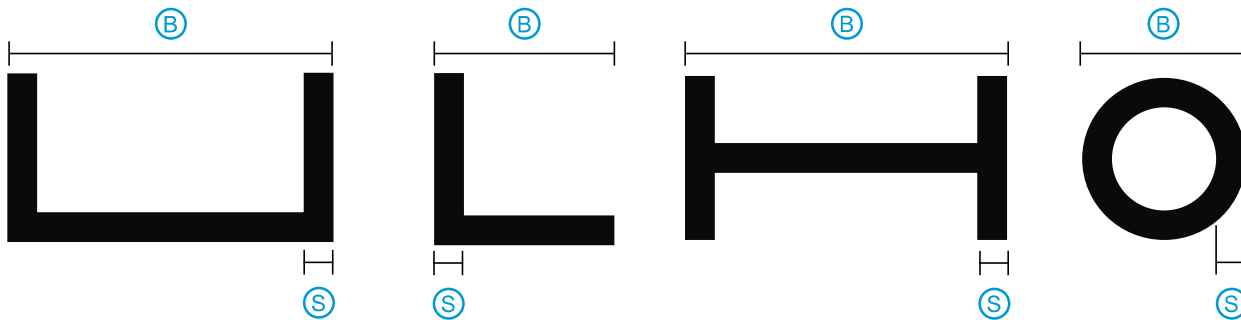


Denne tabellen kan enkelt brukes til å finne den riktige tanningen for å kappe profiler og rør. Velg den maksimale bredden av den delen som skal skjæres på den horisontale skalaen. Sjekk så den vertikale kolonnen for vegtykkelsen og finn anbefalt tanning i tabellen. For raskere skjæring, kan den neste grovere tanningen brukes. Det er ikke anbefalt å bruke en finere tanning fordi overfylling av tanngropen kan føre til at tannen brekker av.

Kapping i bunt:

- For runde rør; double rørtykkelsen, og finn så korrekt tanning i tabellen
- For kvadratiske og rektangulære rør; ta i betraktning den maksimale bredden som skal kappes og den kombinerte vegtykkelsen



Vegtykkelse i mm Ⓢ	TPI (Tenner pr tomme) Dimensjon i mm Ⓢ													
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000		
2	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	5 - 8		
3					8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6
4					8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6
5					8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6
6		8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6		
8		6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6		
10		6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6		
12		5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4		
15			5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4		
20			4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4		
30				3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3		
50								2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3		
75								2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3		
100								1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2		
150									1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2		
200									1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2		
									1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5		
									1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5		
									1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5		
									1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5		