



# Richtige Verzahnung - optimale Sägeleistung.

Entscheidend für den optimalen Einsatz einer Bi-Metall-Bandsäge ist die Wahl der richtigen Verzahnung für den zu zerspanenden Werkstoffquerschnitt. Dabei kann zwischen dem Standardzahn mit konstanter Zahnteilung oder dem Kombizahn mit variabler Zahnteilung gewählt werden. Zum vibrationsarmen Sägen von problematischen Werkstückabmessungen empfiehlt sich der Kombizahn mit variabler Zahnteilung der Zahngruppen. Schwingungsresonanzen werden gemindert und das Sägeband geschont.

## Verzahnungsempfehlung für Vollmaterial

Konstante Verzahnung		
Materialquerschnitt	Zähne pro Zoll	
mm	ZpZ	Zahnform
ab 750	0,75	H
380 - 800	1,25	H
200 - 400	2	H
120 - 200	3	H
80 - 120	4	H/N
50 - 80	6	N
30 - 50	8	N
20 - 30	10	N
10 - 20	14	N
bis 10	18	N

N = Standardzahn  
H = Hookzahn

Variable Verzahnung		
Materialquerschnitt	Zähne pro Zoll	
mm	ZpZ	Zahnform
ab 550	0,75/1,25	K-POS
300 - 600	1/2	K-POS
120 - 350	2/3	K-POS
80 - 140	3/4	K-POS
60 - 110	4/6	K-POS
40 - 70	5/8	K-0
30 - 60	6/10	K-0
20 - 40	8/12	K-0
bis 25	10/14	K-0

K-POS = positiver Kombizahn  
K-0 = Kombizahn 0°