

## Attacchi

**Adatto per la maggior parte dei marchi.**

■ AEG, Atlas Copco, Bosch, DeWalt, Festool, Hitachi, Hilti, Mafell, Makita, Metabo, MILWAUKEE®, Ryobi.



### Altri tipi di attacchi

■ Offriamo anche una gamma di lame di uso comune con attacchi specifici Makita, Black & Decker o Fein.

**Attacco "U" per Black & Decker, Kress, Ryobi, Skil**

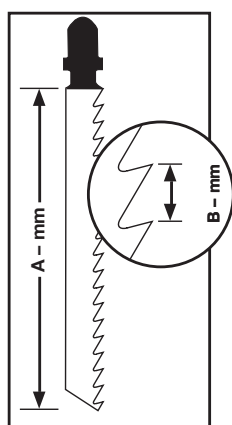


## Packaging









- Le lame sono normalmente disponibili in confezioni da 2, 5 e 25 pezzi. La confezione da 25 è in plastica e permette di reinserire le lame dopo l'uso.
- Anche le confezioni riportano lo stesso sistema di codifica dei colori e, insieme ai pittogrammi, permettono di scegliere la lama giusta per ogni tipo di utilizzo.

## Consigli tecnici



- Raccomandiamo l'utilizzo di lubrificante quando si tagliano metalli o plastica per prolungare la vita delle lame.
- In caso di tagli di lamierini molto sottili consigliamo di inserire il lamierino stesso all'interno di 2 pannelli di spessore maggiore per evitarne una possibile rottura.
- Per lunghezza della lama si intende la sola sezione con i denti (A – mm). Il passo dei denti misurato in mm rappresenta la distanza tra 2 punte di denti successivi (B – mm). Il passo ottimale dipende dallo spessore del materiale da tagliare. Si raccomanda di avere sempre 3 denti a contatto con il materiale da tagliare: per esempio, in caso di tagli in metallo dello spessore di 4 mm o più è raccomandato un passo almeno pari a 2 mm. Per metalli dello spessore compreso fra 1,5 mm e 3,5 mm il passo ideale sarà fra 1,2 mm e 1,4 mm. In caso di lamierini spessi meno di 1,5 mm si raccomanda un passo dei denti tra 0,7 mm e 1,2 mm. Nel caso di tagli nel legno, infine, la regola generale suggerisce che maggiore è il passo più veloce e grossolano sarà il taglio.

Materiale			Lubrificante
 Cu/Ni/Ms/Zn	 METAL	 STAINLESS • INOX NIPROSTA	Olio da taglio
 ALU			
 P.V.C.	 PERSPEX®		Acqua