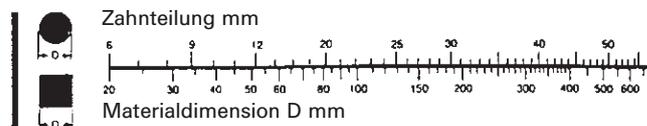


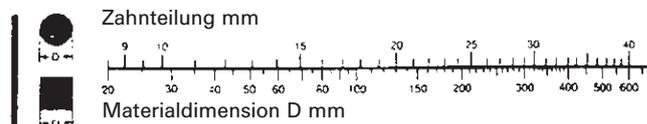
Auswahltabelle für die Zahnteilung für HSS- und Segment-Kreissägeblätter

Werkstoff:

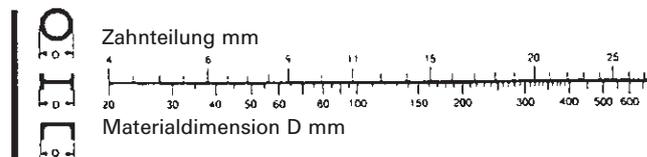
Nichtrostende Stähle,
Leichtmetall, Kupfer, Stahlguss



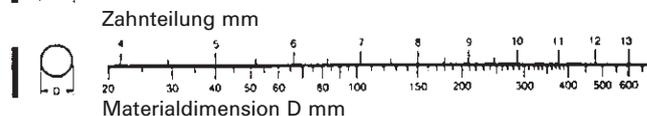
Schnellarbeitsstähle,
legierte Werkzeugstähle,
Messing, Bronze,
Guss



Dickwandige Rohre und Profilstahl



Dünnwandige Rohre und Profilstahl



Auswahltabelle für Span- und Freiwinkel, Schnittgeschwindigkeit

| Werkstoffe | Zugfestigkeit | Span- und Freiwinkel | Schnittgeschwindigkeit m/min |
|--------------------------------|-------------------|----------------------|---------------------------------|
| | N/mm ² | | |
| Unlegierte Stähle | | | |
| St 33, St 34, St 37 | 330– 450 | 18–20/8 | 24–60 |
| St 42, St 50, St 52 | 450– 600 | 18/8 | 18–32 |
| C 10 G, C 15 G, C 22 N, C 35 N | 450– 600 | 18/8 | 18–32 |
| St 60, St 70, C 45 N, C 60 N | 600– 850 | 15/8 | 14–22 |
| Legierte Stähle | | | |
| 15 Cr 3 | 500– 700 | 15/8 | |
| 16 Mn Cr 5, 20 Mn Cr 5 | 600– 800 | 15/6 | 12–24 |
| 37 Mn St 5, 42 Mn V 7 | 750– 850 | 15/6 | |
| 50 CrV 4, 35 Ni Cr 18 | 800– 900 | | |
| 14 Ni Cr 14 | 600– 700 | 15/6 | 10–16 |
| 34 Cr Ni Mo 6, 22 Ni Cr 14 | 700– 800 | | |
| Spezialstähle | | | |
| mit hoher Festigkeit | 1000–1200 | | 5–8 |
| Schnellstähle SS | 800– 900 | 12/6 | 8–12 |
| Nichtrostende Stähle | 500– 700 | | 6–10 |
| Walzprofile | | | |
| DIN 1024/25/26 | 340– 450 | 18/8 | 24–36 |
| Stahlrohre | 500– 600 | 15/8 | 18–36 |
| Stahlguss DIN 1681 | | | |
| GS 38, GS 45 | 380– 450 | 18/8 | 14–22 |
| GS 52, GS 60 | 520– 600 | 15/8 | 8–16 |
| Gusseisen | | | |
| GG 12, GG 30 | 120– 300 | 15/6 | 14–25 |
| NE-Metalle | | | |
| Kupfer | | 20/10 | 200–400 |
| Zinklegierungen | | 25/10 | 100–200 |
| Bronze | bis 600 | 5–10/10 | 40–120 |
| Messing | | 10–15/8 | 200–300 |
| Alpaka-Neusilber | | 20/10 | 20–75 |
| Alu-Legierungen | | | |
| Mg-Legierungen | | 25/10 | 500–2000 |

Nebenlöcher zu diversen Sägemaschinen

| Sägenfabrikat | Sägeblatt-Ø | Bohrungs-Ø | erforderliche Nebenlöcher | |
|---------------|---------------|------------|---------------------------|---------|
| | mm | | | mm |
| Adige | 200–250 | 32 | 2/9/50 + 2/8/45 | |
| | 300–315 | 32 | 2/9/50 + 2/11/63 | |
| | 315–350 | 40 | 2/8/55 + 4/12/64 | |
| | 400–425 | 50 | 4/15/80 | |
| Baier | 175–250 | 32 | 4 versetzte Keilnuten | |
| | Berg & Schmid | 225–300 | 32 | ohne |
| | | 250–350 | 32 | 2/12/64 |
| | | 315–350 | 40 | 2/12/64 |
| BEWO | 425 | 50 | 4/15/80 | |
| | 225–300 | 32 | 2/8/45 | |
| | 315–370 | 40 | 2/8/55 + 4/12/64 | |
| | Eisele | 210–275 | 32 | 2/8/45 |
| 210–275 | | 40 | 2/8/55 | |
| 300–350 | | 40 | 2/8/55 + 4/12/64 | |
| Häberle | 400–425 | 40 | 2/15/80 + 4/12/64 | |
| | 225–350 | 40 | 2/8/55 | |
| | I. B. P. | 200–350 | 32 | 2/11/63 |
| | | Kaltenbach | 250 | 32 |
| 350–450 | 50 | | 4/15/80 | |
| MEP | 200–350 | | 32 | 2/11/63 |
| Trennjäger | 250 | 32 | 2/9/50 | |
| | 250–275 | 40 | 4/11/63 | |
| | 315–400 | 50 | 4/14/85 + 4/15/80 | |
| | 400–460 | 60 | 8/16/90 + 4/18/100 | |
| Ulmia | 250 | 32 | ohne | |
| | 250–400 | 40 | 4/11/63 | |
| Wagner | 210–275 | 32 | 4/9/50 | |
| | 315 | 40 | 4/11/63 | |
| Wahlen | 250–350 | 40 | 2/8/55 + 4/11/63 | |
| Weidmann | 225–300 | 32 | 2/8/45 | |
| | 275–350 | 40 | 2/8/55 + 4/12/64 | |

Die vorstehenden Daten entsprechen den Mittelwerten, die in praktischen Erfahrungen beim Einsatz verschiedener Sägemaschinen-Fabrikate ermittelt wurden. Je nach Maschinen-Fabrikat können sich Zahnteilungen und Umfangsgeschwindigkeiten geringfügig verändern.

Metall-/Segment-Kreissägeblätter ab 1/268.