

**LEGNO**  
WOOD

HW



**Moreschi**<sup>®</sup>  
SRL  
IL NOME GIUSTO PER DARCI UN TAGLIO

# Lame TCT per legno denominate HW

*TCT saw blades for wood (called HW)*

Dal 1980 **Moreschi** produce lame circolari HW commercializzate in tutto il mondo. Le nostre lame HW sono impiegate nelle più svariate industrie: cantieri navali, mobilifici, segherie, edilizia, industria del serramento, ecc. Le lame **Moreschi** sono progettate per il taglio a partire dal tronco fino al prodotto finito, per il taglio lungo e trasverso vena di legni teneri, duri, esotici, pannelli in truciolare, MDF e laminati.

*Since 1980 Moreschi produces HW circular saw blades sold worldwide with different brands. Our HW saw blades are used in several industries: shipyards, joineries, furniture factories, saw mills, building industries and others.*

*Moreschi saw blades are designed to cut natural wood along grain and cross grain. They can cut natural soft and hard wood, plywood, MDF, chipboards and wood composites.*

Le nostre lame vengono costruite partendo da una lamiera grezza laminata a caldo o a freddo e solo con materiali di qualità garantita provenienti da rinomate acciaierie e dai migliori produttori di metallo duro.

Su richiesta sviluppiamo per i nostri clienti geometrie d'affilatura personalizzate ad alta tecnologia, con passi e angoli di taglio variabili, con dentelli in metallo duro e PCD per raggiungere le migliori prestazioni possibili.

*Our saw blades are produced starting from raw steel sheets hot or cold rolled and only with materials of guaranteed quality coming from renowned steel mills and from the best manufacturers of hard metals.*

*On request we can also develop high-tech customized sharpening geometries with variable rake angles and pitches, with both hard metal and cermet tips to reach the best performances.*

Il metallo duro utilizzato per la fabbricazione dei dentelli viene indicato ancora oggi con diversi nomi: carburo di tungsteno, Widia, metallo duro, HM, HW. Tutti questi nomi si riferiscono essenzialmente alla stessa famiglia di materiali prodotti dalla sinterizzazione di carburi di diversi elementi (W, Ta, Nb e altri) dispersi in una matrice di cobalto che ha la funzione di legante metallico.

Vengono usate principalmente quattro tipologie di metallo duro che sono scelte in base al tipo di materiale da lavorare.

*The hard metal used for the production of the tips is still called with different names: cemented carbide, Widia, hard metal, HM, HW. All these names refer to the same family of materials manufactured by sintering carbides of different elements (W, Ta, Nb and others) dispersed in a metallic bonding matrix of cobalt.*

*We use mainly 4 grades of hard metal depending on the material to cut.*



## Moreschi realizza lame HW fino ad un diametro di 2.200 mm

*Moreschi manufactures HW saw blades up to a diameter of 2200 mm.*

Il nostro processo produttivo / *Our production process*

- 1- Analisi, studio e progettazione dell'utensile / *Tool design*
- 2- Controlli e esami a campione delle materie prime / *Quality control on raw material samples*
- 3- Taglio del corpo lama con tecnologia laser / *Laser cutting*
- 4- Trattamenti termici / *Heat treatments*
- 5- Tensionatura e raddrizzatura su macchine automatiche CNC / *Tensioning and flattening with automatic CNC equipment*
- 6- Finitura dei corpi con martellamento manuale / *Finishing of the saw blanks by hammering*
- 7- Rettifica corpi con strettissime tolleranze / *High precision saw blanks grinding*
- 8- Brasatura dentelli con leghe trimetalliche e con controlli automatici su ogni singolo dentello  
*Tips brazing with tri-metal solder and automatic control of each tip.*
- 9- Affilatura con macchine CNC / *CNC sharpening*
- 10- Controlli di qualità con strumenti di misura 3D / *Quality control with 3D measurement equipment*
- 11- Bilanciatura con equilibratrice certificata ISO 2953 / *Balancing with equipment certified ISO 2953*
- 12- Rivestimento PVD (Assegnato a ditte esterne specializzate) / *PVD coating (contracted to specialized companies)*
- 13- Controllo finale e spedizione con imballaggi di protezione / *Final quality control and shipment with protective packages.*

La politica industriale della **Moreschi** punta alla piena soddisfazione dei clienti sotto tutti i punti di vista.

Cerchiamo di costruire con loro una stretta collaborazione per soddisfare le più svariate esigenze. Per esempio in situazioni critiche abbiamo realizzato lame nuove D.1200 mm. in due giorni.

La **Moreschi** studia e progetta lame particolari su misura per raggiungere: ottima qualità e alta produttività, tagli puliti e levigati, tagli sempre più sottili, riduzione dei costi di produzione, miglioramento ambientale riducendo sia polveri che rumore.

*The industrial policy of Moreschi aims to the full satisfaction of the clients. We strive to build with all of them a strong co-operation in order to understand deeply their needs. Each product of Moreschi is designed to reach high productivity, very good quality, clean and smooth cuts, thin cuts, reduction of production costs and improvement of the environment thanks to the reduction of noise and dust.*

Forniamo inoltre un servizio post-vendita per tutti i nostri prodotti nel nostro centro di assistenza.

Garantiamo un servizio rapido e puntuale rispettando le scadenze concordate.

*Moreover, we offer a post-sale service for all our products at our service and grinding centre. We guarantee a fast and reliable service and we respect the deadlines agreed with our clients.*

La Moreschi offre consulenza e supporto a progettisti e costruttori di impianti di taglio.

La ricerca e lo sviluppo di nuovi prodotti sono condotti dalla direzione tecnica della Moreschi in collaborazione con le migliori università della nostra regione.

La nostra azienda ha ottenuto e mantiene da 10 anni la certificazione di qualità UNI EN ISO 9001:2008.

*Moreschi Srl offers consultancy and support to designers and machinery manufacturers. The R&D of new products are developed by Moreschi's engineers in co-operation with the best universities of our region. Our company obtained and holds since 10 years the quality certification UNI EN ISO 9001:2003.*

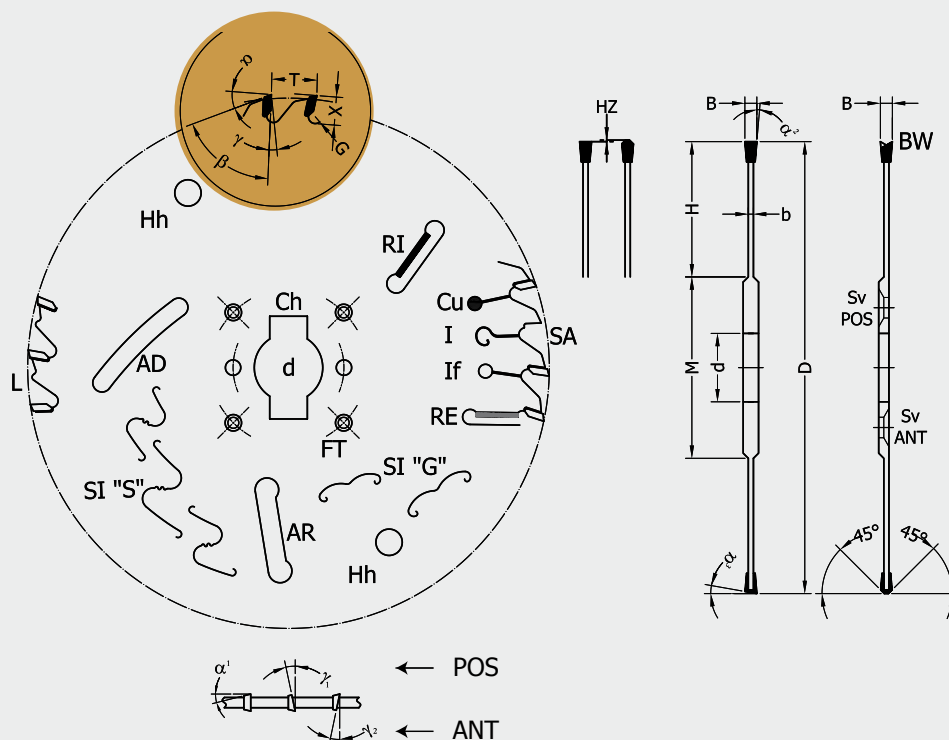
## Simboli per la descrizione delle lame HW / Symbols to describe HW saw blades for wood cuttin

Simbolo	Descrizione
$\emptyset D$	Diametro lama / <i>Blade diameter</i>
<b>B</b>	Spessore di taglio / <i>Cut thickness</i>
<b>b</b>	Spessore corpo lama / <i>Blade body thickness</i>
$\emptyset d$	Diametro foro centrale / <i>Central hole diameter</i>
<b>H</b>	Altezza corpo ridotto / <i>Reduced body height</i>
<b>FT</b>	Fori di trascinamento ( $n \times d \times \text{PCD}$ ) / <i>Drive hole (<math>n \times d \times \text{PCD}</math>)</i>
<b>Hh</b>	Fori di sollevamento da $D \geq 800$ mm. $n \times d \times \text{PCD } 2/3 D$ lama / <i>Handling holes</i>
<b>Cu</b>	Rivetto in rame / <i>Copper dampening rivet</i>
<b>SI</b>	Intagli antivibrazione / <i>Anti vibration slots</i>
<b>O</b>	Fascia di rivestimento PVD / <i>PVD coating belt</i>
<b>Z</b>	Numero di denti / <i>Number of teeth</i>
<b>T</b>	Passo dei denti / <i>Step of teeth</i>
<b>TV</b>	Passo dei denti Variabile / <i>Variable tooth pitch</i>

Simbolo	Descrizione
<b>X</b>	Altezza del dente / <i>Tooth height</i>
<b>SA</b>	Sede HM / <i>HM seat</i>
<b>ab</b>	Differenza altezza denti HZ / <i>Difference in teeth height</i>
<b>Ta</b>	Pianetto negativo / <i>Tip negative bevel</i>
$\beta$	Angolo di taglio / <i>Cutting angle</i>
$\alpha$	Angolo di spoglia / <i>Clearance angle</i>
$\alpha^1$	Angolo di spoglia tg / <i>Clearance angle tg</i>
$\alpha^2$	Angolo di spoglia rd / <i>Clearance angle rd</i>
$\gamma$	Angolo d'attacco / <i>Rake angle</i>
$\gamma_v$	Angolo d'attacco variabile / <i>Variable rake angle</i>
<b>R</b>	Canalina rompitruciolo / <i>Chip breaker slot</i>
<b>GT</b>	Rompi truciolo / <i>Chip breaker edge</i>
<b>G</b>	Raggio fondo gola / <i>Throat botton radius</i>

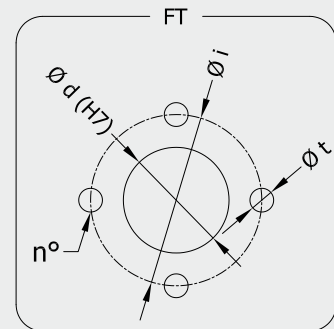
Affilature a passo T variabile si eseguono solo dopo a ccordi concordati con la direzione tecnica.

For customized sharpening with variable pitches please contact our engineering department.



## Fori di trascinamento / Pin Holes

Foro centrale / Ø Bore	Chiavette e fori di trascinamento standard Standard keyways and pin-holes / PCD
16 - 20	2/7,5/31,5
30 - 35	2/10/60
50	4/6,25/62,5
55	3/7/66
60 - 70	2-21x6
80 - 100	2-13x5



Lame con foro D30 mm per sezionatrici **FT\_PH1** = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 + 2/8/83

Saw blades with bore D30 mm for sizing saw **FT\_PH1** = 2/7/42 + 2/9/46,4 + 2/10/60 + 2/8/83

Lame con foro D60 mm per sezionatrici **FT\_PH2** = 2/14/100 + 2/10/80 + 2/14/125 + 1/11/85 + 2/11/115 + 2/19/120 + 2/11/148

Saw blades with bore D60 mm for sizing saw **FT\_PH2** = 2/14/100 + 2/10/80 + 2/14/125 + 1/11/85 + 2/11/115 + 2/19/120 + 2/11/148

Lame con foro D80 mm per sezionatrici **FT\_PH3** = 2/14/110 + 2/7/110 + 2/8,4/130 + 4/9/100 + 4/19/120

Saw blades with bore D80 mm for sizing saw **FT\_PH3** = 2/14/110 + 2/7/110 + 2/8,4/130 + 4/9/100 + 4/19/120

Su richiesta si eseguono altri fori e chiavette con dimensioni diverse da quelle riportate nella tabella.

On request we supply bores, keyways and pin-holes with other dimensions.

## Formule di calcolo / Formulas

**Vc:** Velocità di taglio è espressa in metri al minuto e rappresenta la velocità periferica della lama (mt/min)

Cutting speed (mt/min)

$$Vc = \frac{3,14 * D * rpm}{1000} \quad (mt/min)$$

**Rpm:** Numero di giri al minuto ( $min^{-1}$ )

Revolutions per minute.

$$rpm = \frac{Vc * 1000}{3,14 * D} \quad (min^{-1})$$

**Vf:** si esprime in millimetri al minuto e rappresenta la velocità di avanzamento della lama dentro il pezzo da tagliare (mm/min).

Feed rate (mm/min)

$$Vf = fz * Z * rpm \quad (mm/min)$$

**fz** = Avanzamento per dente (mm/z) / Feed rate per tooth (mm/z)

**D** = Diametro lama (mm) / Saw blade diameter (mm)

## Formule per la scelta del numero di denti ottimale

### *Formulas for the choice of the teeth pitch*

Il calcolo del numero di denti ottimale inizia conoscendo:

- Diametro della lama D (mm) utilizzato sulla segatrice.
- Spessore del materiale da tagliare Sw (mm).
- Scelta del parametro di taglio **Zi** che rappresenta i denti in presa.  
Nel taglio di legno massiccio Zi=3 per taglio lungo vena e Zi=5 per taglio trasverso vena.
- Nel taglio di pannelli, i denti in presa Zi variano da 3 a 7 a seconda del tipo materiale.

*The calculation of the optimal number of teeth starts with:*

- *Diameter D (mm) of the saw blade used.*
- *Thickness of the material to cut Sw (mm).*
- *Choice of the parameter Zi that represents the number of teeth engaged at the same time during the cut.*
- *To cut along grain solid wood use Zi=3. For solid wood cross grain cutting use Zi=5.*
- *When cutting wood compound panels Zi varies between 3 and 7.*

Con la seguente formula si calcola il passo ottimale T per la lama.

*With the following formula the optimal pitch is calculated.*

$$T = \frac{Sw * 1,41}{Zi} \quad (mm)$$

Con la seguente formula si per calcola il numero dei denti Z.

*With the following formula the number of teeth Z is calculated.*

$$Z = \frac{D * 3,14}{T}$$

# U40 tipo U

D.	B	b	d	Z.	T
<b>150</b>	3,2	2,2	30	24	20
	3,2	2,2	30	30	16
	3,2	2,2	30	36	13
	3,2	2,2	30	48	10
<b>180</b>	3,2	2,2	30	30	19
	3,2	2,2	30	36	16
	3,2	2,2	30	48	12
	3,2	2,2	30	56	10
<b>200</b>	3,2	2,2	30 - 35	34	18
	3,2	2,2	30 - 35	48	13
	3,2	2,2	30 - 35	64	10
<b>250</b>	3,2	2,2	30 - 35	24	33
	3,2	2,2	30 - 35	40	20
	3,2	2,2	30 - 35	48	16
	3,2	2,2	30 - 35	60	13
	3,2	2,2	30 - 35	80	10
<b>300</b>	3,2	2,2	30 - 35	28	34
	3,2	2,2	30 - 35	36	26
	3,2	2,2	30 - 35	48	20
	3,2	2,2	30 - 35	60	16
	3,2	2,2	30 - 35	72	13
	3,2	2,2	30 - 35	96	10
<b>350</b>	3,5	2,5	30 - 35	32	34
	3,5	2,5	30 - 35	42	26
	3,5	2,5	30 - 35	54	20
	3,5	2,5	30 - 35	72	15
	3,5	2,5	30 - 35	84	13
	3,5	2,5	30 - 35	108	10
<b>400</b>	3,8	2,5	30 - 35	36	35
	3,8	2,5	30 - 35	48	26
	3,8	2,5	30 - 35	60	21
	3,8	2,5	30 - 35	80	16
	3,8	2,5	30 - 35	96	13
	3,8	2,5	30 - 35	120	10
<b>450</b>	4,2	2,8	30	40	35
	4,2	2,8	30	66	21
	4,2	2,8	30	72	20
	4,2	2,8	30	84	17
	4,2	2,8	30	108	13
	4,2	2,8	30	132	11
<b>500</b>	4,2	2,8	30	44	36
	4,2	2,8	30	60	26
	4,2	2,8	30	108	15
	4,2	2,8	30	120	13
<b>550</b>	4,5	3,4	30	48	36
	4,5	3,4	30	66	26
<b>600</b>	4,5	3,4	30	54	35
	4,5	3,4	30	72	26

# U50 tipo UL

D.	B	b	d	Z.	T
<b>250</b>	3,2	2,2	30	24	33
	3,2	2,2	35	24	33
<b>300</b>	3,2	2,2	30	28	34
	3,2	2,2	35	28	34
<b>350</b>	3,5	2,5	30	32	34
	3,5	2,5	35	32	34
<b>400</b>	3,8	2,5	30	36	35
	3,8	2,5	35	36	35
<b>450</b>	4,2	2,8	30	40	35
<b>500</b>	4,2	2,8	30	44	36

Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e spessori (B-b) più comunemente usati nel taglio di profilati a medio e grosso spessore.

*This page shows the most frequently used diameters D and thicknesses (B-b) to cut profiles with medium or high wall thickness.*

Possiamo produrre lame circolari nelle seguenti dimensioni:

*We can manufacture circular saw blades in the following dimensions:*

- D** da/from 80 mm a/to 2200 mm.
- B** da/from 1,2 mm a/to 14 mm.
- T** da/from 8 mm a/to 180 mm.

Varie geometrie d'affilatura, dentelli e rivestimenti vengono scelti dalla nostra direzione tecnica in base al tipo di applicazione.

*The engineering department chooses the most suitable sharpening geometry, HM grade and PVD coating depending on the type of material to cut.*





# U70 tipo S

D.	B	b	d	Z.	T
<b>300</b>	4,4	3,0	30	54	17
	4,4	3,0	80	54	17
	4,4	3,0	30	72	13
	4,4	3,0	65	72	13
	4,4	3,0	80	72	13
<b>350</b>	4,4	3,0	30	54	20
	4,4	3,0	60	54	20
	4,4	3,0	75	54	20
	4,4	3,0	80	54	20
	4,4	3,0	30	72	15
	4,4	3,0	60	72	15
	4,4	3,0	75	72	15
<b>380</b>	4,4	3,0	80	72	15
	4,4	3,0	60	60	20
	4,4	3,0	80	60	20
	4,4	3,0	30	72	17
	4,4	3,0	50	72	17
	4,4	3,0	75	72	17
<b>400</b>	4,4	3,0	80	72	17
	4,4	3,2	30	60	21
	4,4	3,2	75	60	21
	4,4	3,2	80	60	21
	4,4	3,2	30	72	17
<b>430</b>	4,4	3,2	75	72	17
	4,4	3,2	80	72	17v
	4,4	3,2	75	72	19
<b>450</b>	4,4	3,2	80	72	19
	4,4	3,2	30	72	20
<b>500</b>	4,4	3,2	80	72	20
	4,4	3,2	30	60	26
	4,4	3,2	80	60	26
	4,4	3,2	30	72	22
	4,4	3,2	80	72	22

Lame per taglio di barre o billette di acciaio.  
*Circular saw blades to cut steel bars or billets.*

Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e dentature (Z) più comunemente usate.  
*This page shows the most frequently used diameters D and teeth numbers Z .*

# U80 tipo IC

D.	B	b	d	Z.	T
<b>115</b>	3,1 ÷ 4,3	2,2	20	24	15
	3,1 ÷ 4,3	2,2	20	24	16
<b>120</b>	3,1 ÷ 4,3	2,2	22	24	16
	3,1 ÷ 4,3	2,2	20	24	16
<b>125</b>	3,1 ÷ 4,3	2,2	22	24	16
	4,3 ÷ 5,5	3,2	22	24	16
	4,3 ÷ 5,5	3,2	45	24	16
<b>150</b>	4,3 ÷ 5,5	3,2	30	36	13
	4,3 ÷ 5,5	3,2	45	36	13
<b>180</b>	4,3 ÷ 5,5	3,2	30	36	16
	4,3 ÷ 5,5	3,2	45	36	16
<b>200</b>	4,3 ÷ 5,5	3,2	20	36	17
	4,3 ÷ 5,5	3,2	30	36	17
<b>300</b>	4,3 ÷ 5,8	3,2	50	48	20
	4,3 ÷ 5,8	3,2	50	72	13

Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e spessori (B-b) più comunemente usati nel taglio di profilati a medio e grosso spessore.

*This page shows the most frequently used diameters D and thicknesses (B-b) to cut profiles with medium or high wall thickness.*



# U90 tipo M

D.	B	b	d	Z.	T
<b>250</b>	2,6	1,8	60	20 + 4	39
	2,6	1,8	70	20 + 4	39
	2,6	1,8	80	20 + 4	39
	3,2	2,2	60	20 + 4	39
	3,2	2,2	70	20 + 4	39
	3,2	2,2	80	20 + 4	39
	4	2,8	60	16 + 4	49
	4	2,8	70	16 + 4	49
	4	2,8	80	16 + 4	49
<b>300</b>	2,6	1,8	60	20 + 4	47
	2,6	1,8	70	20 + 4	47
	2,6	1,8	80	20 + 4	47
	3,2	2,2	60	24 + 4	39
	3,2	2,2	70	24 + 4	39
	3,2	2,2	80	24 + 4	39
	4	2,8	60	20 + 4	47
	4	2,8	70	20 + 4	47
	4	2,8	80	20 + 4	47
<b>350</b>	3,5	2,5	60	28 + 6	39
	3,5	2,5	70	28 + 6	39
	3,5	2,5	80	28 + 6	39
	4	2,8	60	20 + 6	55
	4	2,8	70	20 + 6	55
	4	2,8	80	20 + 6	55
<b>400</b>	3,8	2,8	70	32 + 6	39

Lame per taglio di barre o billette di acciaio.  
*Circular saw blades to cut steel bars or billets.*

Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e dentature (Z) più comunemente usate.  
*This page shows the most frequently used diameters D and teeth numbers Z .*

# U100 tipo REF

D.	B	b	Z.		T	
<b>300</b>	4,4	3,0	30	+	4	31
	4,4	3,0	36	+	4	26
<b>350</b>	3,5	2,5	24	+	4	46
	3,5	2,5	32	+	4	34
	4,4	3,0	40	+	4	27
<b>400</b>	4,4	3,2	32	+	4	39
	4,4	3,2	40	+	4	31

# U110 tipo tetti

D.	B	b	Z.		T	
<b>720</b>	6,0	4,4	72	+	8	31
	6,0	4,4	48	+	8	48
<b>735</b>	6,0	4,4	72	+	8	32
	6,0	4,4	84	+	8	27
<b>750</b>	6,0	4,4	48	+	8	49
	6,0	4,4	60	+	8	39
<b>760</b>	6,0	4,4	48	+	8	50
	6,0	4,4	72	+	8	33
<b>800</b>	7,0	5,0	32	+	8	79
	7,0	5,0	48	+	8	52
	7,0	5,0	72	+	8	35
	6,0	4,4	72	+	8	35
	6,0	4,4	80	+	8	31
<b>900</b>	7,0	5,0	54	+	8	52
<b>1000</b>	8,5	6,0	36	+	8	87

# U120 tipo legna

D.	B	b	Z.			T
<b>720</b>	6,0	4,4	72	+	8	31
	6,0	4,4	48	+	8	48
<b>735</b>	6,0	4,4	72	+	8	32
	6,0	4,4	84	+	8	27
<b>750</b>	6,0	4,4	48	+	8	49
	6,0	4,4	60	+	8	39
<b>760</b>	6,0	4,4	48	+	8	50
	6,0	4,4	72	+	8	33
<b>800</b>	7,0	5,0	32	+	8	79
	7,0	5,0	48	+	8	52
	7,0	5,0	72	+	8	35
	6,0	4,4	72	+	8	35
	6,0	4,4	80	+	8	31
	7,0	5,0	54	+	8	52
<b>900</b>	7,0	5,0	54	+	8	52
<b>1000</b>	8,5	6,0	36	+	8	87

# U200 nastri carb

Tipo "SILCO" / *Type "Silco"*

H x S	Z
<b>6 x 0,63</b>	4
<b>10 x 0,63</b>	3 - 4
<b>12 x 0,63</b>	3 - 4
<b>16 x 0,81</b>	3 - 4
<b>20 x 0,81</b>	3 - 4
<b>25 x 0,89</b>	3
<b>32 x 1,06</b>	3

Tipo "OLYMPIA" / *Type "Olympia"*

H x S	Z
<b>6 x 0,36</b>	6
<b>10 x 0,36</b>	6
<b>16 x 0,36</b>	4
<b>6 x 0,50</b>	6
<b>10 x 0,50</b>	6
<b>13 x 0,50</b>	4 - 6
<b>16 x 0,50</b>	3 - 4 - 6
<b>20 x 0,50</b>	3 - 4 - 6
<b>6 x 0,65</b>	4 - 6 - 10 - 18
<b>8 x 0,65</b>	3 - 4 - 6
<b>8 x 0,65</b>	4/14R
<b>10 x 0,65</b>	3 - 4 - 6 - 14 - 18
<b>13 x 0,65</b>	3 - 4 - 6 - 24
<b>16 x 0,65</b>	3 - 4
<b>19 x 0,65</b>	3 - 4
<b>25 x 0,65</b>	3 - 4
<b>13 x 0,80</b>	2 - 3
<b>16 x 0,80</b>	2 - 3 - 4 - 14
<b>19 x 0,80</b>	3 - 4 - 14*
<b>25 x 0,9</b>	2 - 3
<b>32 x 0,9</b>	2 - 3

# U210 nastri sved

H	x	S
10		0,45 - 0,5
10		0,6
10		0,7
10		0,8
12		0,45 - 0,5
12		0,6
12		0,7
12		0,8
15		0,45 - 0,5
15		0,6
15		0,7
15		0,8
15		0,9
20		0,45 - 0,5
20		0,6
20		0,7
20		0,8
20		0,9
25		0,5 - 0,6
25		0,7
25		0,8
25		0,9
30		0,5 - 0,6
30		0,7
30		0,8
30		0,9
35		0,5 - 0,6
35		0,7
35		0,8
35		0,9
35		1
40		0,6
40		0,7
40		0,8
40		0,9
40		1
45		0,7
45		0,8
45		0,9
45		1
50		0,6
50		0,7
50		0,8
50		0,9
50		1
50		1,1

H	x	S
60		0,6
60		0,7
60		0,8
60		0,9
60		1
60		1,1
60		1,2
70		0,7
70		0,8
70		0,9
70		1
70		1,1
70		1,2
80		0,8
80		0,9
80		1
80		1,1
80		1,2
90		0,8
90		0,9
90		1
90		1,1
90		1,2
100		0,8
100		0,9
100		1
100		1,1
100		1,2
110		1
110		1,1
110		1,2
120		1
120		1,1
120		1,2
130		1
130		1,1
130		1,2
130		1,25
140		1,1
140		1,2
150		1,1
150		1,2
150		1,3

H	x	S
156		1,25
156		1,47
160		1,2
160		1,3
160		1,38
180		1,25
180		1,38
180		1,47
206		1,25
206		1,38
206		1,47
206		1,65
231		1,47
231		1,65
260		1,47
260		1,65
260		1,83
285		1,47
285		1,65
285		1,83
285		2,26
311		1,65
311		1,83
311		1,96
311		2,11
336		1,83
336		2,11
362		2,11
362		2,26
362		2,41
412		2,41



*The right name to cut it out*

**MORESCHI** è semplicemente l'eccellenza nel taglio.

Tagliamo di tutto, dall'acciaio alla carta, ma anche inquinamento, sprechi e costi di produzione. Le uniche cose che non tagliamo?

La passione per il nostro lavoro, la ricerca di nuove soluzioni e l'impegno di non lasciare mai soli i nostri clienti.

*Moreschi is simply the excellence in cutting.*

*We can cut everything, from steel to paper, but also pollution, wastage and production costs.*

*What can't we cut? The enthusiasm for our job, the research of new solutions and the commitment to standing beside our clients step by step.*

Tutte le informazioni nel catalogo sono aggiornate alla data di pubblicazione e soggette a cambiamento senza preavviso.

*The information in the catalogue refers to the date of publication and is subject to change without prior notice.*



Azienda con sistema  
qualità certificato  
secondo UNI EN ISO  
9001:2008



[www.moreschi.eu](http://www.moreschi.eu)  
[info@moreschi.eu](mailto:info@moreschi.eu)

Loc. Ponte Formello, 2 - 13A  
24020 Vilminore di Scalve (BG)

tel. (+39) 0346.51341  
fax (+39) 0346.51351

PI e CF 02535320168