

# Juiste vertanding kiezen.

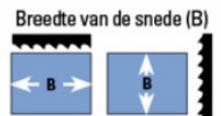
De juiste vertanding van een lintzaag is afhankelijk van het te zagen materiaal. Zaag je massief materiaal, of juist buizen/profielen? Dat speelt allemaal een rol. Bij een juiste vertanding worden de spanen afgevoerd en bij een foute vertanding is de kans groot dat de zaag vol loopt. Met als gevolg dat de zaag zijn werk niet meer goed doet.



*Belangrijk is dat meerdere tanden gelijktijdig in het te zagen materiaal grijpen. Is dit niet het geval dan gaat de zaag 'happen'.*

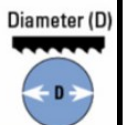
Het bepalen van de vertanding doe je door de vorm en afmeting van het te zagen materiaal te bepalen.

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



BREEDTE VAN DE SNEDE	
<b>IN</b>	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
<b>MM</b>	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
<b>TPI</b>	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	
<b>IN</b>	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
<b>MM</b>	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
<b>TPI</b>	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)



DIKTE VAN DE WAND	
<b>IN</b>	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
<b>MM</b>	1,25 2,5 3,75 5 6,25 7,5 10 12,5 15 17,5 20 22,5 25 37,5 50
<b>TPI</b>	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3