

Sägeblätter für alle Metallkraft-Kreissägen

HKS 230		Artikel-Nr.	€ zzgl. MwSt.
Sägeblatt für Stahl	Ø 230x2,0x25,4 mm	385 0231	52,95
Sägeblatt für Aluminium	Ø 230x2,4x25,4 mm	385 0232	65,95
Sägeblatt für Edelstahl	Ø 230x1,8x25,4 mm	385 0233	69,95
MTS 356			
Sägeblatt für Stahl	Ø 355x2,4x25,4mm Z66	385 3504	129,00
Sägeblatt für Aluminium	Ø 355x2,4x25,4mm Z80	385 3502	119,00
Sägeblatt für Edelstahl	Ø 355x2,4x25,4mm Z90	385 3503	159,00
Sägeblatt für Stahl	Ø 305x2,4x25,4mm Z60	385 3051	109,00
MKS 250 N, MKS 255 N			
HSS Sägeblatt DM05	Ø 250x2x32 mm t4	365 2504	59,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 250x2x32 mm t6	365 2506	59,00
MKS 275 N			
HSS Sägeblatt DM05	Ø 275x2,5x32mm t4	365 2754	79,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 275x2,5x32mm t6	365 2756	79,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 275x2,5x32mm t8	365 2758	79,00
MKS 315 N, MKS 315 R, MKS 316 R			
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t4	365 3154	105,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t6	365 3156	105,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t8	365 3158	105,00
Sägeblätter für Edelstahl MKS 315 R			
HSS-E Sägeblatt	Ø 315x2,5x32 mm t4	365 3254	149,00
HSS-E Sägeblatt	Ø 315x2,5x32 mm t6	365 3256	149,00
MKS 350, MKS 351, MKS 350 H			
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t4	365 3504	129,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t6	365 3506	129,00
Sägeblätter für Edelstahl MKS 351			
HSS-E Sägeblatt	Ø 350x2,5x32 mm t4	365 3514	169,00
HSS-E Sägeblatt	Ø 350x2,5x32 mm t6	365 3516	169,00

MKS 315 V, MKS 316 V		Artikel-Nr.	€ zzgl. MwSt.
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t4	365 3154	105,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t6	365 3156	105,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t8	365 3158	105,00
Sägeblätter für Edelstahl MKS 316 V			
HSS-E Sägeblatt	Ø 315x2,5x32 mm t4	365 3254	149,00
HSS-E Sägeblatt	Ø 315x2,5x32 mm t6	365 3256	149,00
MKS 350 V			
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t4	365 3504	129,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t6	365 3506	129,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t8	365 3508	129,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t10	365 3510	129,00
MKS 315 VH			
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t4	365 3154	105,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t6	365 3156	105,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 315x2,5x32 mm t8	365 3158	105,00
MKS 350 VH			
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t4	365 3504	129,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t6	365 3506	129,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t8	365 3508	129,00
HSS Sägeblatt DM05	Ø 350x2,5x32 mm t10	365 3510	129,00
LMS 400, LMS 400 H, LMS 400 A			
HM Sägeblatt	Ø 400x4,0x32 mm Z96	365 4048	185,00
HM Sägeblatt	Ø 400x3,0x32 mm Z84	365 4049	185,00
LMS 400 PRO			
HM Sägeblatt			
pos. für Vollmaterial NE	Ø 400x4,2x30 mm Z60	365 0400	139,00
HM Sägeblatt			
neg. für Profile NE	Ø 400x3,8x30 mm Z96	365 0401	159,00

Zahnteilung (t)

Bei der Wahl des geeigneten Sägeblattes für den Schnitt eines Werkstoffes ist auf die richtige Zahnteilung zu achten, die Voraussetzung für ein gutes Schnittergebnis ist. Eine einfache Regel besagt, dass die kleinste Zahnteilung gewählt werden sollte, die einen guten Spanauswurf aus der Schneidezzone garantiert. Diese Regel hilft nicht die Zahnteilung zu finden, jedoch erklärt sie die Logik für die richtige Wahl.

Für die Auswahl müssen folgende Parameter bekannt sein: 1. Materialquerschnitt des Werkstoffes, 2. Werkstoffart, 3. Anwendung bzw. Schnittverfahren

Schnittgeschwindigkeit und Vorschub

Die Wahl der richtigen Sägeblattedrehzahl und Vorschubgeschwindigkeit ist entscheidend für die Optimierung des Schnittprozesses. Es besteht ein enges Verhältnis zwischen den beiden Geschwindigkeiten. Ist beispielsweise die Sägeblattedrehzahl im Verhältnis zum Vorschub des Sägeaggregats zu hoch, wird das Werkstück eher poliert statt zerspannt. Das Sägeblatt überhitzt und verschleißt ohne eine Zerspanleistung zu bringen.

Die folgende Tabelle beinhaltet Empfehlungen für den richtigen Einsatz unserer Metallkreissägeblätter, welche natürlich nur ungefähre Richtwerte sind:

	Stähle bis 1500 N/m ²	Stähle bis 1800 N/m ²	Stähle bis 1200 N/m ²	Rostfreie Stähle	Guss	Aluminium	Bronze / Kupfer	Messing
Rohre / Profile Wandstärke	Zahnteilung t (mm)							
bis 1 mm	3	3	3	3	-	4	4	4
1-1,5 mm	4	4	3	4	-	5	5	5
1,5-2 mm	5	4	4	5	-	6	6	6
2-3 mm	5	5	5	5	-	7	7	7
ab 3 mm	6	6	5	6	-	8	8	8
Vollmaterial Querschnitt	Zahnteilung t (mm)							
10-20 mm	5	5	5	5	5	6	6	8
20-40 mm	8	6	6	6	6	8	8	10
40-60 mm	10	10	8	8	8	12	10	12
60-90 mm	12	12	10	11	11	16	13	14
90-110 mm	14	14	12	14	14	18	15	17
110-130 mm	16	16	14	16	16	20	17	19
130-150 mm	18	16	14	16	16	20	19	20
Zahnteilung t (mm)	Vorschub A (mm/min) für Vollmaterial-Rohre/Profile							
3	350-450	250-350	90-160	70-150	350-550	-	-	-
4	300-400	200-300	80-140	60-130	280-440	-	-	-
5	250-350	150-250	70-130	55-110	210-350	-	-	-
6	200-300	100-180	60-120	50-90	180-300	-	1400-2000	2000-4000
8	150-250	80-130	35-90	40-75	140-250	4500-8500	1000-1600	1500-3200
10	100-200	70-100	40-80	35-65	120-180	3800-6000	700-1200	1000-2500
12	80-150	65-90	35-65	30-55	90-150	3000-5000	550-850	800-1800
14	70-130	60-80	25-50	20-50	75-125	2800-4600	500-700	700-1400
16	50-120	55-70	15-40	15-35	65-110	2500-3700	400-600	600-1000
Sägeblatt-Ø	U/min							
250 mm	40-65	25-50	20-30	15-25	40-65	750-1100	250-380	500-700
300 mm	30-55	20-45	15-25	10-20	30-55	650-950	210-320	430-640
315 mm	30-50	20-40	15-25	10-20	30-50	600-900	200-300	400-600
350 mm	25-45	20-35	15-25	10-20	25-45	550-820	180-270	350-550
400 mm	20-40	15-30	10-20	8-15	20-40	470-720	160-240	300-480