

ZAHNTEILUNGSEMPFEHLUNGEN FÜR BIMETALL BANDSÄGEBLÄTTER

Um optimale Schnittergebnisse zu erzielen empfehlen wir die Wahl der Verzahnung gemäß der hier aufgeführten Tabellen.



PROFILE UND ROHRE

| D(mm) | 20 | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 200 | 300 | 500 | |
|--------|----------------------|------|------|------|------|-----|------|-----|---------|-----|---------|
| S (mm) | Zähne pro Zoll (ZpZ) | | | | | | | | | | |
| 2 | 10/14 | | | | 8/12 | | | | 5/8 | | |
| 3 | 10/14 | | 8/12 | | | | 6/10 | | 5/8 | | |
| 4 | 10/14 | | 8/12 | | 6/10 | | 5/8 | | 4/6 | | |
| 5 | 10/14 | | 8/12 | | 6/10 | | 5/8 | | 4/6 | | |
| 6 | 10/14 | 8/12 | | 6/10 | | 5/8 | | 4/6 | | | |
| 8 | 10/14 | 8/12 | | 6/10 | 5/8 | | 4/6 | | | | |
| 10 | | 8/12 | 6/10 | 5/8 | 4/6 | | | | 4/5 | | |
| 12 | | 8/12 | 6/10 | 4/6 | | | | 4/5 | | | |
| 15 | | 8/12 | 6/10 | 4/5 | | | | 4/5 | | | |
| 20 | | 4/6 | | | | 4/5 | | | | 3/4 | |
| 30 | | 4/5 | | | | 4/5 | | | | 2/3 | |
| 50 | | | | | | | 4/5 | 3/4 | 2/3 | | |
| 80 | | | | | | | | | 3/4 | 2/3 | 1,5/2,0 |
| > 100 | | | | | | | | | 1,5/2,0 | 1/2 | |

VOLLMATERIAL

| M (mm) | Zähne pro Zoll (ZpZ) |
|-----------|----------------------|
| > 25 | 10/14 |
| 15 - 40 | 8/12 |
| 25 - 50 | 6/10 |
| 35 - 70 | 5/8 |
| 50 - 120 | 4/6 |
| 80 - 180 | 3/4 |
| 130 - 350 | 2/3 |
| 150 - 450 | 1,5/2 |
| 200 - 600 | 1,1/1,6 |
| > 500 | 0,75/1,25 |