



ZA-TEC



**Wissenswertes zu Schadensfällen und Anwendungsfehlern
der ZA-TEC Säbelsägeblätter**

Wissenswertes

Die Zahngeometrie sowie die Zahnteilung, die den Abstand der Zahnschneiden zueinander misst, bestimmen das Spanverhalten und den Sägefortschritt. 2 – 3 Zähne sollten permanent im Material arbeiten, nach dieser Faustregel ergibt sich auch die zu benutzende Zahnteilung.

Es empfiehlt sich der Einsatz von feinverzahnten Blättern in dünnem Material sowie der Einsatz von groben Verzahnungen in dickem Material.

Um die Standzeit und Verschleißfestigkeit des Sägeblattes zu erhöhen, empfiehlt sich der Einsatz gezielter Kühlmittel, wie:

- Schneidöl (Stahl, Metalle)
- Terpentin (Aluminium)
- Wasser (Kunststoffe, Plexiglas)

Anwendungsfehler



Einsatz in Spanplatte

Zerspantes Material wurde nicht abgeführt – Säge ist ausgeglüht, Zahnspitzen abgeschliffen, da mit viel zu hohem Druck und zu hoher Geschwindigkeit gearbeitet wurde oder die Säge auf nicht spanbares Material gestoßen ist (z.B. Mauerwerk). Zähne sind nach wenigen Schnitten stumpf.

Anwendungsfehler



Verzahnung des Sägeblattes ist ausgeglüht

Grund: Sägeblatt wurde in Edelstahl eingesetzt. Es wurde mit zu hoher Drehzahl und ohne Kühlung gearbeitet. Zähne sind nach einem Schnitt stumpf.

Anwendungsfehler



Sägeblätter sind an der Aufnahme abgebrochen

Grund: Die Sägeblätter sind beim Einsatz mit der Blattspitze auf Widerstand gestoßen. Die entstehende Kraft muss entweichen. Das Sägeblatt bricht an der schwächsten Stelle ab (auch bei Bi-Metall).

Die Verzahnung ist noch einwandfrei.

Anwendungsfehler



Massiver Zahnausbruch bei einem Bi-Metall Sägeblatt

Grund: Das zu zerspanende Material war für die Zahnteilung zu dünn. Das Material kann sich zwischen die Zähne setzen, die Zähne reißen ab.

