

Maschinensägeblätter für Metall
Sägeblätter für Bügelsägemaschinen**DIN**
6495

ICS 25.100.40

Ersatz für Ausgabe 1946-09

Machine saw blades for metal – Saw blades for hacksawing machines

Lames de scies mécaniques pour métaux – Lames pour machines à scier à mouvement alternatif

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge, Arbeitsausschuß B 3.2 "Lang- und Bandsägeblätter für Metall", erarbeitet.

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 2336-2 : 1996, siehe Anhang A.

Anhang A ist informativ.

Änderungen

Gegenüber der Ausgabe September 1946 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Norm wurde teilweise an ISO 2336-2 angeglichen.
- b) Die Bezeichnung wurde geändert.
- c) Werkstoff, Ausführung und Kennzeichnung wurden überarbeitet.
- d) Die Härte wurde aufgenommen.
- e) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 6495: 1940-10, 1946-09

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Maße, den Werkstoff, die Härte, die Ausführung und die Kennzeichnung für Langsägeblätter, für Bügelsägemaschinen fest.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

DIN ISO 11054

Schneidwerkzeuge – Bezeichnung der Schnellarbeitsstahlgruppen (ISO 11054 : 1993)

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

3 Maße, Bezeichnung

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

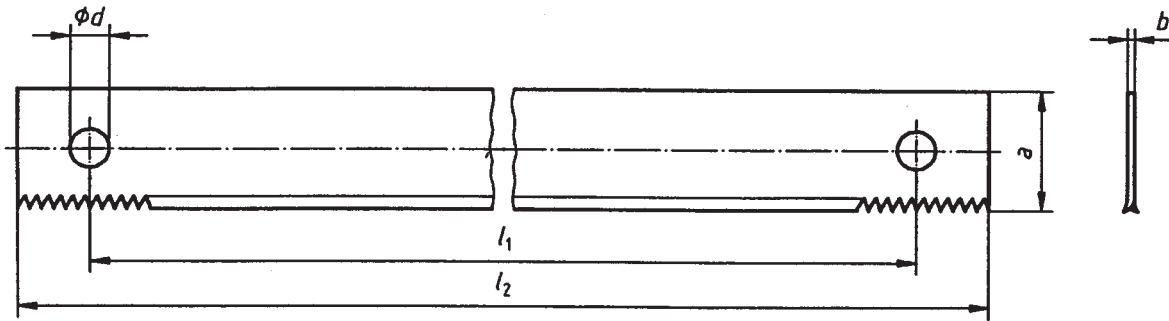


Bild 1

Bezeichnung eines Sägeblattes von Länge $l_1 = 300$ mm, Breite $a = 25$ mm und Dicke $b = 1,25$ mm, mit Steigung 1,8 mm:

Sägeblatt DIN 6495 – 300 × 25 × 1,25 × 1,8

Tabelle 1: Maße

Maße in Millimeter

l_1 ± 2	a ± 2	b $\pm 0,1$	Zahnung		l_2 max.	d $+ 0,6$ 0			
			Steigung	Zähnezahl auf 25 mm Länge					
300	25	1,25	1,8	14	330	8,0			
			2,5	10					
	25	1,50	1,8	14					
			2,5	10					
350	25	1,25	1,8	14	380	8,0			
			2,5	10					
		1,50	1,8	14					
			2,5	10					
	30	1,50	1,8	14					
			2,5	10					
			3,2	8					
		2,00	4,0	6					
			2,5	10					
			3,2	8					
400	30	1,50	1,8	14	430	8,0			
			2,5	10					
			3,2	8					
			4,0	6					
	30	2,00	1,8	14					
			2,5	10					
			3,2	8					
		40	2,00	4,0			6		
				6,3			4		
				4,0			6		
	450	30	2,00	2,5			10	485	10,0
				4,0			6		
40		2,00	2,5	10					
			3,2	8					
			4,0	6					
			6,3	4					
			4,0	6					
			6,3	4					
500	40	2,00	4,0	6	535	10,0			
			6,3	4					
			4,0	6					
600	50	2,50	4,0	6	640	12,5			
			6,3	4					
			6,3	4					
700	50	2,50	6,3	4	740	12,5			