



Auswahltable für die Zahnteilung für HSS- und Metall-Kreissägeblätter

forum

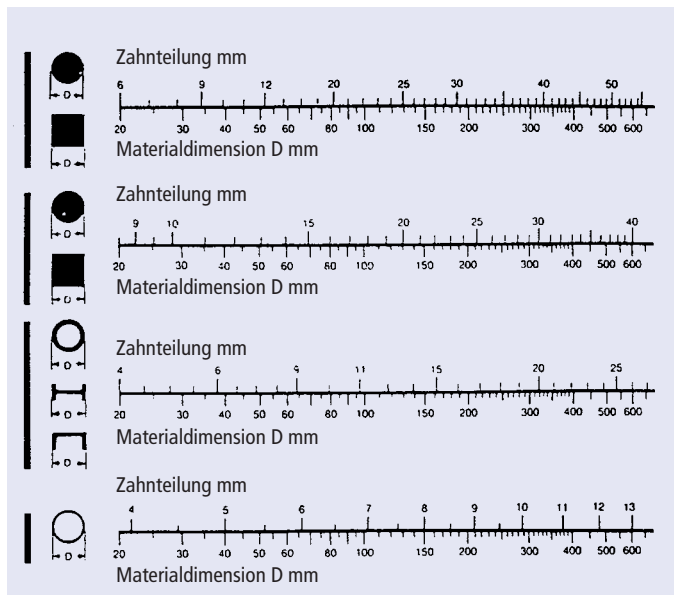
Werkstoff:

Nichtrostende Stähle,
Leichtmetall, Kupfer, Stahlguss

Schnellarbeitsstähle,
legierte Werkzeugstähle,
Messing, Bronze,
Guss

Dickwandige Rohre und Profilstahl

Dünnwandige Rohre und Profilstahl



Auswahltable für Span- und Freiwinkel, Schnittgeschwindigkeit

Werkstoffe	Zugfestigkeit N/mm ²	Span- und Freiwinkel	Schnittgeschwindigkeit m/min
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 mm	Bohrung-Ø mm	erforderliche Nebenlöcher	
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	
	425	50	4/15/80	
	BEWO	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	
	400–425	40	2/15/80 + 4/12/64	
	Häberle	225–350	40	2/8/55
I. B. P.	200–350	32	2/11/63	
	Kaltenbach	250	32	ohne
MEP	350–450	50	4/15/80	
	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.