

## Zahnformen



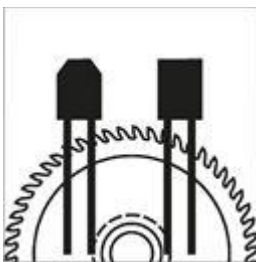
### Wechselzahn

Die Zähne sind links und rechts abgeschrägt und schneiden im Wechsel. Somit wird die Belastung der einzelnen Zähne reduziert. Dies führt zu einem ruhigen Laufverhalten des Sägeblatts und einer hohen Standzeit. Zudem gewährleistet diese Verzahnung eine ideale Schnittqualität.



### Wechsel-Dachzahn

Zusätzlich zu den Wechselzähnen kommt ein sogenannter Dachzahn zum Einsatz. Dieser entlastet die Wechselzähne und sorgt für eine hohe und gleichmäßige Laufruhe sowie eine lange Standzeit. Auch hier wird eine hervorragende Schnittqualität erzielt.



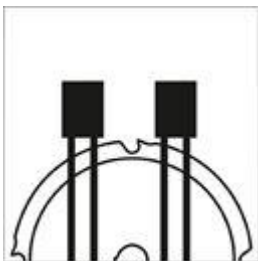
### Trapez-Flachzahn

Trapez- und Flachzahn sind im Wechsel angeordnet. Der Trapezzahn ist für den Sägefortschritt verantwortlich, während der Flachzahn für eine saubere Schnittkante sorgt. Die robuste Verzahnung führt zu einer hohen Standzeit des Sägeblattes.



### **Flachzahn mit wechselnder Fase**

Die Flachzähne sind links und rechts abgeschragt und schneiden im Wechsel, somit werden die einzelnen Zähne entlastet. Das führt zu einer gleichmäßigen Qualität bei einer langen Standzeit.



### **Flachzahn**

Die Schneidkanten der Zähne sind gerade. Das macht die Verzahnung robust. Jeder Zahn schneidet gleich und kommt aufgrund dessen bei harten Werkstoffen wie z.B. Stahl und abrasiven Werkstoffen zum Einsatz.