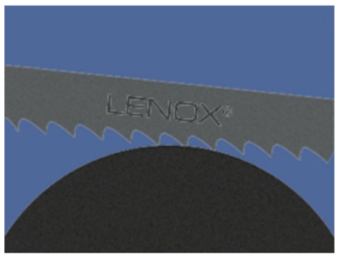
# Hoe kies ik de juiste tandsteek bij een lintzaag?

*Tooling en verspaning, 21 March 2018*

De juiste vertanding van een lintzaag (vaak ook bandzaag genoemd) voor metaal 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'.

## Bepalen van de vertanding

Hoe bepaal je de juiste vertanding? Dat doe je op de volgende manier:

1. Bepaal de vorm en de afmeting van het te zagen materiaal.
2. Zoek de juiste -onderstaande- tabel erbij.
3. De juiste vertanding vind je vervolgens onder de afmeting van het materiaal.

## Gangbare begrippen

Tot slot leggen we de gangbare begrippen rondom lintzagen nog even uit.

### Rug van het blad
Het gedeelte van het blad zonder tanden.

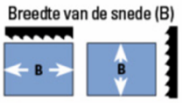
### Dikte
De afstand van zijkant tot zijkant, bijv. 0,9 mm.

### Hoogte
De hoogte van het blad van tant tot bovenkant rug, bijv. 19, 27, 34 mm.

### Tandzetting
De buiging naar links en rechts van de tanden. Dit zorgt tijdens het zagen voor voldoende speling voor de rug van het blad. (zie afb.)

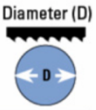
### Tandsteek
De afstand van de punt van een tand tot de punt van de volgende tand.

### TPI
Het aantal Tanden Per Inch.




**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)

| 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 | | | |

Ga je bundels metaal zagen? Bepaal het juiste aantal tanden per inch (TPI) om één stuk te zagen en kies vervolgens één tandsteek grover voor de bundel.