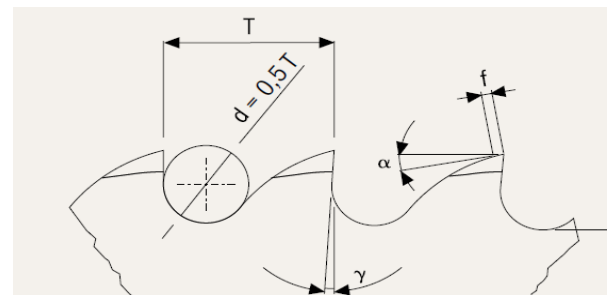




PEERTOOLS

Präzisionswerkzeuge

Zahnteilung (T) wählen



Werkstoff	 Wandstärke bei Profilen						 Durchschnitt von Vollmaterial							
	< 1 mm	1 - 1.5 mm	1.5 - 2 mm	2 - 3 mm	3 - 4 mm	> 4 mm	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)	3	4	5	5	6	7	5	8	10	12	14	16	18	
Stahl < 800 (n/mm ²)	3	4	4	5	6	7	5	6	10	12	14	16	16	
Stahl < 1200 (n/mm ²)	3	3	4	5	5	6	5	6	8	10	12	14	14	
Rostfreie Stähle	3	4	5	5	6	6	5	6	8	11	14	16	16	
Aluminium	4	5	6	7	8	8	6	8	12	16	18	20	20	
Gusseisen							6	8	10	13	15	17	19	
Bronze	4	5	6	7	8	9	6	8	10	13	15	17	19	
Kupfer	4	5	6	7	8	8	6	8	10	13	15	17	19	
Messing	4	5	6	7	8	8	8	10	12	14	17	19	20	
Zinklegierung	3	4	5	5	6	7	5	6	10	12	14	16	16	
Inconel	3	3	4	5	5	6	5	6	8	10	12	14	14	
Titan	3	3	4	5	5	6	5	6	8	10	12	14	14	

Zähnezahl wählen



Zahnteilung	Sägendurchmesser											
	∅ 200	∅ 225	∅ 250	∅ 275	∅ 300	∅ 315	∅ 350	∅ 370	∅ 400	∅ 425	∅ 450	∅ 500
2.5	250	280	320	340	380							
3	200	220	240	280	300	300	350	380				
4	160	180	200	220	220	240	280	280	310	320	350	390
4.5	140	160	180	200	210	220	240	260	280	300	320	350
5	128	140	160	180	180	200	220	220	250	260	280	310
5.5	120	128	140	160	170	180	200	210	230	240	260	280
6	100	120	128	140	160	160	180	190	200	220	230	260
7	90	100	110	120	140	140	160	160	180	190	200	230
8	80	90	100	110	120	120	140	140	160	160	180	200
9	70	80	90	96	104	110	128	120	140	150	160	170
10	60	70	80	90	94	100	110	110	120	130	140	160
12		60	66	70	80	80	96	100	110	110	120	130
14				60	68	70	80	80	96	96	100	110
16						60	70	70	80	84	90	100
18								64	70	70	80	90

PEERTOOLS

Präzisionswerkzeuge

$$RPM=(V \times 1000)/(D \times 3.14)$$

Formel für die ermittlung der benötigten Anzahl der Umdrehungen pro Minute (V = Schnittgeschwindigkeit, d = Sägeblatt Durchmesser)

Werkstoff	 Vorschub pro Zahn			Schnittgeschwindigkeit	 Vorschub pro Zahn			Schnittgeschwindigkeit
	Min.	Empfohlen	Max.	Dampfbehandelt	Min.	Max.		Dampfbehandelt
Stahl < 500 (n/mm ²)	0.025	0.03 - 0.10	0.24	45 -130	0.025	0.08		30 - 40
Stahl < 800 (n/mm ²)	0.025	0.03 - 0.09	0.18	30 -100	0.025	0.07		20 - 35
Stahl < 1200 (n/mm ²)	0.025	0.025 - 0.07	0.12	15- 50	0.02	0.06		15 - 25
Rostfreie Stähle	0.025	0.015 - 0.06	0.12	15 - 45	0.01	0.06		10 - 25
Aluminium	0.025	0.04 - 0.07	0.12	90 - 1200	0.01	0.09		90 - 500
Gusseisen	0.025	0.03- 0.05	0.05	30 - 50	0.05	0.05		20 -30
Bronze	0.025	0.04 - 0.06	0.07	90 -350	0.04	0.07		90 - 300
Kupfer	0.025	0.04 - 0.06	0.06	90 -250	0.04	0.06		90 - 250
Messing	0.025	0.04 - 0.08	0.08	90 - 550	0.04	0.08		90 - 550
Zinklegierung	0.025	0.020 - 0.06	0.08	30 -100	0.025	0.08		30 - 100
Inconel	0.025	0.020 - 0.06	0.08		0.025	0.05		
Titan	0.025	0.020 - 0.06	0.08		0.02	0.05		

PEERTOOLS AG | Moladūra | Bügl Suot 35 | 7551 Ftan | www.shop.peertools.ch | 081 864 19 44

PEERTOOLS

PEERTOOLS