






TEKNISTÄ TIETOA - HAMMASTUKSEN VALINTA

MM	Hammasta per tuuma		Seinämän paksuus mm	Hammasta per tuuma
0,0			1.8	10/14
2,5	14/18	14/18	3.2	8/12
5,1	10/14	10/14	4.8	6/10
7,6	8/12	8/12	6.3	5/8
10,2	6/10	6/10	7.9	4/6
12,7	5/8	6/10	9.5	4/6
15,0		5/8	11.0	3/4
17,8		4/6	12.7	3/4
20,0		4/6	14.3	2/3
22,9	4/6	3/4	15.8	
25,4		3/4	17.5	
31,8		3/4	19.0	
38,1	3/4	2/3	20.6	
44,5		2/3	22.0	
50,8		2/3	23.8	
57,2		2/3	25.4	
63,5		2/3	28.6	
69,9		2/3	32.0	
76,2		2/3	35.0	
82,6		2/3	38.0	
88,9		2/3		
95,3		2/3		
101,6		2/3		
127,0		2/3		
152,4		2/3		
177,8		2/3		
203,0		2/3		
228,6		2/3		
254,0		2/3		

	
Kulmikas umpi: (Käytä leveyttä)	Pyöreä umpi: (Käytä halkaisijaa)

		
Putket, kotelopalkit ja erilaiset profiilit (Käytä seinämän paksuutta)		

Vannesahanterän hammastuksen koko määräytyy sahattavan kappaleen koon, muodon, materiaalin ja halutun pintalaadun lopputuloksen perusteella. Valitse hampaan koko käyttäen viereistä taulukkoa. Etsi materiaalin mitat vasemmalta, siirry oikealle ja katso mitä hammastusta suositellaan (hammasta per tuuma).

Käytä oikeanpuolista taulukkoa kun sahaat putkea, koteloi- tai profiilipalkkeja. Etsi seinämän paksuus taulukosta ja löydät oikean hammastuksen terälle.

ERITTÄIN TÄRKEÄÄ! TERÄN SISÄÄNAJO

Vannesahanterän sisäänajo pidentää terän elinikää. Uudet terävät hampaat vaativat sisäänajon ennen kun terää voidaan käyttää täydellä leikkuuteholla.

SUOSITELTAVA TAPA:

- Pidä terän nopeus materiaaliin nähden sopivana.
- Vähennä terän syöttöpainetta tai syöttönopeutta 50% iin kunnes olet leikannut ensimmäiset 325-645 cm² pintaa.
- Nosta sisäänajon jälkeen syöttöpainetta tai syöttönopeutta astettain kunnes saavutat materiaalin optimaalisen leikkuutehon.

LEIKKUUNOPEUS - ERILAISET PROFIILIT

Leikkuunopeudet leikatessa profiileja:

- | | |
|------------------|-----------------------|
| 76-99 metriä/min | Leikkuunesteellä |
| 61-76 metriä/min | Ilman leikkuunestettä |

