



## Richtige Zahnteilung- Optimale Sägeleistung

Entscheidend für den optimalen Einsatz von Metallkreissägeblättern ist die Wahl der richtigen Zahnteilung.

Für den zu zerspanenden Werkstoffquerschnitt in Verbindung mit der Werkstoffqualität.

Werkstoffe	Stähle bis 800 N/mm	Stähle bis 1200 N/MM	Edelstahl/ VA	Leichtmetall	Kupfer u. Bronze
------------	------------------------	-------------------------	------------------	--------------	---------------------

### Vollmaterial Querschnitt (mm)

### Zahnteilung T (mm)

10-20	8	6	5	8	6
20-40	10	8	6	10	8
40-60	12	10	8	12	10
60-90	15	13	10	16	13
90-110	18	16	12	18	16
110-130	22	18	14	22	18
130-150	25	20	16	25	20

### Rohre + Profile Wandstärke (mm)

### Zahnteilung T (mm)

< 1	3	3	3	4	4
1 – 1,5	4	3	4	5	5
1,5 – 2	5	4	5	6	6
2 – 3	6	5	5	7	7
>3	7	5	6	8	8

Diese Angaben dieser Tabelle sind Richtwerte.

Die Berechnung der Zähnezahl ist wie folgt:

$$\frac{D}{\text{mm}} \times 3,14 = \text{Zähnezahl}$$

Zahnteilung

Die Berechnung der Zahnteilung ist wie folgt:

$$\frac{D}{\text{mm}} \times 3,14 = \text{Zahnteilung}$$

Zähnezahl

### DEWALD Schärfttechnik GbR.

CNC- Werkzeugschleifdienst – Verkauf – Instandsetzung

Alfred- Schefenacker- Str. 12 - 71409 Schwaikheim

Tel.: 07195/139 158 - Fax: 07195/139 248

e-mail: info@schaerftechnik-dewald.de - www.schaerftechnik-dewald.de