



Tandkeuze voor lintzagen

Massief materiaal

Constance vertanding		Combi vertanding	
Materiaaldoorsnede in mm	Vertanding in tand/inch.	Materiaaldoorsnede in mm	Vertanding in tand/inch.
< 10	14	< 25	10/14
10-30	10	15-40	8/12
30-50	8	25-50	6/10
50-80	6	35-70	5/8
80-120	4	50-120	4/6
120-200	3	80-180	3/4
200-400	2	130-350	2/3
300-700	1,25	150-450	1,5/2
> 600	1,75	200-600	1,1/1,6
		> 500	0,75/1,25

Buismateriaal

Wanddikte in mm	Diameter van de buis							
	20	40	60	80	100	150	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
20			4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
30				4/6	4/6	3/4	3/4	2/3
50						3/4	2/3	2/3
80							2/3	2/3
>100							2/3	1,5/2

Vertanding in tanden/inch.



Snijsnelheden en voedingswaarden voor Röntgen M42 Metaallintzagen

Materiaal	Snijsnelheid in m/min	Zaagcapaciteit in cm ² /min
1. Ongelegeerd staal tot 800N/mm ²	70-90	30-90
2. Ongelegeerd staal tot 1000 N/mm ²	60-80	25-85
3. Gelegeerd staal tot 1400 N/mm ²	40-60	20-80
4. Gelegeerd staal vanaf 1400 N/mm ²	30-40	15-60
5. RVS 302-303-304	20-40	10-20
6. RVS 316-316L-316XL	15-25	10-20
7. Gietijzer tot 240 HB	40	30-50
8. Gietijzer vanaf 240 HB	40	20-40
9. Aluminium tot 11% Si	100	40-60
10. Aluminium vanaf 11% Si	100	40-60
11. Messing	100	20-60
12. Koper	100	20-60
13. Titaan	10/25	5-8

De snijsnelheid (bandsnelheid) is afhankelijk van de taaiheid, soort, vorm en grootte van het te zagen materiaal. Hoe hoger de trekvastheid hoe lager de snelheid gekozen moet worden.

De voeding (snijdruk) is afhankelijk van de materiaaldiameter. Grote diameters zaagt men met een hoge druk. Dunwandige buizen en profielen zaagt men met een lage constante druk.

Inzagen van een nieuwe lintzaag: na bepaling van de juiste snijsnelheid en tandkeuze, start men met 70% van de normale snijsnelheid en op 50% van de normale voeding.

Na het verspanen van 400-600cm² kan de snelheid en druk opgevoerd worden naar normale waarden.

Alle waarden zijn gebaseerd op richtlijnen. De opspanning van het werkstuk, conditie van de machine, kwaliteit van het materiaal enz. hebben een sterke invloed op het gehele verspaningsproces. Hierdoor kunnen wij niet aansprakelijk gesteld worden voor eventuele schade in welke vorm dan ook.