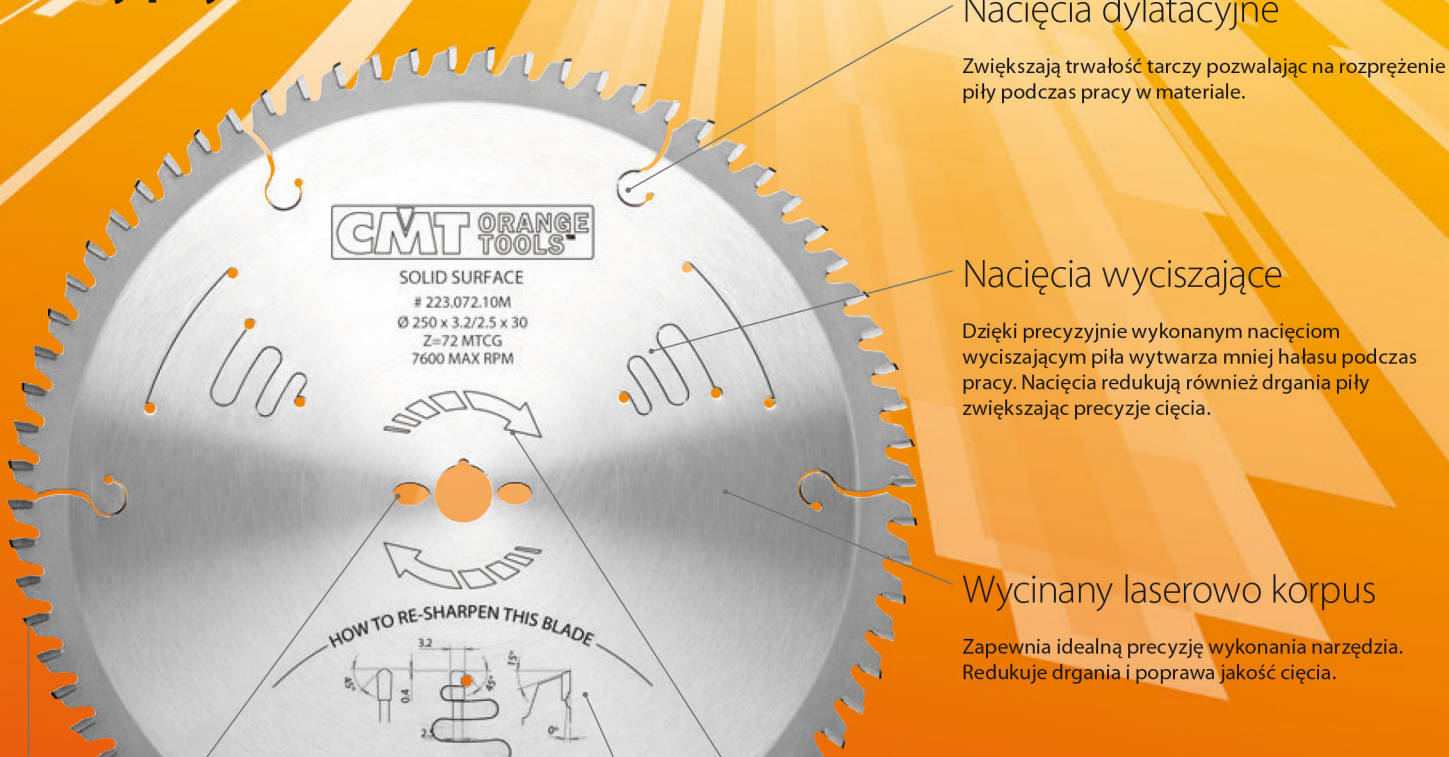


Cechy piły CMT**Nacięcia dylatacyjne**

Zwiększają trwałość tarczy pozwalając na rozprężenie piły podczas pracy w materiale.

Nacięcia wyciszające

Dzięki precyzyjnie wykonanym nacięciom wyciszającym piła wytwarza mniej hałasu podczas pracy. Nacięcia redukują również drgania piły zwiększając precyzję cięcia.

Wycinany laserowo korpus

Zapewnia idealną precyzję wykonania narzędzia. Redukuje drgania i poprawa jakość cięcia.

Perfekcyjnie wywiercone otwory

Bardzo niska tolerancja przy wierceniu otworów gwarantuje cięcie bez jakiegokolwiek drgań oraz wysoką jakość krawędzi obrabianego materiału.

Znakowanie laserowe

Oznaczenia nadane w procesie znakowania laserowego odznaczają się zachowaniem czytelności przez cały czas życia piły. Ułatwiają one zakup takiego samego produktu.

Wysoka jakość węgla

Wysokiej jakości węgiel spiekany z drobnym ziarnem o twardości KCR06 zapewnia doskonałą ostrość i żywotność narzędzia.

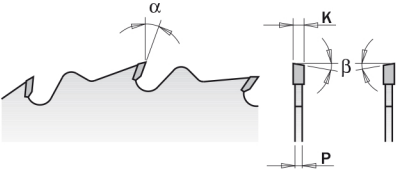
Instrukcje dotyczące ostrzenia

Ułatwia poprawne naostrzenie piły co zapewnia optymalną efektywność piły po ostrzeniu. Dodatkowo stanowi łatwy sposób identyfikacji kształtu zęba piły.

PIŁY DO CIĘCIA WZDŁUŻNEGO

285-290-293

Zastosowanie: cięcie wzdłużne.
Do maszyn: piły stołowe z posuwem ręcznym i automatycznym. Pilarki przenośne.
Materiał: twarde i miękkie drewno.



Dane techniczne:
- Wysokość zęba mm: 8~10
- Klasa ISO: K10
- Twardość (HV10): 1.765
- Wytrzymałość poprzeczna (N/mm2): 2.150



Miękkie drewno
cięcie wzdłużne



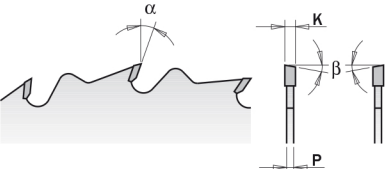
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250*	30	COMBI3	24	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.250.24M
260	30	COMBI3	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.260.28M
270*	30	2/7/42	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	290.270.28M
300	30	COMBI3	24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12M
300	35		24	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.024.12R
305	30	2/10/60	28	2,8	1,8	20°	10° ATB	293.028.22M
315*	30	COMBI3	28	3,2	2,2	20°	10° ATB	293.028.12M
350	30	COMBI3	28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14M
350	35		28	3,5	2,5	20°	10° ATB	293.028.14R
400	30	COMBI3	36	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.036.16M
450	30	2/10/60	36	3,8	2,8	20°	10° ATB	285.036.18M
500	30	COMBI3	44	4,0	2,8	20°	10° ATB	285.044.20M

* Niewyciszana

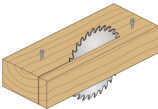
PIŁY BUDOWLANE

286

Zastosowanie: do cięcia wzdłużnego i poprzecznego, zaprojektowane specjalne dla konstruktorów i budowlanców.
Do maszyn: piły stołowe oraz elektonarzędzia.
Materiał: miękkie i twarde drewno zawierające metalowe wstawki, gwoździe lub kawałki betonu.



Dane techniczne:
- Wysokość zęba mm: 6~10
- Klasa ISO: K20
- Twardość (HV10): 1.550
- Poprzeczna wytrzymałość (N/mm2): 2.600



Miękkie drewno
zawierające gwoździe,
śruby itp.

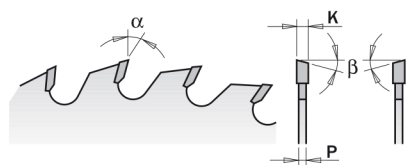


D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250	30	COMBI3	16	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.016.10M
300	30	COMBI3	20	2,8	1,8	15°	5° ATB	286.020.12M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	286.048.12M
315	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.13M
350	30	COMBI3	24	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.024.14M
400	30	COMBI3	28	3,2	2,2	15°	5° ATB	286.028.16M
450	30	2/10/60	32	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.032.18M
500	30	2/10/60	36	3,8	2,8	15°	5° ATB	286.036.20M
550	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.22M
600	30	2/10/60	40	4,2	3,2	15°	5° ATB	286.040.24M
700	30	2/10/60	46	4,4	3,2	15°	5° ATB	286.046.28M

PIŁY DO CIĘCIA POPRZECZNEGO I WZDŁUŻNEGO

285-291-294

Zastosowanie: do cięcia w poprzek i wzdłuż.
Do maszyn: pilarki stołowe, piły specjalne oraz piły ręczne.
Materiał: miękkie i twarde drewno, materiały drewnopochodne.



Dane techniczne:
- Wysokość zęba mm: 8~10
- Klasa ISO: K10
- Twardość (HV10): 1.765
- Wytrzymałość poprzeczna (N/mm2): 2.150

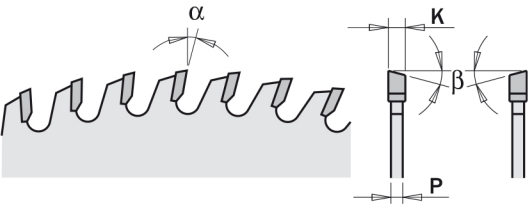


D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
200	30	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.08M
200	30	2/10/60 + 2/7/42	48	3,2	2,2	15°	15° ATB	285.048.08M
250*	20	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10H
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10M
250	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.10M
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10M
250	35		40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.040.10R
250	35		60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.060.10R
NOWOŚĆ	254	COMBI3	48	2,4	1,8	-5° Neg.	10° ATB	294.048.10M
NOWOŚĆ	254	COMBI3	60	2,4	1,8	-5° Neg.	10° ATB	294.060.10M
	260	2/10/60 + 2/7/42	48	2,8	1,8	15°	10° ATB	285.048.11M
NOWOŚĆ	260	COMBI3	60	2,5	1,8	-5° Neg.	10° ATB	294.060.11M
	260	2/10/60 + 2/7/42	60	2,8	1,8	10°	15° ATB	285.060.11M
	270*	2/7/42	42	2,8	1,8	15°	15° ATB	291.270.42M
	275		42	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.042.11H
	280*	2/10/60 + 2/7/42	64	2,8	1,8	10°	15° ATB	295.064.11M
	300*	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12H
	300	COMBI3	36	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.036.12M
	300	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12M
	300	COMBI3	60	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.060.12M
	300	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12M
	300		48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.048.12R
	300		72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.12R
	305*	2/10/60 + 2/7/42	54	2,8	1,8	-5° Neg.	15° ATB	294.054.22M
	305	COMBI3	72	3,2	2,2	-5° Neg.	15° ATB	294.072.22M
	315*	2/10/60 + 2/7/42	36	3,2	1,8	15°	10° ATB	285.036.13M
	315*	COMBI3	54	3,2	2,2	15°	10° ATB	294.054.12M
	350	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14M
	350	COMBI3	72	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.072.14M
	350	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14M
	350		54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.054.14R
	350		84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.084.14R
	400	COMBI3	48	3,5	2,5	20°	10° ATB	285.048.16M
	400	COMBI3	60	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.060.16M
	450	2/10/60	54	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.054.18M
	450	2/10/60	66	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.066.18M
	500	2/10/60	60	3,8	2,8	15°	15° ATB	285.060.20M
	500	2/10/60	72	3,8	2,8	10°	15° ATB	285.072.20M
NOWOŚĆ	550	2/10/60	60	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.060.22M
NOWOŚĆ	550	2/10/60	96	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.096.22M
NOWOŚĆ	600	2/10/60	66	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.066.24M
NOWOŚĆ	700	2/10/60	72	4,2	3,2	10°	15° ATB	285.072.28M

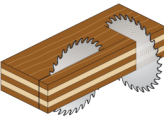
PIŁY WYKOŃCZENIOWE

285

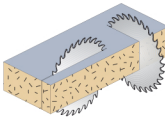
Zastosowanie: do cięcia poprzecznego, z najlepszym wykończeniem krawędzi.
Do maszyn: piły stołowe, elektronarzędzia.
Materiał: drewno miękkie, twarde, egzotyczne, materiały drewnopochodne, jednostronnie fornirowane oraz laminowane.



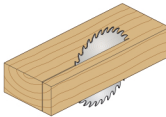
- Dane techniczne:
- Wysokość zęba mm: 8
 - Chromium Klasa ISO: KCR06
 - Twardość (HV10): 1.950
 - Wytrzymałość poprzeczna (N/mm2): 2.300



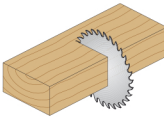
Sklejka
- cięcie wzdłużne
i poprzeczne



Dwustronnie
laminowane
- cięcie wzdłużne
i poprzeczne



Cięcie wzdłużne
drewna



Cięcie poprzeczne
drewna

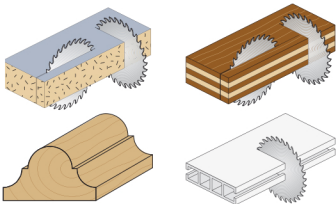
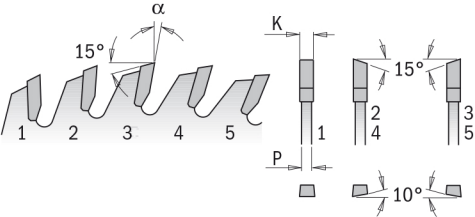
Nowość

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
150	30	2/7/42	48	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.048.06M
160	20	2/6/32	48	2,2	1,6	5°	15° ATB	285.160.48H
180	30	2/7/42	56	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.056.07M
200	30	2/10/60 + 2/7/42	64	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.064.08M
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10M
250	35		80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.080.10R
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12M
300	35		96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.096.12R
305	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.22M
315	30	2/10/60 + 2/7/42	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.072.13M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14M
350	35		108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.108.14R
400	30	COMBI3	96	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.096.16M
400	30	2/10/60 + 2/7/42	120	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.120.16M

274



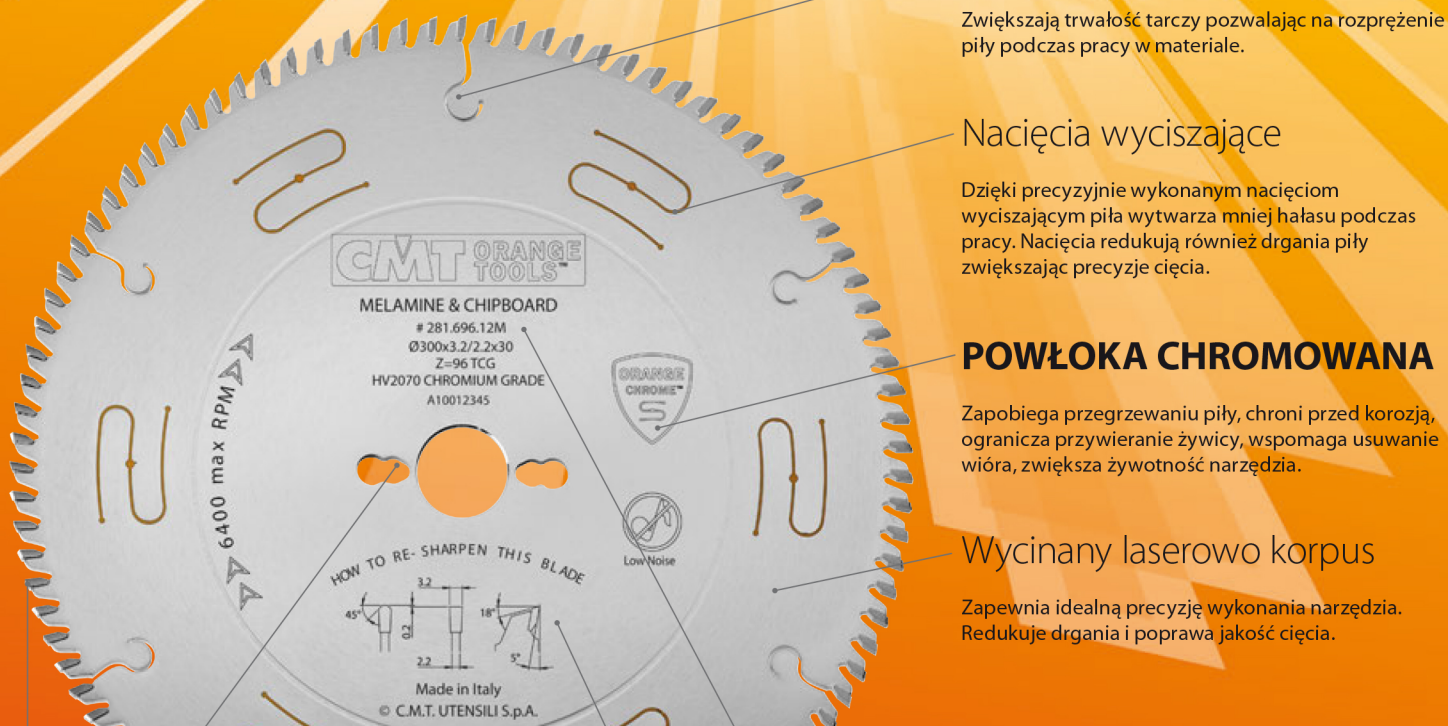
Zastosowanie: do cięcia poprzecznego gdzie krawędzie po cięciu muszą być idealnie wykończone.
Do maszyn: pilarki stołowe, ukośnice.
Materiał: drewno miękkie, twarde i egzotyczne, materiały drewnopochodne, materiały jednostronnie fornirowane oraz dwustronnie laminowane, sklejka, PCV.



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	274.080.10M
300	30	COMBI3	100	3,2	2,2	15°	1FTG+4ATB	274.100.12M

PIŁA CHROMOWANA

Cechy piły CMT



Nacięcia dylatacyjne

Zwiększają trwałość tarczy pozwalając na rozprężenie piły podczas pracy w materiale.

Nacięcia wyciszające

Dzięki precyzyjnie wykonanym nacięciom wyciszającym piła wytwarza mniej hałasu podczas pracy. Nacięcia redukują również drgania piły zwiększając precyzję cięcia.

POWŁOKA CHROMOWANA

Zapobiega przegrzewaniu piły, chroni przed korozją, ogranicza przywieranie żywicy, wspomaga usuwanie wióra, zwiększa żywotność narzędzia.

Wycinany laserowo korpus

Zapewnia idealną precyzję wykonania narzędzia. Redukuje drgania i poprawa jakość cięcia.

Perfekcyjnie wywiercone otwory

Bardzo niska tolerancja przy wierceniu otworów gwarantuje cięcie bez jakiegokolwiek drgań oraz wysoką jakość krawędzi obrabianego materiału.

Znakowanie laserowe

Oznaczenia nadane w procesie znakowania laserowego odznaczają się zachowaniem czytelności przez cały czas życia piły. Ułatwiają one zakup takiego samego produktu.

Wysoka jakość węgla

Wysokiej jakości węgiel spiekany z drobnym ziarnem o twardości KCR06 zapewnia doskonałą ostrość i żywotność narzędzia.

Instrukcje dotyczące ostrzenia

Ułatwia poprawne naostrzenie piły co zapewnia optymalną efektywność piły po ostrzeniu. Dodatkowo stanowi łatwy sposób identyfikacji kształtu zęba piły.

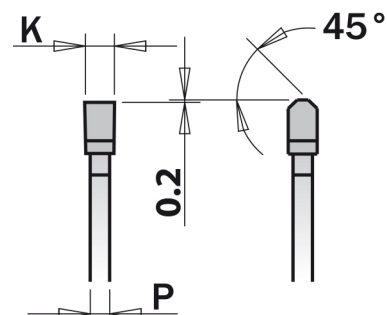
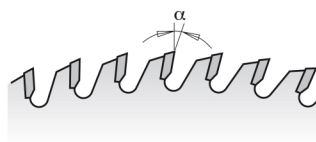
Piły chromowane, wyciszone z zębem typu trapez – prosty

281



Dane techniczne:

- Wysokość zęba mm: 8
- Chromium Klasa ISO: KCR05
- Twardość (HV10): 2070
- Wytrzymałość poprzeczna (N/mm2): 2500



Zastosowanie:

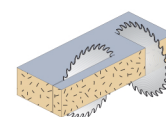
Do rozcinania płyt, przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi (praca z podcinakiem).

Do maszyn:

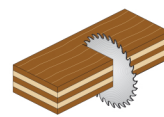
Pilarki stołowe, poziome i pionowe piły panelowe.

Materiał:

Płyty jedno lub dwustronnie laminowane.



Płyta dwustronnie laminowana



Sklejka

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	TCG	281.680.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	TCG	281.672.12M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	TCG	281.696.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	TCG	281.708.14M

Podcinaki chromowane – stożkowy i nastawny

288, 289

Zastosowanie:

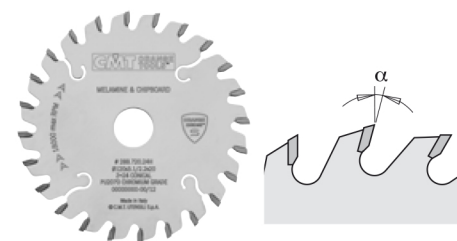
Do podcinania płyt laminowanych.

Do maszyn:

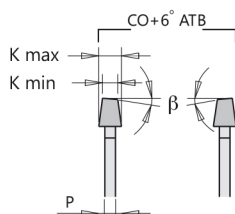
Pionowe i poziome piły panelowe z możliwością założenia podcinaka.

Materiał:

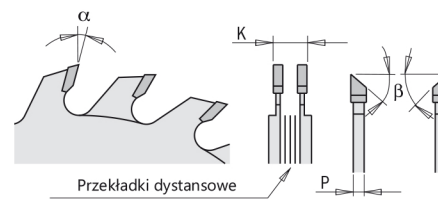
Jedno lub dwustronnie laminowane płyty, MDF.



288 stożkowy



289 nastawny



Przekładki dystansowe

D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
288 Podcinak stożkowy								
120	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.720.24H
120	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.720.24K
125	20		24	3,1-4,3	2,2	0°	CO+6° ATB	288.725.24H
289 Podcinak nastawny								
120	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.720.24H
120	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.720.24K
125	20	2/4,2/42	12+12	2,8-3,6		11°	5° ATB	289.725.24H

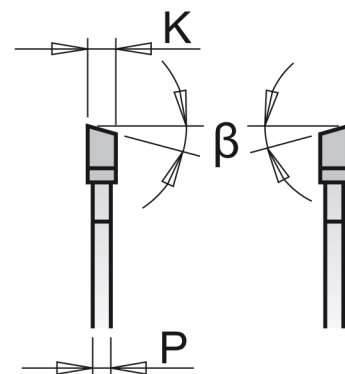
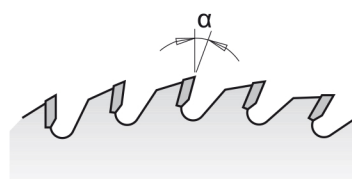
Piły chromowane, wyciszone z zębem typu naprzemian skos

285



Dane techniczne:

- Wysokość zęba mm: 8~10
- Chromium Klasa ISO: K01
- Twardość (HV10): 1870
- Wytrzymałość poprzeczna (N/mm2): 2200

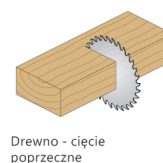


Zastosowanie: Cięcie wzdłużne i poprzeczne przy zachowaniu optymalnej jakości.
Do maszyn: Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.
Materiał: Drewno miękkie i twarde, materiały drewnopochodne.



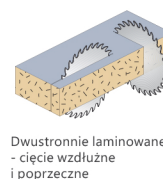
D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250	30	COMBI3	40	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.640.10M
300	30	COMBI3	48	3,2	2,2	15°	10° ATB	285.648.12M
350	30	COMBI3	54	3,5	2,5	15°	10° ATB	285.654.14M

Zastosowanie: Cięcie poprzeczne przy zachowaniu optymalnej jakości.
Do maszyn: Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.
Materiał: Drewno miękkie, twarde oraz egzotyczne, materiały drewnopochodne.



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250	30	COMBI3	60	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.660.10M
300	30	COMBI3	72	3,2	2,2	10°	15° ATB	285.672.12M
350	30	COMBI3	84	3,5	2,5	10°	15° ATB	285.684.14M

Zastosowanie: Cięcie poprzeczne przy zachowaniu perfekcyjnego wykończenia krawędzi.
Do maszyn: Pilarki stołowe oraz pilarki przenośne.
Materiał: Drewno miękkie, twarde oraz egzotyczne, materiały drewnopochodne, materiały jednostronnie fornirowane, materiały termoplastyczne.



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250	30	COMBI3	80	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.680.10M
300	30	COMBI3	96	3,2	2,2	5°	15° ATB	285.696.12M
350	30	COMBI3	108	3,5	2,5	5°	15° ATB	285.708.14M

Piły do cięcia twardych materiałów

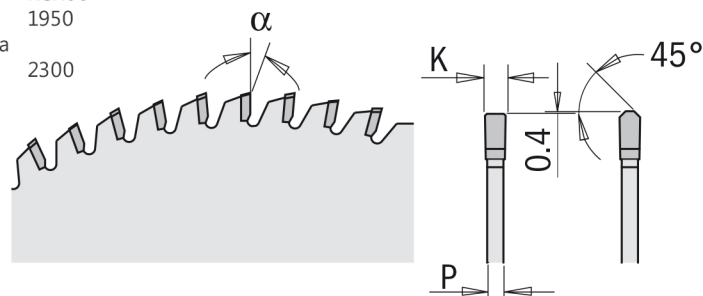
Corian®, Wilsonart®, Gibralter®, Varicor® linea industrial

223



Dane techniczne:

- Wysokość zęba mm: 8
- Chromium Klasa ISO: KCR06
- Twardość (HV10): 1950
- Wytrzymałość poprzeczna (N/mm2): 2300



Zastosowanie:

Do cięcia bezpyłowego.

Do maszyn:

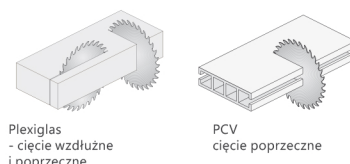
Piły stołowe, piły panelowe.

Materiał:

Dupont Corian, Wilsonart, Gibralter, SSV Fountainhead, Varicor oraz cienki plastik.

Uwaga:

Nie zaleca się cięcia na piłach ukosowych.



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250	30	COMBI3	72	3,2	2,5	0°	MTCG	223.072.10M
300	30	COMBI3	84	3,2	2,5	0°	MTCG	223.084.12M

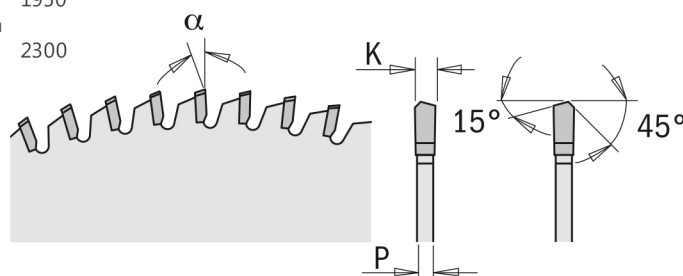
Piły do PVC i plexiglass

222



Dane techniczne:

- Wysokość zęba mm: 8
- Chromium Klasa ISO: KCR06
- Twardość (HV10): 1950
- Wytrzymałość poprzeczna (N/mm2): 2300



Zastosowanie:

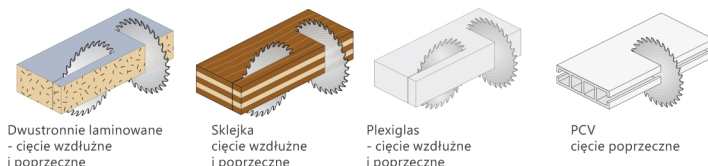
Do idealnego cięcia bez przytapienia i rysowania materiału.

Do maszyn:

Piły stołowe, piły panelowe.

Materiał:

Cienki plastik, plexiglas, winyl, sklejka, płyta laminowana.



D mm	F mm	Otwory dodatkowe	Z	K mm	P mm	α	β	Symbol
250	30	COMBI3	80	2,8	2,2	-3°	MATB	222.080.10M
300	30	COMBI3	96	2,8	2,2	-3°	MATB	222.096.12M

KUPUJĄC JAKOŚĆ OSZCZĘDZASZ!

JAG MAR
www.narzedzia-cmt.pl

CMT ORANGE TOOLS™

MADE IN ITALY

JAG-MAR Marcin Wojciechowski
ul. Złota 36, 62-800 Kalisz
tel. 62 766 31 01, biuro@jagmar.pl