



Tandsteekkeuze voor cirkelzagen

Dikte in mm	Rond	Vierkant	Dikwandige buis ($\geq 2,5\text{mm}$)	Dunwandige buis ($\leq 2\text{mm}$)	IPE	U-staal
10	5	5	4	3		
20	7	7	5	4		
30	8	8	6	5		13
40	9	9	6	5		13
50	10	10	7	6		14
60	11	11	7	6		14
70	12	12	7	6		14
80	13	13	7	7	13	14
90	14	14	8	7	13	14
100	14	14	8	7	13	14
110	15	15	8	7	13	14
120	16	16	8	7	13	15
130	16	16	8	7	14	16
140	17	17	8	7	14	16
150	17	17	9	8	15	16

Aantal tanden en tandsteken

Diameter zaag in mm	Tandsteek in mm											
	T 3	T 4	T 5	T 6	T 7	T 8	T 9	T 10	T 11	T 12	T 14	T 16
175	180	140	110	90		64						
200	200	160	128	100		72						
210	210	160	130	110		84						
225	220	180	150	120		90	80					
250	240	200	160	128	110	100		80		64		
275	280	220	180	144	120	110	96	84	78	72		
300	320	240	200	160	140	120	110	100	90	80		
315	320	250	200	170	140	120	110	100	90	80	72	
325	320	250	200	180	150	130	110	100		90		
350	350	280	220	190	160	140	120	110		90	80	
370		300	250	200	160	140	128	110	100	90	80	70

Geadviseerde snijnsnelheid

Materiaaltype	Rond	Vierkant	Dikwandige buis ($\geq 2,5\text{mm}$)	Dunwandige buis ($\leq 2\text{mm}$)	IPE	U-staal
Ongelegeerd staal	30-60	30-60	40-80	50-120	48-80	30-60
Gelegeerd staal	20-40	20-40	20-50	25-80	20-50	20-50
RVS	5-30	5-30	5-40	10-40	10-40	10-40
Gietstaal	15-30	15-30	15-30			
Gietijzer	10-40	10-40	10-50			
Koper	200-400	200-400	200-500	350-650		
Messing	350-600	350-600	350-750	400-900		
Brons	25-125	25-125	25-125			
Aluminium	80-1,800	80-1,800	125-1,800	250-1,800		80-1,800



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.