

1. Die richtige Zahnteilung ermitteln anhand des zu schneidenden Materials und dessen Breite (Eingriffslänge vom Sägeblatt)

Zahnteilung = Abstand von einer Zahnschneide zur Nächsten

<u>Zahnteilung</u>	Wandstärke von Profilen					
						
zu sägende Werkstoffe	< 1 mm	1 - 1.5 mm	1.5 – 2 mm	2 - 3 mm	3 - 4 mm	> 4 mm
Stahl < 500 N/mm ²	3	4	5	5	6	7
Stahl < 800 N/mm ²	3	4	4	5	6	7
Stahl < 1200 N/mm ²	3	3	4	5	5	6
Rostfreie Stähle	3	4	5	5	6	6
Aluminium	4	5	6	7	8	8
Kupfer	4	5	6	7	8	8
Messing	4	5	6	7	8	8

<u>Zahnteilung</u>	Durchschnitt von Vollmaterial						
							
zu sägende Werkstoffe	10 - 20 mm	20 - 40 mm	40 - 60 mm	60 - 90 mm	90 - 110 mm	110 - 130 mm	130 - 150 mm
Stahl < 500 N/mm ²	5	8	10	12	14	16	18
Stahl < 800 N/mm ²	5	6	10	12	14	16	16
Stahl < 1200 N/mm ²	5	6	8	10	12	14	14
Rostfreie Stähle	5	6	8	11	14	16	16
Aluminium	6	8	12	16	18	20	20
Kupfer	6	8	10	13	15	17	19
Messing	8	10	12	14	17	19	20

2. Die richtige Anzahl Zähne wählen anhand der Zahnteilung und Sägeblatt-Durchmesser

Sägeblatt-Durchmesser	T 3 mm	T 4 mm	T 4.5 mm	T 5 mm	T 5.5 mm	T 6 mm	T 7 mm	T 8 mm	T 9 mm	T 10 mm	T 11 mm	T 12 mm	T 13 mm	T 14 mm	T 16 mm	T 18 mm
200	200	160	140	130	120	100	90	80	70	60						
225	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	64	60				
250	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	72	66				
275	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	78	72	66	60		
300	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	86	80	72	68		
315	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	90	80	76	70	60	
350	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	100	90	84	78	70	60
370	380	280	260	220	210	190	160	140	130	110	104	96	90	80	72	64
400		310	280	250	230	210	180	160	140	128	110	104	96	90	78	70
425		320	300	260	240	220	190	160	150	130	120	110	100	96	84	74
450		350	320	280	260	230	200	180	160	140	128	120	108	100	90	80
500		390	350	310	280	270	230	200	170	160	140	130	120	110	100	88

