

# CMT ITK PLUS 273.300.96M Lama circolare per troncatrice e banco sega

CMT ITK PLUS 273.300.96M a 64,62 Euro su  
www.paginutensili.com



Doendo sostituire la lama di una delle nostre macchine abbiamo iniziato a spulciare, come spesso accade, il vasto catalogo CMT. Tra i modelli adatti alle nostre esigenze ne abbiamo scelto uno della serie 273 ITK e più precisamente il 273.300.96M, ove il 300 indica il diametro e il 96 il numero dei denti. È implicito, data l'ultima cifra, che si tratta di un disco per tagli trasverso vena. Infatti l'abbiamo usato per equipaggiare una troncatrice radiale usata spesso per realizzare incastri. Le aspettative erano dunque legate alla precisione e alla pulizia del taglio. Ne abbiamo approfittato per fare qualche breve test e per mettere insieme un tutorial sulla costruzione di griglie in legno.

Caratteristiche tecniche	<b>DIAMETRO LAMA</b>	<b>300mm</b>
	<b>NUMERO DEI DENTI</b>	<b>96</b>
	<b>SPESSORE DEL CORPO</b>	<b>1,8mm</b>
	<b>SPESSORE DEI DENTI</b>	<b>2,6mm</b>
	<b>ALTEZZA DEL DENTE</b>	<b>5mm</b>
	<b>AFFILATURA DEL PROFILO FRONTALE</b>	<b>10°+ 8° di spoglia laterale</b>
	<b>ANGOLO DI TAGLIO</b>	<b>12°</b>
	<b>ANGOLO DI SPOGLIA SUPERIORE</b>	<b>12°</b>
	<b>RIVESTIMENTO ANTIFRIZIONE</b>	<b>si</b>
<b>SILENZIATA</b>	<b>si</b>	

## LO CONSUETE PROVE

Il disco da noi scelto fa parte di una serie dedicata al taglio di precisione. Prima di impiegarlo per il tutorial in fondo all'articolo l'abbiamo messo alla prova con tutti i materiali indicati nella legenda stampata sul corpo della lama. Ci siamo prevalentemente concentrati su legno massello e multistrato, dato che a questi il produttore ha assegnato 5 stelle su 5 in fatto di resa. Abbiamo comunque iniziato le prove con il laminato che, sempre nelle indicazioni del produttore, è contrassegnato con 4 stelle. Il perché lo si comprende osservando la geometria frontale dei denti che ha un profilo inclinato verso l'interno di soli 10°, vale a dire con incisori meno pronunciati rispetto alle lame dedicate.



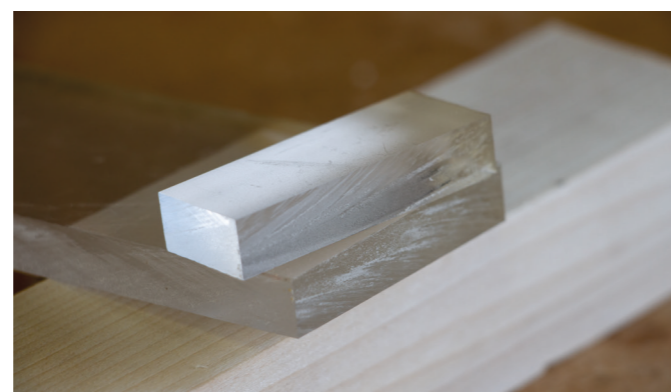
I piani delle seghe radiali tendono a rovinarsi piuttosto velocemente lungo la linea di taglio così da non fornire più supporto al materiale lungo la linea d'uscita della lama. Se con il massello il problema è relativamente importante (e condiviso con troncatrici e banchi sega), con il laminato e pannelli nobilitati in genere è necessario inserire un pannello sacrificale che impedisca al materiale di scheggiare.



In queste due fotografie il risultato di un taglio su un laminato leggero con supporto in truciolare. Si noti sul bordo frontale la base del taglio con il classico rilievo centrale poco accentuato. Sostanzialmente con una profilatura di soli 10° si riduce molto l'effetto di pre incisione del dente che comunque, sulla faccia in entrata, non mostra problemi di sorta. Differente è la condizione della traccia in uscita che mostra lievissime scheggiature sulla parte buona (più grande, rigida e ferma) e segni più evidenti sullo scarto (più esile, meno rigido e soggetto alle vibrazioni).



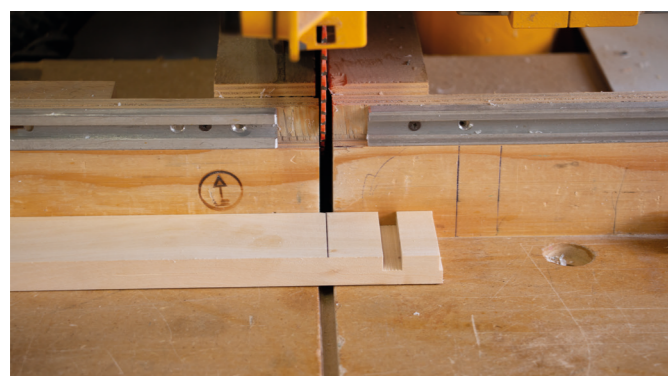
Nei campi d'impiego più consigliati dal produttore il comportamento è stato ineccepibile tanto sul durissimo leccio (le macchie nere non sono bruciature) quanto sul multistrato di pioppo. Si noti in questo caso come anche il laminato, più spesso e meglio sostenuto rispetto a quello del pannello precedente, non mostri problemi su nessuna delle due facce.



Per testare la rumorosità della lama è stato usato un materiale che non assorbe le vibrazioni del taglio: il plexiglass. Tanto nel caso del foglio da 3mm quanto in quello della lastra da 12mm i tagli di silenziamento sul corpo dell'utensile hanno fatto il loro dovere.

All'atto pratico dunque abbiamo potuto constatare che la lama, da nuova, ha mantenuto ampiamente le promesse del produttore; ha una buona rigidità, un taglio pulito ed è ben silenziata. In verità, circa quest'ultimo dato, visto il ridotto spessore del corpo, nutrivamo qualche dubbio. Dopo la prova del plexiglass possiamo affermare che la rumorosità ricade ampiamente entro i limiti ammissibili in laboratorio di falegnameria. Più in generale, e questo lo diciamo per esperienza, si tratta di una lama che, se ben trattata, è destinata a durare a lungo. Non solo perché il taglio trasversale stressa di meno i denti (che comunque sono 96!) ma anche per la possibilità, visto che le placchette sono alte 5mm, di poterla riaffilare svariate volte. ☺

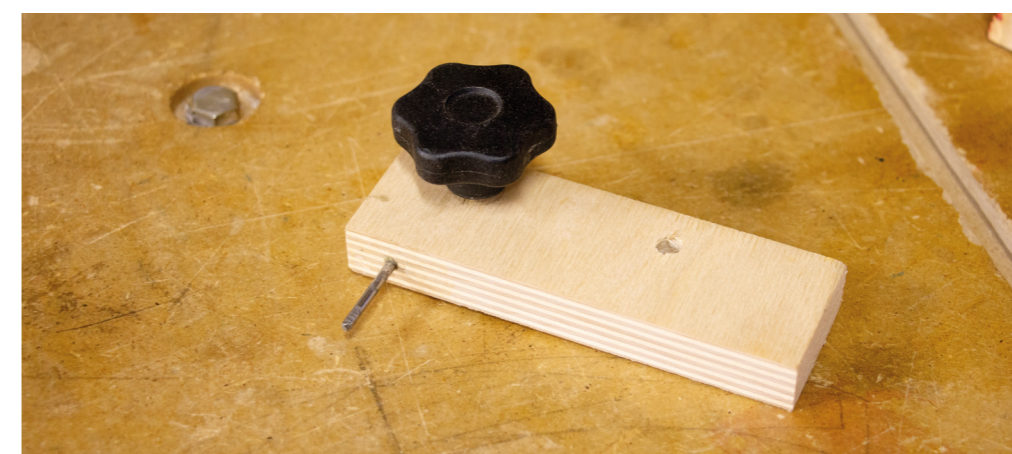
## COSTRUIRE UNA GRIGLIA CON LA SEGA RADIALE



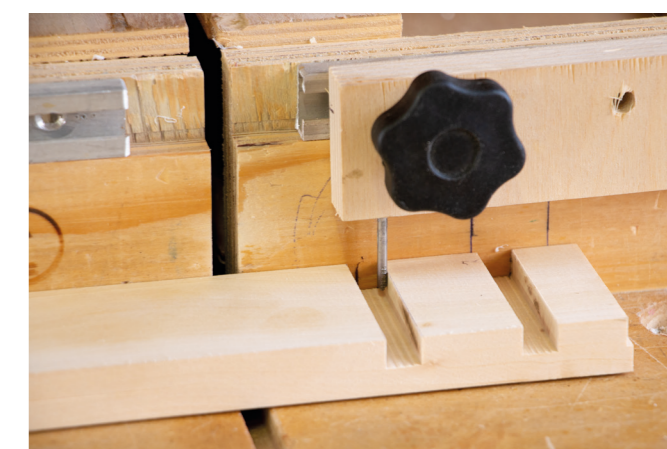
Con la lama alzata in modo da scendere un poco (0,5mm) oltre metà spessore del materiale si realizzano un canale ampio quanto dovrà essere la larghezza dei listelli ed un taglio (TAGLIO A) che definisce contemporaneamente la spalla destra degli scassi e la grandezza dei fori della griglia. Senza spostare il pezzo dopo l'ultimo taglio, si segna la posizione della spalla destra del primo canale sulla battuta verticale. Si ottiene così il SEGNO 1.



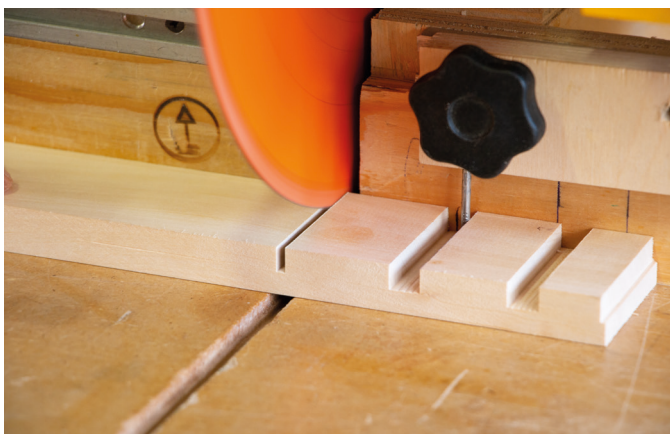
Si segna quindi la spalla sinistra del secondo canale e si effettua il relativo taglio (TAGLIO B). Ancora una volta, usando la spalla destra del primo canale, si traccia una linea sulla battuta verticale. Questo è il SEGNO 2 e si troverà a destra del primo.



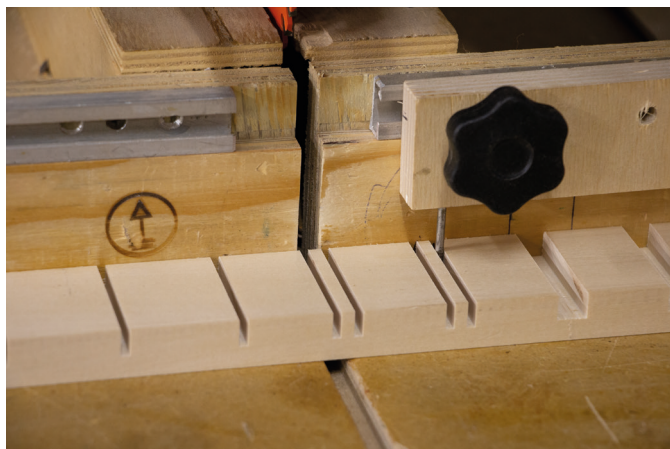
A questo punto entra in gioco un particolare tipo di stop dotato di un'asticella metallica di diametro pari o inferiore a quello del solco lasciato dalla lama. Lo si può associare alle T-Track, se la battuta della macchina ne è provvista, o fissarlo con un piccolo strettoio.



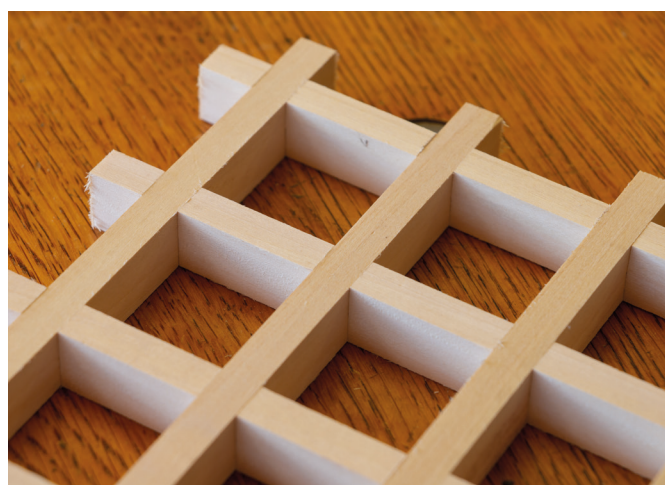
Dopo aver svuotato anche il secondo canale si controlla che sia di ampiezza identica al primo. Riposizionando la spalla destra del primo (o del secondo) canale in corrispondenza del SEGNO 1 si ottiene la cadenza per tutti i TAGLI A. La si registra inserendo lo stop costruito appositamente. La sua asticella deve andare in battuta sulla spalla destra del canale.



Utilizzando il terminale come indice per spostare il pezzo, si eseguono tutti i TAGLI A (ovvero le spalle destre). Da questo momento in poi inizia la produzione "automatizzata" che consente anche, senza dover effettuare nuove misurazioni, di iniziare a lavorare le stecche successive alla prima.



La procedura si replica per i TAGLI B, reimpostando lo stop dopo aver spostato la spalla destra del primo (o del secondo) canale in corrispondenza del SEGNO 2. In questo modo si eseguono, con la stessa cadenza e la stessa distanza l'una dall'altra, tutti i tagli che delimitano le spalle dei canali. Quello che rimane al centro si elimina con passaggi successivi senza l'uso dello stop.



La striscia passa poi al banco sega grazie al quale viene sezionata in listelli larghi esattamente quanto i canali. Se tutto è filato liscio questo è il risultato finale: la griglia si incasterà perfettamente. Il procedimento non muta al variare dello spessore o della larghezza del materiale di partenza.