

HSS Kreissägeblätter

Zahnform

A



Die Zahnform A wird gewöhnlich für Feinverzahnung (<math><T3</math>) angewendet, zum Sägen und Schlitzen von Messinglegierungen, Schmuckwaren, Schrauben usw.

B



Die Zahnform B wird gewöhnlich zum Schneiden von dünnwandigen Rohren und Profilen angewendet, wo keine großen Probleme bezüglich des Spanauswurfs auftreten.

AW



Die Zahnform AW hat im Vergleich zur Zahnform A, abwechselnd eine seitliche Anfasung zur Teilung des Spans. Diese Zahnform findet Anwendung in der Feinmechanik.

BW



Die Zahnform BW wird zum Sägen von Rohren und Profilen angewendet. Der Zahn hat abwechselnd eine seitliche Anfasung mit 45°, die den Span in zwei Teile trennt und so den Spanauswurf erleichtert.

C



Die Zahnform C wird zum Sägen von Vollmaterial und dickwandigen Rohren angewendet. Der Span wird in 3 Teile getrennt, dank des Nachschneidezahns (ohne seitlicher Abschrägung) und des Vorschneidezahns (ist um 0,25 mm höher mit zwei seitlichen Abschrägungen).

BR



Die Zahnform BR wird vor allem zum Sägen von Rohren angewendet. Im Vergleich zur Zahnform BW hat diese die doppelte Anzahl von Zahnflanken im Eingriff und ermöglicht dementsprechend eine bessere Standzeit und eine saubere Schnittfläche. Außerdem ist die Lebensdauer des Werkzeugs ca. um 20% höher, da die Verschleißzone am Blatt kleiner ist.

VP



Die Zahnform VP (Variozahn) wird zum Sägen von sehr unregelmäßigen Querschnitten und bei Paketschnitten angewendet. Sie vermeidet Frequenzaufbau und dadurch Vibrationen und vermindert die Geräuschbildung. Der Kontakt mit dem Werkstück ist sanfter und sie dient als Kompromisslösung zwischen Standzeit und Vibrationsabbau.