

Bestimmung der Sägekette mit Hilfe der Schieblehre

bei www.kettensaegen-saegekettten.de

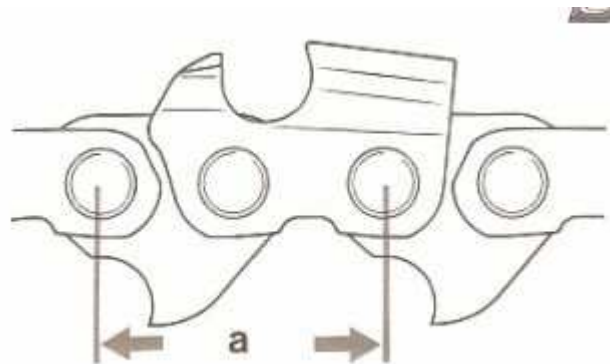
Philipp-Engel-Str. 30

36100 Petersberg

Tel: 0661/66634

Fax: 0661/66692

Email: info@saegekettten.eu



Schritt 1:

Die Teilung gibt die Größe der Schneidezähne und die der übrigen Kettenglieder an. Um die Teilung zu ermitteln, misst man den Abstand von einem beliebigen Niet zum übernächsten (doppelten Abstand) und teilt dieses Maß durch zwei. Das Ergebnis ist die Teilung in mm, die danach internationalem Brauch in Zoll angegeben wird.

- **9,32 mm = 3/8 Hobby**
 - **6,35 mm = 1/4**
 - **8,25 mm = .325**
- **9,32 mm = 3/8 Profi**
 - **10,26 mm = .404**



Schritt 2:

Die Dicke des Treibgliedes wird mit der Schieblehre gemessen.

- **1,1 mm (.043)**
- **1,3 mm (.050)**
- **1,5 mm (.058)**
- **1,6 mm (.063)**

Die Dicke des Treibgliedes muss mit der Nutbreite der **Führungsschiene** übereinstimmen, damit die **Sägekette** genau zur **Führungsschiene** passt. Dieses Maß wird in mm angegeben.

Schritt 3:

Zählen der Treiblieder um die richtige Sägekettenlänge zu bestimmen.



Zählt man z.B.: 52 Treibglieder
Benötigt man folgende Kette
Treibgliederteilung: 3/8 Hobby
Treibgliederstärke: 1,3 mm
Treibgliederanzahl: 52

Es muss immer die
- Treibgliederteilung
- Treibgliederstärke
- Treibgliederanzahl stimmen