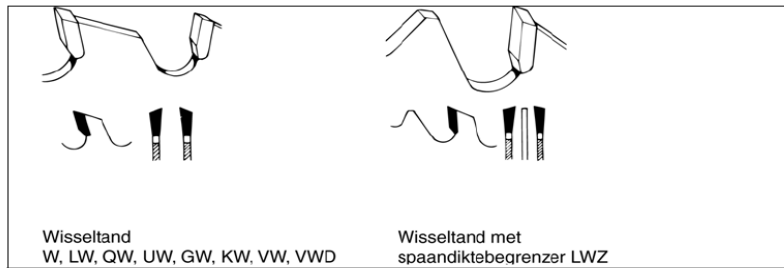


informatiepagina zaagbladen

Wisseltandzaagbladen



code

toepassing

Dwars-en langszagen van alle natuurhoutsoorten en niet-beklede plaatmaterialen. Snijdt sneller dan vlak tanden.

W

Afkorten en langszagen van alle natuurhoutsoorten en niet-beklede plaatmaterialen, met grote doorvoersnelheid. Bij lage doorvoersnelheid ook geschikt voor éézijdig geplastificeerde en gefineerde plaatmaterialen.

LW

LWZ

Zoals LW maar voorzien van spaandiktebegrenzer: terugslagarm.

GW

Afkorten en langszagen van alle natuurhoutsoorten. Ook geschikt voor éézijdig geplastificeerde en gefineerde plaatmaterialen tot 30 mm. materiaaldikte.

QW

Afkorten en langszagen van alle natuurhoutsoorten. Ook geschikt voor éézijdig geplastificeerde en gefineerde plaatmaterialen tot 50 mm. materiaaldikte.

UW

Zoals QW echter met fijnere zaagsnede. Ook geschikt voor hardpapier, hardweefsel- en mineraalplaat.

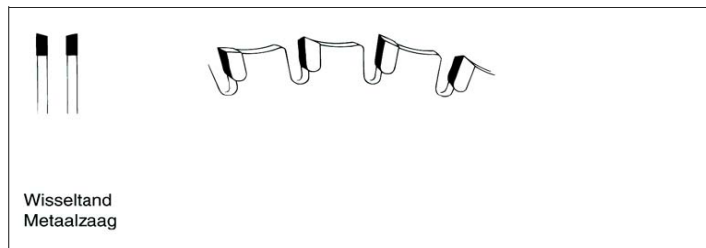
KW

Tweezijdig geplastificeerde en gefineerde plaatmaterialen tot 30 mm. materiaaldikte. Zeer fijne zaagsnede.

VW

Geschikt voor zeer dunne, tweezijdig geplastificeerde en gefineerde plaatmaterialen en snelle doorvoer. Ook geschikt voor plexiglas, pertinax, fiberglas en acrylplaat tot 25 mm. materiaaldikte.

“Dry-cutter” wisseltandzaagbladen



code

toepassing

Metaal zagen zonder gebruik van koelmiddelen. Uitsluitend te gebruiken op zaagmachines die hiervoor zijn uitgerust met een regelbaar toerental. Geschikt voor non-ferro materialen, pvc, plastic plaat, profiel-en plaatijzer, staal 37, kabels, buizen etc. De snijsnelheid is 2 tot 3 keer hoger dan doorslijpen.

Metaal

incidenteel gebruik: gelegeerd staal.

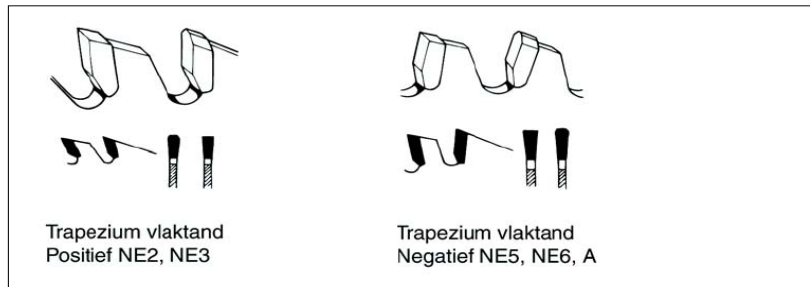
zaagt uitstekend: staal 37, warm gewalste profielen, strippen, buizen, sandwichplaten, metaal beklede isolatieplaten, volkernplaat (Trespa).

zaagt continu: non-ferro, kunststof, massiefhout.

zie diagram voor het juiste toerental.

informatiepagina zaagbladen

Trapezium- vlaktandaagbladen



code

toepassing

Allround serie zaagbladen met trapezium vlaktanden, met **negatieve snijhoek** voor zaagsituaties waar de zaag van bovenaf naar het te zagen materiaal wordt bewogen zoals bij pendel-en radiaalzaagmachines. Uitstekend geschikt voor non-ferro materialen in profielvorm, buizen en plaat, kunststoffen, gewalste ijzerprofielen tot 3 mm. dik, niet-spijkervrij hout, tweezijdig beklede geplastificeerde-of gefineerde plaatmaterialen.

A (Allround)

Trapezium vlaktaand met **positieve snijhoek** voor zaagbanken en zaagtafels waar het materiaal wordt aangevoerd richting het zaagblad. Geschikt voor non-ferro materialen in de vorm van profielen van 2 tot 5 mm. wanddikte, buizen, plaatmateriaal, veel soorten kunststoffen, raam-en deurprofielen.

NE2

NE5

NE6

Zoals NE2, echter met **negatieve snijhoek** voor zaagsituaties waar de zaag van bovenaf naar het te zagen materiaal wordt bewogen.

Zoals NE5, speciaal geschikt voor dunwandige profielen tot 3 mm. en speciaal voor volkernplaat (Trespa).

zie diagram voor het juiste toerental.

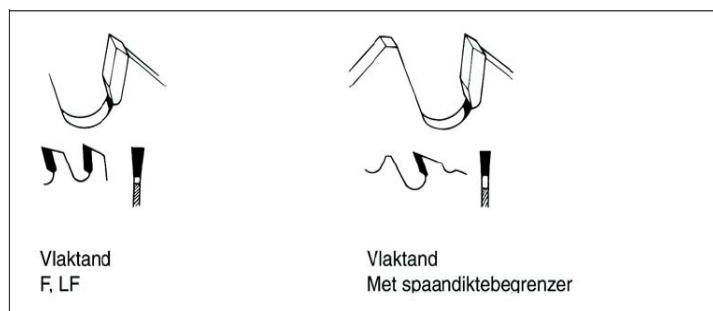
F

Weinig tanden, langszagen van hard en zacht natuurhout en meubelplaat. Grof zaagbeeld.

LFZ

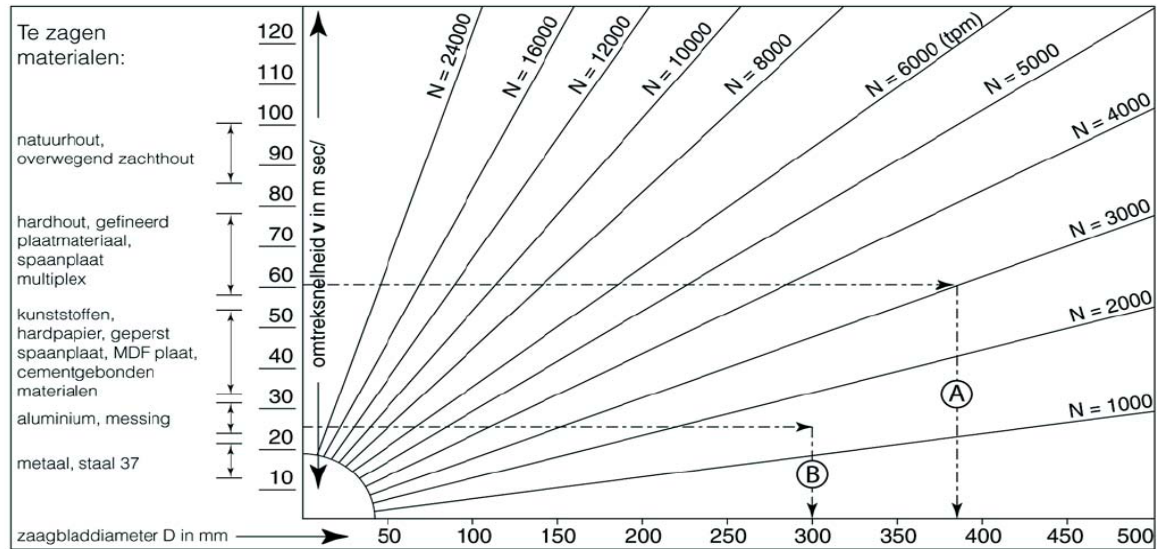
Universele zaag voor langszagen en afkorten van alle natuurhoutsoorten en niet-beklede plaatmaterialen. Spaandiktebegrenzer dus terugslagarm. Geschikt voor grote zaaghoogten.

Vlaktandaagbladen



informatiepagina zaagbladen

Diagram voor het vaststellen van de omtreksnelheid (v), het toerental (n) of de zaagdiameter (D)



Voorbeeld A
Gegevens zijn: Er moet gezaagd worden met een omtreksnelheid " v " van 60 m/sec.
Het toerental van de zaagas is " n " 3000 t.p.m.
Vraagstelling is:
welk zaagbladdiameter " d " is er nodig
Diagram geeft " D " = 380 mm diameter aan

Voorbeeld B
Gegevens zijn: Er moet metaal gezaagd worden met een omtreksnelheid " v " van 23 m/sec
Het beschikbare zaagblad om metaal te zagen is " D " 300 mm
Vraagstelling is:
welk toerental " n " is er nodig. Diagram geeft " n " 1500 t.p.m. aan

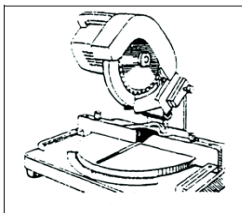
De "Dry-cutter" zaag zaagt staal-37 in profielvorm of massief en vele andere materialen

Opvallende eigenschappen

- metaalzagen zonder koelvloeistof
- vonkvrij zagen
- geen warmteontwikkeling
- dunne en braamloze zaagsnede
- snijdt 2,5 tot 3 keer sneller dan doorslijpschijven of het traditionele metaalzaagblad
- 30 tot 50 maal langere standtijd dan bij bv een doorslijpschijf

Veiligheidstips voor het metaalzagen

- het te zagen materiaal zeer goed in de machineklem vastzetten
- veiligheidsbril dragen
- pas als de machine op volle toeren is, kan men met het zagen beginnen
- zaagblad mag niet meer dan 5 mm boven het te zagen materiaal uitsteken



afkort en verstekzaagmachine

Afkort- en verstekzaagmachines zijn speciaal geconstrueerd voor het zagen van staal-37 en non-ferro en hebben naast een vaste zaagdiameter, een vast toerental en derhalve een constante omtreksnelheid van 23 m/sec.
(zie diagram voor omtreksnelheid, toerental en zaagdiameter)