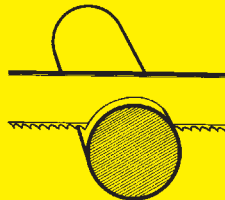


Val av lämplig tandning för olika material.

Minst tre tänder bör vara i ingrepp samtidigt.



Material	Skärdata		Antal tänder per tum för materialtjocklek					
	Slaghast slag/min	Skärhast. ¹⁾ m/min	0-10 mm	10-20 mm	20-50 mm	50-75 mm	75-100 mm	100-mm
Aluminium	80-115	31-45	10-14	6-10	4-6	3-4	2-3	2
Koppar	90-120	31-45	14	10	6	4	3	2
Brons	80-115	31-45	14	10	6	4	3-4	2
Mässing	80-115	31-45	14	10	6	4	3	2
Aducerat gjutjärn	80	31	14	10	6	4	3	2
Kolstål, mjukt	110-150	31-45	14	10	6	4	3	2
Verktogsstål, oanlöpt	40	16	14	10-14	6-10	4-6	3-4	3
Verktogsstål, anlöpt	60	22	14	10	6	4	3-4	2
Konstr.stål, mjukt	80	31	14	10	6	4	3	2
Härdade legeringar	35-75	16	10	10	6	4	3-4	3
Snabbstål	40	16	14	10	6	4	3	2
Rostfritt stål	40-60	16-22	14	10	6	4	3	2
Titanlegeringar	50-70	22	14	10	6	4	3-4	2
Nickellegeringar	30-60	16-22	10	10	6	4	3-4	3

¹⁾ Vid 200 mm slaglängd.

Välj den snabbare hastigheten vid sågning i tunnare material och den långsammare vid sågning i tjockare material.