



Metallkreissägeblätter – Empfehlungen für die Wahl von Zahnteilung und Vorschub

Werkstoff:	Stähle bis 500 N / mm ²	Stähle bis 800 N / mm ²	Stähle bis 1.200 N / mm ²	Rost- freie Stähle	Guss- eisen	Alumi- nium	Kupfer Bronze	Messing
Vollmaterial – Querschnitt	Zahnteilung t (mm)							
10 – 20 mm	8	6	5	5	5	8	6	8
20 – 40 mm	10	8	6	6	6	10	8	10
40 – 60 mm	12	10	8	8	8	12	10	12
60 – 90 mm	15	13	10	11	11	16	13	14
90 – 110 mm	18	16	12	14	14	18	16	18
110 – 130 mm	22	18	14	16	16	22	18	20
130 – 150 mm	25	20	16	18	18	25	20	22
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	6	5	5	5		7	7	7
über 3 mm	7	6	5	6		8	8	8
Zahnteilung t (mm)	Vorschub für Vollmaterial, Rohre, Profile (mm / min)							
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	2000 – 4000
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	600 – 800	800 – 1800
14	70 – 130	60 – 80	25 – 50	20 – 50	75 – 125	2800 – 4500	500 – 700	700 – 1400
16	50 – 120	55 – 70	15 – 40	15 – 35	65 – 110	2500 – 3700	400 – 600	600 – 1000