

TANDSTEEK LINTZAAGBLADEN

HULPTABELLEN

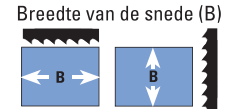


- BI-METAAL BANDZAGEN
- HARDMETAAL BANDZAGEN

SELECTIE VAN BIMETALEN TANDEN

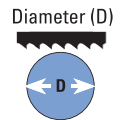
1. Bepaal de afmetingen en de vorm van het materiaal dat moet worden gezaagd.
2. Zoek de tabel die moet worden gebruikt (vierkante en ronde massieve werkstukken of buizen/profielen).
3. Teeth per inch wordt vermeld naast de afmetingen van het materiaal.

LENOX



VIERKANTE/RECHTHOEKIGE MASSIEVE WERKSTUKKEN Breedte van de snede lokaliseren (B)

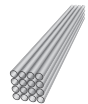
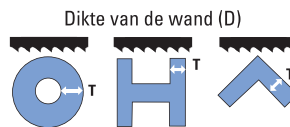
BREEDTE VAN DE SNEDE	
IN	0,1 0,2 0,3 0,4 0,5 0,6 0,7 0,8 0,9 1 2 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50
MM	2,5 5 7,5 10 12,5 15 17,5 20 22,5 25 50 125 250 375 500 625 750 875 1000 1125 1250
TPI	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3 1,5/2,0 1,4/2,0 1,0/1,3 0,7/1,0



ROND MASSIEF WERKSTUK Diameter van de snede lokaliseren (D)

DIAMETER VAN DE SNEDE	
IN	0,1 0,2 0,3 0,4 0,5 0,6 0,7 0,8 0,9 1 2 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50
MM	2,5 5 7,5 10 12,5 15 17,5 20 22,5 25 50 125 250 375 500 625 750 875 1000 1125 1250
TPI	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3 1,5/2,0 1,4/2,0 1,0/1,3 0,7/1,0

BUIZEN/LEIDINGEN/ PROFIELEN Dikte van de wand lokaliseren (D)



GEBUNDELDE/ GESTAPELDE MATERIALEN:

Bepaal het juiste aantal tanden per inch (TPI) om één stuk te zagen en kies één tandsteek grover voor de bundel

DIKTE VAN DE WAND	
IN	0,05 0,10 0,15 0,20 0,25 0,30 0,40 0,50 0,60 0,70 0,80 0,90 1 1,5 2
MM	1,25 2,5 3,75 5 6,25 7,5 10 12,5 15 17,5 20 22,5 25 37,5 50
TPI	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3



Tip

Bij het zagen van bundels kies je best eerst de vertanding van het individueel werkstuk en neem je vervolgens een vertanding grover.

Komt je tandkeuze uit op de grens tussen twee vertandingen? Dan moet je met het volgende weten: Een grovere vertanding zal steeds sneller zagen, een blad met fijnere vertanding zal zorgen voor een betere afwerking en een langere levensduur hebben.

LENOX MAX CT • LENOX CAST MASTER XL • LENOX CAST MASTER XLE • LENOX VERSA PRO

BREEDE OF DIAMETER VAN SNEDE														
INCHES	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
											0,6/0,8			
										0,9/1,1				
									1,0/1,4					
						1,4/2,0								
			2/3											
		3/4												

ARMOR CT BLACK

BREEDE OF DIAMETER VAN SNEDE														
INCHES	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
											0,9/1,1			
									1,4/1,6					
						1,8/2,0								
		2,5/3,4												

TRI-TECH CT

BREEDE OF DIAMETER VAN SNEDE														
INCHES	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	14	16	18	20+
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+
											0,6/0,8			
										0,9/1,1				
								1,4/2,0						
						1,8/2,0								
		2,5/3,4												

TRI-MASTER • LENOX HRc • CAST MASTER

BREEDE OF DIAMETER VAN SNEDE											
INCHES	1	2	3	4	5	6	7	8	10	11	
MM	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	
						2/3					
				3							
		3/4									