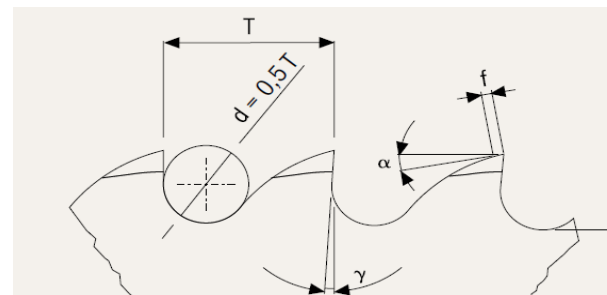




PEERTOOLS

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												
	Ø 200	Ø 225	Ø 250	Ø 275	Ø 300	Ø 315	Ø 350	Ø 370	Ø 400	Ø 425	Ø 450	Ø 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 AG | Moladūra | Bügl Suot 35 | 7551 Ftan | www.shop.peertools.ch | 081 864 19 44

PEERTOOLS



PEERTOOLS

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