

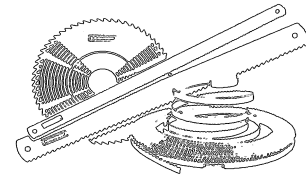
FRITZ DORNSEIF GMBH + CO KG

SÄGEN- UND WERKZEUGFABRIK

Industriestraße 2-4
42477 Radevormwald

Postfach 1160
42460 Radevormwald

Telefon 0 21 95 / 50 21
Telefax 0 21 95 / 32 40



Info@DornseifSaegen.de

www.DornseifSaegen.de

Maschinensägeblätter - Empfehlungen zu den Schnittgeschwindigkeiten und Zähnezahlen

Schnittgeschwindigkeit und Zähne pro Zoll für verschiedene Materialien und Querschnitte

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit N / mm ²	Hubgeschwindigkeit (Hübe / Minute)									Zähne pro Zoll			
		Blattlänge 300 – 375 mm			Blattlänge 450 – 500 mm			Blattlänge 575 – 1000 mm			Materialstärke (mm)			
		10-30	30-70	70-150	25-70	70-150	150-250	50-100	100-200	über 200	10-30	30-100	100-250	über 250
Automatenstähle	bis 500	140	125	115	95	80	70	80	65	55	8-10	4-6	3-4	3
Unlegierte Baustähle	bis 600	130	110	95	85	75	65	75	65	55	8-10	4-6	3-4	3
Einsatzstähle	600-800	105	95	90	75	65	60	70	60	55	8-10	4-6	3-4	3
Vergütungsstähle	800-1200	90	80	75	60	55	50	55	50	45	8-10	6-8	4-6	4
Nitrierstähle	800-1000	95	90	85	70	65	60	65	60	55	8-10	6-8	4-6	4
Unlegierte Werkzeugstähle	500-700	110	100	95	80	70	65	75	70	60	8	4-6	3-4	3
Legierte Werkzeugstähle	700-1000	90	85	80	65	60	55	55	50	45	8	4-6	3-4	3
Federstähle	1000-1300	65	60	50	60	50	40	50	45	40	8-10	6-8	4-6	3
Hitzebeständige Stähle	500-700	60	55	45	50	45	30	45	40	30	6-8	3	3	3
Rost- u. säurebeständige Stähle	500-700	65	60	50	50	45	30	45	40	30	6-8	3	3	3
Sonderstähle	1300-1500	30	30	25	25	20	20	20	20	15	10-14	8-10	4-6	4
Stahl und Temperguss														
bis 200 HB	380-600	105	95	90	75	65	60	65	60	55	6-8	4-6	3-4	3
Grauguss bis 200 HB	100-200	125	115	95	85	75	65	75	65	55	6-8	4-6	3-4	3
Grauguss über 200 HB	200-350	75	70	65	70	65	55	60	55	50	8-10	6-8	4-6	3-4
Sphäroguss	350-700	130	115	100	85	75	65	75	65	55	8-10	6-8	4-6	3-4
Magnesiumlegierungen		In allen Fällen maximale Hubzahl der Maschine									4-6	3-4	2-3	2
Alugusslegierungen		In allen Fällen maximale Hubzahl der Maschine									4-6	3-4	2-3	2
Reinaluminium		In allen Fällen maximale Hubzahl der Maschine									4-6	3-4	2-3	2
Duraluminium		In allen Fällen maximale Hubzahl der Maschine									4-6	3-4	2-3	2
Messing, zäh und Bronze		In allen Fällen maximale Hubzahl der Maschine									4-6	3-4	2-3	2
Messing, spröde		In allen Fällen maximale Hubzahl der Maschine									4-6	3-4	2-3	2

Sitz der Gesellschaft: 42477 Radevormwald - Eingetragen beim Amtsgericht Köln HRA 16319

Persönlich haftende Gesellschafterin: Klaus Erich Volke GmbH HRB 37580 - Geschäftsführer: Klaus Erich Volke, Tatjana Volke