

# Hartmetall Kreissägeblätter

## RICHTLINIEN ÜBER DIE WAHL DER RICHTIGEN ZAHNUNG BEI METALLKREISSÄGEBLÄTTERN FÜR KREISSÄGEMASCHINEN

Es ist von größter Wichtigkeit, dass beim Bearbeiten entsprechender Querschnitte immer die richtige Zahnteilung gewählt wird. Wird dies nicht beachtet, entstehen unnötige Schwierigkeiten, die unter Umständen bis zum Defektwerden des Sägeblattes führen können. Wenn die Zahnteilung zum Bearbeiten eines entsprechenden Querschnittes zu fein gewählt wurde, so sind die Spantaschen nicht in der Lage, die anfallenden Späne aufzunehmen. Es kommt zur Spanüberfüllung der Zahnung, deren Folge vorzeitiges Stumpfwerden und Ausbrechen der Zähne ist. Bei zu grob gewählter Zahnteilung ergibt sich meistens eine unsaubere Schnittfläche sowie ein vorzeitiges Stumpfwerden infolge zu großer Spanbelastung pro Zahn und u. U. ein Einhängen der Zahnung, was auch Ausbrechen derselben verursachen kann.

Zur Wahl der richtigen Zahnung zeigen wir auf, welche Querschnittbereiche mit welchen Zahnteilungen am günstigsten bearbeitet werden können, z. B. beim Einsatz auf Kreissägemaschinen:

**Eisele, Kaltenbach, Kasto, Trennjaeger, Rohbi, Sinico,  
Adige, IBP, Thomas, Berg & Schmid, Bewo, Baier, Ulmia,  
Barson, Häberle, Metora und dergleichen**

### BEI BEARBEITUNG VON EISEN UND STAHL NIEDERER UND MITTLERER FESTIGKEIT

**Zahnteilung 3 mm** = für dünne Rohre, Profile, Bleche mit 0,6 – 1,2 mm Wandstärke

**Zahnteilung 4 mm** = für Rohre, Profile, Bleche mit 1,0 – 1,5 mm Wandstärke

**Zahnteilung 5-6 mm** = für Rohre, mittlere Profile und Vollmaterial über 1,5 – 20 mm Wandstärke  
bzw. Querschnitte

**Zahnteilung 7-9 mm** = für starke Profile und Vollmaterial bis ca. 50 mm Wandstärke bzw. Querschnitte

**Zahnteilung 10-14 mm** = für extra starke Querschnitte und Vollmaterial über 50 mm

### BEI BEARBEITUNG VON VA-MATERIAL UND ANDEREN HOCHFESTEN STÄHLEN

**Zahnteilung 3 mm** = für dünne Rohre, Profile, Bleche mit 1-2 mm Wandstärke

**Zahnteilung 4-5 mm** = für Rohre, Profile, Bleche mit 1,5-4 mm Wandstärke

**Zahnteilung 6-7 mm** = für Rohre, Profile, und Vollmaterial über 4 mm Wandstärke bzw.  
Querschnitte bis max. 50 mm

**Zahnteilung 8-9 mm** = für extra starke Querschnitte und Vollmaterial über 50 mm

### BEI BEARBEITUNG VON NE-METALLEN

ist zu beachten, dass die Zahnteilung infolge einer höheren zum Einsatz kommenden Schnittgeschwindigkeit gegenüber vorstehender Tabelle 1 um ca. 1-2 mm gröber gewählt werden muss.

A



B



C



AW



BW

