

DEWALT®

NIEUW

**BIMETALEN
LINTZAAGBLADEN**

www.DEWALT.com

GUARANTEED TOUGH®

BIMETALEN LINTZAAGBLADEN BUITENGEWONE WAARDE EN PRESTATIES



VERBETERDE AFSCHUINING OP ACHTERKANT

Vermindert bandbreuken

BLASTING OP HOGE SNELHEID

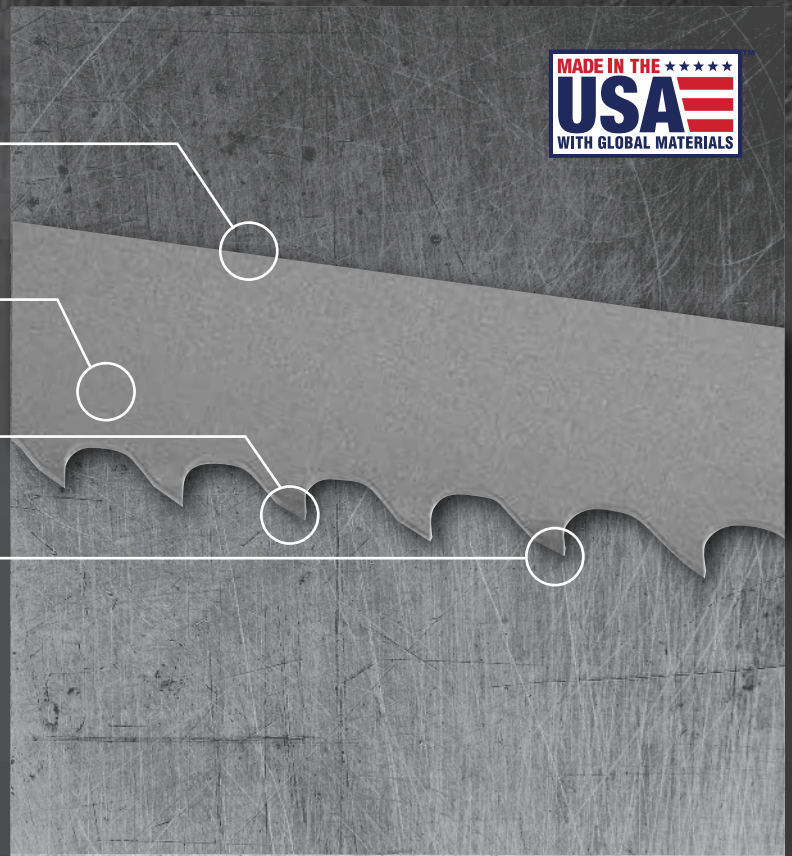
Versterkt het blad om duurzaamheid en levensduur te verhogen

RAND VAN M42-SNELSTAAL

Verhoogt hitte- en slijtagebestendigheid

GEAVANCEERD TANDONTWERP

met positieve spaanhoek vermindert beschadigde tanden



BLADSPECIFICATIES

BREEDTE X DIKTE MM	TPI							
	2/3	3/4	4/6	5/8	6	6/10	8/12	10/14
12,7 x 0,64					●	●	●	●
19 x 0,90			●	●		●	●	●
27 x 0,90	●	●	●	●		●	●	●
34 x 1,07	●	●	●	●		●	●	
41 x 1,27	●	●	●					

MATERIALEN

- Aluminium
- Non-ferro
- Koolstofstaalsoorten
- Constructiestaal
- Gelegeerd staal
- Roestvrij staal

DEWALT



VEELZIJDIGHEID



WAARDE



PRESTATIES

NIEUW

BIMETALEN LINTZAAG- BLADEN

BUITENGEWONE WAARDE EN PRESTATIES

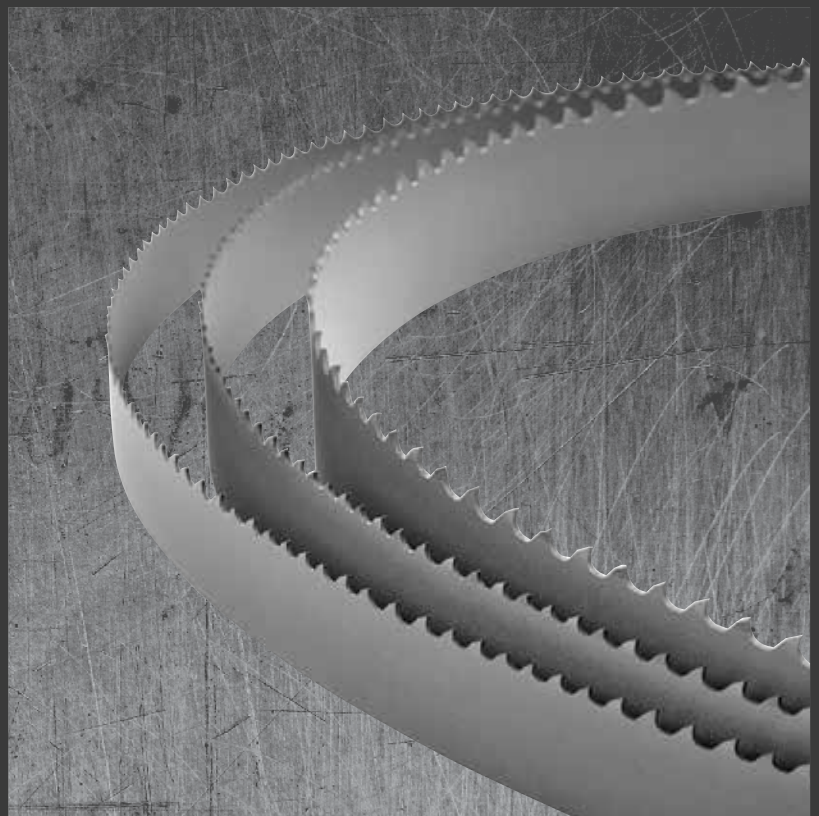
VOOR ALGEMENE
ZAAGTOEPASSINGEN

BLAD MET LANGE LEVENSDUUR IN MRO- EN PRODUCTIESET

- Tandrand van M42-snelstaal biedt superieure hitte- en slijtagebestendigheid
- Geoptimaliseerde tandgeometrie en setpatroon vermindert beschadigde tanden

UITSTEKENDE VEELZIJDIGHEID

- Snijdt effectief een groot assortiment metalen, van koolstofhoudend staal tot gereedschapstaal
- Schakelt gemakkelijk tussen solide en structurele metalen

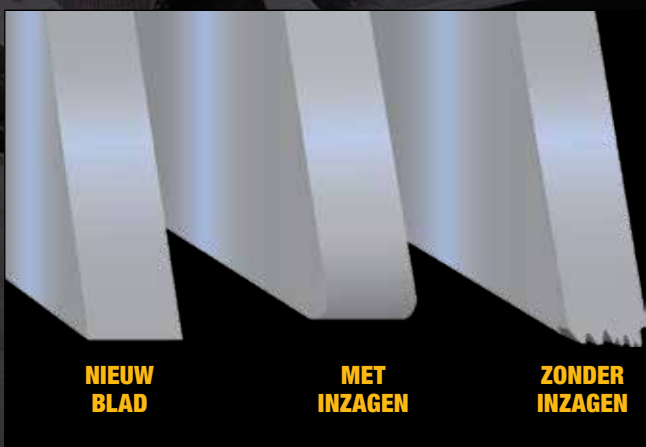


WAT IS INZAGEN VAN EEN BLAD?

Een nieuw lintzaagblad heeft vlijmscherpe tanduiteinden. Om de snijdruk te weerstaan die bij lintzagen wordt gebruikt, moeten de uiteinden van de tanden tot een microfijne radius worden geslepen. Als dit niet gebeurt, zullen de uiteinden van de tanden microscopisch beschadigd raken, wat de levensduur van de tanden verkort.

Waarom een lintzaagblad inzagen?

De levensduur van een nieuw lintzaagblad wordt aanzienlijk verlengd als u de juiste procedure voltooit voor het inzagen.



NIEUW
BLAD

MET
INZAGEN

ZONDER
INZAGEN

EEN BLAD INZAGEN

Selecteer de juiste bandsnelheid voor het te zagen materiaal (zie tabel aan de andere kant).

Verminder de aanvoerkracht/-snelheid om een zaagsnelheid te bereiken van 20% tot 50% ten opzichte van normaal (zachte materialen vereisen een grotere aanvoersnelheid dan hardere materialen).

Begin de eerste snede op de verminderde snelheid. Zorg ervoor dat de tanden een spaan vormen. Kleine aanpassingen aan de bandsnelheid kunnen worden gemaakt in geval van overmatig lawaai/trilling.

Verhoog bij de eerste snede de aanvoersnelheid/-kracht iets, zodra het blad volledig in het te bewerken object is gekomen.

Verhoog bij elke volgende snede geleidelijk de aanvoersnelheid/-kracht tot de normale zaagsnelheid is bereikt.

NEEM VOOR VERDERE ASSISTENTIE MET INZAAGPROCEDURES CONTACT OP MET DEWALT CUSTOMER SERVICES 015 473 715 OF STUUR EEN E-MAIL NAAR dewalt.bandsaw@sbdinc.com

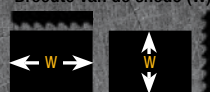
SPECIFICATIES

MASSIEF VIERKANT/RECHTHOEK Bepaal breedte van de snede (W)

BREEDTE VAN DE SNEDE

MM	5	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	125
TPI	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3			

Breedte van de snede (W)



MASSIEF ROND Bepaal de diameter van de snede (D)

DIAMETER VAN DE SNEDE

MM	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	125	250
TPI	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6	3/4	2/3			

Diameter (D)



BUIS/PIJP-CONSTRUCTIES Bepaal de wanddikte (T)

WANDDIKTE

MM	1,25	2,5	3,75	5	6,25	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	37,5
TPI	10/14	8/12	6/10	6/8	5/8	4/6				3/4			2/3	

Wanddikte (T)



BIMETAAL- SNELHEIDSTABEL VOOR LINTZAGEN

	MATERIALEN		BANDSNELHEID	
	TYPE	GRAAD	FPM	MPM
KOOLSTOF-STAALSOORTEN	Gelode, vrij te bewerken staalsoorten met laag koolstofgehalte	1145	270	80
		1215	325	100
		12L14	350	105
	Staalsoorten met laag koolstofgehalte	1008, 1018	270	80
		1030	250	75
	Medium koolstofstaalsoorten	1035	240	75
		1045	230	70
	Medium koolstofstaalsoorten	1060	200	60
1080		195	60	
		1095	185	55
CONSTRUCTIE-STAAL	Constructiestaal	A36	250	75
GELEGEERD STAAL	Mn-staalsoorten	1541	200	60
		1524	170	50
	Cr-Mo-staalsoorten	4140	225	70
		41L50	235	70
		4150H	200	60
	Gelegeerde Cr-staalsoorten	6150	190	60
		5160	195	60
	Ni-Cr-Mo-staalsoorten	4340	195	60
		8620	215	65
		8640	185	55
E9310		160	50	
VERSTEVIGINGS-STAAL	Gelegeerde Cr-staalsoorten	52100	160	50
ZACHT STAAL	Zachte staalsoorten	P-3	180	55
		P-20	165	50
ALUMINIUM / NON-FERRO	Aluminiumlegeringen	2024, 5052, 6061, 7075	300+	85+
		Koperlegeringen	CDA 220	210
	CDA 360		295	90
	Cu Ni (30%)		200	60
	Be Cu		160	50
	Bronlegeringen	AMPCO 18	180	55
		AMPCO 21	160	50
		AMPCO 25	110	35
		Gelood tin-brons	290	90
		Al-brons 865	150	45
		Mn-brons	215	65
	Messinglegeringen	932	280	85
		937	250	75
Cartridge-messing, rood messing (85%)			220	65
	Zeemessing	200	60	
ROESTVRIJ STAAL	Roestvrij staal	304	115	35
		316	90	25
		410.420	135	40
		440A	80	25
		440C	70	20
	Verharding door neerslag	17-4 PH, 15-5 PH	70	20
	Vrije bewerking	420F	150	45
		301	125	40

De aanbevelingen in de snelheidstabel zijn van toepassing bij het snijden van 4 inch breed (100mm), onthard materiaal met een bimetalen blad en zaagvloeistof:

BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR MATERIALEN IN VERSCHILLENDE AFMETINGEN

MATERIAAL	BANDSNELHEID
1/4" (6mm)	Tabelsnelheid + 15%
3/4" (19mm)	Tabelsnelheid + 12%
1-1/4" (32mm)	Tabelsnelheid + 10%
2-1/2" (64mm)	Tabelsnelheid + 5%
4" (100mm)	Tabelsnelheid - 0%
8" (200mm)	Tabelsnelheid - 12%

BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR VERSCHILLENDE VLOEISTOFTYPEN

VLOEISTOFTYPEN	BANDSNELHEID
Sproeismeermiddel	Tabelsnelheid - 15%
Geen vloeistof	Tabelsnelheid - 30-50%

BANDSNELHEID AFSTELLEN VOOR MET HITTE BEHANDELDE MATERIALEN

ROCKWELL	BRINELL	VERMINDEREN BANDSNELHEID
Tot 20	226	-0%
22	237	-5%
24	247	-10%
26	258	-15%
28	271	-20%
30	286	-25%
32	301	-30%
36	336	-35%
38	353	-40%
40	371	-45%

Stanley Black & Decker
ul. Składowa 11
62-023 Żerniki / Gądko
POLEN

Uw DeWALT-dealer:

WWW. **DEWALT**.com

Het zwart-met-gele kleurenschema wordt als handelsmerk gebruikt op elektrisch gereedschap en accessoires van DeWALT. DeWALT behoudt zich het recht voor aanbiedingen op ieder moment zonder kennisgeving te wijzigen. Aanbiedingen zijn verkrijgbaar zolang de voorraad strekt.

10/2018