

Rix® Vollhartmetall-Kreissägeblätter – Gesamtübersicht

Zähnezahlen fein DIN 1837 und grob DIN 1838 · Richtwerte Schnittgeschwindigkeit · Durchmesser-Toleranzen

1 · Zahnung fein DIN 1837 · Schnittbreite 0,20 – 1,10 mm / Fine tooth pitch DIN 1837 · kerf 0.20 – 1.10 mm

Durchmesser mm	Bohrung mm	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10
12	5	48	48	48	48	48	40	40	40	40	32	32	32	32
15	5	64	64	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	40
20	5	80	64	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	40
25	8	80	80	80	64	64	64	64	64	48	48	48	48	48
30	8	100	100	80	80	80	80	80	64	64	64	64	64	48
32	8	100	100	80	80	80	80	80	64	64	64	64	64	48
40	10	128	100	100	100	100	80	80	80	80	80	64	64	64
50	13	138	128	100	100	100	100	100	80	80	80	80	80	80
63	16	160	128	128	128	128	128	128	100	100	100	100	100	80
70	22	–	160	160	160	128	128	128	100	100	100	100	100	80
80	22	–	160	160	160	160	128	128	128	128	128	100	100	100
100	22	–	–	–	–	160	160	160	160	128	128	128	128	128
125	32	–	–	–	–	160	160	160	160	160	160	160	160	128
150	32	–	–	–	–	–	–	–	–	–	150	150	150	150
160	32	–	–	–	–	–	–	–	–	–	160	160	160	160

1 · Zahnung fein DIN 1837 · Schnittbreite 1,20 – 6,00 mm / Fine tooth pitch DIN 1837 · kerf 1.20 – 6.00 mm

[illegible]

Durchmesser mm	Bohrung mm	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	
125	32	128	128	128	128	128	128	128	128	128	100	100	100	80	80
150	32	150	150	150	150	150	128	128	128	128	128	128	100	100	100
160	32	160	160	160	160	160	160	160	128	128	128	128	100	100	100
200	32	200	–	200	200	160	160	–	160	160	160	128	128	128	128
250	32	–	–	–	–	–	–	–	–	200	160	160	160	128	128
Werte = Zähnezahl · „–“ = Variante nicht lieferbar · Zahnung fein DIN 1837															

2 · Zahnung grob DIN 1838 · Schnittbreite 0,20 – 1,10 mm / Coarse tooth pitch DIN 1838 · kerf 0.20 – 1.10 mm

Durchmesser mm	Bohrung mm	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10
12	5	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
15	5	24	24	24	24	24	20	20	20	20	20	16	16	16
20	5	32	32	32	32	32	24	24	24	24	24	20	20	20
25	8	32	32	32	32	32	24	24	24	24	24	20	20	20
30	8	32	32	32	32	32	24	24	24	24	24	20	20	20
32	8	32	32	32	32	32	24	24	24	24	24	24	24	24
40	10	48	48	48	48	48	40	40	40	40	40	32	32	32
50	13	48	48	48	48	48	48	48	40	40	40	40	40	40
63	16	64	64	64	64	64	64	64	48	48	48	48	48	40
70	22	–	64	64	64	64	64	64	48	48	48	48	48	40
80	22	–	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	48
100	22	–	–	–	–	80	80	80	80	64	64	64	64	64
125	32	–	–	–	–	–	–	80	80	80	80	80	80	64
150	32	–	–	–	–	–	–	–	–	80	80	80	80	80
160	32	–	–	–	–	–	–	–	–	–	80	80	80	80

2 · Zahnung grob DIN 1838 · Schnittbreite 1,20 – 6,00 mm / Coarse tooth pitch DIN 1838 · kerf 1.20 – 6.00 mm

Durchmesser mm	Bohrung mm	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	1,90	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00
12	5	16	16	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
15	5	16	16	16	16	16	16	12	12	12	12	12	12	12	12
20	5	20	20	20	20	20	20	16	16	16	16	16	16	16	16
25	8	20	20	20	20	20	20	16	16	16	16	16	16	16	16
30	8	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	18	18	18	18
32	8	24	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	18	18	18
40	10	32	32	32	32	32	32	24	24	24	24	24	20	20	20
50	13	40	32	32	32	32	32	32	32	32	32	24	24	24	20

Durchmesser mm	Bohrung mm	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	
63	16	40	40	40	40	40	40	40	40	40	32	32	32	24	24
70	22	40	40	40	40	40	40	40	40	40	32	32	32	24	24
80	22	48	48	48	48	48	40	40	40	40	40	40	32	32	32
100	22	64	48	48	48	48	48	48	48	48	48	40	40	40	32
125	32	64	64	64	64	64	64	64	64	64	48	48	48	40	40
150	32	80	80	80	80	64	64	64	64	64	64	64	64	48	48
160	32	80	80	80	80	80	80	80	80	64	64	64	64	64	48
200	32	100	100	80	80	80	80	80	80	80	80	64	64	64	64
250	32	–	–	–	–	–	–	–	–	100	80	80	80	80	80
Werte = Zähnezahl · „–“ = Variante nicht lieferbar · Zahnung grob DIN 1838															

3 · Richtwerte Schnittgeschwindigkeit und Kühl-Schmiermittel / Cutting speed and coolant-lubricant (Katalog S. 14)

Werkstoffart Material type	Festigkeit R _m N/mm ²	Schnittgeschwindigkeit V _c m/min	Kühl-Schmiermittel Coolant-lubricant
Stahl	bis zu 600	120 – 200	Emulsion oder Schneidöl
Stahl	600 – 800	100 – 150	Emulsion oder Schneidöl
Stahl	800 – 1000	60 – 120	Emulsion oder Schneidöl
Legierter Stahl	bis 1000	30 – 60	Emulsion oder Schneidöl
Legierter Stahl	bis 1400	20 – 40	Emulsion oder Schneidöl
Rostfreier Stahl	–	80 – 160	Emulsion oder Schneidöl
Grauguss	–	50 – 150	trocken oder Pressluft
Sphäroguss	–	40 – 90	trocken oder Pressluft
Temperguss	–	30 – 80	trocken oder Pressluft
Bronze	–	150 – 250	trocken oder Pressluft
Phosphorbronze	–	50 – 120	trocken oder Pressluft
Messing	–	200 – 700	trocken oder Pressluft
Kupfer	–	150 – 800	Emulsion
Titan bis zu 99,2 %	–	20 – 80	Emulsion oder Schneidöl
Titan mehr als 99,2 %	–	100 – 250	Emulsion oder Schneidöl
Aluminium	–	450 – 1200	Petroleum
Zink	–	200 – 350	Kerosin / Emulsion
Thermoplaste	–	70 – 220	Pressluft
Duroplaste	–	100 – 250	Pressluft
Richtwerte – Abweichungen je nach Maschine, Werkstückform und Spannung möglich / Guide values – deviations possible			

4 · Durchmesser-Toleranzen / Diameter tolerances (Katalog S. 14)

Durchmesser mm Diameter mm	Toleranz mm Tolerance mm
-------------------------------	-----------------------------

Durchmesser mm	Bohrung mm	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	0,45	0,50	0,60	0,70	0,80	0,90	1,00	1,10
	20			+0,01										
	25			+0,01										
	30 – 32			+0,01										
	40			+0,01										
	50			+0,01										
	63			+0,02										
	80			+0,02										
	100			+0,02										
	125			+0,02										
	150			+0,02										
	160			+0,02										
	180			+0,02										
	200			+0,03										
	250			+0,03										

5 - Bestellbeispiel / Order example

Bestellbeispiel: Rix®-Vollhartmetall Kreissägeblatt 63 x 0,50 x 16 mm, 128 Zähne / A

Bestandteil der Artikelnummer	Wert
Ausführung	83 (Vollhartmetall)
Durchmesser	0063 (= 63 mm)
Schnittbreite	050 (= 0,50 mm)
Bohrung	16 (mm)
Zähnezahl	128
Vollständige Art.-Nr.	83 0063 050 16 128

Legende / Hinweise

Zahnung fein DIN 1837

Feinzahnung – für dünnwandige Rohre, Profile und feine Trennschnitte

Zahnung grob DIN 1838

Grobzahnung – für dickwandige Werkstücke und höheren Spanraumbedarf

Schnittbreite

Blattdicke in mm – bestimmt Schnittspalt und lieferbare Zähnezahl

R_m

Zugfestigkeit des Werkstoffs in N/mm²

Vc

Schnittgeschwindigkeit in m/min

Einsatzgebiete

Edelstahlrohre und Profile, gedruckte Schaltungen, Kollektorenfertigung, Medizintechnik, Präzisionsteilefertigung

–

Variante nicht lieferbar / keine Festigkeitsangabe erforderlich

Alle Maßangaben in mm, sofern nicht anders angegeben. Änderungen und Irrtümer vorbehalten.