

Sägenauswahl	Kriterium									
		Bügelsägen	Universalbandsägen in Schwenkbaueise	Universalkreissägen mit Schnitt von oben, Kapp- oder Vertikalkreissägen	Universalgehrungskreissägen mit Schnitt von unten	Produktionsbandsägen mit Zwei-Säulenführung für Bimetallwerkzeuge	Produktionsbandsägen mit Zwei-Säulenführung mit Hartmetall- und Bimetallwerkzeugen	Produktionskreissägen mit HSS-Werkzeug	Produktionskreissägen mit Hartmetallwerkzeug in Dünn- schnittausrüstung	
Allgemein	Arbeitsbereich	bis 70 mm	o	o	+	++	o	o	++	++
		bis 140 mm	o	o	/	o	+	+	++	+++
		140mm bis 400 mm	-	-	/	/	+	++	++	-
		>400 mm	/	/	/	/	+	++	-	/
	Werkstoffqualität	Baustahl	o	o	o	+	+	+	+	+
		Werkzeugst.	o	-	-	-	+	++	+	++
		schwer zerspanbar *	o	/	/	/	+	++	+	+
	Produktionseinsatz Nutzungsdauer	leicht/kurz	+	++	++	+	o	-	-	-
		mittel	o	o	-	o	+	o	+	-
		schwer/lang	/	/	/	-	o	++	++	++
	Materialverlust		o	+	-	-	+	+	-	+
	Genauigkeit / Oberfläche		o	o	o	o	o	o+	+	++
Anspruch an Bediener		gering	o	gering	o	höher	hoch	hoch	hoch	
Universell in Handwerk und Werkstatt	einfache Gehrungseinstellung	-	+	o	++					
	Automatikvorschub	-	+	o	+					
	verfahrbare Längsanschläge	-	o	+	+					
	manueller Stabwechsel	ja	ja	ja	ja					
Auftragsproduktion in Industrie und Stahlhandel	Schnittleistung		-		o	o	++	+	++	
	Automatikvorschub		+		+	+	++	++	++	
	Zufuhrmagazin		/		++	+	++	++	++	
	Integration in Langgutlager		/		+	+	++	++	++	
	Auftragsbezogenes Sortieren		/		+	+	++	++	++	
	Abschnittpalettieren		/		-	-	++	++	++	
	Schnitttechnologie mit Datenspeicher		/		+	+	++	+	++	
Großserienfertigung in der Zulieferindustrie	Schnittleistung		-			o+	o+	+	++	
	Schnittoberfläche		o			o	o+	o+	+	
	Verkettung zu Nachfolgeoperationen		-			-	-	+	++	
	Investitionsvolumen		++			+	o	o	-	
	Flexibilität bei Schnittbereich/-aufgabe		+			+	+	-	-	

++ sehr günstig; + günstig; o ausgewogen; - weniger günstig; / nicht geeignet; kein Einsatz

* nicht dünnwandige Rohre