

CMT ORANGE TOOLS®

282 SIERRA PARA MÁQUINAS SECCIONADORAS

CAMBIAMOS EL JUEGO



DPX

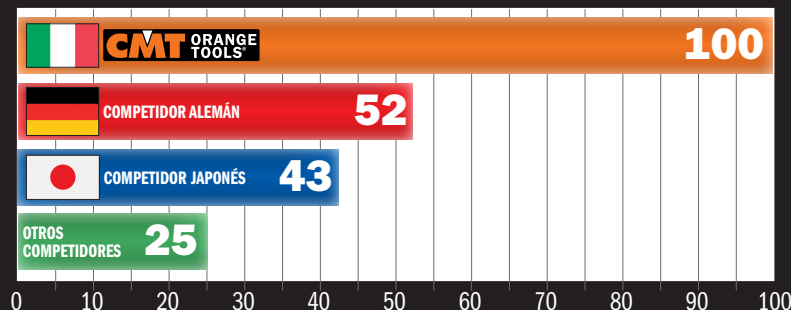


XTREME



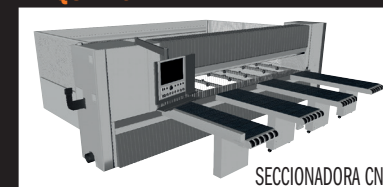
UP TO
4X
THAN COMPETITORS

% METROS CORTADOS EN PANELES DE AGLOMERADO

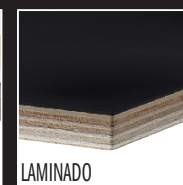


DIÁMETRO mm	DIÁMETRO EJE mm	EJES DE TRACCIÓN ⊕⊗	NÚMERO DE DIENTES	ESPEJOR DIENTES mm	ESPEJOR CUERPO mm	α ÁNGULO DE CORTE	β TIPO DE AFILADO	TARIFA DE PRECIOS €	CÓDIGO
300	30	COMBI3	60	4,4	3,2	15°	TCG	249.00	282.300.60M
300	80	COMBI5	60	4,4	3,2	16°	TCG	249.00	282.300.60W
320	65	2/9/100 + 2/14/110	60	4,4	3,2	15°	TCG	269.00	282.320.60J
320	65	2/9/100 + 2/14/110	72	4,4	3,2	15°	TCG	289.00	282.320.72J
350	30	COMBI3	72	4,4	3,2	15°	TCG	289.00	282.350.72M
350	60	2/9/100 + 2/14/110	72	4,4	3,2	15°	TCG	289.00	282.350.72U
350	75	3/7/100 + 4/15/105	72	4,4	3,2	15°	TCG	289.00	282.350.72X
350	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	289.00	282.350.72W
355	65	2/9/100 + 2/9/110	72	4,4	3,2	16°	TCG	295.00	282.355.72J
380	60	2/14/100	72	4,4	3,2	15°	TCG	329.00	282.380.72U2
380	60	COMBI7	72	4,8	3,5	15°	TCG	349.00	282.380.72U
380	80	COMBI5	72	4,4	3,2	16°	TCG	329.00	282.380.72W
400	30	COMBI3	72	4,4	3,2	15°	TCG	329.00	282.400.72M
400	75	4/15/105	72	4,4	3,2	16°	TCG	329.00	282.400.72X
400	80	COMBI5	72	4,4	3,2	15°	TCG	329.00	282.400.72W
450	60	COMBI7	72	4,8	3,5	15°	TCG	399.00	282.450.72U

MÁQUINAS



MATERIALES



**MADE IN ITALY****¿POR QUÉ CMT DPX ES LA MEJOR SIERRA CIRCULAR PARA SECCIONADORA?****CMT ORANGE TOOLS®****CMT XTREME BALANCING****CMT XTREME BALANCING™**

Este sistema permite obtener un equilibrado dinámico de la sierra extremadamente preciso, algunos órdenes de precisión mayor a lo que está disponible en el mercado hasta ahora.

™TRADEMARK & INT. PAT. PEND.

ANILLO DE TENSIONADO

Anillo de tensionado que es visible en el cuerpo del disco y que proporciona estabilidad durante el corte y una perfecta concentricidad durante la rotación.

CUERPO EXTRAPLANO Y EQUILIBRADO

Cuerpo de la sierra circular extraplano, que se obtiene mediante procesos de enderezamiento y que nos garantiza unas tolerancias excepcionalmente reducidas. El equilibrado realizado en todas las sierras circulares garantiza máxima estabilidad.

RANURAS CORTADAS POR LÁSER

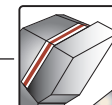
Las ranuras reducen las vibraciones y el ruido, mejorando la calidad del corte prolongando la vida útil de la sierra. Ubicadas cerca de los dientes, estas ranuras actúan como amortiguadores que aíslan a los dientes de las vibraciones. Cumpliendo con la Normativa Nacional de Emisión de Ruido Estándares y Regulaciones.

RANURAS DE EXPANSIÓN CORTADAS CON LÁSER

Diseñadas para permitir la expansión de la hoja por la tensión de la fuerza centrífuga y la acumulación de calor durante el uso intensivo, evitando que la hoja se deforme.

CUERPO EN ACERO DE CALIDAD SUPERIOR (CORTADO A LASER)

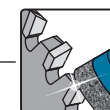
Fabricado con acero Alemán de precisión 46-48 HRC que ha sido cortado con láser para proporcionar las tolerancias más estrictas, lo que nos garantiza una vida más larga y unos cortes más precisos.

**SOLDADURA TRIMETÁLICA**

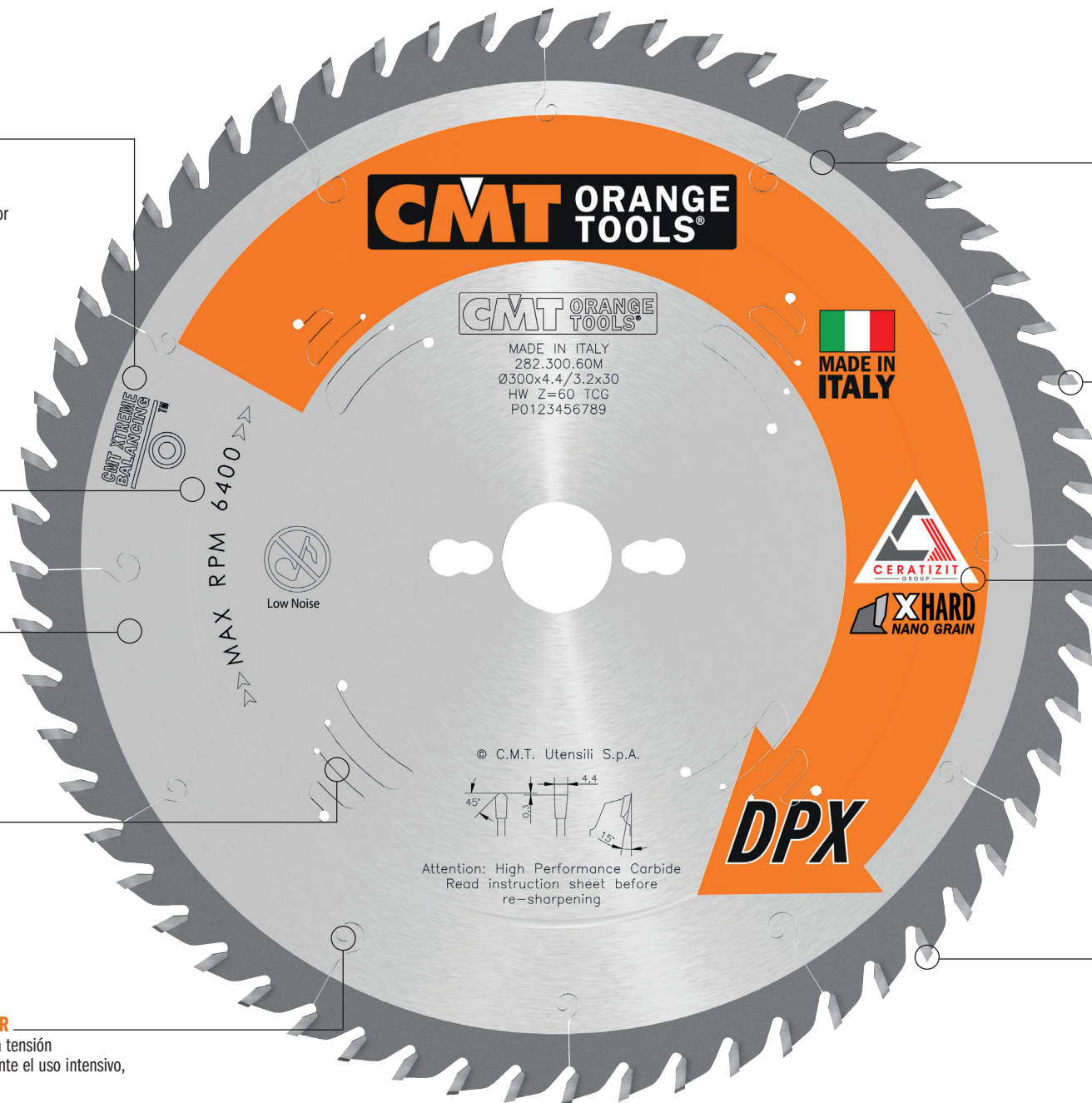
El proceso de soldadura trimetálica Plata-Cobre-Plata permite que los dientes resistan el fuerte impacto que se produce al cortar las maderas más duras y materiales compuestos.

**CARBURO DE NANO GRANO**

Los dientes están hechos de una exclusiva sinterización a alta presión. El uso de gránulos de nano polvo de carburo de tungsteno hacen que el material se encuentre libre de porosidad, haciéndolo extremadamente duro y compacto, con una excelente tenacidad que garantiza una mayor resistencia al desgaste en comparación con otros, así como una durabilidad excepcional.

**AFILADO DE PRECISIÓN CON ACABADO DE ESPEJO**

Cada diente está rectificado con precisión en una máquina CNC de ejes múltiples, creando ángulos de borde perfectos y garantizando cortes extra limpios y prolongando su vida útil. Con menos de 0,25 µm R máx en rugosidad del borde.





EN HOW TO RE-SHARPEN A CMT DPX BLADE

These blades are composed of Nanograin Tungsten Carbide by CERATIZIT®, noted for its outstanding performance and wear resistance.

To maintain product quality over time, it is highly advised to follow the recommended resharpener instructions below:

- Carefully follow resharpener information marked directly on the saw blade.
- Sharpening follows a specific sequence: The first four sharpenings, grind only the face of the tips. On the fifth sharpening, grind both the face and the top of the tips Repeat this sequence for all sharpenings that follow.
- Maximum feed speed: 0.7mm/sec. [0.28 in/sec.]
- Maximum material removal rate per pass: 0.1mm [0.04 in]
- Use fine grit (D126), high concentration diamond grinding wheel (C75).
- Recommended wheel peripheral speed: 35 m/sec [1378 in/sec.]
- Use oil or water-based coolant, 3 to 5 micron [0.0001/0.0002 in] filtered and cooled to a minimum of 22°C. [72°F]
- Multiple coolant nozzles at 2 bar [29 PSI] minimum pressure to cool work area.

Blade lifetime is guaranteed only if blade is sharpened according to values indicated above.

ES CÓMO REAFILAR UNA SIERRA CMT DPX

Las cuchillas CMT DPX están fabricadas con metal duro Nanograin CERATIZIT®, de gran rendimiento y resistencia al desgaste;

Para asegurar su calidad en el tiempo, se deben seguir las siguientes recomendaciones durante el reafilado:

- Siga la información de reafilado geométrico marcada en la cuchilla.
- Durante los primeros cuatro reafilados, solo se debe reafilar la parte frontal del diente, en la quinta vez también se debe reafilar el dorso del diente. Repita esta secuencia para todos los reafilados futuros.
- Avance Máximo: 0.7mm/seg.
- Máxima eliminación por pase: 0.1mm
- Utilizar muela de diamante de grano fino (D126) y alta concentración (C75).
- Velocidad periférica de la muela abrasiva: 35 m/seg.
- Aceite lubricante o emulsión filtrada de 3 a 5 micras y refrigerada a un mínimo de 22°C.
- Presión mínima 2 bar con chorros múltiples en la zona de trabajo.

La duración está garantizada solo si la sierra se vuelve a afilar siguiendo los valores indicados anteriormente.

FR COMMENT RÉAFFÛTER UNE LAME CMT DPX

Ces lames sont composées de carbure de tungstène nanograin de CERATIZIT®, réputé pour ses performances exceptionnelles et sa résistance à l'usure.

Pour garder la qualité du produit dans le temps, il est fortement conseillé de suivre les instructions de réaffûtage recommandées ci-dessous :

- Suivez attentivement les informations de réaffûtage indiquées sur la lame de scie.
- Le réaffûtage suit une séquence précise: Les quatre premiers affûtages, affilez seulement la partie antérieure de la dent. Au cinquième affûtage, affilez le dessus de la dent. Répétez cette séquence pour tous les réaffûtages qui suivent.
- Vitesse d'avance max: 0.7mm/sec.
- Taux maximum d'enlèvement de matière par passe: 0.1mm
- Utiliser un disque de grain fin (D126) et de très forte concentration de diamants (C75).
- Vitesse périphérique du disque: 35 m/sec.
- Utiliser un réfrigérant d'eau ou d'huile, filtration de 3 à 5 microns et refroidi à 22°C minimum.
- Zone de travail refroidi avec des buses d'arrosage pour liquide réfrigérant de pression minimum 2 bar.

La durée de vie de la lame n'est garantie que si la lame est affûtée selon les valeurs indiquées ci-dessus.

IT COME RIAFFILARE UNA LAMA CMT DPX

Le lame CMT DPX sono costruite con metallo duro Nanograno di CERATIZIT®, molto performante e resistente all'usura; Per garantire le sue qualità nel tempo, durante la riaffilatura vanno seguite le seguenti raccomandazioni:

- Seguire le informazioni geometriche di riaffilatura marcate sulla lama.
- Durante le prime quattro riaffilature, va riaffilato solo il fronte del dente, alla quinta volta va riaffilato anche il dorso del dente. Ripeti questa sequenza per tutte le future riaffilature.
- Avanzamento max: 0.7mm/sec.
- Massima asportazione per passata: 0.1mm
- Usare mola diamante a grana fine (D126) e alta concentrazione (C75).
- Velocità periferica mola: 35 m/sec.
- Lubrificante olio o emulsione filtrata da 3 a 5 micron e refrigerata a minimo 22°C.
- Pressione minima 2 bar con getti multipli sulla zona di lavoro.

La durata è garantita solo se la lama viene riaffilata seguendo i valori riportati sopra.

DE WIE SCHLEIFE ICH EIN CMT DPX SÄGEBLATT NACH

Die (Säge) zähne bestehen aus Nanograin-Wolframkarbid des Hersteller CERATIZIT®, welche für ihre hervorragende Standfestigkeit und Verschleißfestigkeit auf Abnutzung und Verschleiß bekannt ist. Um über einen längeren Zeitraum/ mehrere Jahre die Produktqualität zu erhalten, wird dringend empfohlen, die nachstehenden Anweisungen zum Nachschleifen/schärfen zu befolgen:

- Befolgen Sie sorgfältig die Informationen zum Nachschleifen/schärfen, die direkt auf dem Sägeblatt angegeben sind.
- Das Schärfe/Schleifen erfolgt in einer bestimmten Reihenfolge: Bei den ersten vier Schärfungen nur den vorderen Teil/Front des Zahns schärfen.
- Beim fünften Mal werden beide Seiten des Zahns/der Zähne nachgeschliffen. Wiederholen Sie diese Reihenfolge für alle folgenden Schleifungen/Schärfungen.
- Maximale Vorschubgeschwindigkeit: 0.7 mm/Sek.
- Maximaler Materialabtrag pro Durchgang: 0.1mm.
- Verwenden Sie eine Diamantschleifscheibe mit feiner Körnung (D126) und hoher Dichte an Diamanten (C75).
- Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit der Scheibe: 35 m/sec.
- Verwenden Sie ein Kühlmittel auf Öl- oder Wasserbasis, fein gefiltert auf 3 bis 5 Micron und auf mindestens 22°C gekühlt ist. Verwenden Sie mehrere Kühlmitteldüsen mit mindestens 2 bar Druck zur Kühlung des Arbeitsbereichs.

Eine Lebenslange Garantie der Klinge ist nur gewährt, wenn die Klinge gemäß den oben angegebenen Angaben geschärft wird.