

Istruzioni per riaffilatura

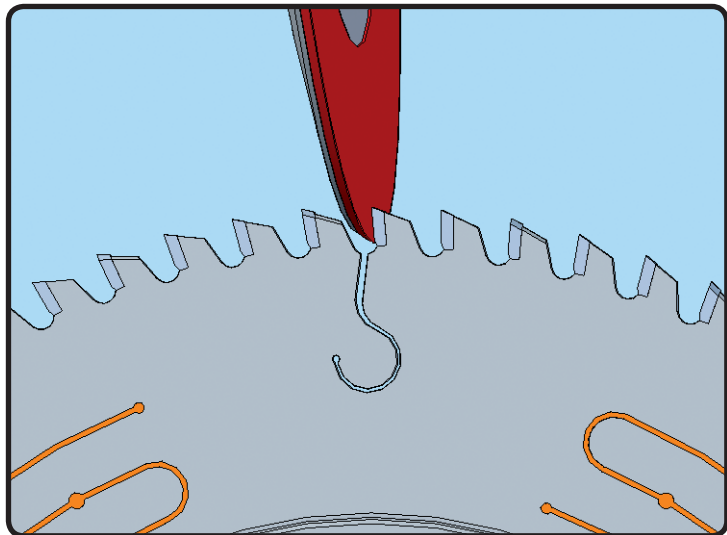
delle lame trapezoidali serie 281 - 282 - 295

Le lame devono essere affilate appena perdono il filo tagliente, rispettando gli angoli originali dei denti.

Trasportate le vostre lame nell'imballo originale e maneggiate con cura.

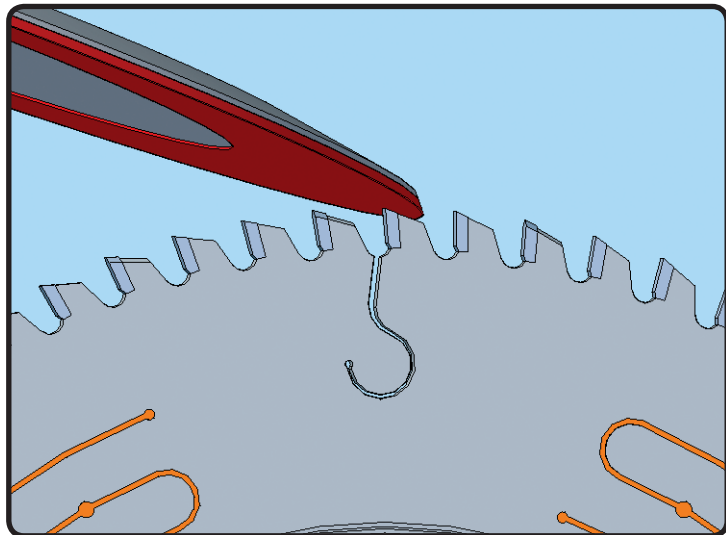
Per l'affilatura usare mole appropriate mantenendo un'abbondante refrigerazione.

Prima della riaffilatura è necessario pulire bene le lame usando il prodotto CMT Formula 2050 rimuovendo colle e resine incollate sul corpo. **NON AFFILATE MAI I FIANCHI DEI DENTI!**



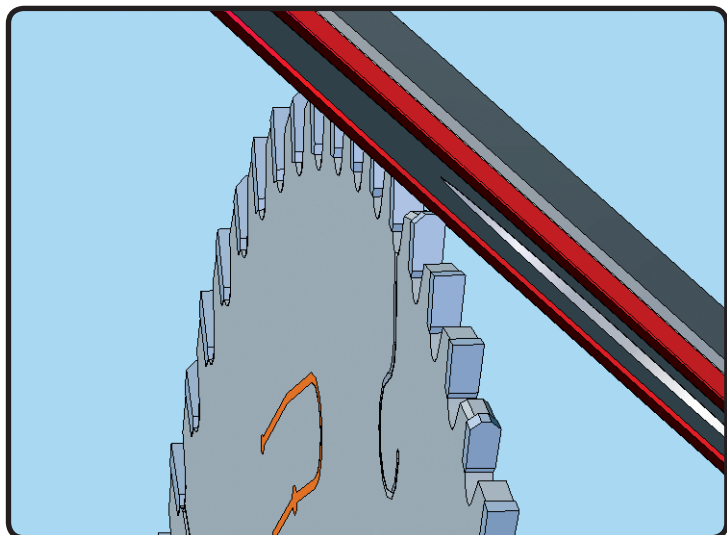
FASE 1. ANGOLO DI TAGLIO (PETTO)

Rotazione della mola: Rpm 3000
Asportazione: 0.10mm
Velocità d'avanzamento: 4mm/sec
Mola al diamante tipo: D46 | 125 | K850 RA
Affilare sempre in una direzione dall'alto verso il basso (mai dal basso verso l'alto)



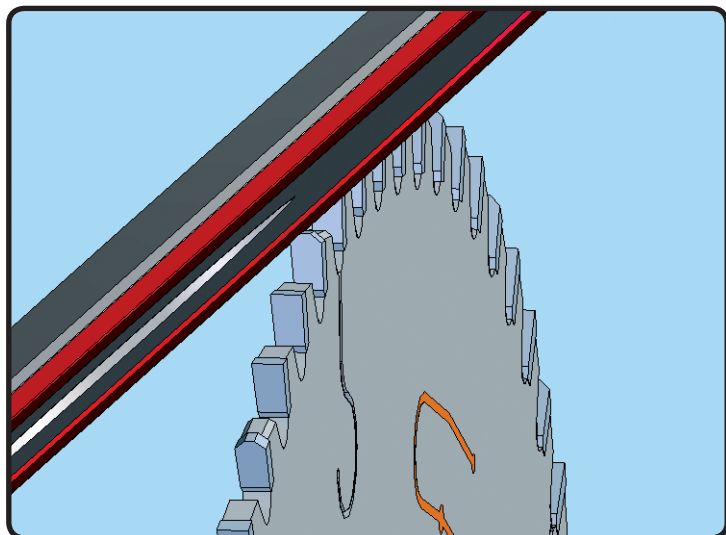
FASE 2. ANGOLO DI SPOGLIA POSTERIORE (TESTA)

Rotazione della mola: Rpm 3000
Asportazione: 0.10mm
Velocità d'avanzamento: 4mm/sec
Mola al diamante tipo: D126/D54 | 125/75K | 450RA



FASE 3. ANGOLO DI SPOGLIA POSTERIORE (SMUSSO DESTRO)

Rotazione della mola: Rpm 3000
Asportazione: 0.10mm
Velocità d'avanzamento: 4mm/sec
Mola al diamante tipo: D126/D54 | 125/75K | 450RA



FASE 4. ANGOLO DI SPOGLIA POSTERIORE (SMUSSO SINISTRO)

Rotazione della mola: Rpm 3000
Asportazione: 0.10mm
Velocità d'avanzamento: 4mm/sec
Mola al diamante tipo: D126/D54 | 125/75K | 450RA

I disegni non sono in scala.

www.cmtorangetools.com - www.cmtusa.com

© C.M.T. Utensili S.p.A.

©: CMT, i loghi CMT, CMT ORANGE TOOLS e il colore arancio del rivestimento della superficie degli utensili sono marchi registrati di C.M.T. UTENSILI S.P.A.

CMT ORANGE
TOOLS®

Resharpener Instructions

for saw blades with trapezoidal grind, series 281, 282 and 295

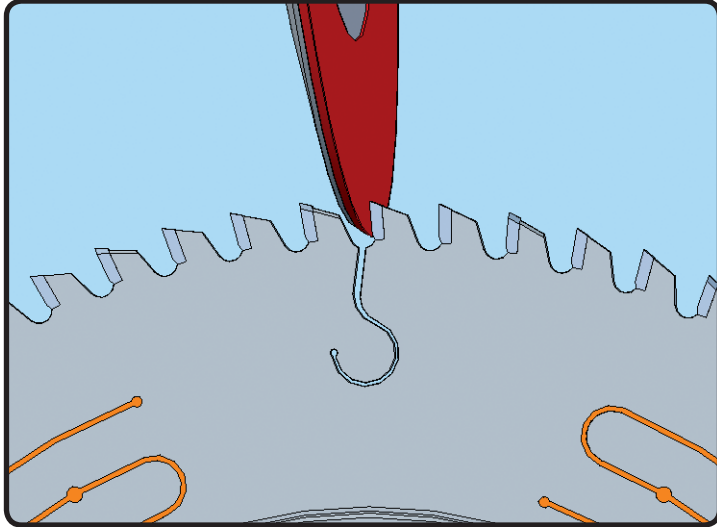
The blades must be sharpened as soon as they become dull, maintaining the original tooth angles.

Carry your saw blades in the original box and handle with care.

Always use the correct grinding wheels and plenty of cooling liquid for sharpening.

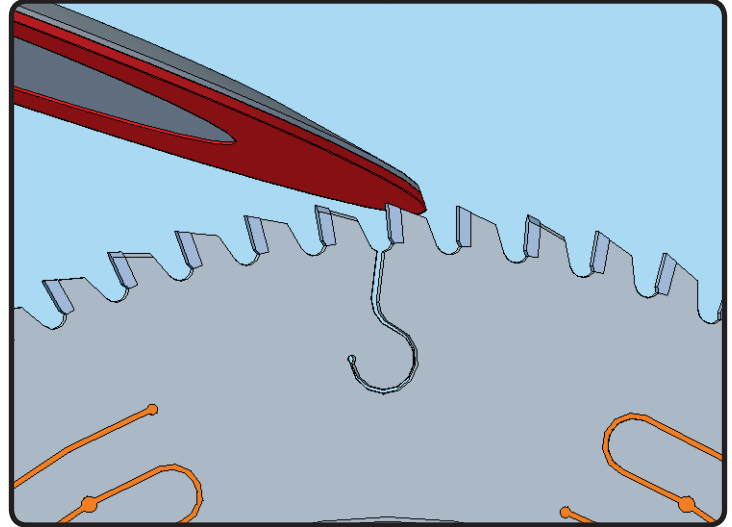
Before sharpening clean the blades using the CMT Cleaner, Formula 2050 in order to remove resin and glue on the blade body.

NEVER GRIND THE SIDE OF THE TEETH!



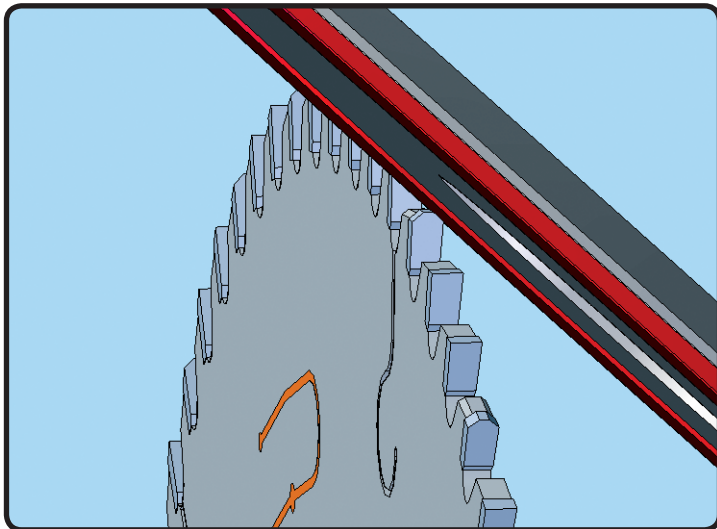
STEP 1. HOOK ANGLE (FACE)

Wheel Rotation: Rpm 3000
Tickness removal: 0.10mm
Feed speed: 4mm/sec
Diamond wheel type: D46 | 125 | K850 RA
Always grind in one direction from top to bottom (never from bottom to top)



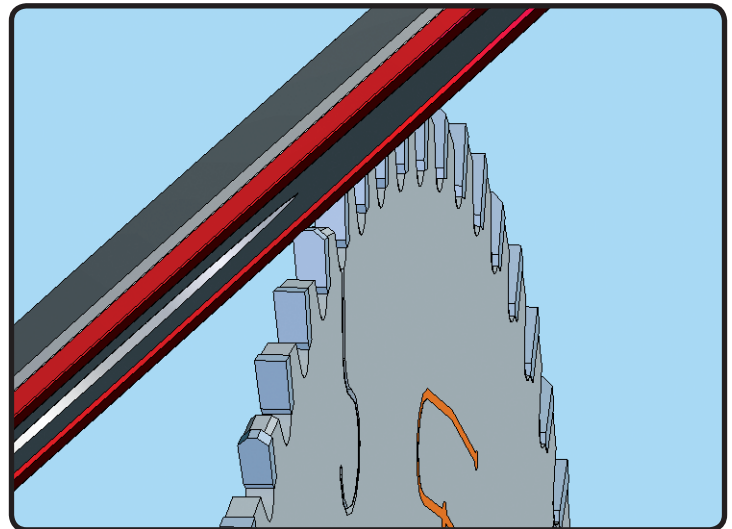
STEP 2. BACK CLEARANCE ANGLE (TOP FLAT)

Wheel Rotation: Rpm 3000
Tickness removal: 0.10mm
Feed speed max: 4mm/sec
Diamond wheel type: D126/D54 | 125/75K | 450RA



STEP 3. BACK CLEARANCE ANGLE (TOP, RIGHT CHAMFER)

Wheel Rotation: Rpm 3000
Tickness removal: 0.10mm
Feed speed max: 4mm/sec
Diamond wheel type: D126/D54 | 125/75K | 450RA



STEP 4. BACK CLEARANCE ANGLE (TOP, LEFT CHAMFER)

Wheel Rotation: Rpm 3000
Tickness removal: 0.10mm
Feed speed max: 4mm/sec
Diamond wheel type: D126/D54 | 125/75K | 450RA

Drawings are not to scale.

www.cmtorangetools.com - www.cmtusa.com

© C.M.T. Utensili S.p.A.

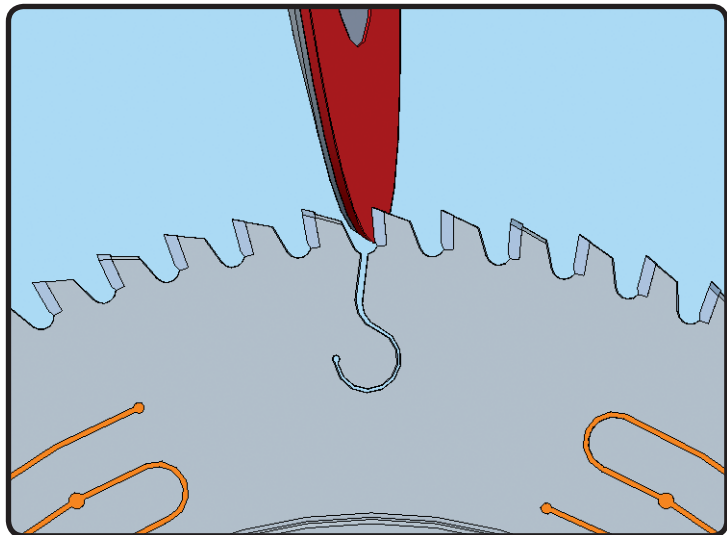
©: CMT, the CMT logos, CMT ORANGE TOOLS and the orange color applied to the tool surfaces are trademarks of C.M.T. Utensili S.p.A.

CMT ORANGE
TOOLS®

Instrucciones para el reafilado

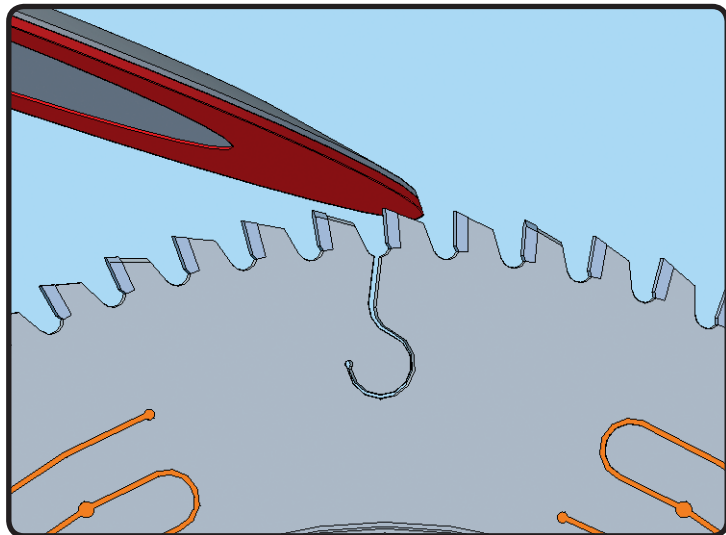
de las láminas trapezoidales serie 281 - 282 - 295

Las sierras deben afilarse apenas hayan comenzado a perder filo cortante, respetando los ángulos originales de los dientes. Transporte las sierras en el embalaje original y manéjelas con cuidado. Para el reafilado, utilice las muelas apropiadas conservando una refrigeración abundante. Antes de volver a afilar es necesario limpiar bien las sierras utilizando el producto CMT Fórmula 2050, retirando las colas y resinas pegadas al cuerpo. **NUNCA AFILE LOS LATERALES DE LOS DIENTES!**



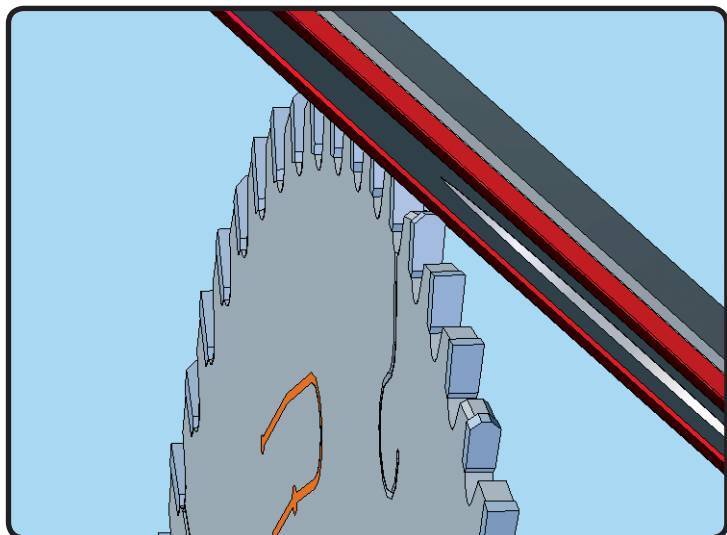
FASE 1. ÁNGULO DE CORTE (PECHO)

Rotación de la muela: Rpm 3000
Extracción: 0.10 mm
Velocidad de avance: 4mm/seg.
Muela de diamante tipo: D46 | 125 | K850 RA
Afilar siempre en dirección de arriba hacia abajo (nunca de abajo hacia arriba)



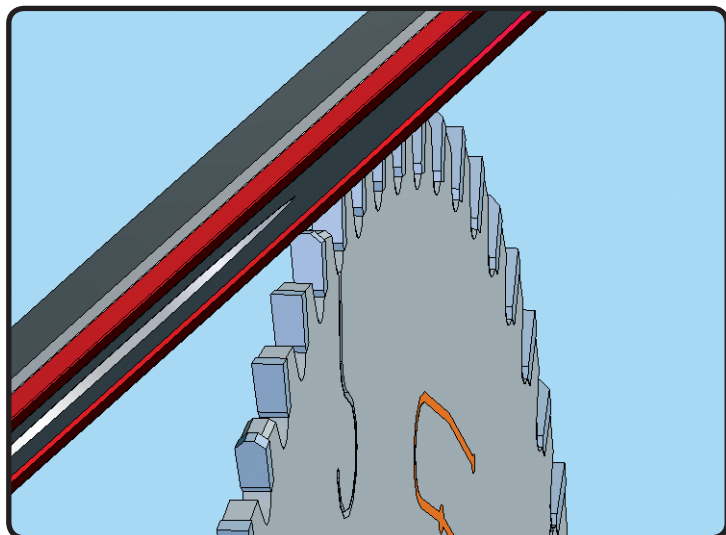
FASE 2. ÁNGULO DE CORTE POSTERIOR (CABEZA)

Rotación de la muela: Rpm 3000
Extracción: 0.10mm
Velocidad de avance: 4mm/seg.
Muela de diamante tipo: D126/D54 | 125/75K | 450RA



FASE 3. ÁNGULO DE CORTE POSTERIOR (CHAFLÁN DERECHO)

Rotación de la muela: Rpm 3000
Extracción: 0.10mm
Velocidad de avance: 4mm/seg.
Muela de diamante tipo: D126/D54 | 125/75K | 450RA



FASE 4. ÁNGULO DE CORTE POSTERIOR (CHAFLÁN IZQUIERDO)

Rotación de la muela: Rpm 3000
Extracción: 0.10mm
Velocidad de avance: 4mm/seg.
Muela de diamante tipo: D126/D54 | 125/75K | 450RA

Los dibujos no son en escala.

www.cmtorangetools.com - www.cmtusa.com

© C.M.T. Utensili S.p.A.

©: CMT, los logos CMT, CMT ORANGE TOOLS y el color anaranjado del revestimiento de la superficie de las herramientas son marcas registradas de C.M.T. UTENSILI S.P.A.

