mm	8.500
250 mm	8.000
255 mm	7.800
280 mm	7.100
300 mm	6.500
320 mm	6.000
350 mm	5.500
380 mm	5.000
400 mm	4.700
430 mm	4.400
450 mm	4.200
500 mm	3.750
550 mm	3.400
600 mm	3.100
630 mm	2.950
650 mm	2.800
700 mm	2.600
730 mm	2.500
760 mm	2.400
800 mm	2.250

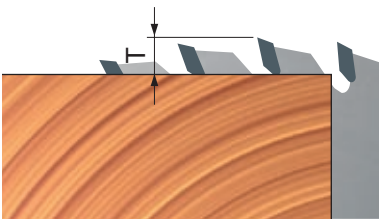
ALLINEAMENTO DI UNA LAMA SU SEGA CIRCOLARE A BANCO:

- 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.

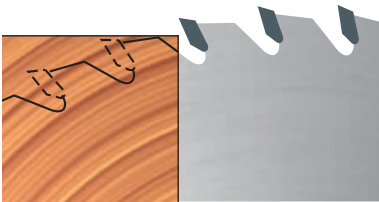
SAWBLADE ALIGNMENT ON A TABLE SAW

- 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.

10



11



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 lose 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. 12). 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 (π) 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. 12 - 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 (π) 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

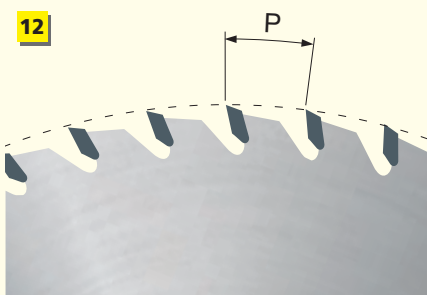
ATTENZIONE:

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 wood composites of (MDF, plywood, chipboard and laminated panels) and cannot be applied for ripping.**

12

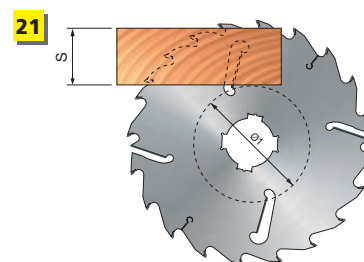
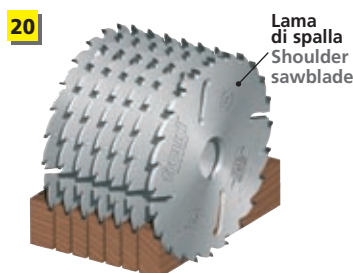
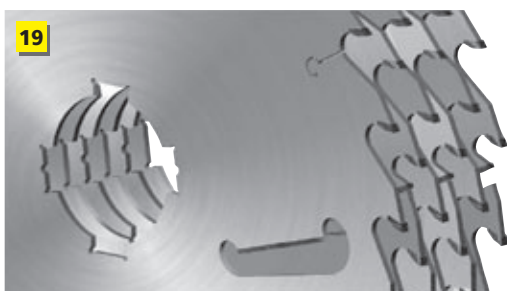
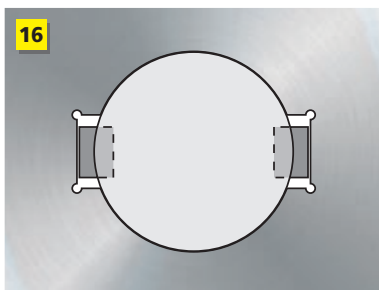
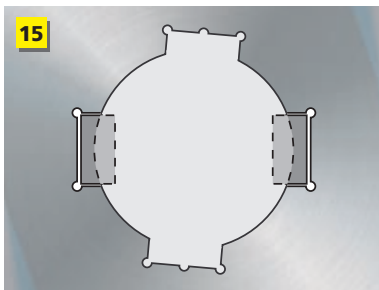
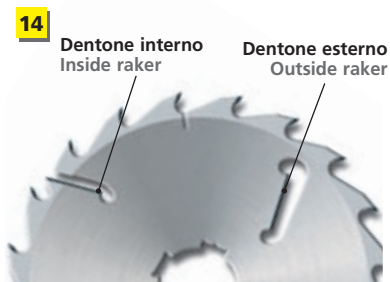


13



CONSIGLI PER L'USO CORRETTO DI UNA LAMA

TIPS FOR A CORRECT USE OF A SAWBLADE



- I dentoni raschiatori (Fig. 14) sono inserti 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).

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	MDF MDF	30-60 m/s	LAMINATED AND BILAMINATED	40-60 m/s

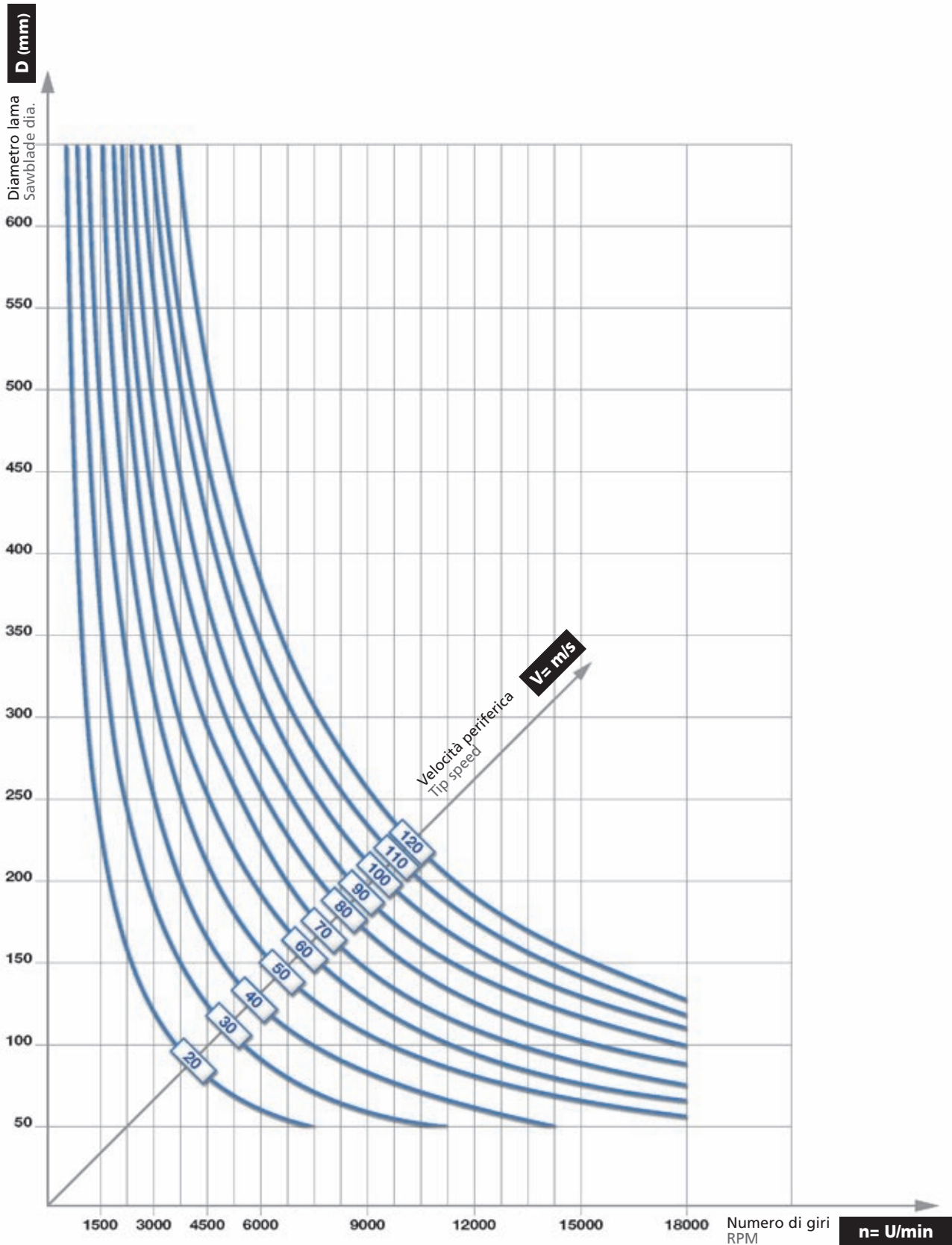
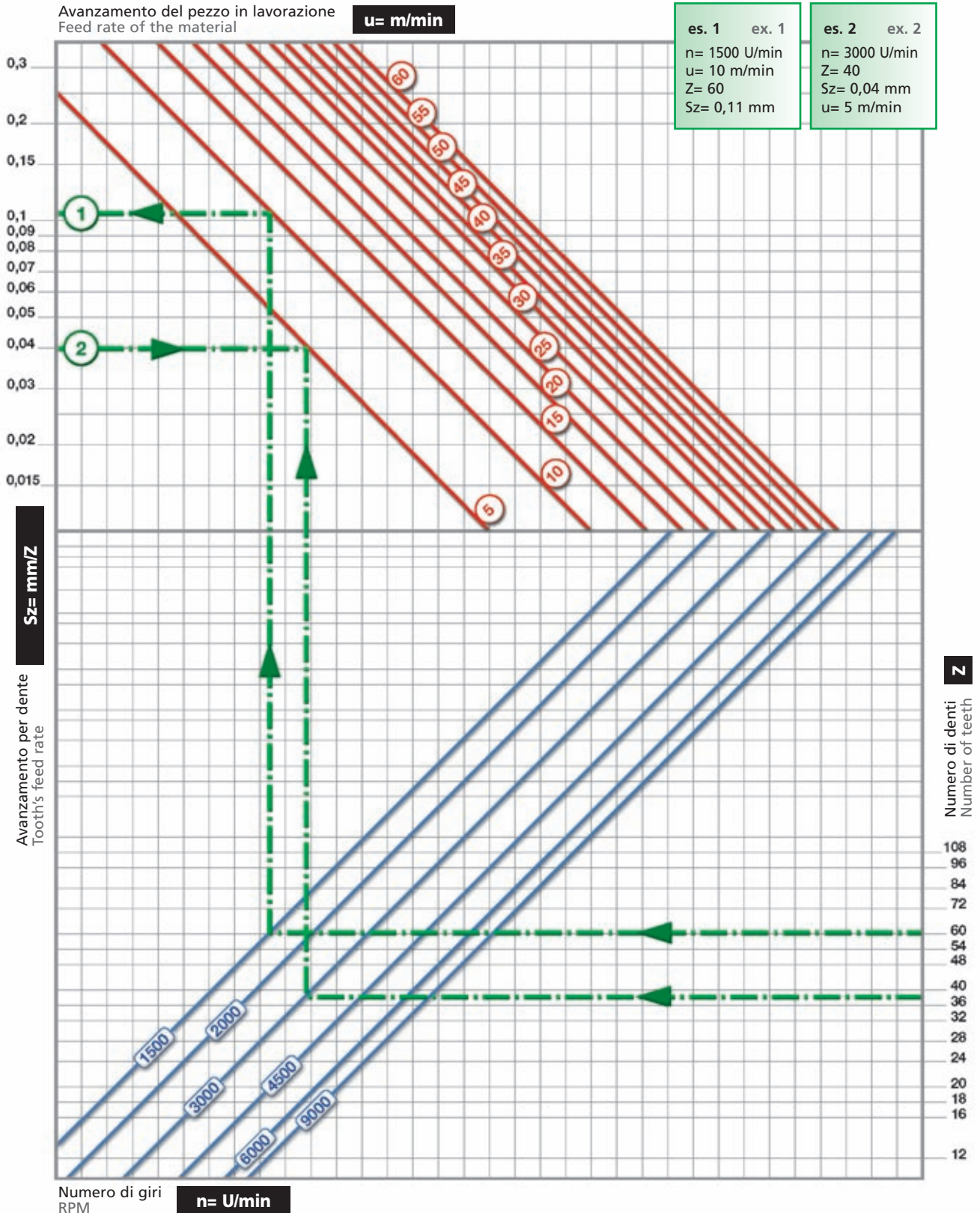


TAVOLA PER IL CALCOLO OTTIMALE DELL'AVANZAMENTO PER DENTE, DELL'AVANZAMENTO DEL PEZZO, DEL NUMERO DI DENTI E DEL NUMERO DI GIRI PER LE LAME CIRCOLARI

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= mm/dente) RECOMMENDED TOOTH'S FEED RATE (Sz= mm/tooth)	LEGGNO TENERO LUNGO VENA SOFTWOOD WITH GRAIN	0,20-0,30	LEGGNO DURO HARDWOOD	0,06-0,15	MULTISTRATI PLYWOOD	0,05-0,12	ALLUMINIO E TRUCIOLARI CON RIVESTIMENTO PLASTICO ALUMINIUM AND PLASTIC LAMINATED CHIPBOARD
	LEGGNO TENERO TRAVERSO VENA SOFTWOOD CROSS GRAIN	0,10-0,20	TRUCIOLARE CHIPBOARD	0,10-0,25	IMPIALLACCIATO LAMINATED BOARD	0,05-0,10	



CLASSIFICAZIONE DELLE LAME INDUSTRIALI IN HW

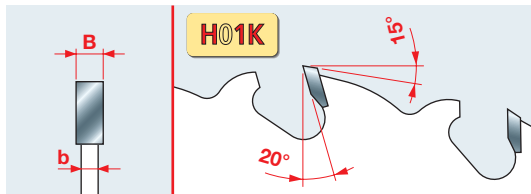
CLASSIFICATION OF INDUSTRIAL SAWBLADES IN HW

Codice Code	Tipo di materiale lavorato Type of material	Simbologia Symbols
LM pag. 28/41	PER LEGNI MASSICCI FOR SOLID WOOD	  LEGNO TENERO SOFT WOOD LEGNO DURO HARD WOOD
LU1 pag. 42/51	PER LEGNI MASSICCI FOR SOLID WOOD	  LEGNO TENERO SOFT WOOD LEGNO DURO HARD WOOD
LU2 pag. 52/57	PER PANNELLI IN LEGNO E COMPOSTI FOR WOOD PANELS AND WOOD COMPOSITES	    LEGNO TENERO SOFT WOOD LEGNO DURO HARD WOOD TRUCIOLARE CHIPBOARD MULTISTRATO PLYWOOD
LU3 pag. 58/63	PER PANNELLI LAMINATI E BILAMINATI FOR LAMINATED AND BILAMINATED PANELS	  LAMINATO LAMINATED BILAMINATO BILAMINATED
LS pag. 67/71	PER PANNELLI GREZZI O BILAMINATI SINGOLI E IN PACCO FOR UNPROCESSED PANELS, SINGLE OR MULTIPLE BILAMINATED PANELS	   MDF MDF LAMINATO LAMINATED BILAMINATO BILAMINATED
LI pag. 72/77	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS	 BILAMINATO BILAMINATED
LT pag. 77/79	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS	 BILAMINATO BILAMINATED
TR pag. 80/81	PER PANNELLI BILAMINATI FOR BILAMINATED PANELS	 BILAMINATO BILAMINATED
LU4 pag. 82/83	PER PLASTICA E DERIVATI FOR PLASTIC MATERIALS AND BY-PRODUCTS	  MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS PLEXIGLAS PLEXIGLAS
LU5 pag. 84/88	PER METALLI NON FERROSI FOR NON-FERROUS METALS	   PROF. IN ALLUMINIO ALUMINIUM SECTION PROF. IN ALLUMINIO ALUMINIUM SECTION ALLUMINIO ALUMINIUM
LU6 pag. 89/92	PER MATERIALI FERROSI E ACCIAIO DOLCE FOR FERROUS MATERIALS AND MILD STEEL	   PROFILATI SECTION ANGOLARI ANGLE IRON BARRE PIENE SOLID BARS    TUBI A SEZIONE GENERICA TUBING TUBI A SEZIONE CIRCOLARE PIPE BARRE IN OTTONE BRASS BARS

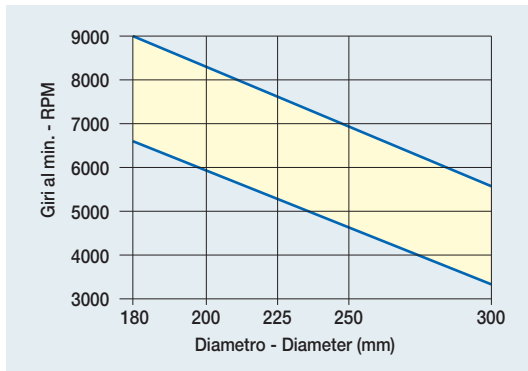
LM01

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

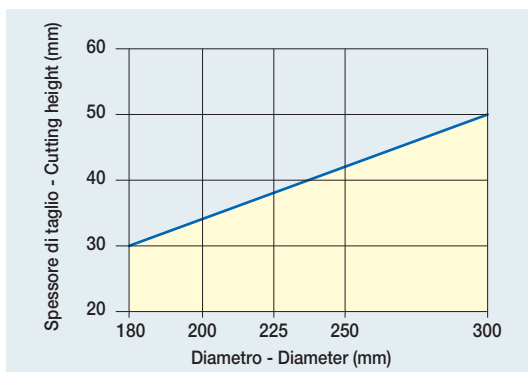
Rif. LM50M - LM51M



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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+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	13x5+21x5	LM01 1300 ●

■ Lame per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale.

Si raccomanda l'utilizzo esclusivamente con tavolame non distorto.

Macchine: Multilame mono e bialbero, scorniciatrici.

Caratteristiche: Dentatura piana.

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

■ Sawblades 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.

LEGNO TENERO LUNGO VENA
RIPPING OF SOFTWOODS



LEGNO DURO LUNGO VENA
RIPPING OF HARDWOODS



Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

LM01R

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

Rif. LM50M - LM51M



D	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+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	13x5+21x5	LM01R1300 ○

■ Lame 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, scorniatrici.

Caratteristiche: Dentatura piana.

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

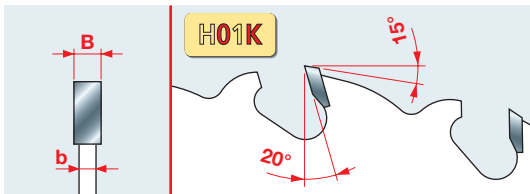
■ Sawblades suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes.

Not suitable for twisted timber.

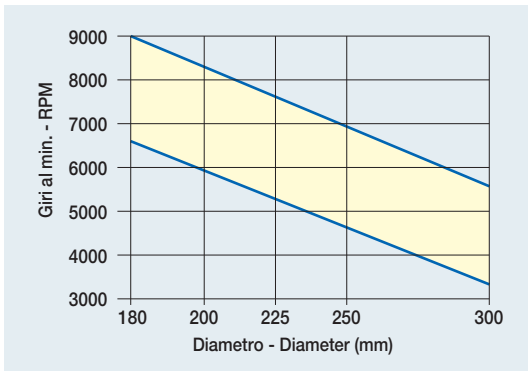
Machines: Multiripping machines, moulders.

Features: Flat tooth.

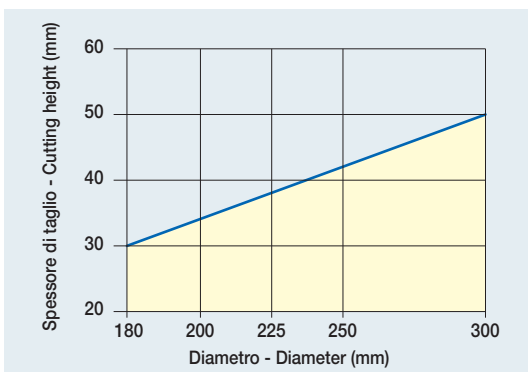
Material: Soft and hard wood dried at max 10-12% humidity rate.



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.

LEGNO TENERO LUNGO VENA
RIPPING OF SOFTWOODS

LEGNO DURO LUNGO VENA
RIPPING OF HARDWOODS

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

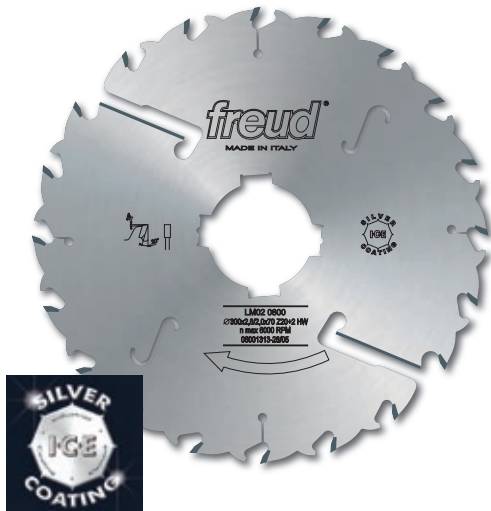
□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

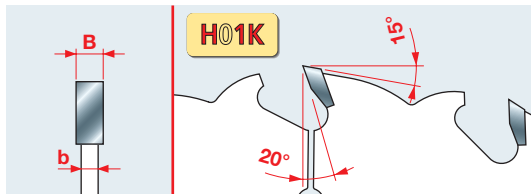
LM02

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

Rif. LM54M - LM53M



D	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	Code
250	2,8	2,0	30	16+2		LM02 0100 •
250	2,8	2,0	60	16+2	4 _{CH} 21x5	LM02 0200 •
250	2,8	2,0	70	16+2	4 _{CH} 21x5	LM02 0300 •
250	2,8	2,0	80	16+2	13x5+21x5	LM02 0400 •
280	2,8	2,0	80	18+2	13x5+21x5	LM02 0500 •
300	2,8	2,0	30	20+2		LM02 0600 •
300	2,8	2,0	60	20+2	4 _{CH} 21x5	LM02 0700 •
300	2,8	2,0	70	20+2	4 _{CH} 21x5	LM02 0800 •
300	2,8	2,0	80	20+2	13x5+21x5	LM02 0900 •
320	3,0	2,2	30	20+2+2		LM02 1000 •
320	3,0	2,2	80	20+2+2	13x5+21x5	LM02 1100 •
350	3,0	2,2	30	24+2+2		LM02 1200 •
350	3,0	2,2	60	24+2+2	4 _{CH} 21x5	LM02 1300 •
350	3,0	2,2	70	24+2+2	4 _{CH} 21x5	LM02 1400 •
350	3,0	2,2	80	24+2+2	13x5+21x5	LM02 1500 •



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



■ Lame per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale.

Macchine: Multilame mono e bialbero.

Caratteristiche: Dentatura piana.

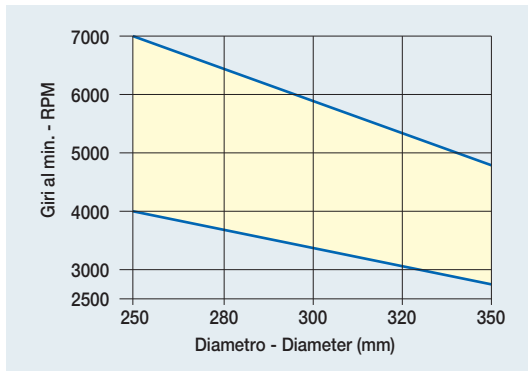
Materiale: Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 15%.

■ Sawblades suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes.

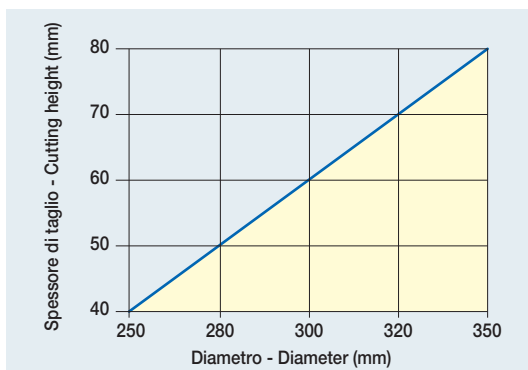
Machines: Multiripping machines, moulders.

Features: Flat tooth.

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



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	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+21x5	LM02R0400 ○
280	2,8	2,0	80	18	13x5+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	13x5+21x5	LM02R0900 ○
320	3,0	2,2	30	20		LM02R1000 ○
320	3,0	2,2	80	20	13x5+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	13x5+21x5	LM02R1500 ○

■ Lame per tagli longitudinali. Lo spessore sottile consente di ridurre gli scarti del materiale.

Macchine: Multilame mono e bialbero.

Caratteristiche: Dentatura piana.

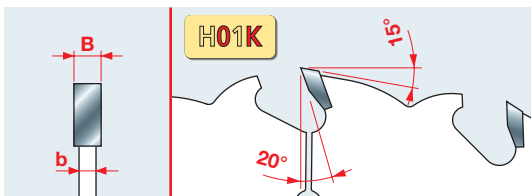
Materiale: Legni teneri e duri essiccati con umidità max del 15%.

■ Sawblades suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes.

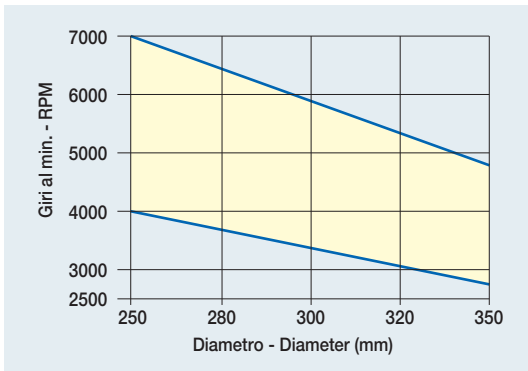
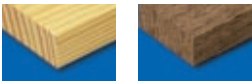
Machines: Multiripping machines, moulders.

Features: Flat tooth.

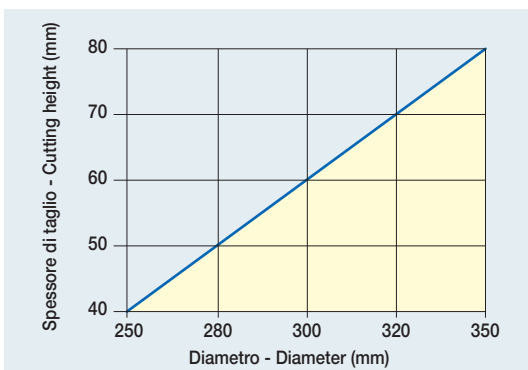
Material: Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.



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			

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

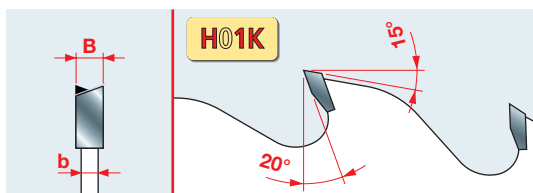
□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

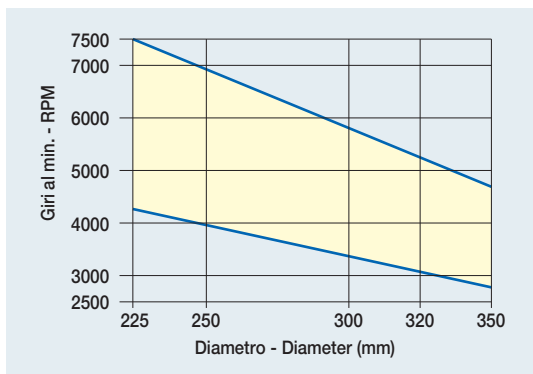
LM03

Rif. LM63M

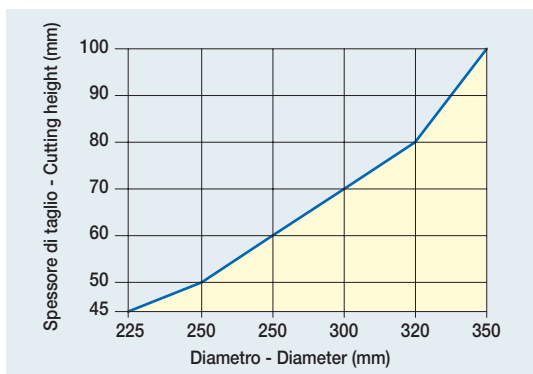
HW - LAME A SPESSORE RIDOTTO CON DENTI STABILIZZATORI T.C.T. REDUCED KERF SAWBLADES WITH RAKERS



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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+21x5	LM03 0500 •
280	2,8	2,0	80	18+2+2	13x5+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	13x5+21x5	LM03 1000 •
320	3,0	2,2	30	20+2+2		LM03 1100 •
320	3,0	2,2	80	20+2+2	13x5+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	13x5+21x5	LM03 1600 •
350	3,0	2,2	90	24+2+2	4CH 20x7	LM03 1700 •

■ Lame 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%.

■ Sawblades suitable for ripping where its thin body greatly reduces material wastes. Not suitable for cutting poplar.

Machines: Multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth.

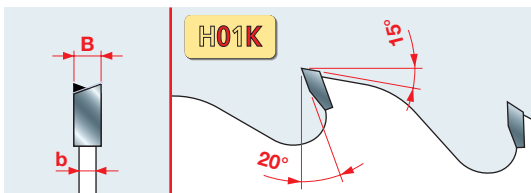
Material: Soft and hard wood dried at max 15% humidity rate.

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS		

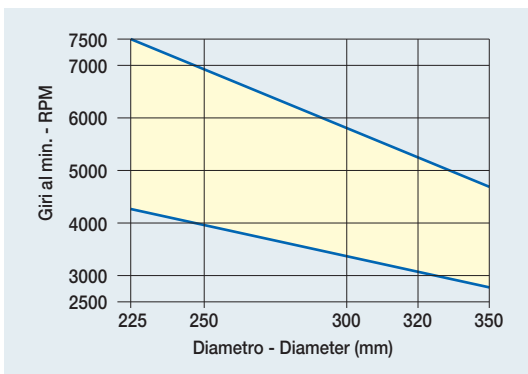
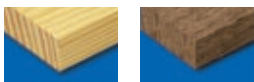
LM03R

Rif. LM63M

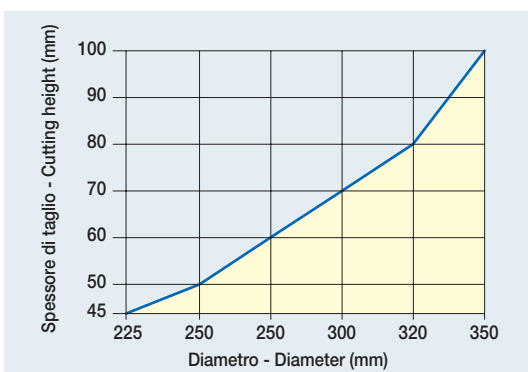
HW - LAME A SPESSORE RIDOTTO RIVESTITE AL TITANIO
T.C.T. TITANIUM COATED REDUCED KERF SAWBLADES



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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+21x5	LM03R0500 ○
280	2,8	2,0	80	18	13x5+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	13x5+21x5	LM03R1000 ○
320	3,0	2,2	30	20		LM03R1100 ○
320	3,0	2,2	80	20	13x5+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	13x5+21x5	LM03R1600 ○

■ Lame 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%.

■ Sawblades 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			
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS			

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

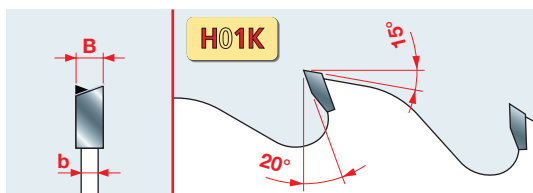
□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

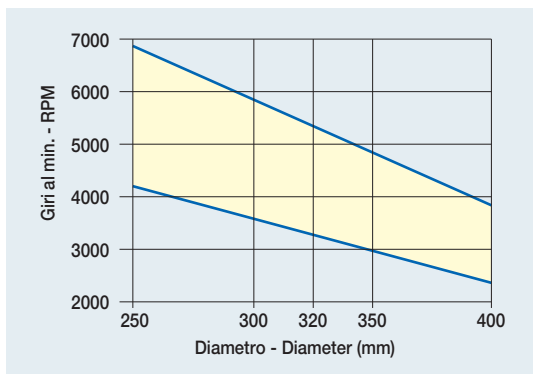
LM04

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

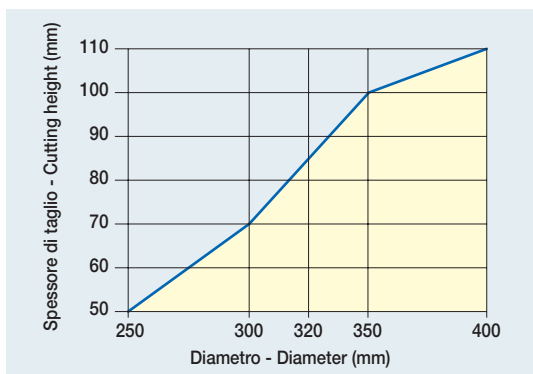
Rif. LM54M - LM65M
LM66M



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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+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	13x5+21x5	LM04 0800 ●
300	3,2	2,2	80	24+2+2	13x5+21x5	LM04 2000 ○
320	3,2	2,2	30	24+2+2		LM04 0900 ●
320	3,2	2,2	80	24+2+2	13x5+21x5	LM04 1000 ●
350	3,5	2,5	70	24+2+4	4CH 21x5	LM04 2400 ●
350	3,5	2,5	80	24+2+4	13x5+21x5	LM04 2500 ●
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	13x5+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	13x5+21x5	LM04 1700 ●
*	400	4,0	2,8	90/110	28+2+4	LM04 1800 ●

■ Lame per tagli longitudinali.

Macchine: Multilame mono e bialbero.

Caratteristiche: Dentatura alterna a 10°.

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

■ Sawblades 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.**

LEGNO TENERO LUNGO VENA
RIPPING OF SOFTWOODS



LEGNO DURO LUNGO VENA
RIPPING OF HARDWOODS



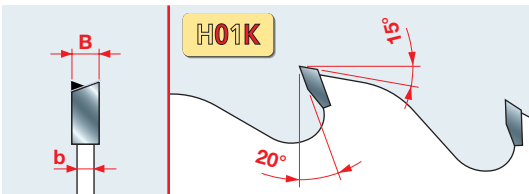
Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

LM04R

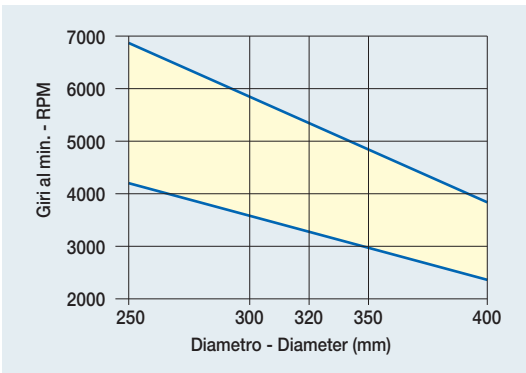
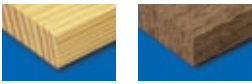
HW - LAME A SPESSORE NORMALE RIVESTITE AL TITANIO

T.C.T. TITANIUM COATED RIPPING SAWBLADES

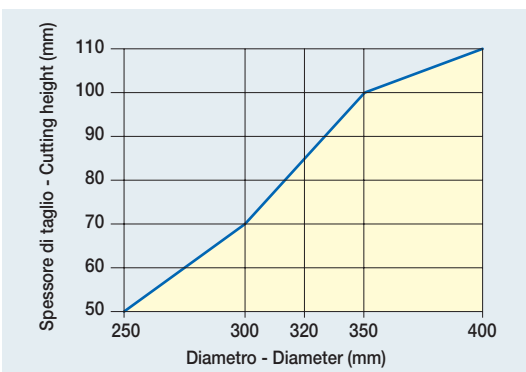
Rif. LM54M - LM65M
LM66M



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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+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	13x5+21x5	LM04R0800 ●
320	3,2	2,2	30	24		LM04R0900 ○
320	3,2	2,2	80	24	13x5+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	13x5+21x5	LM04R1400 ●
400	4,0	2,8	30	28	2CH 10x4	LM04R1500 ●
400	4,0	2,8	70	28	4CH 21x5	LM04R1600 ○
400	4,0	2,8	80	28	13x5+21x5	LM04R1700 ○
400	4,0	2,8	90/110	28		LM04R1800 ○

■ Lame per tagli longitudinali.

Macchine: Multilame mono e bialbero.

Caratteristiche: Dentatura alterna a 10°.

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

■ Sawblades 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			

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

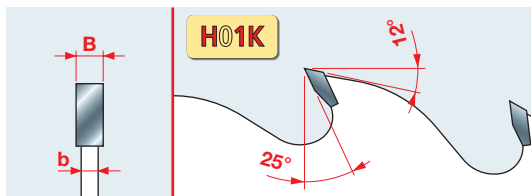
□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

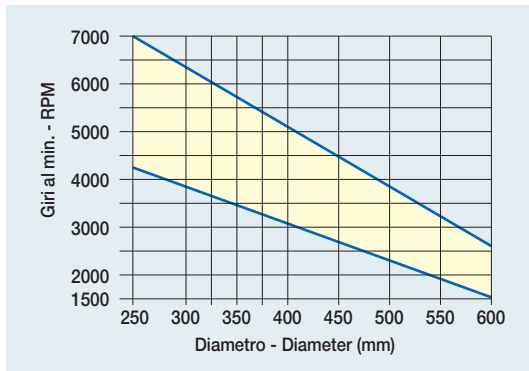
LM05

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

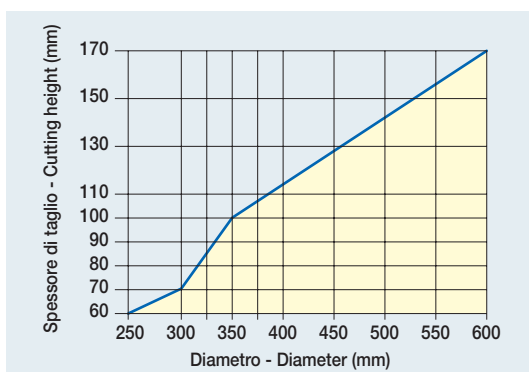
Rif. LM64M - LM61M
LM62M



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	B	b	d	Z	CH	Codice	
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+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	13x5+21x5	LM05 0800	●
320	3,4	2,2	30	20+2+2		LM05 0900	●
320	3,4	2,2	80	20+2+2	13x5+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	13x5+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	13x5+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	13x5+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	13x5+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	13x5+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	13x5+21x5	LM05 3700	○
* 550	4,8	3,5	90/150	28+2+4		LM05 3800	○
600	5,2	3,5	30	32+2+4	2CH 10x4	LM05 4200	●
600	5,2	3,5	80	32+2+4		LM05 3900	●
* 600	5,2	3,5	90/150	32+2+4		LM05 4000	○

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

Macchine: Multilame mono e bialbero.

Caratteristiche: Dentatura piana.

Materiale: Legni teneri e duri umidi e a fibra lunga.

■ Sawblades 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.

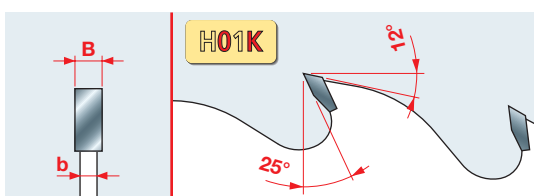
* Specificare la dimensione del foro ed il numero di chiavette.

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

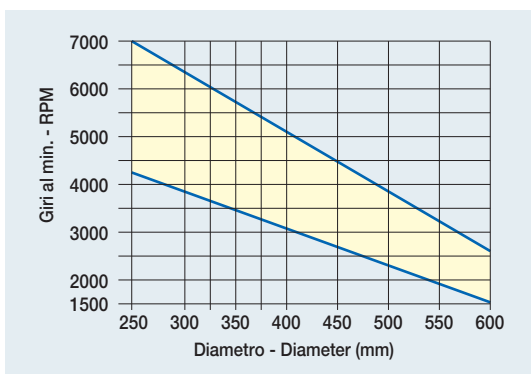
LM05R

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

Rif. LM64M - LM61M
LM62M

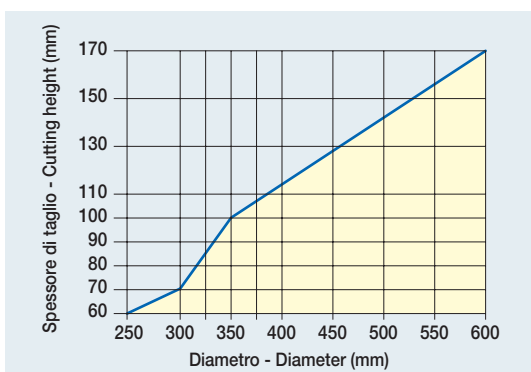


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+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	13x5+21x5	LM05R0800 ○
320	3,4	2,2	30	20		LM05R0900 ○
320	3,4	2,2	80	20	13x5+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	13x5+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	13x5+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	13x5+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	13x5+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	13x5+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	13x5+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 ○

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

Macchine: Multilame mono e bialbero.

Caratteristiche: Dentatura piana.

Materiale: Legni teneri e duri umidi e a fibra lunga.

■ Sawblades 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.

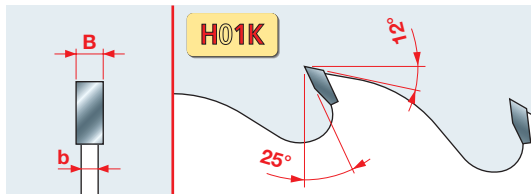
* Specificare la dimensione del foro ed il numero di chiavette.

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

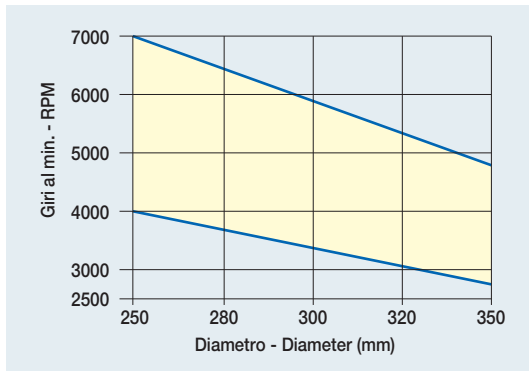
LM06

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

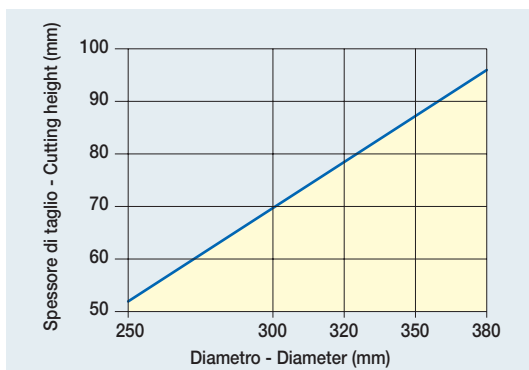
Rif. LM04M - LM67M



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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	Code
250	4,2	3,0	30	16+2+2		LM06 0100 •
250	4,2	3,0	60	16+2+2	4 _{CH} 21x5	LM06 0200 •
250	4,2	3,0	70	16+2+2	4 _{CH} 21x5	LM06 0300 •
250	4,2	3,0	80	16+2+2	13x5+21x5	LM06 0400 •
300	3,5	2,5	70	20+2+2	4 _{CH} 21x5	LM06 1500 •
300	3,5	2,5	80	20+2+2	13x5+21x5	LM06 1600 •
300	4,2	3,0	30	20+2+2		LM06 0500 •
300	4,2	3,0	60	20+2+2	4 _{CH} 21x5	LM06 0600 •
300	4,2	3,0	70	20+2+2	4 _{CH} 21x5	LM06 0700 •
300	4,2	3,0	80	20+2+2	13x5+21x5	LM06 0800 •
320	4,2	3,0	30	20+2+2		LM06 0900 •
320	4,2	3,0	70	20+2+2	4 _{CH} 21x5	LM06 1900 •
320	4,2	3,0	80	20+2+2	13x5+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	4 _{CH} 21x5	LM06 1200 •
350	4,2	3,0	70	20+2+4	4 _{CH} 21x5	LM06 1300 •
350	4,2	3,0	80	20+2+4	13x5+21x5	LM06 1400 •

■ Lame 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.

■ Sawblades 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.

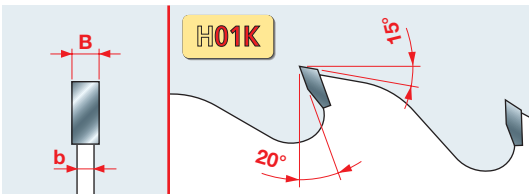
Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS		

LM07

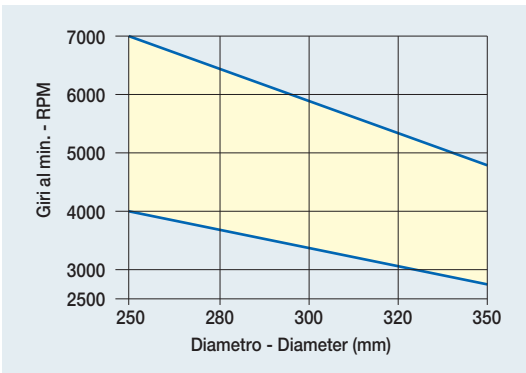
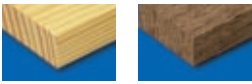
HW - LAME A GROSSO SPESSORE CON DENTI STABILIZZATORI (LAME DI SPALLA)

T.C.T. SHOULDER THICK KERF SAWBLADES WITH RAKERS

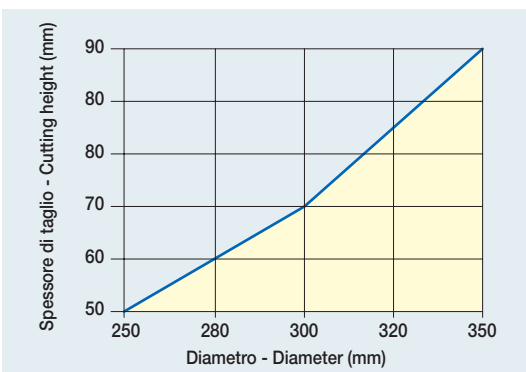
Rif. LM68M



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	B	b	d	Z	CH	Codice
mm	mm	mm	mm		KN	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	13x5+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	13x5+21x5	LM07 0800 •
320	5,5	3,5	30	20+2+2		LM07 0900 •
320	5,5	3,5	80	20+2+2	13x5+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	13x5+21x5	LM07 1400 •

■ Lame per tagli longitudinali. Montate sui lati, in pacco con le lame di sezionatura, per la refilatura e per i tagli perimetrali.

Macchine: Multilame mono e bialbero.

Caratteristiche: Dentatura piana.

Materiale: Legni teneri e duri umidi o essiccati.

■ Sawblades for ripping. Essential for ensuring correct distribution of lateral forces created by crooked plank in heavy duty use. Use as a shoulder sawblade on multiprip machines.

Machines: Multiprip machines.

Features: Flat tooth.

Material: Soft and hard wood.

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
 LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS		
 LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS		

● Disponibile a magazzino
Stock items

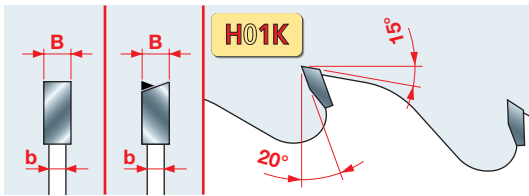
○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

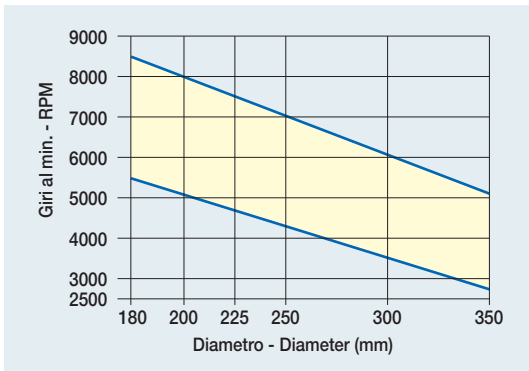
freud

LM08

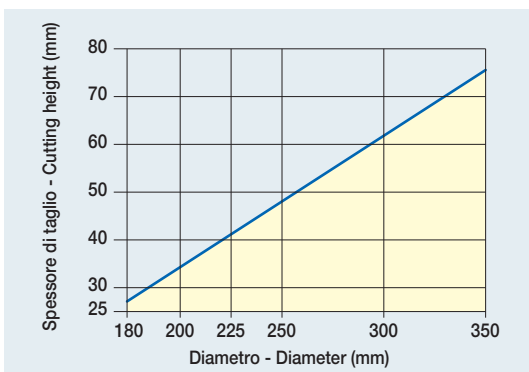
HW - LAME A SPESSORE ULTRASOTTILE T.C.T. ULTRA-THIN KERF SAWBLADES



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	B	b	d	Z	FT - CH	Codice	
mm	mm	mm	mm		NL - KN	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	●
200	1,7	1,2	60	36 ATB	FT 3/10/75	LM08 2800	○
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	●
225	1,7	1,2	70	24 P	2CH 21x5	LM08 2400	○
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	●

■ Lame 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.

Machines: Scorniatrici, spaccatrici.

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

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

■ Sawblades 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.

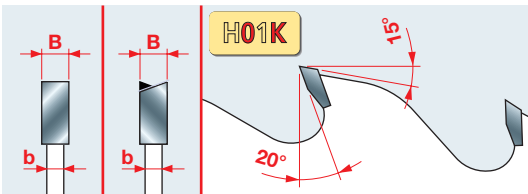
Features: Flat tooth (P) or ATB 15° tooth.

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

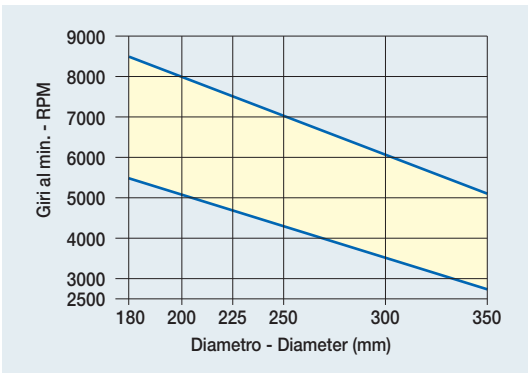
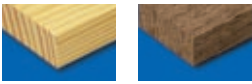
Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS		

LM08R

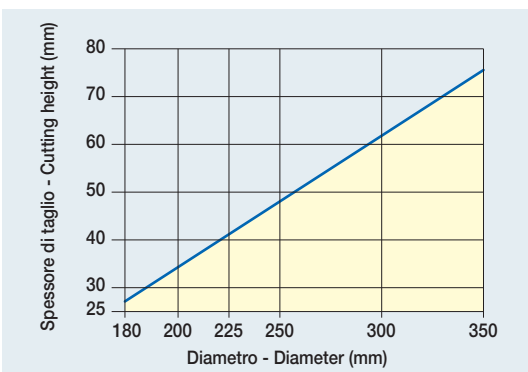
HW - LAME A SPESSORE ULTRASOTTILE RIVESTITE AL TITANIO T.C.T. TITANIUM COATED ULTRA-THIN KERF SAWBLADES



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	B	b	d	Z	FT - CH	Codice
mm	mm	mm	mm		NL - KN	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 •

■ Lame 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%.

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

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

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			

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LU1A

HW - LAME PER MACCHINE RADIALI E A PENDOLO

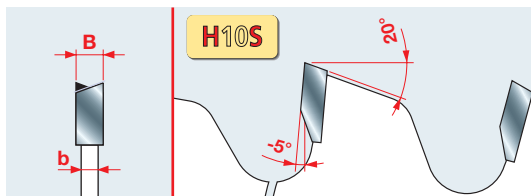
T.C.T. SAWBLADES FOR RADIAL AND PENDULUM MACHINES



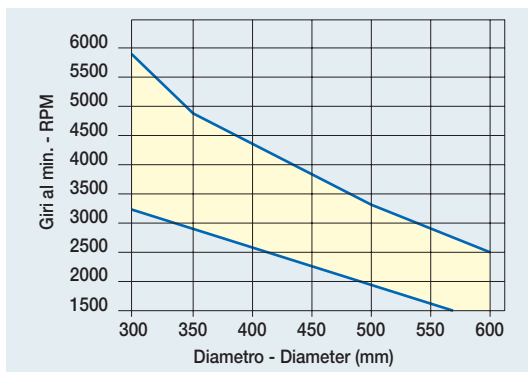
D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
300	4,4	3,0	30	36	FT02	LU1A 0100 ●
350	4,4	3,0	30	42	2/10/60	LU1A 0200 ●
400	4,4	3,0	30	48	FT02	LU1A 0300 ●
450	4,4	3,0	30	54	FT02	LU1A 0400 ●
500	4,8	3,2	30	60	2/5/60	LU1A 0500 ●
550	4,8	3,2	30	72	FT02	LU1A 0600 ○
600	5,0	3,5	30	72	FT02	LU1A 0700 ●

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

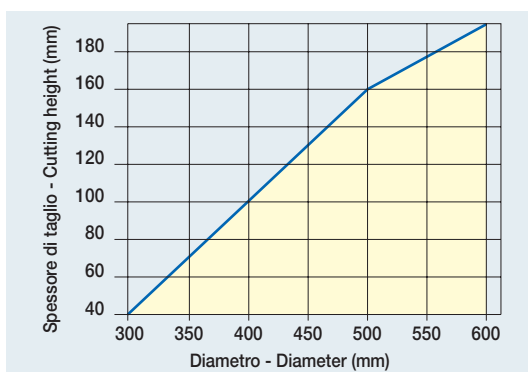
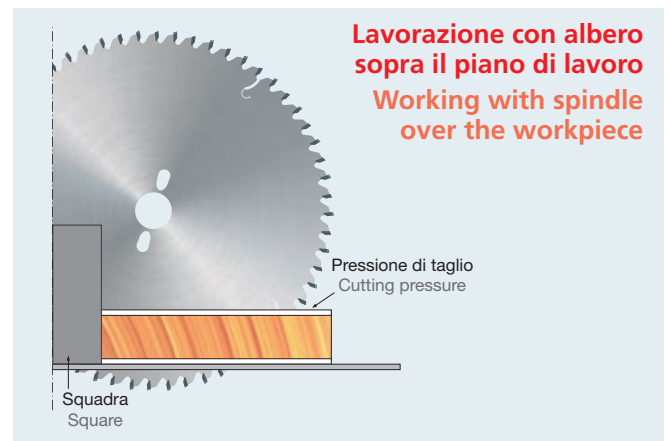
- Lame per taglio traverso vena.
 - Macchine:** Radiali, a pendolo, macchine portatili.
 - Caratteristiche:** Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio negativo.
 - Materiale:** Legni massicci teneri, duri, secchi e umidi.
- Sawblades suitable for crosscutting.
 - Machines:** Radial, pendulum and 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.



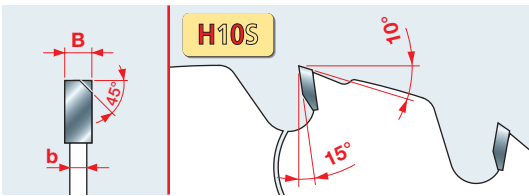
Altezza di taglio traverso vena massima consentita in funzione del diametro della lama.
Maximum crosscutting depth depending on the blade diameter.

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
 LEGNO TENERO TRAVERSO VENA RIPPING OF SOFTWOODS		
 LEGNO DURO TRAVERSO VENA RIPPING OF HARDWOODS		

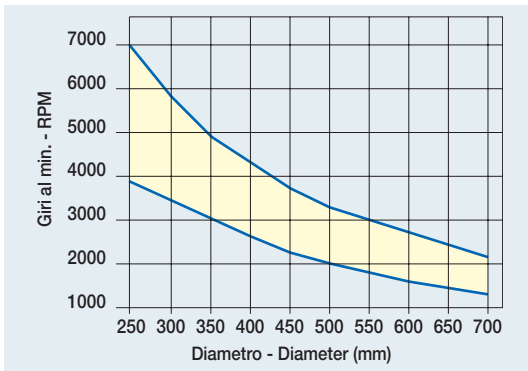
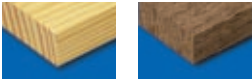
LU1B

HW - LAME PER CARPENTERIA

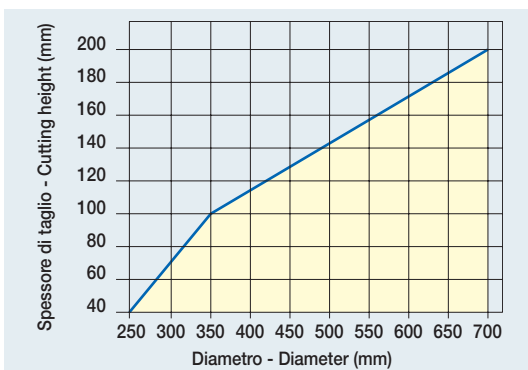
T.C.T. SAWBLADES FOR CARPENTRY WORKS



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.

D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	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	FT02	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	4,2	30	60	2/10/60	LU1B 1100 ○

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

■ Lame per 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.

■ Sawblades suitable for 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.

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

LEGNO TENERO LUNGO E TRAVERSO VENA
RIPPING AND CROSSCUTTING OF SOFTWOODS

LEGNO DURO LUNGO E TRAVERSO VENA
RIPPING AND CROSSCUTTING OF HARDWOODS

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LU1C

HW - LAME PER IL TAGLIO DI LEGNI MASSICCI

T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD

Rif. LM47M - LM59M



	D	B	b	d	Z	FT - CH	Codice	
	mm	mm	mm	mm		NL - KN	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 0400	●
	300	3,2	2,2	35	26		LU1C 0500	●
	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	FT02	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= 2/9/46,4 + 2/10/60

■ Lame per taglio lungo vena.

Machines: Seghe da banco, multilame.

Caratteristiche: Dentatura alterna a 10° con angolo di taglio positivo.

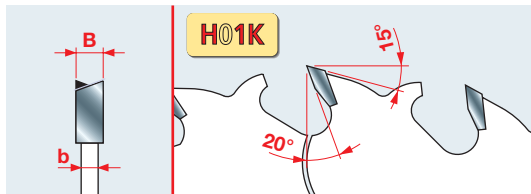
Materiale: Legni teneri e duri massicci anche con nodi cascanti.

■ Sawblades suitable for ripping.

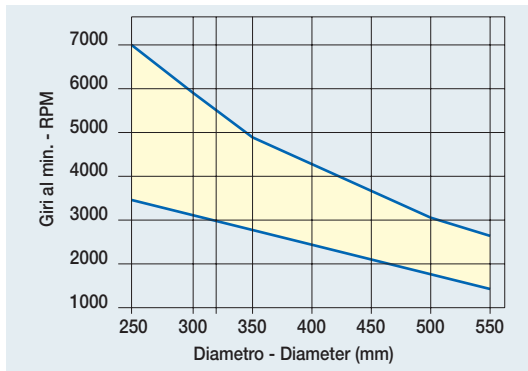
Machines: Table saws, multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

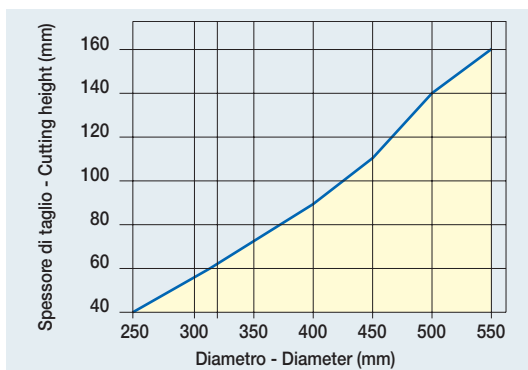
Material: Soft and hard solid wood, also with loose knots.



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	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

LEGNO TENERO LUNGO VENA
RIPPING OF SOFTWOODS

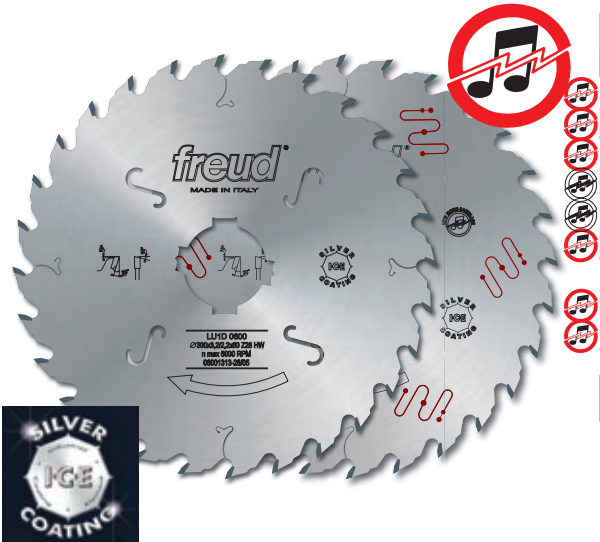
LEGNO DURO LUNGO VENA
RIPPING OF HARDWOODS

LU1D

HW - LAME PER IL TAGLIO DI LEGNI MASSICCI

T.C.T. SAWBLADES TO CUT SOLID WOOD

Rif. LM46M - LM58M



D	B	b	d	Z	FT - CH	Codice
mm	mm	mm	mm		NL - KN	Code
250	3,2	2,2	30	24	FT01	LU1D 0100 ●
250	3,2	2,2	70	24	2+2CH 21x5	LU1D 0200 ●
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	FT02	LU1D 0900 ●
350	3,5	2,5	30	32	FT02	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 **FT02**= 2/9/46,4 + 2/10/60

■ Lame per taglio lungo vena.

Macchine: Seghe da banco, multilame.

Caratteristiche: Dentatura alterna a 10° con angolo di taglio positivo.

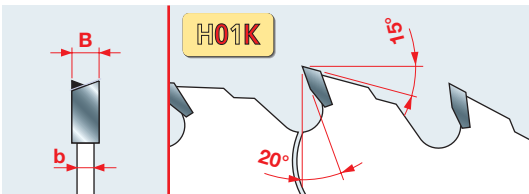
Materiale: Legni massicci teneri, duri, esotici senza nodi cascanti.

■ Sawblades suitable for ripping.

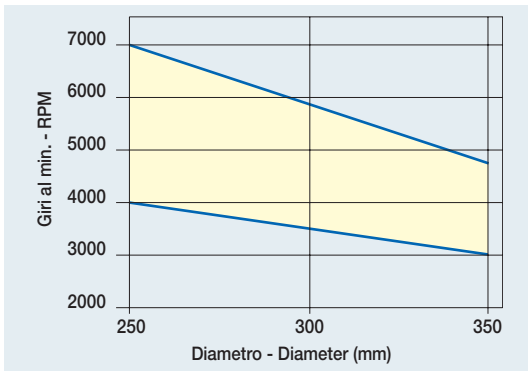
Machines: Table saws, multiripping machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood without loose knots.

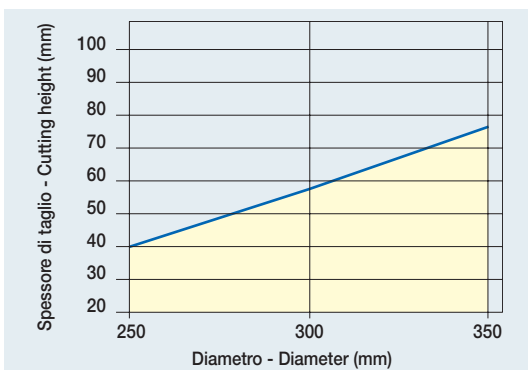


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



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

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

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	B	b	d	Z	FT	Codice	
	mm	mm	mm	mm		NL	Code	
	250	2,5	1,6	30	24	FT01	LU1E 0100	•
	300	2,6	1,8	30	24		LU1E 0500	•
	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

- Lame per taglio lungo vena. Lo spessore di taglio ridotto facilita l'avanzamento del pezzo da lavorare.

Macchine: Seghe da banco, macchine portatili.

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

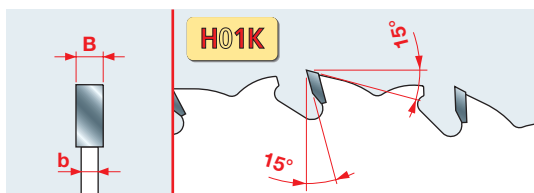
Materiale: Legni pregiati essiccati teneri e duri anche con nodi cascanti.

- Sawblades suitable for ripping. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

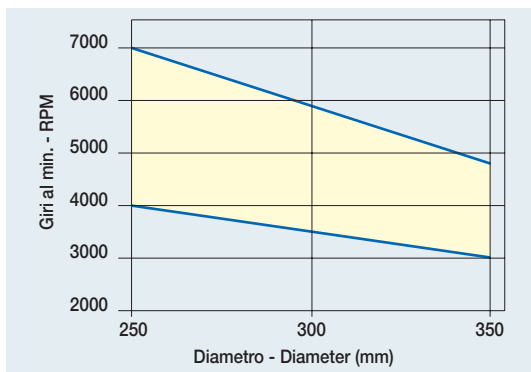
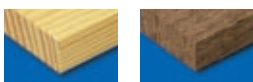
Machines: Table saws, portable machines.

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

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

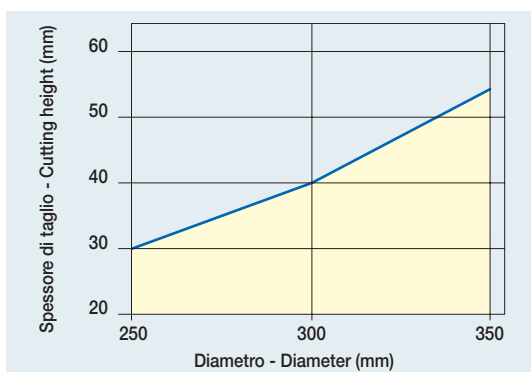


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



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
LENGO LUNGO VENA RIPPING			
LENGO TRAVERSO VENA CROSS CUTTING			
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES			

LU1F

RIF. LM45M

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



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	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

- Lame per 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.

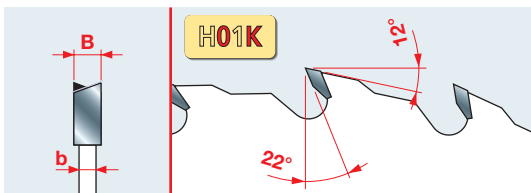
Materiale: Legni pregiati essiccati teneri e duri senza nodi cascanti.

- Sawblades suitable for ripping. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

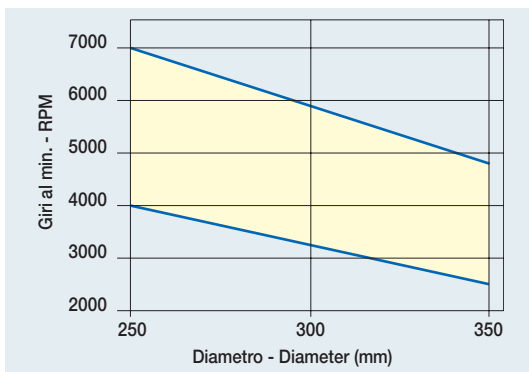
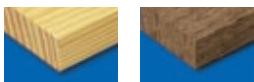
Machines: Table saws, portable machines.

Features: ATB 10° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft and hard dried wood, without loose knots.

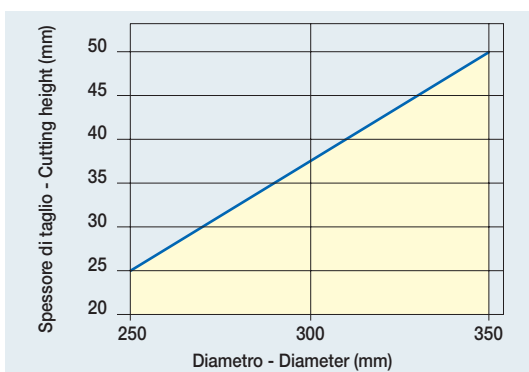


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



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	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
LEGNO TENERO LUNGO VENA RIPPING OF SOFTWOODS		
LEGNO DURO LUNGO VENA RIPPING OF HARDWOODS		

LEGNO TENERO LUNGO VENA
RIPPING OF SOFTWOODS

LEGNO DURO LUNGO VENA
RIPPING OF HARDWOODS

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

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



	D	B	b	d	Z	FT	Codice	
	mm	mm	mm	mm		NL	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

■ Lame per taglio lungo vena con ottima finitura e senza rigature, per ottenere una superficie perfettamente levigata.

Macchine: Seghe da banco.

Caratteristiche: Dentatura diritta con fianchi bombati con angolo di taglio positivo.

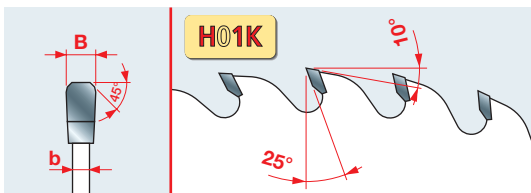
Materiale: Legni teneri.

■ Sawblades suitable for ripping and crosscutting with fine cutting finish and without scratching, in order to achieve a perfectly smoothed surface.

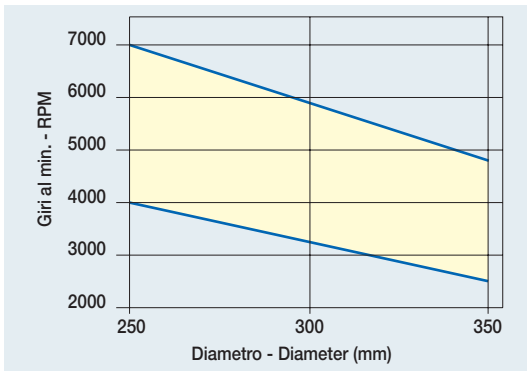
Machines: Table saws.

Features: Straight tooth, rounded on the side, with positive cutting angle.

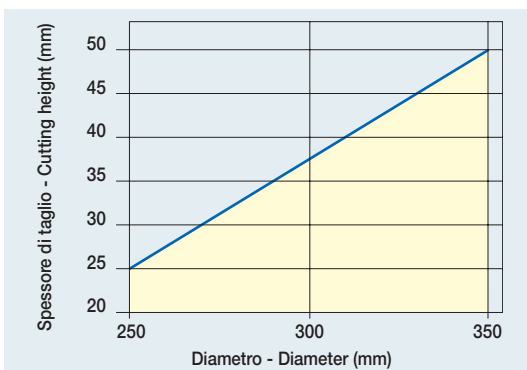
Material: Softwood.



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.

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

LEGNO TENERO LUNGO VENA
RIPPING OF SOFTWOODS

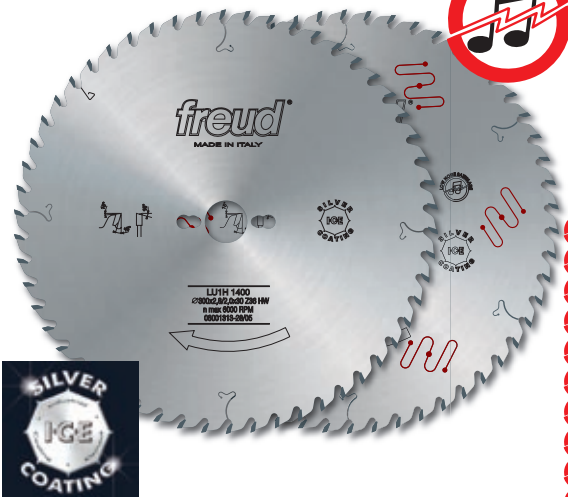


Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

LU1H

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

REF. LU03M - LU33M
LU31M - LU32M



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	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 ●

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

■ Lame per 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.

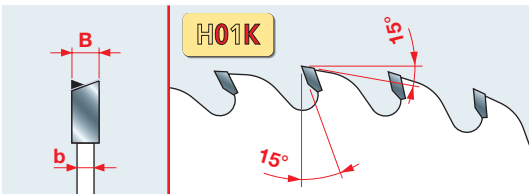
Materiale: Legni massicci pregiati teneri e duri.

■ Sawblades suitable for ripping and crosscutting. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

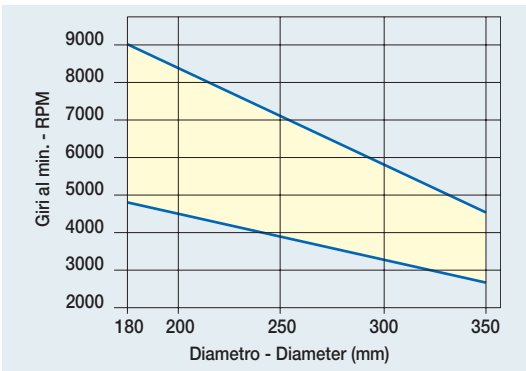
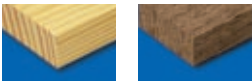
Machines: Table saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

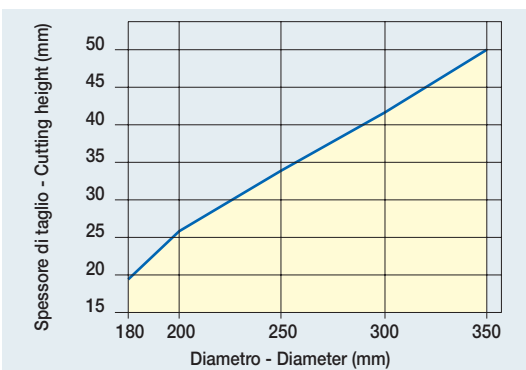
Material: Good quality, soft and hard solid wood.



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.

LEGNO TENERO LUNGO E TRAVERSO VENA
RIPPING AND CROSSCUTTING OF SOFTWOODS

LEGNO DURO LUNGO E TRAVERSO VENA
RIPPING AND CROSSCUTTING OF HARDWOODS

COMPOSTI DI LEGNO
WOOD COMPOSITES

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
■	■	■
■	■	■
■	■	■

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LU11

Rif. LU28M - LU29M

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



	D	B	b	d	Z	FT	Codice	
	mm	mm	mm	mm		NL	Code	
	200	2,95	2,5	30	64	2/7/42	LU11 0100	•
	250	2,95	2,5	20	80	2/6/32	LU11 0200	•
	250	2,95	2,5	30	80	FT02	LU11 0300	•
	250	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0400	•
	275	2,95	2,5	20	84	2/6/32	LU11 0500	•
	300	2,95	2,5	30	96	FT02	LU11 0600	•
	300	2,95	2,5	30	112	FT02	LU11 0700	•
	330	3,45	3,0	30	96	FT02	LU11 0800	•
	350	3,45	3,0	30	108	FT02	LU11 0900	•

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

- Lame per il taglio trasverso vena e 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.

Machines: Troncatrici singole o doppie.

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

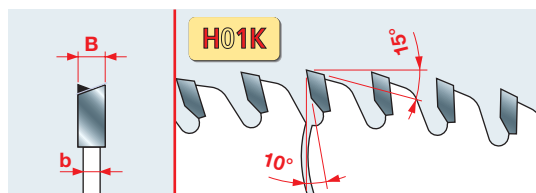
Materiale: Legni teneri e duri.

- Sawblades suitable for crosscutting. Without splintering frames 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.

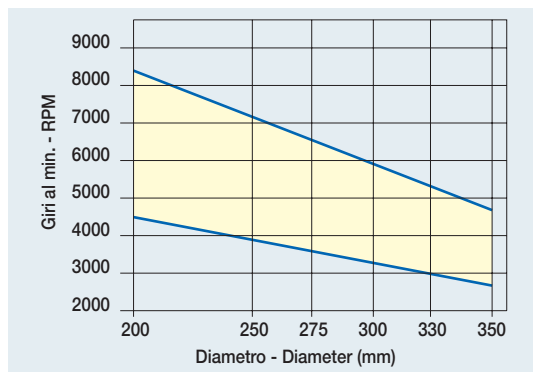
Machines: Single or double-head mitre saws.

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	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

CORNICI
FRAMES



D	B	b	d	Z	FT	Codice	
mm	mm	mm	mm		NL	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	●
305	3,0	2,2	30	100		LU1L 1100	●
350	3,0	2,2	30	120	FT01	LU1L 0900	●
355	3,0	2,2	25,4	120		LU1L 1000	●

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

■ Per il taglio trasverso vena. Lame di notevoli prestazioni, per 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.

Macchine: Troncatrici singole o doppie.

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

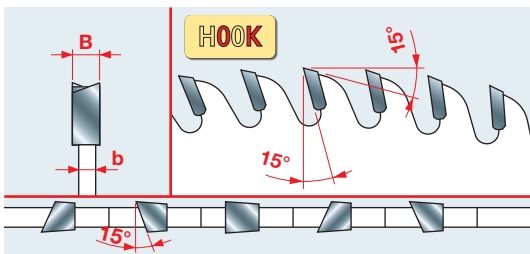
Materiale: Legni teneri e duri.

■ Suitable for crosscutting. High-performance sawblade, with excellent cut and without splintering; finished and perfectly smooth surface, which is specifically recommended for frames' and sections' end trims whose front-end cut keeps visible.

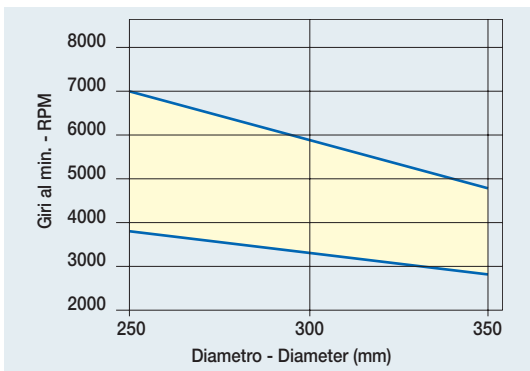
Machines: Single or double-head mitre saws.

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	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent



● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

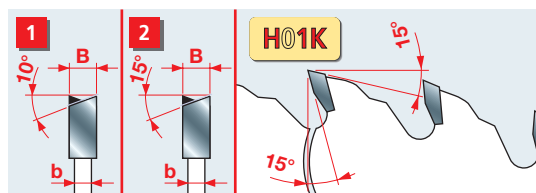
□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

LU2A

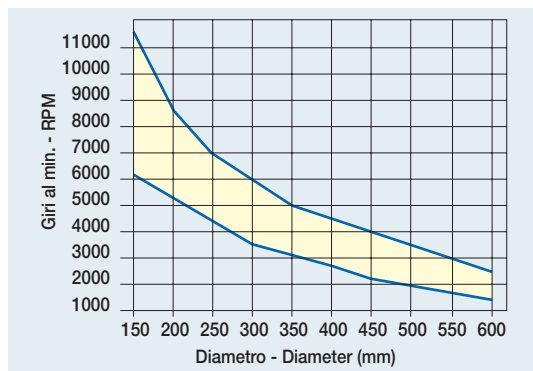
HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI DI LEGNO E COMPOSTI

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

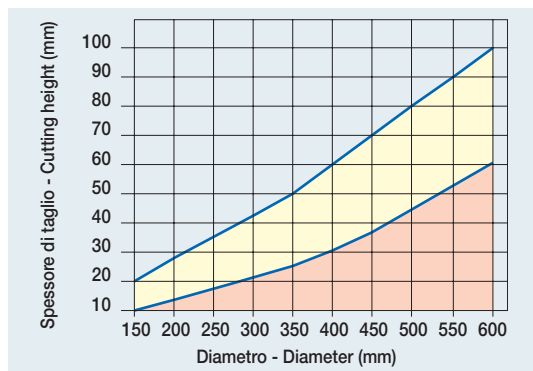
Rif. LU01M - LU02M



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.



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

Legno massiccio
Solid wood

Materiali su base legno
Wood-base materials

D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
150	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0100 •
160	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0300 •
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	34	2/7/42	LU2A 0800 •
200	3,2	2,2	35	34		LU2A 0900 •
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	2/7/42	LU2A 1300 •
230	3,2	2,2	30	34	2/7/42	LU2A 1500 •
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	48	FT01	LU2A 2100 •
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	54	FT02	LU2A 2800 •
350	3,5	2,5	35	54		LU2A 3000 •
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	66	FT02	LU2A 3600 •
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 •
735	6,0	4,4	30	72	2/8,5/90	LU2A 4200 •
760	6,2	4,5	30	72	2/8,5/90	LU2A 4300 •

(Rif. LU02M) Dente alterno a 10° (Fig. 1) - (Rif. LU02M) ATB 10° tooth (Fig. 1)

D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
160	3,2	2,2	20	18	2/6/32	LU2A 0200 •
180	3,2	2,2	20	24	2/6/32	LU2A 0400 •
200	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 0700 •
210	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1000 •
230	3,2	2,2	30	24	2/7/42	LU2A 1400 •
250	3,2	2,2	30	30	FT01	LU2A 1600 •
300	3,2	2,2	30	36	FT01	LU2A 1900 •
350	3,5	2,5	30	42	FT02	LU2A 2500 •
350	3,5	2,5	35	42		LU2A 2600 •
400	4,0	2,8	30	48	2/10/60	LU2A 3100 •
450	4,4	3,0	30	54	2/10/60	LU2A 3500 •
500	4,4	3,2	30	60	2/10/80	LU2A 3700 •

(Rif. LU01M) Dente alterno a 15° (Fig. 2) - (Rif. LU01M) ATB 15° tooth (Fig. 2)

- Lame per taglio lungo e traverso 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.
- Sawblades suitable for 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.

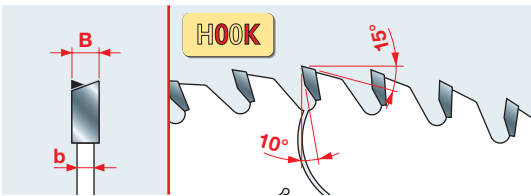
FT01= 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 **FT02**= 2/9/46,4 + 2/10/60

LU2B

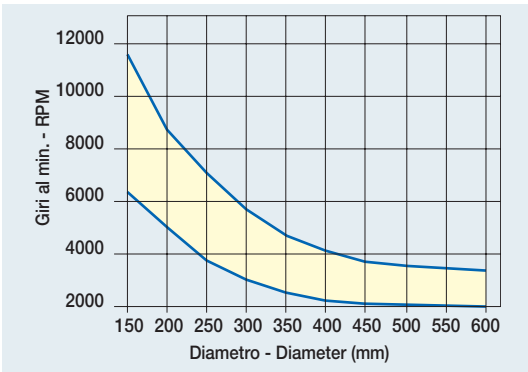
HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI DI LEGNO E COMPOSTI

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

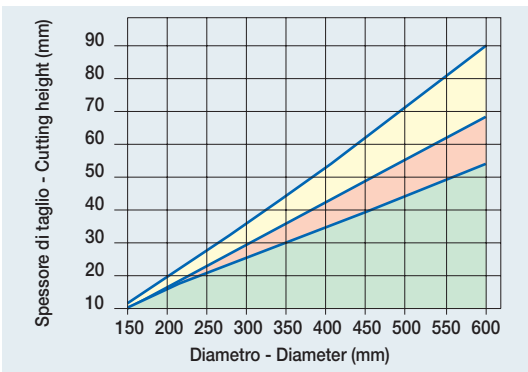
RIF. LU04M - LU06M



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.



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.

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

D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	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 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 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	FT02	LU2B 1400 •
350	3,5	2,5	30	84	FT02	LU2B 1600 •
350	3,5	2,5	35	84		LU2B 2400 •
400	4,0	2,8	30	96	2/10/60	LU2B 1900 •
450	4,4	3,0	30	96	2/10/60	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** = 2/9/46,4 + 2/10/60

■ Lame per 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.

■ Sawblades suitable for 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	Buono	Ottimo
	Sufficient	Good	Excellent
LEGNO LUNGO VENA RIPPING			
LEGNO TRASVERSO VENA CROSS CUTTING			
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES			
LAMINATI LAMINATES			

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

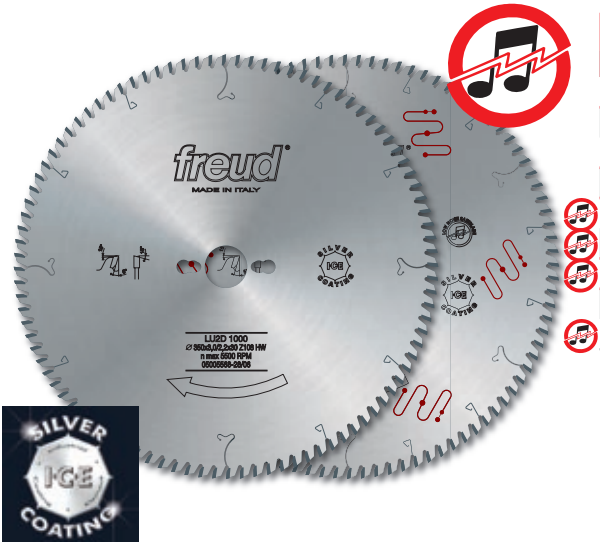
□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

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	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	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 0700 ●
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 ●

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

■ Lame per taglio trasverso vena. Lo spessore di taglio ridotto facilita l'avanzamento del pezzo da lavorare.

Macchine: Seghe circolari, macchine portatili.

Caratteristiche: Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio positivo.

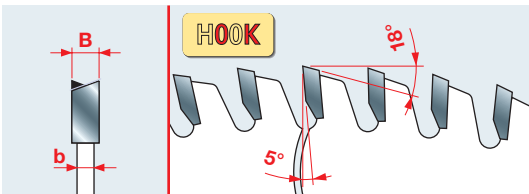
Materiale: Legni massicci teneri, duri, esotici, truciolare, termoplastici, MDF laminati su un solo lato.

■ Sawblades suitable for crosscutting. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier.

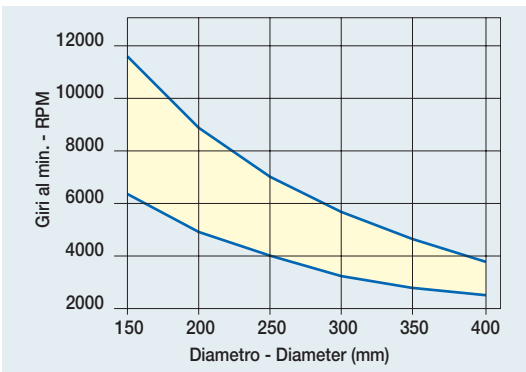
Machines: Circular saws, portable machines.

Features: ATB 15° tooth with positive cutting angle.

Material: Soft, hard and exotic solid wood, chipboard, thermoplastic-wood composites, MDF laminated on one side.

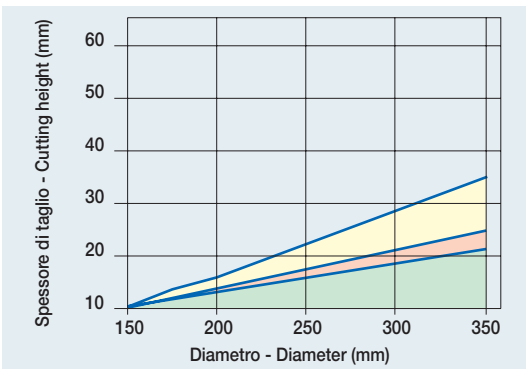


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



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

Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.



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

Maximum crosscutting depth depending on the blade diameter.

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

	Sufficiente Sufficient	Buono Good	Ottimo Excellent
LEGNO TRAVERSO VENA CROSS CUTTING			
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES			
LAMINATI LAMINATES			
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS			

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LU2E

Rif. LA90M - LA91M

HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI E LEGNI ESOTICI ABRASIVI

T.C.T. SAWBLADES FOR CUTTING EXOTIC ABRASIVE WOOD AND PANELS



	D	B	b	d	Z	FT	Codice	
	mm	mm	mm	mm		NL	Code	
	300	3,2	2,2	30	60	FT01	LU2E 0200	●
	300	3,2	2,2	30	72	FT01	LU2E 0400	●
	350	3,5	2,5	30	72	FT02	LU2E 0500	●

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

■ Lame per taglio trasverso vena.

Macchine: Seghe circolari, sezionatrici.

Caratteristiche: Dentatura alterna a 15° con angolo di taglio positivo.

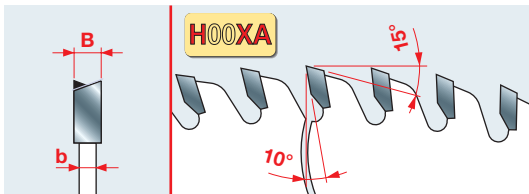
Materiale: Legni teneri e duri pregiati fino a mm 50, truciolare, MDF laminati su un solo lato, fino a mm 30.

■ Sawblades suitable for crosscutting.

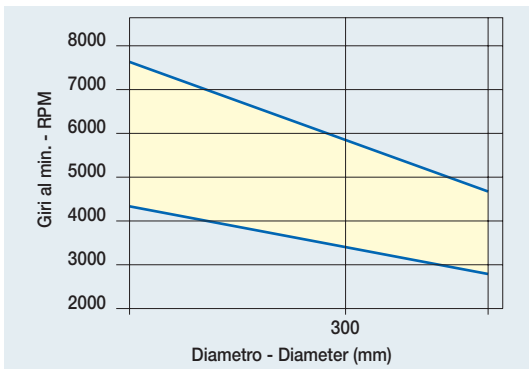
Machines: Circular saws, panel-sizing machines.

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.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

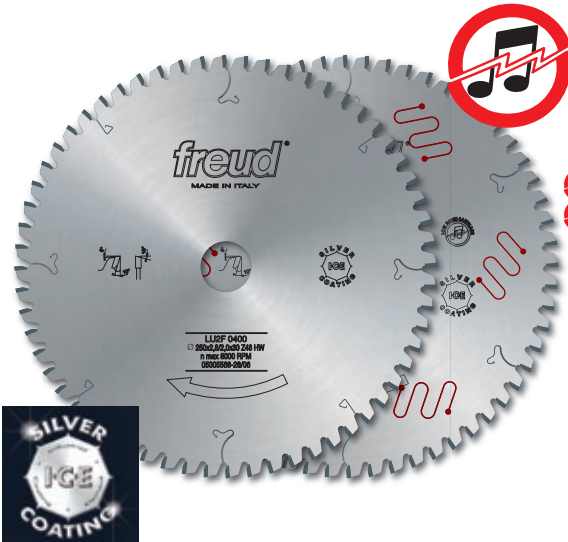


Fascia del N. giri minimo e massimo consigliati in funzione del diametro della lama.
Minimum and maximum RPM based on the blade diameter.

	Sufficiente Sufficient	Buono Good	Ottimo Excellent
LEGGNO TRAVESSO VENA CROSS CUTTING			
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES			
LAMINATI LAMINATES			

LU2F

HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI DI LEGNO, COMPOSTI E MATERIALI PLASTICI T.C.T. SAWBLADES TO CUT WOODEN PANELS, COMPOSITES AND PLASTIC MATERIALS



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
216	2,8	2,0	30	24		LU2F 0100 ○
216	2,8	2,0	30	48		LU2F 0200 ●
216	2,8	2,0	30	60		LU2F 0300 ●
250	2,8	2,0	30	48		LU2F 0400 ●
250	2,8	2,0	30	60		LU2F 0500 ●

■ 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 orizzontali, macchine portatili.

Caratteristiche: Dentatura alterna a 10° con angolo di taglio negativo.

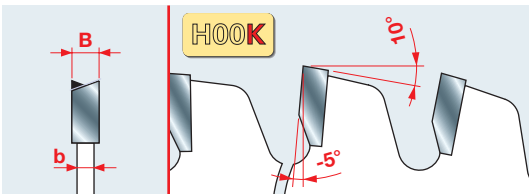
Materiale: Pannelli bilaminati con rivestimenti duri e abrasivi.

■ To size bilaminated panels without the employment of the scoring sawblade, with good finishing and long cutting life.

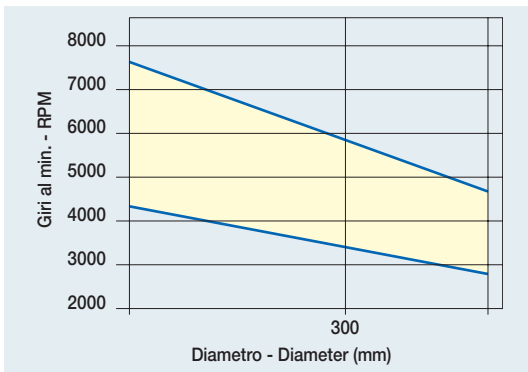
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, portable machines.

Features: ATB 10° tooth with 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
LEGNO TRAVERSO VENA CROSS CUTTING	[Progressive bar]		[Empty bar]
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES	[Progressive bar]		[Empty bar]
LAMINATI LAMINATES	[Progressive bar]		[Empty bar]
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS	[Progressive bar]		[Empty bar]

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LU3A

Rif. LU12MSS

HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI BILAMINATI

T.C.T. SAWBLADES TO CUT BILAMINATED PANELS



	D	B	b	d	Z	α	FT	Codice	
	mm	mm	mm	mm			NL	Code	
	220	3,2	2,2	30	64	-5°	2/7/42	LU3A 0100	●
	250	3,2	2,2	30	80	-2°	FT01	LU3A 0200	●
	300	3,2	2,2	25,4	96	2°	FT01	LU3A 0600	○
	300	3,2	2,2	30	96	2°	FT01	LU3A 0300	●
	350	3,5	2,5	30	108	5°	FT02	LU3A 0400	●

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

■ 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.

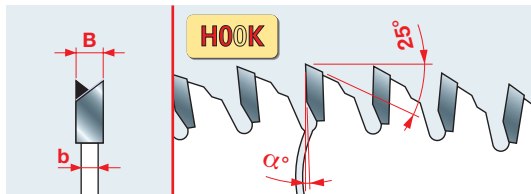
Materiale: Pannelli bilaminati con rivestimenti particolarmente delicati, impiallacciati.

■ To size bilaminated panels, with perfect finishing on both sides without the employment of the scoring sawblade.

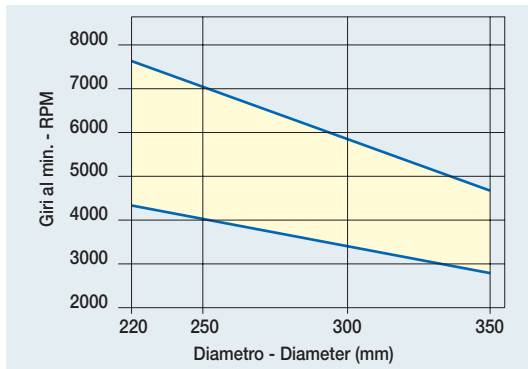
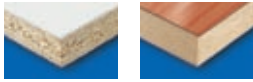
Machines: Circular vertical saws, panel-sizing machines, portable machines.

Features: ATB 38° tooth, with variable cutting angle according to the diameter.

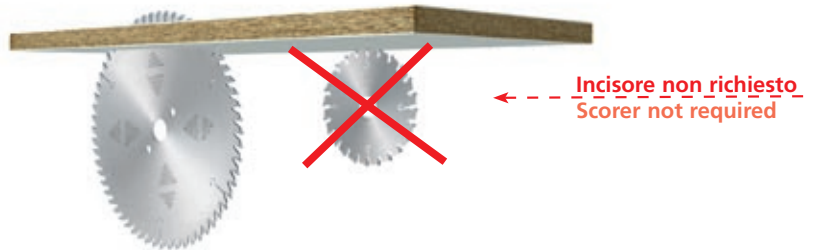
Material: Bilaminated panels with extremely fine coatings, veneered panels.



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.



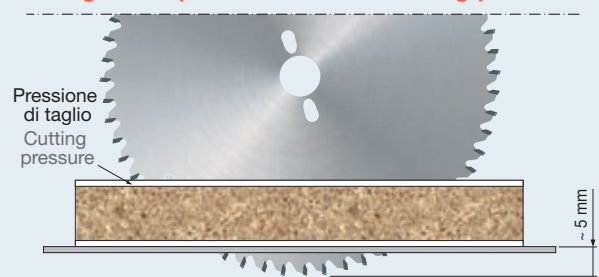
	Sufficiente Sufficient	Buono Good	Ottimo Excellent
COMPONENTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES			
LAMINATI LAMINATES			

Lavorazione con albero sotto il piano di lavoro Working with spindle under the working plane



Con mordente positivo la pressione di taglio agisce sul piano di appoggio.
With positive hook angle, the cutting pressure acts over the working plane.

Lavorazione con albero sopra il piano di lavoro Working with spindle over the working plane



Con mordente negativo la pressione di taglio agisce sul piano di appoggio.
With negative hook angle, the cutting pressure acts over the working plane.

LU3B

Rif. LU13MSS

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



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	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

- 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, macchine verticali senza incisore.

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

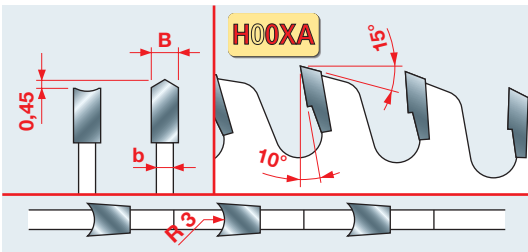
Materiale: Pannelli bilaminati con rivestimenti duri e abrasivi.

- To size bilaminated panels without the employment of the scoring sawblade, with good finishing and long cutting life.

Machines: Circular saws, vertical machines without the scoring sawblade.

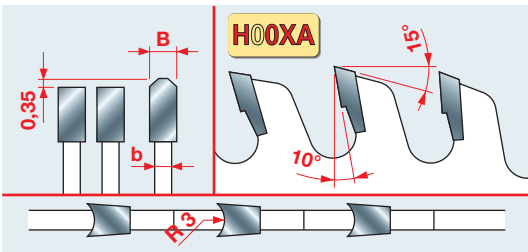
Features: Conical - triple chip tooth with concave face and positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.

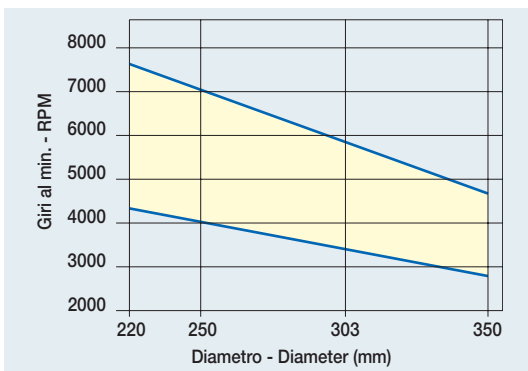
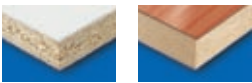


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

DENTATURA LU3B 1300 - LU3B 1300 TOOTH



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.

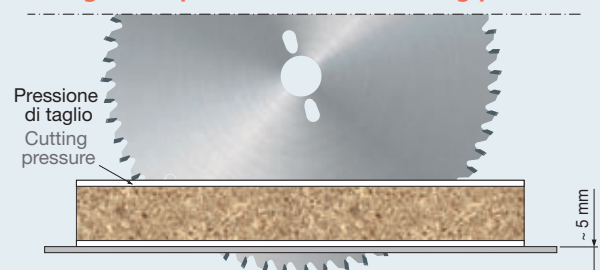
D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
303	3,2	2,2	30	60	FT01	LU3B 1300 •

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

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

	Sufficiente Sufficient	Buono Good	Ottimo Excellent
COMPONENTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES			
LAMINATI LAMINATES			

Lavorazione con albero sopra il piano di lavoro Working with spindle over the working plane



Con mordente negativo la pressione di taglio agisce sul piano di appoggio.
With negative hook angle, the cutting pressure acts over the working plane.

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LU3C

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



	D	B	b	d	Z	FT	Codice	
	mm	mm	mm	mm		NL	Code	
	220	3,2	2,2	30	42	2/7/42	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

■ 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.

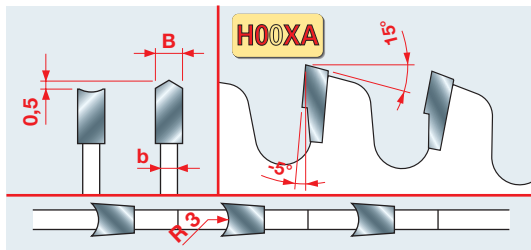
Materiale: Pannelli bilaminati con rivestimenti duri e abrasivi.

■ To size bilaminated panels without the employment of the scoring sawblade, with good finishing and long cutting life.

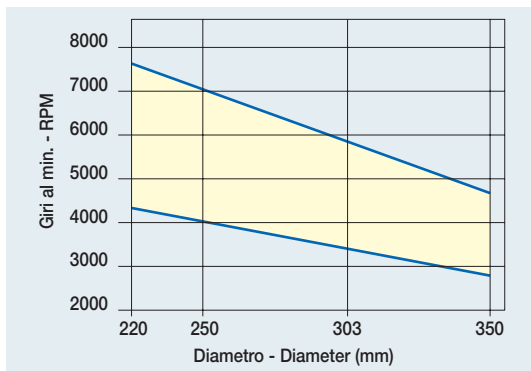
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines.

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

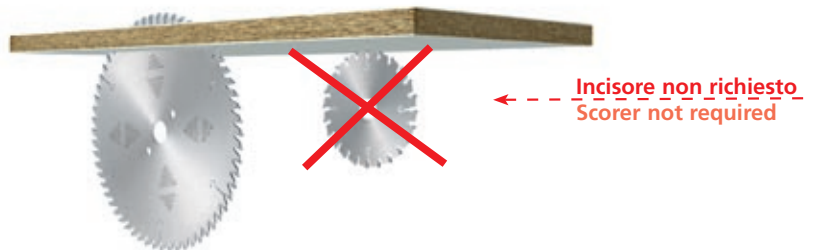
Material: Bilaminated panels with abrasive and hard coatings.



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.



Lavorazione con albero sopra il piano di lavoro Working with spindle over the working plane



COMPOSTI DI LEGNO
WOOD COMPOSITES

LAMINATI
LAMINATES

Sufficiente Sufficient	Buono Good	Ottimo Excellent

LU3D

HW - LAME PER IL TAGLIO DI PANNELLI BILAMINATI

T.C.T. SAWBLADES TO CUT BILAMINATED PANELS

Rif. LU11M-LU26M



D	B	b	d	Z	α	FT	Codice
mm	mm	mm	mm			NL	Code
200	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0100
220	3,2	2,2	30	64	5°	2/7/42	LU3D 0200
250	3,2	2,2	30	80	5°	FT01	LU3D 0400
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°	FT02	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	B	b	d	Z	α	FT	Codice
mm	mm	mm	mm			NL	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 2100
300	3,2	2,2	30	84	10°	FT01	LU3D 1300
300	3,2	2,2	30	96	10°	FT01	LU3D 1500
350	3,5	2,5	30	72	10°	FT02	LU3D 2000
350	3,5	2,5	30	108	10°	FT02	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 FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

■ 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.

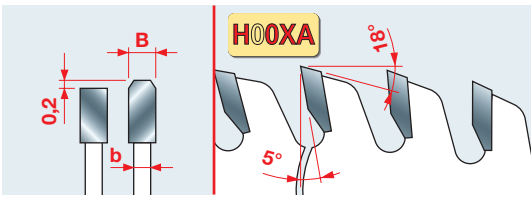
Materiale: Pannelli bilaminati.

■ To size bilaminated panels with the employment of the scoring sawblade, in detail melamine-coated panels, with good finishing and long cutting life.

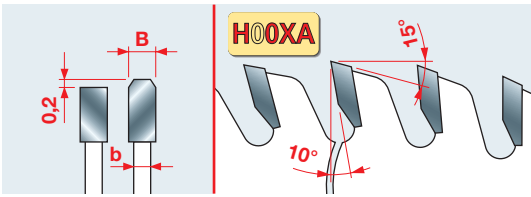
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines.

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

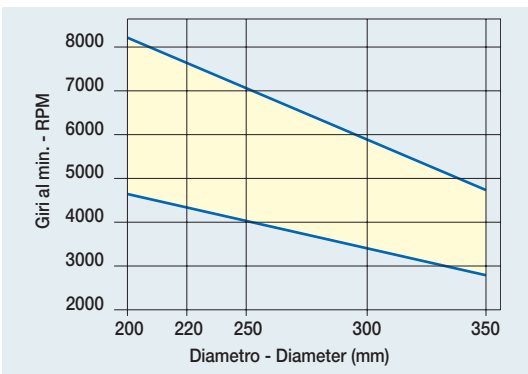
Material: Bilaminated panels.




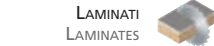
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



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.

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
		
		

● Disponibile a magazzino
 Stock items

○ Prossimamente a magazzino
 Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
 Available until stock sells out

freud

LU3E

Rif. LU27M

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



	D	B	b	d	Z	FT	Codice	
	mm	mm	mm	mm		NL	Code	
	220	3,2	2,2	30	56	2/7/42	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	FT02	LU3E 0400	•

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

■ 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.

Macchine: Seghe circolari, sezionatrici orizzontali, sezionatrici verticali.

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

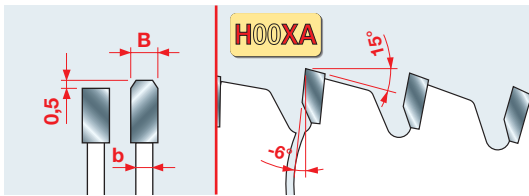
Materiale: Pannelli bilaminati.

■ 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.

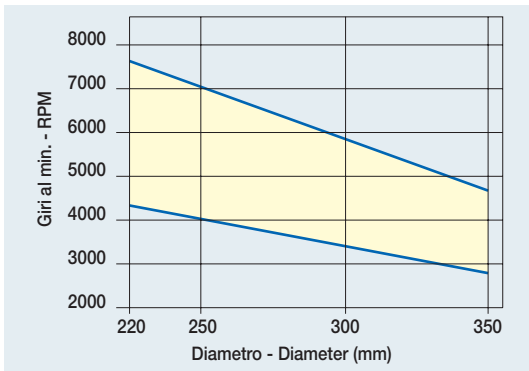
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

Features: Flat-trapezoid chip tooth with negative cutting angle.

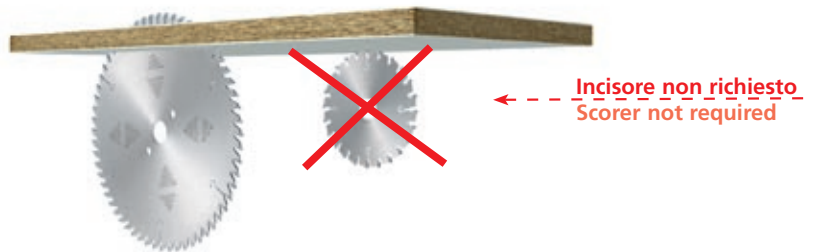
Material: Bilaminated panels.



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 working plane



COMPONENTI DI LEGNO
WOOD COMPOSITES

LAMINATI
LAMINATES

Sufficiente Sufficient	Buono Good	Ottimo Excellent

LU3F

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



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
220	3,2	2,2	30	64	2/7/42	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	FT02	LU3F 0400

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

■ 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.

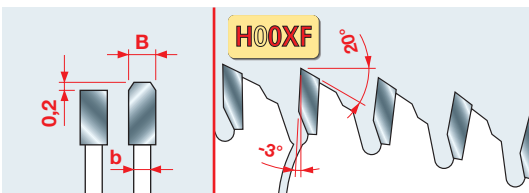
Materiale: Pannelli bilaminati, materiali plastici.

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

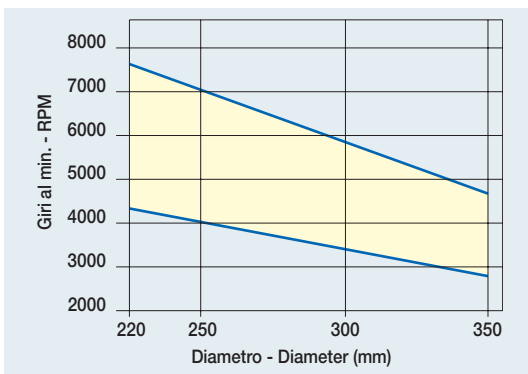
Machines: Circular saws, horizontal panel sizing machines, vertical panel sizing machines.

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

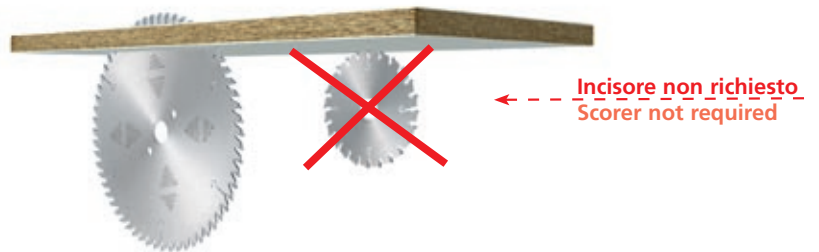
Material: Bilaminated panels, plastic materials.



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.



● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
COMPOSTI DI LEGNO WOOD COMPOSITES		
LAMINATI LAMINATES		

freud

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	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
ANTHON	530	5,8	60	1/11/85	60	LSB53002
ANTHON LNC	700	6,2	80	1/17/110	60	LSB70001

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)					
D	B-B1	d	FT	Z	Codice
mm	mm	mm	NL		Code
180	5,7-6,9	20	-	36	LI25M57NA3
180	6,9-8,1	20	-	36	LI25M69NA3

GABBIANI		Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)				
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		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
SCM SIGMA 115	400	4,4	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	60	LSB40011
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
ELITE, GALAXY 140	450	4,4	80	2/9/130 + 4/19/120 + 2/14/110	72	LSB45009
A10	500	4,4	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	60	LSB50004

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)					
D	B-B1	d	FT	Z	Codice
mm	mm	mm	NL		Code
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3
125	4,5-5,5	20	-	24	LI25M43FA3
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3

GIBEN		Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)				
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
SMART 75	320	4,4	75	3/13/95	72	LSB32002
SMART (CARRO)	350	4,4	50	4/13/80	72	LSB35006
MK GAMMA	355	4,4	75	-	72	LSB35505
TREND/PRISIM 1	355	4,4	75	-	54	LSB35502
TREND/PRISIM 1	355	4,4	75	-	72	LSB35505
STARMATIC	355	4,4	75	-	72	LSB35505
STARMATIC 850	355	4,4	75	-	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	80	4/15/105	72	LSB43009
PRISAMTIC3	470	4,4	75	4/15/105	72	LSB47003
TETRAMATIC	470	4,4	75	4/15/105	60	LSB47002
GIBEN	500	4,8	75	4/15/105	60	LSB50010

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)					
D	B-B1	d	FT	Z	Codice
mm	mm	mm	NL		Code
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	2/7/80	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	2/7/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	2/7/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	2/7/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	2/7/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	2/7/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	2/7/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	2/7/80	42	LI25M43QF3
215	4,3-5,5	50	2/7/80	42	LI25M43QF3
125	4,3-5,5	45	-	24	LI25M43FE3

HOLZMA		Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)				
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
HOLZMA TYP 72	350	4,4	60	2/14/100	54	LSB35002
HOLZMA TYP 82	380	4,4	60	2/14/100	72	LSB38002
HOLZMA TYP 81/91	380	4,8	60	2/14/100	84	LSB38005
HOLZMA TYP 01	400	4,8	60	-	72	LSB40013
HOLZMA TYP 92	420	4,8	60	2/14/125	60	LSB42001
HOLZMA TYP 92	420	4,8	60	3/14/76	84	LSB42002
HOLZMA TYP 11	450	4,4	60	2/14/125	72	LSB45008
HOLZMA TYP 22	500	4,8	60	2/11/115	60	LSB50009
HOLZMA TYP 21	500	4,8	60	2/11/115	72	LSB50011
HOLZMA TYP 23	520	4,8	60	2/19/120 + 2/11/115	60	LSB52002
HOLZMA TYP 23	520	4,8	60	2/19/120 + 2/11/115	72	LSB52003
HOLZMA TYP 42	570	4,8	60	-	60	LSB57001
HOLZMA TYP 33	600	5,8	60	2/11/115 + 2/19/120	60	LSB60001
HOLZMA TYP 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

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)					
D	B-B1	d	FT	Z	Codice
mm	mm	mm	NL		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
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
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

TAVOLA DI RIFERIMENTO DELLE LAME PER MACCHINE SEZIONATRICI

REFERENCE TABLE OF SAWBLADES FOR PANEL SIZE MACHINES

HOLZ-HER Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)						
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
CUT 85	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)						
D	B-B1	d	FT	Z	Codice	
mm	mm	mm	NL		Code	
180	4,3-5,5	30	2/7/42+2/10/60	28	LI25M43NC3	

HOMAG Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)						
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
SAWTECH CH03, ESPANA	300	4,4	75	-	72	LSB30007
SAWTECH CV	300	4,4	75	-	72	LSB30007
SAWTECH CHF 41	300	4,4	75	-	60	LSB30003
SAWTECH CH 30/06	355	4,4	75	-	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

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)						
D	B-B1	d	FT	Z	Codice	
mm	mm	mm	NL		Code	
150	4,3-5,6	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	

MAYER, IRION Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)						
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
SPECIFIC MODELS	305	4,4	30	2/10/60	60	LSB30501
SPECIFIC MODELS	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003
SPECIFIC MODELS	400	4,4	30	2/10/60	72	LSB40007
SPECIFIC MODELS	500	4,4	30	-	72	LSB50005

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)						
D	B-B1	d	FT	Z	Codice	
mm	mm	mm	NL		Code	
150	4,3-5,6	30	-	36	LI25M43KC3	
150	4,3-5,6	30	-	36	LI25M43KC3	
150	4,3-5,6	30	-	36	LI25M43KC3	
180	4,3-5,5	20	-	28	LI25M43NA3	

PANHANS Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)						
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
EURO 10	305	4,4	30	2/10/60	60	LSB30501
EURO 30	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003
EURO 693	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003
EURO 693/90	400	4,4	30	2/10/60	72	LSB40007

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)						
D	B-B1	d	FT	Z	Codice	
mm	mm	mm	NL		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	

SCHEER Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)						
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
FM 16	305	4,4	30	2/10/60	60	LSB30501
FM 21	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003
FM 14	400	4,4	30	2/10/60	72	LSB40007
FM 22	450	4,8	30	2/9/60	72	LSB45016

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)						
D	B-B1	d	FT	Z	Codice	
mm	mm	mm	NL		Code	
200	4,3-5,5	30	2/9/60	36	LI25M43PC3	
200	4,3-5,5	30	2/9/60	36	LI25M43PC3	
200	4,3-5,5	30	2/9/60	36	LI25M43PC3	
200	4,3-5,5	30	2/9/60	36	LI25M43PC3	

SHELLING Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)						
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
FM	350	4,4	30	2/10/60	72	LSB35003
FM, FL	350	4,4	30	2/10/60	54	LSB35001
FM, FL	355	4,4	30	2/10/60	72	LSB35504
FM	380	4,8	60	2/14/100	72	LSB38004
FW AL	400	4,4	30	2/10/60	60	LSB40004
FW AL	400	4,4	30	2/10/60	72	LSB40007
FL	450	4,4	30	2/10/60	72	LSB45007
FL	460	4,4	30	2/10/60	72	LSB46001
FW	500	4,8	30	-	48	LSB50006
FW	500	4,4	30	-	60	LSB50003
FW	500	4,4	30	-	72	LSB50005
SHELLING	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
SHELLING	620	6,2	40	2/13/114 + 2/13/140	60	LSB62001
SHELLING	620	6,2	40	2/13/114 + 2/13/140	72	LSB62002
SHELLING	670	6,2	40	2/17/140 + 2/13/140	60	LSB67003

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)						
D	B-B1	d	FT	Z	Codice	
mm	mm	mm	NL		Code	
200	4,3-5,5	20	-	36	LI25M43PA3	
200	4,3-5,5	20	-	36	LI25M43PA3	
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	

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	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
SCHELLING	670	6,2	40	2/17/140 + 2/13/140	72	LSB67004
SCHELLING	680	6,2	40	2/13/14 + 2/17/140	60	LSB68001
SCHELLING	720	6,4	40	2/14/104 + 2/14/140	60	LSB72001

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)					
D	B-B1	d	FT	Z	Codice
mm	mm	mm	NL		Code
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	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
SIGMA 65	300	4,4	80	2/14/110 + 4/9/100	60	LSB30004
SIGMA 90	355	4,4	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	54	LSB35503
SIGMA 90	355	4,4	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	LSB35506

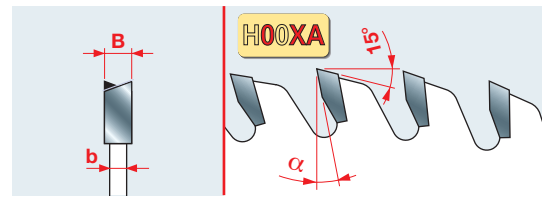
Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)					
D	B-B1	d	FT	Z	Codice
mm	mm	mm	NL		Code
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3
160	4,3-5,5	55	3/7/66 + 3/6/84	36	LI25M43LG3
200	4,3-5,5	80	2/14/110	36	LI25M43PL3

SELCO Lama - Main Sawblade - (Triple Chip - Flat)						
Tipo di macchina	D	B	d	FT	Z	Codice
Machine type	mm	mm	mm	NL		Code
EB70	300	4,4	65	2/9/110	60	LSB30002
EB90	350	4,4	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	LSB35005
EB90	350	4,4	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	72	LSB35005
EB90	355	4,4	80	4/9/100 + 2/9/110 + 2/14/110	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	2/9/130+4/19/120	72	LSB48001

Lama incisore - Scoring Sawblade - (ATB/Conical)					
D	B-B1	d	FT	Z	Codice
mm	mm	mm	NL		Code
200	4,3-5,5	65	2/9/100 - 2/9/110	36	LI25M43PI3
200	4,3-5,5	65	2/9/100 - 2/9/110	36	LI25M43PI3
300	4,3-5,5	65	2/9/110	72	LI25M43RI3
300	4,3-5,5	65	2/9/110	72	LI25M43RI3
200	4,3-5,5	65	2/9/100 - 2/9/110	36	LI25M43PI3
200	4,3-5,5	65	2/9/100 - 2/9/110	36	LI25M43PI3
300	4,3-5,5	65	2/9/110	72	LI25M43RI3
200	4,3-5,5	65	2/9/100 - 2/9/110	36	LI25M43PI3
200	4,3-5,5	65	2/9/100 - 2/9/110	36	LI25M43PI3
200	4,3-5,5	65	2/9/100 - 2/9/110	36	LI25M43PI3
200	4,7-5,9	65	2/9/100 - 2/9/110	36	LI25M47PI3



- 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.
- 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.

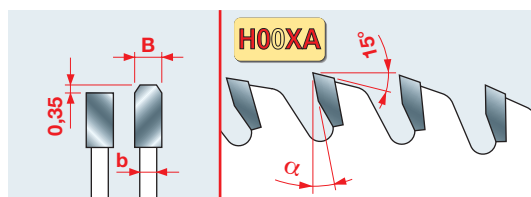


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

D	B	b	d	Z	FT	Macchine	Silver ICE coating	Industrial coating
mm	mm	mm	mm		NL	Machines		
350	4,4	3,2	30	54	2/10/60	PANHANS, SCM, SCHEER	●	●
350	4,4	3,2	75	54			●	●
355	4,4	3,0	30	54	2/10/60		●	□
355	4,4	3,0	75	54	4/15/105	GIBEN	●	□
355	4,4	3,2	80	54	4/9/100+2/14/110	GABBIANI	●	●
380	4,4	3,0	30	48	2/10/60		●	□
380	4,4	3,2	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
400	4,4	3,2	30	48			●	●
400	4,4	3,2	75	48	4/15/105	GIBEN	●	●
400	4,4	3,2	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
400	4,4	3,2	30	60	2/10/60		●	●
400	4,4	3,2	75	60	4/15/105	GIBEN	●	●
400	4,4	3,2	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
400	4,4	3,0	80	60	2/9/130+4/19/120	SELCO	●	□
410	4,4	3,2	30	48			●	●
410	4,4	3,2	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
420	4,4	3,2	30	60			●	●
420	4,4	3,2	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
430	4,4	3,0	30	60			●	□
450	4,4	3,0	30	48	2/10/60		●	□
450	4,4	3,0	30	60	2/10/60		●	□
450	4,4	3,0	80	60	2/9/130+4/19/120	SELCO	●	□
500	4,4	3,2	30	60			●	●
500	4,4	3,2	75	60	4/15/105	GIBEN	●	□
500	4,8	3,5	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	□
550	5,2	3,5	30	48			●	●
550	5,2	3,5	75	48	4/15/105	GIBEN	●	□
550	5,5	3,8	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	□
565	5,2	3,5	100	48		GIBEN	●	●



- 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.
- 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.

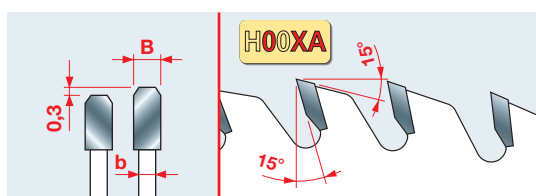


CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

D	B	b	d	Z	FT	Machine	Silver ICE coating	Industrial coating
mm	mm	mm	mm		NL	Machines		
300	4,4	3,0	30	60	2/10/60	PANHANS	●	●
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	SELCO	●	●
300	4,4	3,0	75	60		HOMAG	●	●
300	4,4	3,0	80	60	2/14/110 + 4/9/100	SCM	●	●
300	4,4	3,0	30	72	2/10/60	PANHANS	●	●
300	4,4	3,0	65	72	2/9/110	SELCO	●	●
300	4,4	3,0	75	72		HOMAG	●	●
300	4,4	3,0	80	72	2/14/110 + 4/9/100	SCM	●	●
305	4,4	3,0	30	60	2/10/60	MAYER, PANAHAN, SCM	●	●
320	4,4	3,2	30	60			●	●
320	4,4	3,2	50	60	3/15/80 + 3/13/95	GIBEN	●	●
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	SELCO	●	●
320	4,4	3,2	65	72	2/9/110	SELCO	●	●
320	4,4	3,2	75	72	3/13/95	GIBEN	●	●
350	4,4	3,2	30	54	2/10/60	PANHANS, SCHEER	●	●
350	4,4	3,0	60	54	2/14/100	HOLZMA	●	●
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	PANHANS, SCHEER	●	●
350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	GIBEN	●	●
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	HOLZMA	●	●
350	4,4	3,2	75	72		GIBEN	●	●
350	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
355	4,4	3,2	30	54	2/10/60	PANHANS, SCM	●	●
355	4,4	3,2	75	54		GIBEN	●	●
355	4,4	3,2	80	54	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
355	4,4	3,2	30	72	2/10/60	PANHANS, SCM	●	●
355	4,4	3,2	75	72		GIBEN	●	●
355	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
360	4,4	3,0	65	60	2/9/110	SELCO	●	●
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	SELCO	●	●
370	4,4	3,2	30	72	2/10/60	SCHELLING	●	●
380	4,4	3,0	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●
380	4,4	3,0	50	60	4/13/80	GIBEN	●	●
380	4,4	3,2	60	60	2/14/100	HOLZMA	●	●
380	4,4	3,2	30	72	2/8/83		●	●
380	4,4	3,2	50	72	4/13/80	GIBEN	●	●
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	HOLZMA	●	●
380	4,4	3,2	75	72	2/14/100	HOLZMA	●	●
380	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●	●

D	B	b	d	Z	FT	Macchine	Silver ICE coating	Industrial coating
mm	mm	mm	mm		NL	Machines		
380	4,4	3,2	80	96	4/9/100+2/9/110+2/14/110		LSB38013	●
380	4,8	3,5	60	60	2/14/100	HOLZMA	LSB38003	● □
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100	HOLZMA	LSB38004	● ●
380	4,8	3,5	60	84	2/14/100	HOLZMA	LSB38005	● ●
390	4,4	3,2	50	72	4/13/80		LSB39002	●
390	4,4	3,0	80	72	2/14/110		LSB39001	●
400	4,4	3,0	30	48			LSB40001	● □
400	4,4	3,0	75	48	4/15/105	GIBEN	LSB40002	● □
400	4,4	3,2	30	60	2/10/60		LSB40004	● ●
400	4,4	3,2	75	60	4/15/105	GIBEN	LSB40005	● ●
400	4,4	3,2	80	60	4/19/120 + 2/9/130	SELCO	LSB40006	● ●
400	4,4	3,2	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	LSB40011	● ●
400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	SCHEER	LSB40007	● ●
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	GIBEN	LSB40008	● ●
400	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/9/130	SELCO	LSB40009	● ●
400	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	LSB40012	● ●
400	4,8	3,5	60	72		HOLZMA	LSB40013	● □
420	4,4	3,2	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	LSB42004	● ●
420	4,4	3,2	50	72	4/13/80	GIBEN	LSB42006	○
420	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	LSB42005	● ●
420	4,8	3,5	60	60	2/14/125	HOLZMA	LSB42001	● ●
420	4,8	3,5	60	72	2/14/125	HOLZMA	LSB42003	○
420	4,8	3,5	60	84	3/14/76	HOLZMA	LSB42002	● ●
430	4,4	3,2	75	48	4/15/105	GIBEN	LSB43002	● □
430	4,4	3,0	30	60	2/10/60		LSB43004	● □
430	4,4	3,2	75	60	4/15/105	GIBEN	LSB43005	● □
430	4,4	3,2	80	60	2/9/130+4/19/120+2/14/110	SELCO - GABBIANI	LSB43006	● ●
430	4,4	3,2	30	72			LSB43007	● ●
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	GIBEN	LSB43008	● ●
430	4,4	3,2	80	72	2/9/130+4/19/120+2/14/110	SELCO - GABBIANI	LSB43009	● ●
430	4,4	3,2	75	96	4/15/105	GIBEN PRISMATIC	LSB43010	● ●
450	4,4	3,0	30	48	2/9/60	MAYER, PANHANS, SCHELLING	LSB45001	● □
450	4,4	3,0	60	48	2/14/125	HOLZMA	LSB45002	● □
450	4,4	3,0	80	48	2/9/130+4/19/120+2/14/110	SELCO - GABBIANI	LSB45003	● □
450	4,4	3,0	30	60	2/10/60	MAYER, PANHANS, SCHELLING	LSB45004	● □
450	4,4	3,2	60	60	2/14/125	HOLZMA	LSB45005	● □
450	4,4	3,2	80	60	2/9/130+4/19/120+2/14/110	SELCO - GABBIANI	LSB45006	● ●
450	4,4	3,2	30	72	2/10/60	MAYER, PANHANS, SCHELLING	LSB45007	● ●
450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	HOLZMA	LSB45008	● ●
450	4,4	3,2	80	72	2/9/130+4/19/120+2/14/110	SELCO - GABBIANI	LSB45009	● ●
450	4,8	3,5	80	48	2/9/130 + 4/19/120	SELCO	LSB45012	● □
450	4,8	3,5	30	60	2/9/60	SCHEER	LSB45013	● □
450	4,8	3,5	60	60	2/14/125	HOLZMA	LSB45014	● □
450	4,8	3,5	80	60	2/9/130 + 4/19/120	SELCO	LSB45015	● □
450	4,8	3,5	30	72	2/9/60	SCHEER	LSB45016	● ●
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125 + 2/17/100	HOLZMA	LSB45017	● ●
450	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	SELCO	LSB45018	● ●
450	4,8	3,5	60	84	2/14/125	HOLZMA	LSB45019	●
460	4,4	3,2	30	72	2/13/94	SCHELLING	LSB46001	● ●
470	4,4	3,2	75	48	4/15/105	GIBEN	LSB47001	● □
470	4,4	3,2	75	60	4/15/105	GIBEN	LSB47002	● □
470	4,4	3,2	75	72	4/15/105	GIBEN	LSB47003	● ●
470	4,4	3,2	75	96	4/15/105	GIBEN	LSB47004	● ●
480	4,4	3,2	30	72		SCHELLING	LSB48005	○
480	4,8	3,5	80	48	2/9/130+4/19/120	SELCO	LSB48002	● ●
480	4,8	3,5	80	60	2/9/130+4/19/120	SELCO	LSB48003	● □
480	4,8	3,5	30	72	2/10/60	SCHELLING	LSB48004	● ●
480	4,8	3,5	60	72	2/11/115+2/19/120	HOLZMA	LSB48006	○
480	4,8	3,5	80	72	2/9/130+4/19/120	SELCO	LSB48001	● ●
500	4,4	3,2	80	48	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	LSB50002	● □

D	B	b	d	Z	FT	Macchine	Silver ICE coating	Industrial coating
mm	mm	mm	mm		NL	Machines		
500	4,4	3,2	30	60		SCHELLING	LSB50003	LSB50003R
500	4,4	3,2	80	60	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	LSB50004	LSB50004R
500	4,4	3,2	30	72		SCHELLING	LSB50005	LSB50005R
500	4,8	3,5	60	48	2/11/115	HOLZMA	LSB50007	LSB50007R
500	4,8	3,5	60	60	2/11/115	HOLZMA	LSB50009	LSB50009R
500	4,8	3,5	75	60	4/15/105	GIBEN	LSB50010	LSB50010R
500	4,8	3,5	60	72	2/11/115	HOLZMA	LSB50011	LSB50011R
500	4,8	3,5	75	72	4/15/105	GIBEN	LSB50012	LSB50012R
510	4,8	3,5	80	72	2/9/130 + 4/19/120	SELCO	LSB51001	
520	4,8	3,5	60	48	2/19/120 + 2/11/115	HOLZMA	LSB52001	
520	4,8	3,5	60	60	2/19/120 + 2/11/115	HOLZMA	LSB52002	LSB52002R
520	4,8	3,5	60	72	2/19/120 + 2/11/115	HOLZMA	LSB52003	LSB52003R
530	5,2	3,5	30	60		SCHELLING	LSB53001	LSB53001R
530	5,8	4,0	60	60	1/11/85	ANTHON	LSB53002	LSB53002R
540	4,8	3,5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	HOLZMA TYP 33	LSB54002	LSB54002R
540	4,8	3,5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	HOLZMA TYP 33	LSB54003	LSB54003R
540	5,8	4,0	60	60	1/11/85	ANTHON	LSB54004	LSB54004R
550	5,2	3,5	60	60			LSB55002	LSB55002R
550	5,2	3,5	80	60	2/14/110	GABBIANI	LSB55006	LSB55006R
550	5,5	3,8	40	60	2/13/122	SCHELLING	LSB55004	LSB55004R
565	5,2	3,5	80	48	2/14/110 + 4/9/100	GABBIANI	LSB56503	LSB56503R
565	5,2	3,5	100	48		GIBEN	LSB56501	LSB56501R
565	5,2	3,5	100	60		GIBEN	LSB56502	LSB56502R
570	4,8	3,5	60	60		HOLZMA	LSB57001	LSB57001R
600	5,8	4,0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	HOLZMA TYP 33	LSB60001	LSB60001R
600	5,8	4,0	60	72	2/11/115 + 2/19/120	HOLZMA TYP 33	LSB60002	LSB60002R
620	6,2	4,2	40	60	2/13/114 + 2/13/140	SCHELLING	LSB62001	
620	6,2	4,2	40	72	2/13/114 + 2/13/140	SCHELLING	LSB62002	
670	5,8	4,2	60	60	2/19/120 + 2/11/148	HOLZMA	LSB67001	
670	5,8	4,2	60	72	2/19/120 + 2/11/148	HOLZMA	LSB67002	
670	6,2	4,2	40	60	2/17/140 + 2/13/140	SCHELLING	LSB67003	
670	6,2	4,2	40	72	2/17/140 + 2/13/140	SCHELLING	LSB67004	
680	6,2	4,2	40	60	2/13/140 + 2/17/140	SCHELLING	LSB68001	
700	6,2	4,2	80	60	2/17/110	ANTHON LNC	LSB70001	
720	6,4	4,4	40	60	2/14/104 + 2/14/140	SCHELLING	LSB72001	
730	6,2	4,2	60	60	2/11/148 + 2/19/120	HOLZMA TYP 66	LSB73001	



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



- Per la sezionatura di pannelli singoli o in pacco.

Macchine: Sezionatrici orizzontali con incisore.

Caratteristiche: Dente trapezoidale con angolo di taglio positivo. Ideali per la squadratura di pannelli dove viene richiesta una perfetta finitura dei bordi laminati. Grazie all'ottimo grado di finitura di taglio si escludono ulteriori lavorazioni del pannello per la successiva fase di bordatura. Geometria della lama studiata per ottenere il massimo rendimento soprattutto nei casi di avanzamenti elevati di taglio. Dotate di intagli afoni stuccati posizionati in prossimità della corona dentata, per ridurre al massimo la rumorosità e le vibrazioni durante l'impiego. Si ottengono così le migliori performance anche nella sezionatura di più pannelli sovrapposti.

Materiale: Pannelli laminati in truciolare e altri composti di legno.

- To size single or multiple panels.

Machines: Horizontal panel sizing machines with scorer.

Features: Triple chip tooth with positive cutting angle. Perfect for cutting at high feed rates to increased production throughput. Due to the precision cutting edge and resulting flawless finish no additional machining is needed before edge banding. The LSC Saw blade line was developed to achieve the highest possible feed rate with best possible finish available in the market. Performance = Productivity! Freud's new exclusively patented vibration reduction reeds are strategically placed and engineered to give the greatest reduction in noise and vibration available in the market today. Benefits of the Technology result in a best in class performance for cutting both single sheets or stacked sheets on today's panel processing equipment.

Material: Chipboard or laminated wood composite materials.

D	B	b	d	Z	FT	Macchine	Silver ICE coating
mm	mm	mm	mm		NL	Machines	
300	4,4	3,0	30	60	2/10/60	PANHANS	●
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	SELCO	●
300	4,4	3,0	75	60	-	HOMAG	●
300	4,4	3,0	80	60	2/14/110+4/9/100	SCM	●
320	4,4	3,2	50	60	3/15/80+3/13/95	GIBEN	●
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	SELCO	●
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	PANHANS-SCHEER	●
350	4,4	3,2	50	72	4/13/80	GIBEN	●
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	HOLZMA	●
350	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●
355	4,4	3,2	30	72	2/10/60	PANHANS-SCM	●
355	4,4	3,2	75	72	-	GIBEN	●
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	SELCO	●
370	4,4	3,2	30	72	2/10/60	SCHELLING	●
380	4,4	3,2	50	72	4/13/80	GIBEN	●
380	4,4	3,2	60	72	2/14/100	HOLZMA	●
380	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100	HOLZMA	●
400	4,4	3,2	30	72	2/10/60	SCHEER	●
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	GIBEN	●
400	4,4	3,2	80	72	4/19/120+2/9/130	SELCO	●
400	4,4	3,2	80	72	4/9/100+2/9/110+2/14/110	GABBIANI	●
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105	GIBEN	●
430	4,4	3,2	80	72	2/9/130+4/19/120+2/14/110	SELCO-GABBIANI	●
450	4,4	3,2	60	72	2/14/125	HOLZMA	●
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125	HOLZMA	●
450	4,8	3,5	80	72	2/9/130+4/19/120	SELCO	●



■ Per l'incisione del rivestimento di pannelli bilaminati.

Macchine: Sezionatrici orizzontali con l'albero dell'incisore regolabile in altezza in funzione dello spessore di taglio della lama sezionatrice.

Caratteristiche: Dentatura alterna a 6° con angolo di taglio positivo.

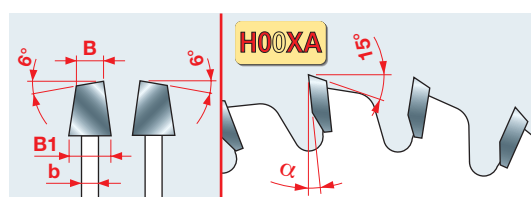
Materiale: Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.

■ 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: ATB 6° tooth with positive cutting angle.

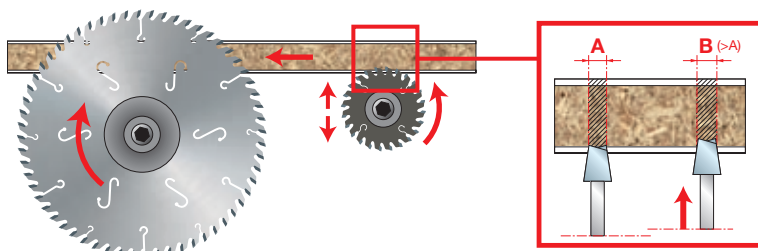
Material: Bilaminated chipboard or MDF.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

D	B - B1	b	d	Z	α	FT	Macchine	Codice
mm	mm	mm	mm			NL	Machines	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	2,5	20	20	0°			LI25M31BC3 •
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	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°			LI25M31EC3 •
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	3,1 - 4,3	2,5	20	24	0°		PANHANS 693 EURO 5	LI25M31FC3 •
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	3,2	20	24	0°		PANHANS 692 EURO 5	LI25M43FA3 •
125	4,3 - 5,5	3,2	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 - 4,7	2,2	45	24	8°			LI25M34HE3 •
140	4,3 - 5,5	3,2	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 - 4,7	2,2	30	36	8°		SCM	LI25M34KC3 •
150	4,3 - 5,6	3,2	30	36	8°		SCM	LI25M43KC3 •
150	4,3 - 5,6	3,2	45	36	8°		SCM	LI25M43KE3 •
150	4,5 - 5,8	3,0	30	36	8°		SCM	LI25M45KC3 •
150	4,5 - 5,8	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	3,2	30	36	8°		LANGZAUNER	LI25M43LC3 •
160	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°	3/11/70	GIBEN	LI25M43LE3 •

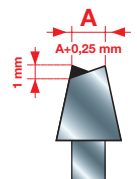
D	B - B1	b	d	Z	α	FT	Macchine	Codice
mm	mm	mm	mm			NL	Machines	Code
160	4,3 - 5,5	3,2	55	36	8°	3/7/66 + 3/6/84	GABBIANI	LI25M43LG3 ●
160	4,3 - 5,5	3,2	60	36	8°	3/7/80		LI25M43LH3 ●
160	4,5 - 5,7	3,0	45	36	8°	3/11/70	GIBEN	LI25M45LE3 ●
160	4,5 - 5,7	3,0	55	36	8°	3/7/66 - 3/9/72	GABBIANI	LI25M45LG3 ●
160	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	3,2	20	28	8°		SCHELLING - ANTHON	LI25M43NA3 ●
180	4,3 - 5,5	3,2	30	28	8°	2/7/42 - 2/10/60	PANHANS 693	LI25M43NC3 ●
180	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°			LI25M43XA3 ●
180	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/10/60 - 2/7/42		LI25M43XN3 ●
180	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		HOLZMA	LI25M43NE3 ●
180	4,3 - 5,5	3,2	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 ○
200	4,3 - 5,5	3,2	20	36	8°		SCHELLING	LI25M43PA3 ●
200	4,3 - 5,5	3,2	22	36	8°			LI25M43PB3 ●
200	4,3 - 5,5	3,2	30	36	8°	2/9/60	SCHEER	LI25M43PC3 ●
200	4,3 - 5,5	3,2	45	36	8°		HOLZMA	LI25M43PE3 ●
200	4,3 - 5,5	3,2	50	36	8°	3/13/80	GIBEN SMART	LI25M43PF3 ●
200	4,3 - 5,5	3,2	65	36	8°	2/9/100 - 2/9/110	SELCO	LI25M43PI3 ●
200	4,3 - 5,5	3,2	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°	2/7/80	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 ●
250	4,3 - 5,5	3,2	30	48	8°	2/10/60		LI25M43OC3 ●
300	4,3 - 5,5	3,5	50	48	12°	3/15/80	GIBEN	LI25M43RM3 ●
300	4,3 - 5,5	3,2	65	72	12°	2/9/110	SELCO	LI25M43RI3 ●
300	4,3 - 5,5	3,2	80	72	12°	2/14/110		LI25M43RL3 ●
320	4,3 - 5,5	3,0	45	48	12°			LI25M43SE3 ● □
320	4,3 - 5,5	3,2	45	48	12°			LI25M43SA3 ● □
340	4,7 - 5,9	3,5	45	72	12°	3/14/65	HOLZMA	LI25M47TE3 ●



Spessore lama principale
Cutting kerf of main sawblade

Per ogni spostamento di
1 mm in altezza l'incisione si
allarga di 0,25 mm

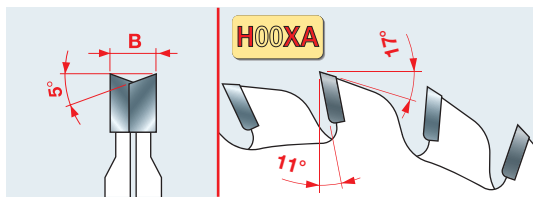
For each 1 mm height
displacement the cut
becomes 0,25 mm wider.



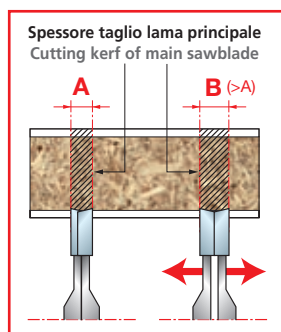
LI16M

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.

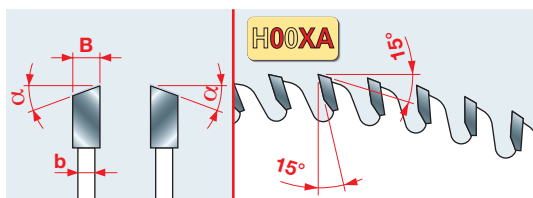
D	B	d	Z	Macchine	Codice
mm	mm	mm		Machines	Code
80	2,8-3,6	20	10+10	FELDER	LI16M HA3 ●
80	2,8-3,6	20	12+12	FELDER	LI16M GA3 ●
100	2,8-3,6	20	12+12	PANAHANS - SCHELLING	LI16M BA3 ●
100	2,8-3,6	22	12+12	ALTENDORF - STRIEBIG	LI16M BB3 ●
105	2,8-3,6	20	10+10	GMC	LI16M CA3 ●
120	2,8-3,6	20	12+12	HOLZ HER - 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	2,8-3,6	50	12+12		LI16M RF3 ○
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 ●

- Per l'incisione del rivestimento di pannelli bilaminati.
Macchine: Sezionatrici orizzontali con l'albero dell'incisore fisso. Profondità max di incisione 2 mm.
Caratteristiche: Dentatura alterna a 5° con angolo di taglio positivo.
Materiale: Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.
- To score the coating on bilaminated panels.
Machines: Horizontal panel sizing machines that do not allow the adjustment of the scoring depth.
 Max scoring depth 2 mm.
Features: ATB tooth 5° with positive cutting angle.
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

LI27M

HW - LAME INCISORE POSTFORMING

T.C.T. POSTFORMING SCORING SAWBLADES



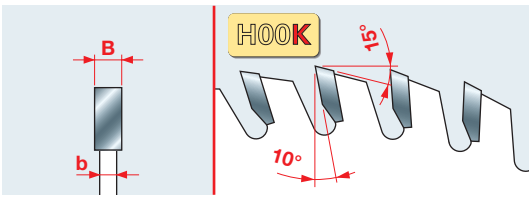
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES

D	B	b	d	Z	α	FT	Codice
mm	mm	mm	mm			NL	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	30	72	10°		LI27M DF3 ●
300	4,55	3,2	65	72	10°	2/9/100+2/9/110	LI27M DA3 ●
300	4,55	3,2	50	72	10°	3/15/80	LI27M DD3 ●
300	4,7	3,2	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 ●

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

LI20M

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



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	LI20M BB3 •

■ Per l'incisione del rivestimento di pannelli ricoperti di laminato plastico.

Machines: Sezionatrici orizzontali.

Caratteristiche: Dentatura piana con angolo di taglio positivo.

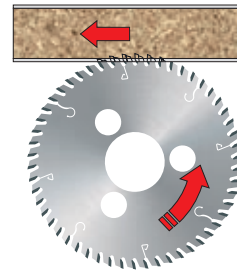
Materiale: Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.

■ To score bilaminated panels with plastic coating.

Machines: Horizontal panel sizing machines.

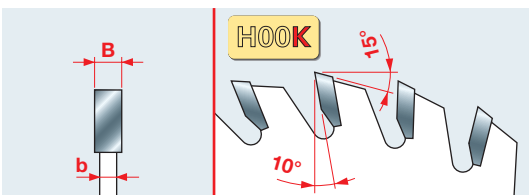
Features: Flat tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.



LI17M

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



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
115	3,2	2,2	20	30		LI17M FA3 •
120	3,2	2,2	20	30		LI17M GA3 •

■ Per l'incisione del rivestimento di pannelli bilaminati.

Machines: Sezionatrici orizzontali SCM.

Caratteristiche: Dentatura piana con angolo di taglio positivo.

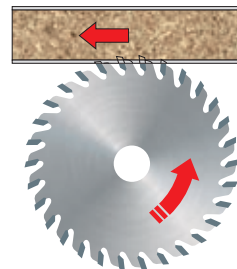
Materiale: Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.

■ 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.

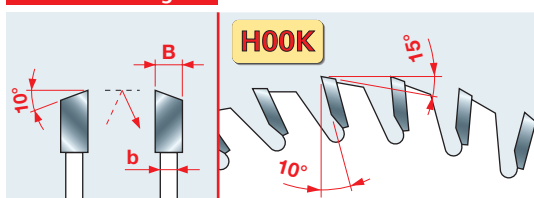


LI22MD LI22MS

DESTRA
RIGHT
SINISTRA
LEFT



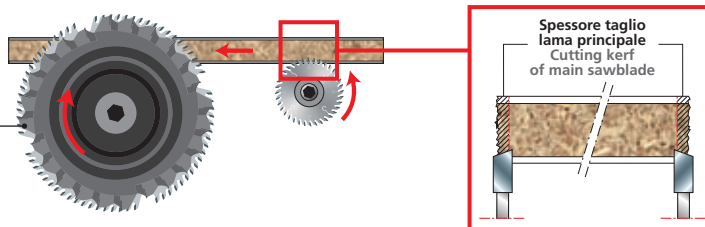
Sinistra Left Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



Truciolatore
Hogging unit



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

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FT NL	Codice / Code	
						Destra / Right	Sinistra / Left
150	3,2	2,2	30	36		LI22MD KC3 •	LI22MS KC3 •
150	3,2	2,2	55	36		LI22MD KG3 •	LI22MS KG3 •
150	3,2	2,2	60	36		LI22MD KH3 •	LI22MS KH3 •
180	3,2	2,2	30	42		LI22MD NC3 •	LI22MS NC3 •
180	3,2	2,2	55	42		LI22MD NG3 •	LI22MS NG3 •
200	3,2	2,2	30	48		LI22MD PC3 ○	LI22MS PC3 ○
200	3,2	2,2	60	48		LI22MD PH3 ○	LI22MS PH3 ○

■ Per l'incisione del rivestimento di pannelli ricoperti in laminato plastico o resina termoindurente.

Machines: Sezionatrici orizzontali.

Caratteristiche: Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.

Materiale: Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.

■ To score bilaminated panels with plastic or thermohardened resins coating.

Machines: Horizontal panel sizing machines.

Features: Bevelled toothting with positive cutting angle.

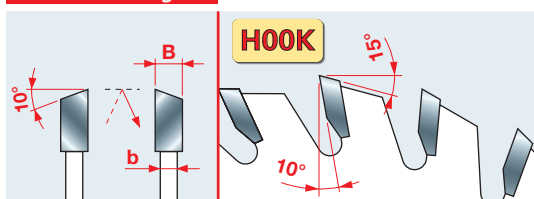
Material: Bilaminated chipboard or MDF.

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 mm	b mm	d mm	Z	FT NL	Codice / Code	
						Destra / Right	Sinistra / Left
100	3,2	2,2	20	24		LI13MD AA3 •	LI13MS AA3 •
125	3,2	2,2	20	30		LI13MD BA3 •	LI13MS BA3 •
150	3,2	2,2	30	48		LI13MD DA3 •	LI13MS DA3 •
150	3,2	2,2	55	48		LI13MD DB3 •	LI13MS DB3 •

■ Per l'incisione del rivestimento di pannelli ricoperti in laminato molto fragile.

Machines: Sezionatrici, squadratrici e bordatrici.

Caratteristiche: Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.

Materiale: Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.

■ To score bilaminated panels with very fragile plastic coating.

Machines: Panel sizing machines, double-end tenoners, edge benders.

Features: Bevelled toothting with positive cutting angle.

Material: Bilaminated chipboard or MDF.

LI14MD LI14MS

DESTRA
RIGHT
SINISTRA
LEFT

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

D	B	b	d	Z	FT	Codice / Code	
mm	mm	mm	mm		NL	Destra / Right	Sinistra / Left
140	3,2	2,2	30	28+4		LI14MD CA3	• LI14MS CA3 •



- Per la squadratura e l'intestatura di pannelli bordati.

Machines: Bordatrici.

Caratteristiche: Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo e 4 rasanti.

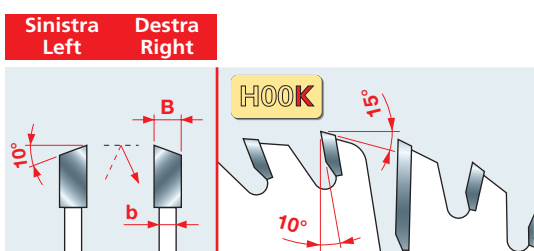
Materiale: Pannelli in truciolare o MDF bilaminati.

- For cutting and boarding boarded panels.

Machines: Edge benders.

Features: Bevelled toothings with 4 rakers with positive cutting angle.

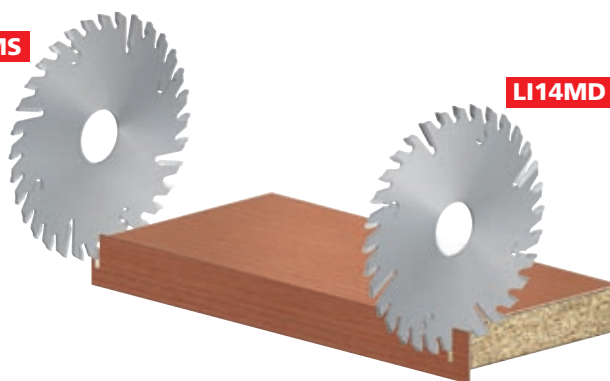
Material: Bilaminated chipboard or MDF.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



LI14MS



LI14MD

LT16MD LT16MS

DESTRA
RIGHT
SINISTRA
LEFT

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

D	B	b	d	Z	FT	Codice / Code	
mm	mm	mm	mm		NL	Destra / Right	Sinistra / Left
250	4,2	3,0	130	56	10/8,5/170	LT16MD BD3	• LT16MS BD3 •
300	4,2	3,0	130	68	10/8,5/215	LT16MD CD3	• LT16MS CD3 •



- Lame per la squadratura e refilatura di pannelli.

Machines: Squadratrici singole o doppie e squadra-bordatrici.

Caratteristiche: Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.

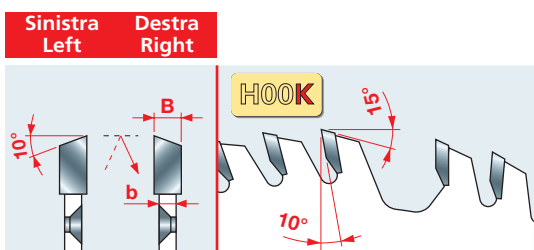
Materiale: Pannelli bilaminati.

- Sawblades suitable for squaring and trimming panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgebanding machines.

Features: Right or left bevel tooth with positive cutting angle.

Material: Bilaminated panels.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

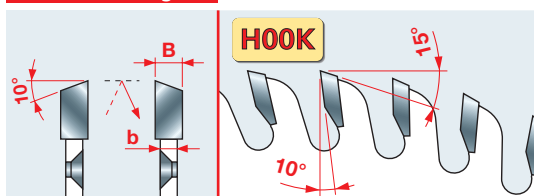
□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LT12MD DESTRA RIGHT LT12MS SINISTRA LEFT



Sinistra Left Destra Right



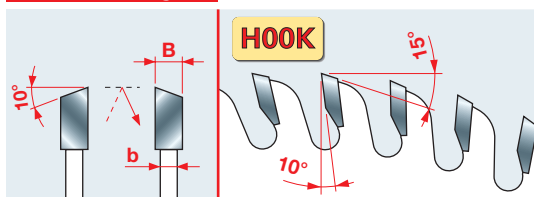
CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



LT14MD DESTRA RIGHT LT14MS SINISTRA LEFT



Sinistra Left Destra Right



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



HW - LAME PER TRUCIOLATORI (ESECUZIONE SPECIALE)

T.C.T. SAWBLADES FOR HOGGING UNITS

D	B	b	d	Z	FT	Codice / Code	
mm	mm	mm	mm		NL	Destra / Right	Sinistra / Left
250	4,2	3,0	130	60	4/8,5/185	LT12MD BB3	• LT12MS BB3 •

- Lame per la squadratura e rifilatura di pannelli.
Macchine: Squadratrici singole o doppie e squadra-bordatrici.
Caratteristiche: Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.
Materiale: Pannelli bilaminati.
- Sawblades suitable for squaring and trimming panels.
Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.
Features: Right or left bevel tooth with positive cutting angle.
Material: Bilaminated panels.

HW - LAME PER TRUCIOLATORI (ESECUZIONE SPECIALE)

T.C.T. SAWBLADES FOR HOGGING UNITS

D	B	b	d	Z	FT	Codice / Code	
mm	mm	mm	mm		NL	Destra / Right	Sinistra / Left
200	4,2	3,0	30	48	*	LT14MD AA3	• LT14MS AA3 •
250	4,2	3,0	30	60	*	LT14MD BA3	• LT14MS BA3 •
250	4,2	3,0	130	60	*	LT14MD BB3	• LT14MS BB3 •
255	4,2	3,0	80	60	*	LT14MD FA3	• LT14MS FA3 •
350	4,2	3,0	30	84	*	LT14MD DA3	• LT14MS DA3 •

- Lame per la squadratura e rifilatura di pannelli.
Macchine: Squadratrici singole o doppie e squadra-bordatrici.
Caratteristiche: Dentatura unilateralmente inclinata con angolo di taglio positivo.
Materiale: Pannelli bilaminati.
- Sawblades suitable for squaring and trimming panels.
Machines: Single-side or double-end tenoners and squaring edgbanding machines.
Features: Right or left bevel tooth with positive cutting angle.
Material: Bilaminated panels.

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

- a) OPT08-AA9 per allargatura foro;
 - b) OPTFO... per fori di fissaggio (FT* - vedi pag 94).
- 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 Ø;
 - b) OPTFO... for pin holes (NL* - see page 94).
- Send sample sawblade or drawing with bore size, PCD and hole size (ex. OPTFO AF9 with 6 countersunk holes).

LT18MD LT18MS

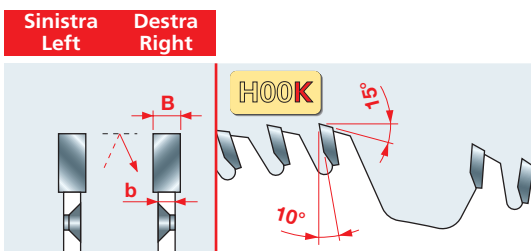
DESTRA
RIGHT
SINISTRA
LEFT

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



D	B	b	d	Z	FT	Codice / Code	
mm	mm	mm	mm		NL	Destra / Right	Sinistra / Left
250	4,2	3,0	130	72	10/8,5/170	LT18MD BB3	• LT18MS BB3 •

- Lame per la squadratura e refilatura di pannelli.
Macchine: Squadratrici singole o doppie e squadra-bordatrici.
Caratteristiche: Dentatura piana con angolo di taglio positivo.
Materiale: Pannelli bilaminati.
- Sawblades 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.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



LT20MD LT20MS

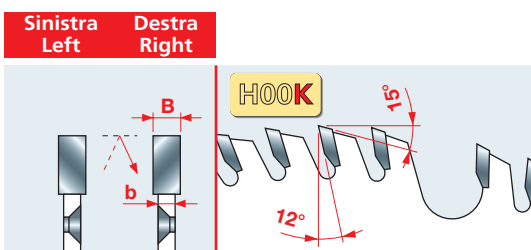
DESTRA
RIGHT
SINISTRA
LEFT

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



D	B	b	d	Z	FT	Codice / Code	
mm	mm	mm	mm		NL	Destra / Right	Sinistra / Left
250	4,0	3,0	100	72	6/7/200	LT20MD BB3	• LT20MS BB3 •

- Lame per la squadratura e refilatura di pannelli.
Macchine: Squadratrici singole o doppie e squadra-bordatrici.
Caratteristiche: Dentatura piana con angolo di taglio positivo.
Materiale: Pannelli bilaminati.
- Sawblades 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.



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

TR15MD TR15MS

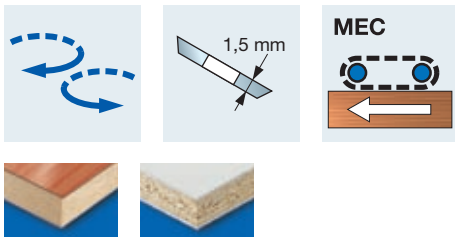
DESTRA
RIGHT
SINISTRA
LEFT

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



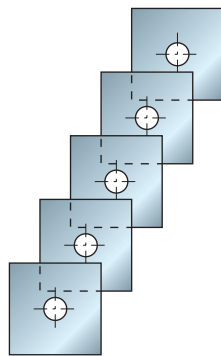
D	B	d	Z	R	Codice / Code	
mm	mm	mm			Destra / Right	Sinistra / Left
250	30	60	24		TR15MD BA3	TR15MS BA3
250	30	80	24		TR15MD BC3	TR15MS BC3

Parti di ricambio Spare parts	Dimensioni Dimensions	Codice Code
Coltello / Knife	12 x 12 x 1,5	CG01M BA3
Cuneo Destra / Right Wedge	15 x 11 x 9	CN09MD AG9
Cuneo Sinistra / Left Wedge	15 x 11 x 9	CN09MS AG9
Vite / Screw	M6 x 22	VT19M AB9
Ogiva / Nut	10 x 11,5 x 6	VT20M AA9
Vite / Screw	M6 x 10	VT01M AA9
Chiave / Allen key	3 x 110	CB03M AA9



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).



■ Ideale per la squadratura di pannelli composti, grezzi e rivestiti.

Macchine: Squadratrici singole e doppie.

- Caratteristiche:**
- Lame applicabili: LT16MD/S - LT18MD/S.
 - Dotato di coltelli a gettare in HW, disposti con sviluppo a forma elicoidale.
 - Notevole truciolamento.
 - Facile avanzamento.

■ Particularly indicated for squaring wood composites, unprocessed and covered panels.

Machines: Single-side or double-end tenoners.

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



MOZZI PER TRUCIOLATORI

MOUNTING SLEEVES FOR HOGGING UNITS

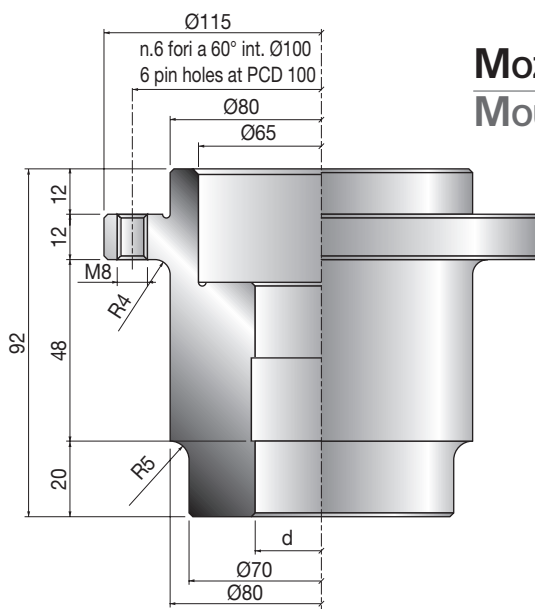
D	B	d	CH	Codice
mm	mm	mm	KN	Code
		35	10 x 4	MT01M AA9
		40	10 x 4	MT01M BA9

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

N.B.: L'accoppiamento deve essere eseguito in sede e solo con truciolatori Freud. Questo mozzo viene utilizzato esclusivamente con truciolatori TR15M e deve essere ordinato a parte.

■ 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. This mounting sleeve works only with the hogging units item TR15M and must be ordered separately.



TR16MD TR16MS

DESTRA
RIGHT
SINISTRA
LEFT

TRUCIOLATORI CON INSERTI INTERCAMBIABILI SR06M HOGGING UNITS WITH SR06M INTERCHANGEABLE INSERTS



(1) Diametro nominale della lama.
Nominal sawblade diameter.

D ⁽¹⁾	B	d	Z	R	Codice / Code	
mm	mm	mm			Destra / Right	Sinistra / Left
200	30	80	16		TR16MD AA3	TR16MS AA3
250	30	60	16		TR16MD BA3	TR16MS BA3
250	30	80	16		TR16MD BB3	TR16MS BB3
300	30	60	16		TR16MD CA3	TR16MS CA3
300	30	80	16		TR16MD CB3	TR16MS CB3

Parti di ricambio	Dimensioni	Codice
Spare parts	Dimensions	Code
Inserti per incastrati / Grooving inserts	34 x 9 x 16	SR06MD BB3
Inserti per incastrati / Grooving inserts	34 x 9 x 16	SR06MS BB3
Vite / Screw	M6 x 11, 5	VT16M AB9
Vite / Screw	M6 x 10	VT01M AA9
Chiave / Allen key	4 x 110	CB03M BA9

■ Ideale per la squadratura di pannelli in legno massiccio.

Machines: Squadratrici singole e doppie.

Caratteristiche:

- Lame applicabili LT16MD/S - LT18MD/S.
- Dotato di inserti riaffilabili in HW, disposti con sviluppo a forma elicoidale.
- Notevole truciolamento.
- Facile avanzamento.

■ Particularly indicated for squaring solid wood panels.

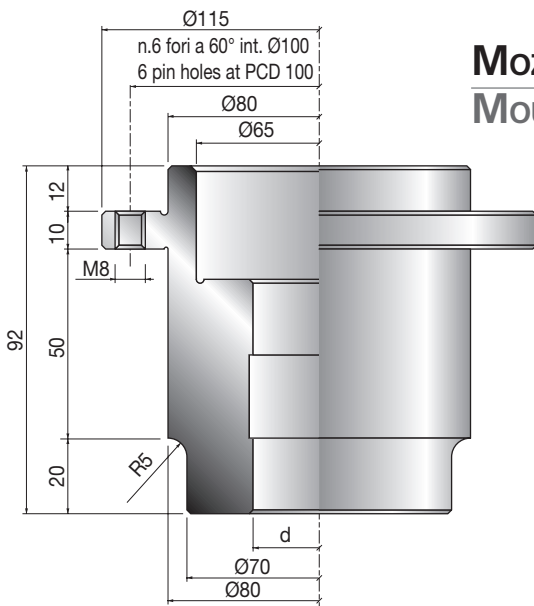
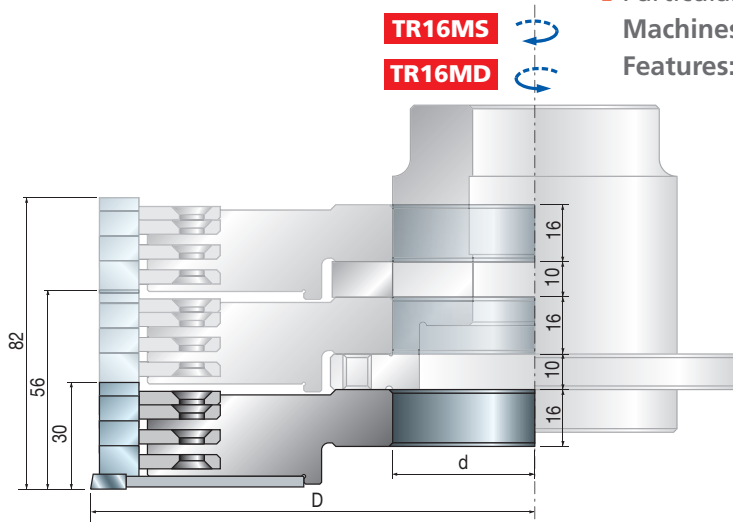
Machines: Single-side or double-end tenoners.

Features:

- Spare sawblades: LT16MD/S - LT18MDS.
- Supplied with resharpenable inserts fitted with 2 spiral disposition.
- Excellent chipping.
- Easy feed rate.

■ 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	B	d	CH	Codice
mm	mm	mm	KN	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. Questo mozzo viene utilizzato esclusivamente con truciolatori TR16M e deve essere ordinato a parte.

■ 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. This mounting sleeve works only with the hogging units item TR16M and must be ordered separately.

LU4A

Rif. LU30M

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



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
250	2,8	2,2	30	80	FT01	LU4A 0100 ●
300	2,8	2,2	30	96	FT01	LU4A 0200 ●

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

- 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.

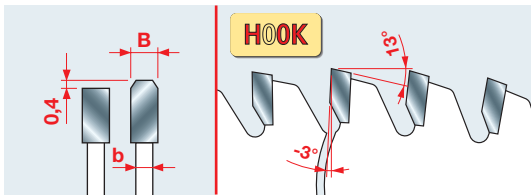
Materiale: Materiale plastico, plexiglas.

- 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.

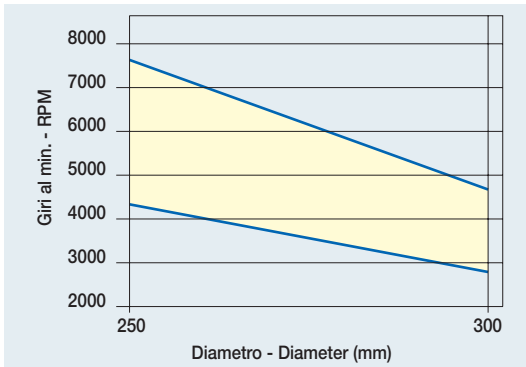
Machines: Circular saws, portable machines.

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	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent
PLEXIGLAS PLEXIGLAS		
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS		

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	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	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 •

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

- 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.

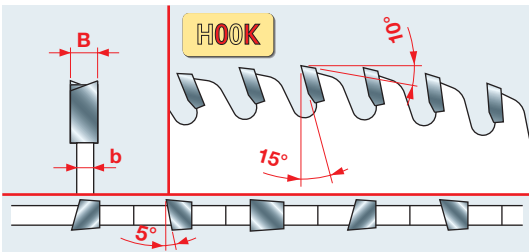
Materiale: Materiale plastico, plexiglas.

- To size plexiglas and plastic material panels. The reduced cutting height makes workpiece feeding easier and optimises its employment in low-power machines.

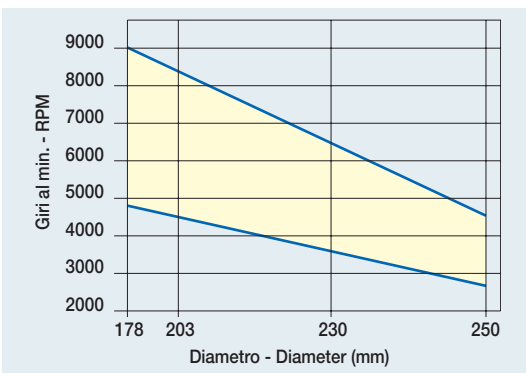
Machines: Circular saws, portable machines.

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			
MATERIALI PLASTICI PLASTIC MATERIALS			

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

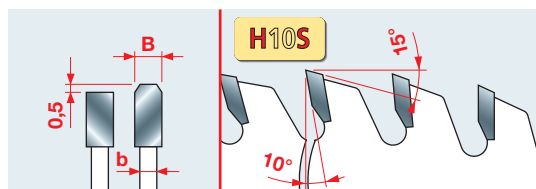
freud

LU5A

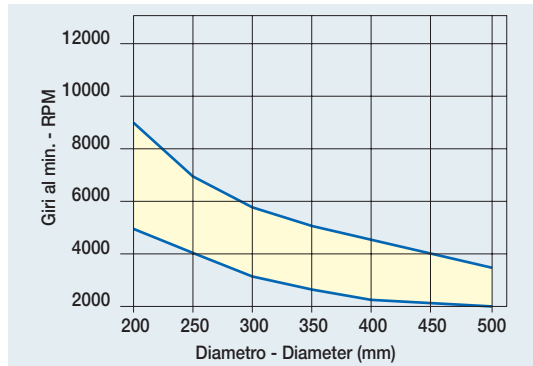
HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI

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	B	b	d	Z	FT	Codice	
mm	mm	mm	mm		NL	Code	
200	2,8	2,2	30	54		LU5A 0100	○
250	3,5	3,0	30	60	FT02	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	FT02	LU5A 0500	●
300	3,5	3,0	32	72	2/11/63	LU5A 0600	●
330	3,5	3,0	30	84	FT02	LU5A 0800	●
330	3,5	3,0	32	84	2/11/63	LU5A 0900	○
350	3,5	3,0	30	84	FT02	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	○
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	○
530	4,2	3,5	30	126	2/10,5/70	LU5A 2800	●
550	4,2	3,5	30	132	2/10,5/70	LU5A 2900	●

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

- Per il taglio di trafilati pieni con spessore da 2 a 10 mm.
Macchine: Troncatrici singole o doppie con bloccaggio meccanico del pezzo.
Caratteristiche: Dentatura Piano-trapezoidale con angolo di taglio positivo.
Materiale: Alluminio e metalli non ferrosi.
- 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.

METALLI NON FERROSI
NON-FERROUS METALS



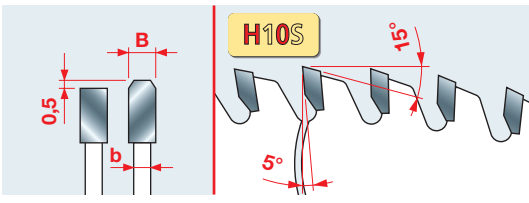
Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

LU5B

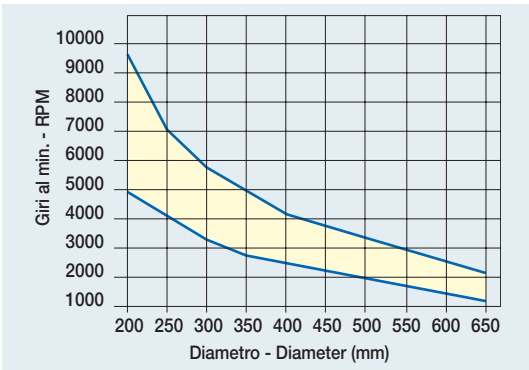
HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI

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.

METALLI NON FERROSI
NON-FERROUS METALS



Sufficiente Sufficient	Buono Good	Ottimo Excellent

D mm	B mm	b mm	d mm	Z	FT NL	Codice Code	
200	2,8	2,2	30	64		LU5B 0100	●
250	3,5	3,0	30	80	FT02	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	FT02	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	FT02	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	FT02	LU5B 1100	●
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5B 1200	●
350	3,5	3,0	30	96	FT02	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	FT02	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	2/11/63	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	4,8	3,8	30	156		LU5B 3600	●
630	4,6	3,8	40	160		LU5B 3700	○

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

■ 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.

■ 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.

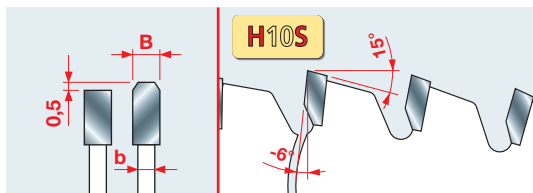
Material: Aluminium and non-ferrous metals, polymeric materials.

● Disponibile a magazzino
Stock items

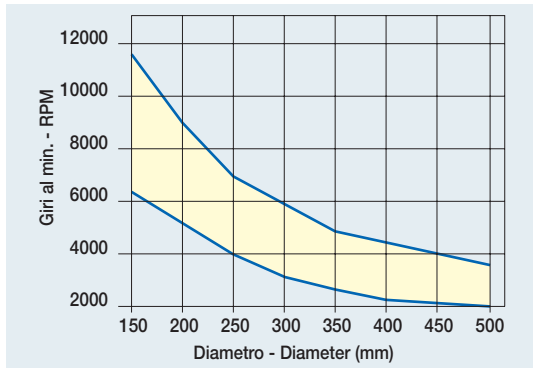
○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud



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	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	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	FT02	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	FT02	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	2/11/70	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 ○

$$FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60$$

- Per il taglio di trafilati pieni con spessore oltre 5 mm. Si consiglia l'uso con la lama sopra il pezzo da tagliare.
Machines: Troncatrici con bloccaggio manuale o meccanico del pezzo.
Caratteristiche: Piano-trapezoidale con angolo di taglio negativo.
Materiale: Alluminio e metalli non ferrosi.
- 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	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

METALLI NON FERROSI
NON-FERROUS METALS

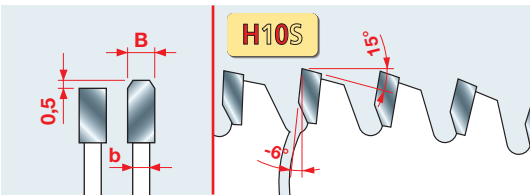


LU5D

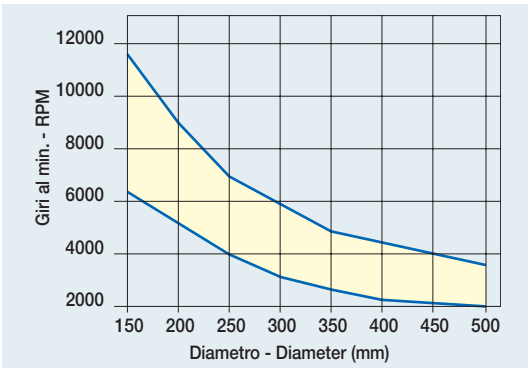
Rif. LU20M

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	B	b	d	Z	FT	Codice	
mm	mm	mm	mm		NL	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	FT02	LU5D 0600	●
230	3,0	2,5	30	64		LU5D 0700	●
250	3,5	3,0	30	80	FT02	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	FT02	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	FT02	LU5D 1500	●
330	3,5	3,0	32	104	2/11/63	LU5D 1600	●
350	3,5	3,0	30	108	FT02	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	○

FT02= 2/9/46,4 + 2/10/60

- 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.

- 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.

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

METALLI NON FERROSI
NON-FERROUS METALS



● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LU5E

Rif. LU38M

HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI NON FERROSI

T.C.T. SAWBLADES TO CUT NON-FERROUS METALS



D	B	b	d	Z	FT	Codice	
mm	mm	mm	mm		NL	Code	
250	2,8	2,2	30	100	FT02	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	FT02	LU5E 0500	●
300	3,0	2,5	30	120	FT02	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	FT02	LU5E 0900	●
350	3,0	2,5	32	100	2/11/63	LU5E 1000	○
350	3,0	2,5	30	120	FT02	LU5E 1100	●
350	3,0	2,5	32	120	2/11/63	LU5E 1200	●

FT02 = 2/9/46,4 + 2/10/60

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.

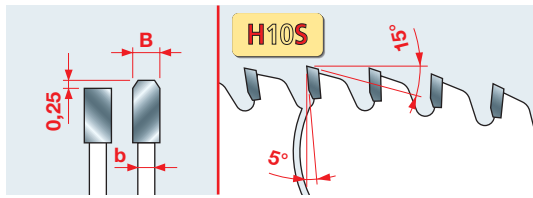
Materiale: Alluminio, metalli non ferrosi.

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.

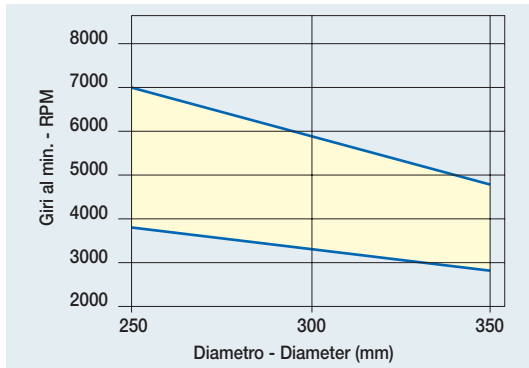
Machines: Mitre saws with mechanical clamping of the piece.

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.

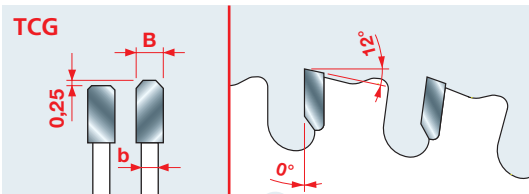
Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

METALLI NON FERROSI
NON-FERROUS METALS

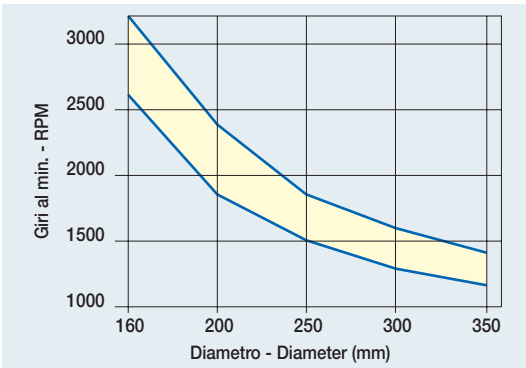
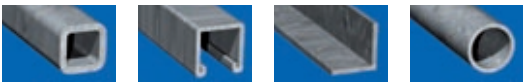


LU6A

HW - LAME PER IL TAGLIO DI METALLI FERROSI T.C.T. SAWBLADES TO CUT 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	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
160	2,0	1,6	20	30		LU6A 0100 ●
184	2,0	1,6	15,88	38		LU6A 0200 ○
184	2,0	1,6	15,88	48		LU6A 1900 ○
190	2,0	1,6	30	38		LU6A 0300 ●
210	2,0	1,6	30	40		LU6A 0400 ●
216	2,0	1,6	30	40		LU6A 0500 ●
230	2,2	1,8	30	48		LU6A 0600 ●
230	2,4	2,0	25,4	54		LU6A 0700 ○
250	2,4	2,0	30	48		LU6A 0800 ●
255	2,4	2,0	25,4	50		LU6A 0900 ○
255	2,4	2,0	25,4	60		LU6A 1000 ●
300	2,6	2,2	30	60		LU6A 1700 ●
300	2,6	2,2	30	80		LU6A 1800 ●
305	2,6	2,2	25,4	60		LU6A 1100 ●
305	2,6	2,2	25,4	80		LU6A 1200 ●
350	2,6	2,2	30	72	FT01	LU6A 1300 ○
350	2,6	2,2	30	90	FT01	LU6A 1400 ○
355	2,6	2,2	25,4	72		LU6A 1500 ○
355	2,6	2,2	25,4	90		LU6A 1600 ●

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

■ Per il taglio di profilati, tubolari e tondini pieni.

Macchine: Troncatrici a bassa velocità di rotazione con taglio a secco (senza lubrificanti).

Caratteristiche: Dentatura piano-trapezoidale.

Materiale: Per metalli ferrosi, acciaio dolce, rame ecc.

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

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

Assicurarsi che i pezzi da tagliare siano saldamente bloccati.

■ To cut drawn products, tubes and iron rod.

Machines: Mitre saws in low-power dry cut (without lubricants).

Features: Flat-triple chip tooth.


Material: For ferrous metals, mild steel, copper etc.

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

- Non-ferrous metals (aluminium)
- Wood, glass, conglomerate, etc.

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

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

METALLI FERROSI
FERROUS METALS 

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

freud

LU6B

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



	D	B	b	d	Z	FT	Codice
	mm	mm	mm	mm		NL	Code
	255	2,0	1,6	25,4	60		LU6B 0100 ○
	305	2,2	1,8	25,4	60		LU6B 0200 ○
	305	2,2	1,8	25,4	80		LU6B 0300 ○
	355	2,2	1,8	25,4	60		LU6B 0400 ○
	355	2,2	1,8	25,4	72		LU6B 0500 ○
	355	2,2	1,8	25,4	90		LU6B 0600 ○

■ Per il taglio di profilati vari con spessore di parete particolarmente sottile.

Macchine: Troncatrici a bassa velocità di rotazione con taglio a secco (senza lubrificanti).

Caratteristiche: Dentatura alterna con angolo di taglio negativo.

Materiale: Per acciaio inox.

ATTENZIONE: Assicurarsi che i pezzi da tagliare siano saldamente bloccati.

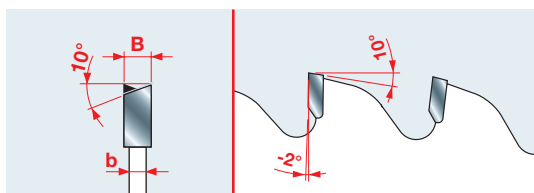
■ To cut drawn products, with ultra-thin wall.

Machines: Mitre saws in low-power, dry cut (without lubricants).

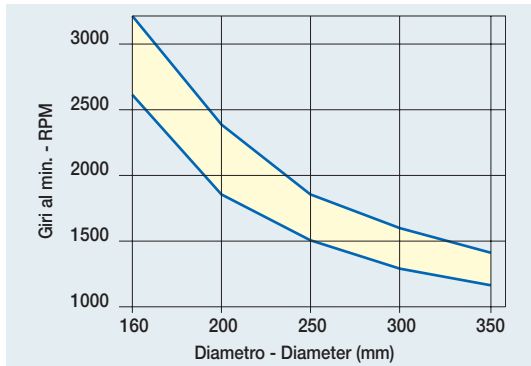
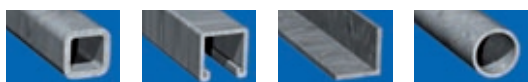
Features: ATB tooth with negative cutting angle.

Material: For stainless steel.

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



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 FERROSI
FERROUS METALS

LU6C

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



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
255	2,0	1,6	25,4	60		LU6C 0100 ○
305	2,2	1,8	25,4	60		LU6C 0200 ○
305	2,2	1,8	25,4	80		LU6C 0300 ○
355	2,2	1,8	25,4	60		LU6C 0400 ○
355	2,2	1,8	25,4	72		LU6C 0500 ○
355	2,2	1,8	25,4	90		LU6C 0600 ○

■ Per il taglio di profilati vari con spessore di parete particolarmente sottile.

Macchine: Troncatrici a bassa velocità di rotazione con taglio a secco (senza lubrificanti).

Caratteristiche: Dentatura piano trapezoidale con angolo di taglio positivo.

Materiale: Per acciaio dolce con bassa percentuale di leganti.

ATTENZIONE: Assicurarsi che i pezzi da tagliare siano saldamente bloccati.

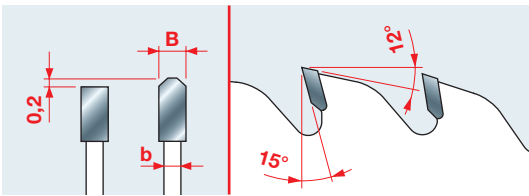
■ To cut drawn products, with ultra-thin wall.

Machines: Mitre saws in low-power, dry cut (without lubricants).

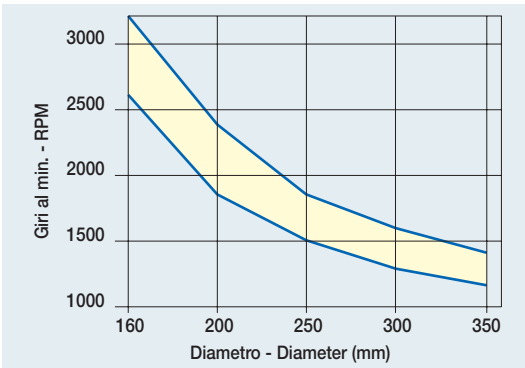
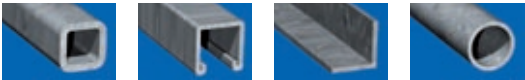
Features: Flat-triple chip tooth with positive cutting angle.

Material: For mild steel with a low percentage of binders.

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



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 FERROSI
FERROUS METALS

● Disponibile a magazzino
Stock items

○ Prossimamente a magazzino
Coming soon

□ Disponibile fino ad esaurimento scorte
Available until stock sells out

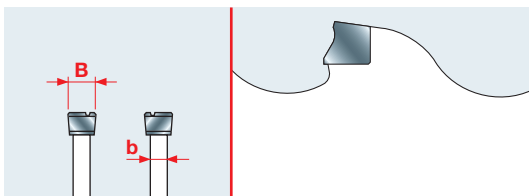
freud

LU6D

HW - LAME CON RIVESTIMENTO AL TITANIO PER IL TAGLIO DI METALLI FERROSI T.C.T. TITANIUM COATED SAWBLADES TO CUT FERROUS METALS



Industrial
Coating



CARATTERISTICHE DEL DENTE - TOOTH'S FEATURES



D	B	b	d	Z	FT	Codice
mm	mm	mm	mm		NL	Code
250	2,0	1,7	32	72		LU6D 0200 ○
285	2,0	1,7	40	72		LU6D 0300 ○
315	2,3	2,0	40	80		LU6D 0400 ○
315	2,3	2,0	40	100		LU6D 0500 ○
350	2,5	2,2	50	110		LU6D 0600 ○
350	2,5	2,2	50	120		LU6D 0700 ○
350	2,8	2,5	40	80		LU6D 0800 ○
350	2,8	2,5	50	80		LU6D 0900 ○
350	2,8	2,5	40	100		LU6D 1000 ○
350	2,8	2,5	50	100		LU6D 1100 ○
360	2,8	2,5	40	80		LU6D 1200 ○
360	2,8	2,5	50	80		LU6D 1300 ○

- Su richiesta si costruiscono lame con misure diverse.
- Freud can also manufacture blades with different sizes.

- Per taglio di barre piene o tubi di grosso spessore.

Macchine: Troncatrici automatiche con bloccaggio meccanico del pezzo, con taglio a secco (senza lubrificanti).

Caratteristiche: Dentatura piana con rompitruciolo. La corona dentata viene trattata con un rivestimento multistrato speciale che raggiunge una durezza in superficie di 3500 Vickers. Per l'effetto lubrificante di questo rivestimento si facilita l'evacuazione del truciolo e si riduce il coefficiente d'attrito in fase di taglio, si evita quindi il surriscaldamento e la deformazione della lama.

Considerata la lunga durata di taglio, questa lama si utilizza una sola volta.

Materiale: Per acciai molto tenaci, acciaio inox, bronzo, ghisa, rame e ottone.

- To cut solid bars or tubing with large thickness.

Machines: Automatic mitre saws with mechanic blockage of the piece, dry cut (without lubricants).

Features: Flat tooth with chip breaker. The toothed crown is treated with a special multi-layer coating that achieves a hardness surface of 3500 Vickers. For the effect of the lubricant coating facilitates the evacuation of the chip and reduces the coefficient of friction when cutting, then you avoid the overheating and deformation of the blade.

Due to the cutting life duration, this blade can only be used once / this is in fact a disposable blade.

Material: For very resilient steels, stainless steel, bronze, cast iron, copper and brass.

Sufficiente	Buono	Ottimo
Sufficient	Good	Excellent

METALLI FERROSI
FERROUS METALS



ACCESSORI ACCESORIES

BL15M

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

D	B	d	Codice
mm	mm	mm	Code
20	1,5	16	BL15M20160
30	1,5	16	BL15M30160
30	1,5	20	BL15M30200
30	1,5	25	BL15M30250

BL20M

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

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

LAVORAZIONI OPZIONALI - CHIAVETTE OPTIONAL WORKINGS - KEYWAYS

OPT06

CHIAVETTE STANDARD
STANDARD KEYWAYS

D	B	Codice
mm	mm	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

LAVORAZIONI OPZIONALI - ALLARGATURA FORI
OPTIONAL WORKINGS - SPECIAL REBORING

OPT08

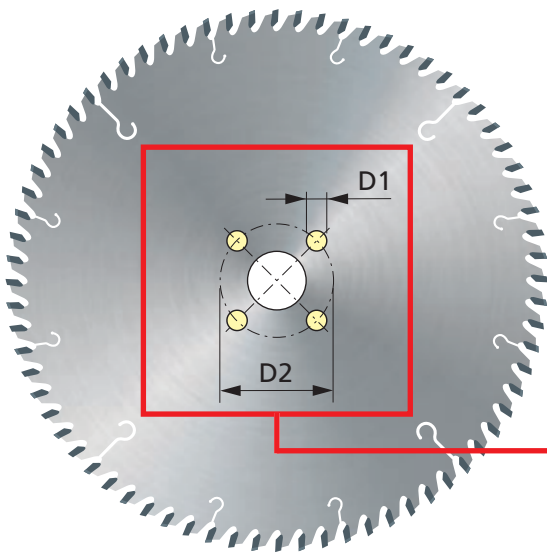
ALLARGATURA FORO LAME
SPECIAL REBORING

Codice Code
OPT08 AA9

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

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).