

Vorwort

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

wir freuen uns, dass Sie sich für den Prüfplan dieses Praxistests interessieren. Dieses Dokument gibt Ihnen einen umfassenden Überblick über die Methoden und Verfahren, mit denen wir den praktischen Teil des Tests ausgewertet haben. Unser Ziel ist es, Ihnen eine transparente und nachvollziehbare Grundlage zur Verfügung zu stellen, die es Ihnen ermöglicht, die Qualität und Eignung der getesteten Produkte eigenständig zu beurteilen.

In diesem Dokument wird detailliert erläutert, wie die Kriterien im praktischen Teil dieses Tests bewertet wurden und wie die Punkteverteilung zustande kam. Ein besonderes Merkmal unserer Tests ist, dass die Produkte von Verbrauchern in realen Anwendungssituationen geprüft werden, anstatt in einem Laborumfeld. Dies stellt sicher, dass die Ergebnisse die tatsächliche Nutzererfahrung widerspiegeln und für Sie als Verbraucher besonders relevant sind, aber dadurch auch subjektive Eindrücke wiedergeben können. Unsere Praxistests sind auf eine Dauer von zwei bis drei Wochen ausgelegt, um eine realistische und praxisnahe Bewertung zu gewährleisten.

Wenn Sie sich auch für die Bewertung unserer anderen Testkriterien wie Verpackung und Inhalt, Produktverarbeitung und Erscheinungsbild oder Preis-Leistungs-Verhältnis sowie den Bewertungen von Verbrauchern interessieren, können Sie dies in unserem allgemeingültigen Dokument zum Evaluierungsprozess nachlesen. Wir testen die Kriterien nach einem standardisierten Verfahren. In diesem Dokument, dem Prüfplan, liegt der Fokus ausschließlich darauf, wie der Praxistest durchgeführt wurde. Dieser Teil variiert von Produkt zu Produkt und ist daher nicht standardisierbar. Aus diesem Grund erstellen wir für jedes Produkt einen individuellen Prüfplan, der transparent zugänglich ist.

Inhalt und Aufbau des Dokuments:

1. Testdurchführung

In diesem Abschnitt wird detailliert beschrieben, wie die Tests durchgeführt wurden. Jeder Testschritt wird präzise erläutert, um die Nachvollziehbarkeit der Ergebnisse sicherzustellen. Die Testdurchführung ist in mehrere Schritte unterteilt, die für jedes Kriterium spezifisch beschrieben werden.

2. Punkteverteilung

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über die Bewertungsskala, nach der die Punkte vergeben wurden. Die Punkteverteilung wird für jedes Kriterium separat dargestellt, sodass die Leistung der Produkte in den verschiedenen Bereichen nachvollzogen werden kann.

Unser Prüfplan zielt darauf ab, eine umfassende und transparente Bewertung der Produkte zu gewährleisten. Durch die detaillierte Beschreibung der Testmethoden und die klare Punkteverteilung möchten wir Ihnen ein zuverlässiges Werkzeug an die Hand geben, um fundierte Entscheidungen treffen zu können.

Auf den nächsten Seiten werden die einzelnen Prüfkriterien, die detaillierte Testdurchführung sowie die Punkteverteilung genauer erläutert.

Ihr Prüfengel Institut

1. Testlauf ohne Last zur Überprüfung des Rundlaufs

Testdurchführung:

Schritt 1: Sicherheitsvorkehrungen treffen

Die Stromversorgung der Kreissäge wurde ausgeschaltet und das Sägeblatt wurde auf korrekte Montage und Festigkeit überprüft. Dabei wurde darauf geachtet, dass alle Schrauben fest angezogen sind und keine sichtbaren Schäden oder Verformungen am Sägeblatt vorliegen. Alle Schutzvorrichtungen wurden in ihre korrekten Positionen gebracht und auf ordnungsgemäße Funktion überprüft. Der Arbeitsbereich wurde aufgeräumt, um sicherzustellen, dass keine potentiellen Gefahrenquellen wie lose Werkzeuge oder Materialien in der Nähe der Kreissäge vorhanden sind.

Schritt 2: Positionierung der Kreissäge

Die Kreissäge wurde auf einer stabilen und ebenen Arbeitsfläche positioniert, um Vibrationen zu minimieren. Dabei wurde die Wasserwaage benutzt, um sicherzustellen, dass die Oberfläche keine Unebenheiten aufweist. Zusätzlich wurden die Standfüße der Kreissäge kontrolliert und falls nötig, justiert, um eine stabile und vibrationsarme Basis zu gewährleisten. Dies ist entscheidend, um den Rundlauf exakt beurteilen zu können.

Schritt 3: Einschalten der Kreissäge

Die Kreissäge wurde ohne Belastung eingeschaltet. Dabei wurde sorgfältig darauf geachtet, dass keine Materialien in der Nähe des Sägeblatts liegen, die während des Betriebs in Kontakt kommen könnten. Der Bediener hat den Start des Motors beobachtet und zugehört, um sicherzugehen, dass sich das Sägeblatt gleichmäßig in Bewegung setzt und keine ungewöhnlichen Geräusche oder Vibrationen auftreten. Die Umgebung der Kreissäge wurde überwacht, um sicherzustellen, dass keine Personen oder Tiere sich dem Arbeitsbereich nähern.

Schritt 4: Beobachtung des Rundlaufs

Das Sägeblatt wurde für eine bestimmte Zeit (mindestens 1 Minute) bei voller Drehzahl betrieben, um den Rundlauf zu beobachten. Der Bediener stand dabei in sicherer Entfernung und beobachtete das Sägeblatt aus verschiedenen Winkeln, um festzustellen, ob es gleichmäßig und ohne seitliche Schwingungen läuft. Es wurde darauf geachtet, ob das Sägeblatt während des Betriebs irgendwelche Anzeichen für Unregelmäßigkeiten wie Zittern oder seitliche Bewegungen zeigt. Eine Stroboskoplampe wurde benutzt, um eine präzisere Beobachtung zu ermöglichen und eventuelle Schwankungen besser sichtbar zu machen.

Schritt 5: Abschalten und Überprüfung

Nach dem Testlauf wurde die Kreissäge ausgeschaltet und das Sägeblatt kam zum Stillstand. Der Bediener hat dann das Sägeblatt auf mögliche Schäden oder Abnutzungen untersucht, indem er es visuell inspizierte und auch mit der Hand vorsichtig prüfte, ob irgendwelche Unebenheiten oder Verformungen spürbar sind. Alle Beobachtungen während des Betriebs und die Ergebnisse der Inspektion wurden detailliert dokumentiert, um eine klare Bewertung des Rundlaufs zu ermöglichen und gegebenenfalls notwendige Wartungsmaßnahmen einzuleiten.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Der Rundlauf war absolut gleichmäßig und ohne seitliche Schwingungen bei voller Drehzahl. Das Sägeblatt lief vollkommen ruhig und zeigte keinerlei Anzeichen von Bewegung oder Zittern zur Seite.

90 Punkte: Der Rundlauf war nahezu gleichmäßig mit minimalen, kaum sichtbaren Schwingungen. Es war nur eine geringfügige Bewegung bemerkbar, die jedoch die Funktion nicht beeinträchtigte und kaum auffällig war.

80 Punkte: Der Rundlauf war größtenteils gleichmäßig, jedoch mit leichten, sichtbaren Schwingungen. Diese Schwingungen waren deutlich zu sehen, hatten aber keinen bedeutenden Einfluss auf die Funktion der Kreissäge.

70 Punkte: Der Rundlauf zeigte einige moderate Schwingungen, die jedoch die Funktion nicht beeinträchtigten. Die Bewegung des Sägeblatts war merklich unruhig, aber die Kreissäge konnte weiterhin sicher betrieben werden.

60 Punkte: Der Rundlauf zeigte deutliche Schwingungen, die den Betrieb beeinträchtigen könnten. Diese Schwingungen waren signifikant und könnten die Genauigkeit der Schnitte und die Sicherheit während des Betriebs beeinflussen.

50 Punkte: Der Rundlauf war stark ungleichmäßig mit erheblichen Schwingungen. Die Schwingungen waren so stark, dass sie die Funktion der Kreissäge ernsthaft beeinträchtigten und die Sicherheit des Bedieners gefährden könnten.

40 Punkte: Der Rundlauf war unregelmäßig und das Sägeblatt zeigte deutliche Bewegungen zur Seite. Diese seitlichen Bewegungen waren so ausgeprägt, dass die Präzision der Schnitte unakzeptabel wurde und eine sofortige Wartung erforderlich war.

30 Punkte: Der Rundlauf war sehr unregelmäßig und das Sägeblatt wies starke seitliche Schwingungen auf. Diese starken Schwingungen machten den Betrieb der Kreissäge unsicher und ineffizient.

20 Punkte: Der Rundlauf war extrem unregelmäßig und das Sägeblatt war nahezu unkontrollierbar. Die Kreissäge konnte in diesem Zustand nicht sicher betrieben werden und zeigte erhebliche Funktionsstörungen.

10 Punkte: Der Rundlauf war unbrauchbar und das Sägeblatt zeigte erhebliche Sicherheitsmängel. Die Kreissäge war in diesem Zustand nicht betriebsfähig und stellte eine ernsthafte Gefahr für den Bediener dar.

2. Schnittqualität bei Weichholz

Testdurchführung:

Schritt 1: Vorbereitung des Weichholzes

Ein Stück Fichtenholz wurde auf die Werkbank gelegt. Danach wurde das Holzstück in einem Schraubstock fest eingespannt, um Bewegungen während des Schnitts zu vermeiden und maximale Sicherheit zu gewährleisten.

Schritt 2: Einstellen der Schnitttiefe

Die Schnitttiefe der Kreissäge wurde exakt auf die Dicke des Holzes eingestellt. Dabei wurde darauf geachtet, dass die Sägeblatttiefe nur geringfügig größer als die Materialdicke ist, um eine saubere Schnittführung und minimale Belastung des Sägeblatts zu gewährleisten. (nicht zutreffend bei Kapp- und Gehrungssägen)

Schritt 3: Durchführung des Schnitts

Das Holz wurde sowohl längs als auch quer zur Faserrichtung mit der Kreissäge geschnitten. Während des Schnitts wurde gleichmäßiger Druck ausgeübt, und die Sägebewegung wurde konstant und kontrolliert durchgeführt, um Vibrationen und mögliche Ausrisse zu minimieren.

Schritt 4: Bewertung des Schnitts

Nach dem Schnitt wurden die Schnittkanten sorgfältig untersucht. Dabei wurden Aspekte wie Sauberkeit der Schnittfläche, Auftreten von Ausrissen, Gleichmäßigkeit und Geradlinigkeit der Schnittkanten bewertet. Dies erfolgte visuell und durch leichtes Befühlen der Kanten.

Schritt 5: Dokumentation der Ergebnisse

Die Ergebnisse der Schnittbewertung wurden detailliert dokumentiert. Dazu gehörten schriftliche und fotografische Dokumentationen der Schnittkanten. Diese Aufzeichnungen wurden verwendet, um die Qualität des Sägeblatts zu beurteilen und spätere Auswertungen zu unterstützen.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Der Schnitt war lupenrein, ohne die geringsten Ausrisse und exakt gerade. Die Schnittfläche zeigte keinerlei Unregelmäßigkeiten und war glatt wie poliert.

90 Punkte: Der Schnitt war weitgehend sauber, mit nur minimal wahrnehmbaren Ausrissen und nahezu gerader Schnittführung. Kleinste Abweichungen konnten bei genauer Betrachtung festgestellt werden, beeinflussten aber die Gesamtqualität kaum.

80 Punkte: Der Schnitt war insgesamt sauber, jedoch waren wenige Ausrisse erkennbar. Die Schnittkante war überwiegend gerade, zeigte jedoch leichte Abweichungen, die jedoch die Funktionstüchtigkeit des Holzstücks nicht beeinträchtigten.

70 Punkte: Der Schnitt zeigte einige Ausrisse und war nicht vollkommen gerade. Die Ausrisse waren punktuell verteilt und sichtbar, und die Schnittkante wies leichte Schräglagen auf, die jedoch die grundsätzliche Verwendbarkeit des Schnitts nicht völlig beeinträchtigten.

60 Punkte: Der Schnitt hatte deutliche Ausrisse und war merklich schräg. Die Ausrisse und die nicht geradlinige Schnittführung hatten einen sichtbaren Einfluss auf die Qualität des Endergebnisses.

50 Punkte: Der Schnitt war durch viele Ausrisse gekennzeichnet und stark schräg. Die Schnittkante wies erhebliche Unregelmäßigkeiten auf und die Ausrisse beeinträchtigten die Optik und Funktion des geschnittenen Holzstücks.

40 Punkte: Der Schnitt war insgesamt unsauber und die Schnittkante war ungleichmäßig. Die Unregelmäßigkeiten und Ausrisse waren so stark, dass das Ergebnis nur schwer für weiterführende Arbeiten nutzbar war.

30 Punkte: Der Schnitt war sehr unsauber und die Schnittkante war stark ungleichmäßig. Die massiven Ausrisse und die starke Schräglage führten zu einem Ergebnis, das nahezu unbrauchbar war.

20 Punkte: Der Schnitt war nahezu unbrauchbar und zeigte erhebliche Ausrisse. Die Qualität war so schlecht, dass eine weitere Verwendung des Holzstücks stark eingeschränkt war.

10 Punkte: Der Schnitt konnte gar nicht oder nur mit extrem schlechter Qualität durchgeführt werden, da das Sägeblatt vollständig ungeeignet war. Die Kreissäge konnte das Holz nicht wie gewünscht schneiden, was zu einem desaströsen Ergebnis führte.

3. Schnittqualität bei Hartholz

Testdurchführung:

Schritt 1: Vorbereitung des Hartholzes

Ein Stück Fichtenholz wurde auf die Werkbank gelegt. Danach wurde das Holzstück in einem Schraubstock fest eingespannt, um Bewegungen während des Schnitts zu vermeiden und maximale Sicherheit zu gewährleisten.

Schritt 2: Einstellen der Schnitttiefe

Die Schnitttiefe der Kreissäge wurde exakt auf die Dicke des Holzes eingestellt. Dabei wurde darauf geachtet, dass die Sägeblatttiefe nur geringfügig größer als die Materialdicke ist, um eine saubere Schnittführung und minimale Belastung des Sägeblatts zu gewährleisten. (nicht zutreffend bei Kapp- und Gehrungssägen)

Schritt 3: Durchführung des Schnitts

Das Holz wurde sowohl längs als auch quer mit der Kreissäge geschnitten. Während des Schnitts wurde gleichmäßiger Druck ausgeübt, und die Sägebewegung wurde konstant und kontrolliert durchgeführt, um Vibrationen und mögliche Ausrisse zu minimieren.

Schritt 4: Bewertung des Schnitts

Nach dem Schnitt wurden die Schnittkanten sorgfältig untersucht. Dabei wurden Aspekte wie Sauberkeit der Schnittfläche, Auftreten von Ausrissen, Gleichmäßigkeit und Geradlinigkeit der Schnittkanten bewertet. Dies erfolgte visuell und durch leichtes Befühlen der Kanten.

Schritt 5: Dokumentation der Ergebnisse

Die Ergebnisse der Schnittbewertung wurden detailliert dokumentiert. Dazu gehörten schriftliche und fotografische Dokumentationen der Schnittkanten. Diese Aufzeichnungen wurden verwendet, um die Qualität des Sägeblatts zu beurteilen und spätere Auswertungen zu unterstützen.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Der Schnitt war lupenrein, ohne die geringsten Ausrisse und exakt gerade. Die Schnittfläche zeigte keinerlei Unregelmäßigkeiten und war glatt wie poliert.

90 Punkte: Der Schnitt war weitgehend sauber, mit nur minimal wahrnehmbaren Ausrissen und nahezu gerader Schnittführung. Kleinste Abweichungen konnten bei genauer Betrachtung festgestellt werden, beeinflussten aber die Gesamtqualität kaum.

80 Punkte: Der Schnitt war insgesamt sauber, jedoch waren wenige Ausrisse erkennbar. Die Schnittkante war überwiegend gerade, zeigte jedoch leichte Abweichungen, die jedoch die Funktionstüchtigkeit des Holzstücks nicht beeinträchtigten.

70 Punkte: Der Schnitt zeigte einige Ausrisse und war nicht vollkommen gerade. Die Ausrisse waren punktuell verteilt und sichtbar, und die Schnittkante wies leichte Schräglagen auf, die jedoch die grundsätzliche Verwendbarkeit des Schnitts nicht völlig beeinträchtigten.

60 Punkte: Der Schnitt hatte deutliche Ausrisse und war merklich schräg. Die Ausrisse und die nicht geradlinige Schnittführung hatten einen sichtbaren Einfluss auf die Qualität des Endergebnisses.

50 Punkte: Der Schnitt war durch viele Ausrisse gekennzeichnet und stark schräg. Die Schnittkante wies erhebliche Unregelmäßigkeiten auf und die Ausrisse beeinträchtigten die Optik und Funktion des geschnittenen Holzstücks.

40 Punkte: Der Schnitt war insgesamt unsauber und die Schnittkante war ungleichmäßig. Die Unregelmäßigkeiten und Ausrisse waren so stark, dass das Ergebnis nur schwer für weiterführende Arbeiten nutzbar war.

30 Punkte: Der Schnitt war sehr unsauber und die Schnittkante war stark ungleichmäßig. Die massiven Ausrisse und die starke Schräglage führten zu einem Ergebnis, das nahezu unbrauchbar war.

20 Punkte: Der Schnitt war nahezu unbrauchbar und zeigte erhebliche Ausrisse. Die Qualität war so schlecht, dass eine weitere Verwendung des Holzstücks stark eingeschränkt war.

10 Punkte: Der Schnitt konnte gar nicht oder nur mit extrem schlechter Qualität durchgeführt werden, da das Sägeblatt vollständig ungeeignet war. Die Kreissäge konnte das Holz nicht wie gewünscht schneiden, was zu einem desaströsen Ergebnis führte.

4. Schnittqualität bei Metall

Testdurchführung:

Schritt 1: Vorbereitung des Metalls

Ein Stück Aluminium wurde auf die Werkbank gelegt und fest in den Schraubstock eingespannt, um sicherzustellen, dass das Material während des Schneidvorgangs nicht verrutscht. Dabei wurde darauf geachtet, dass das Aluminiumstück sicher positioniert ist und keine Spannung auf das Werkstück wirkt, die das Schneidergebnis verfälschen könnte.

Schritt 2: Einstellen der Schnitttiefe

Die Schnitttiefe der Kreissäge wurde auf die Dicke des Aluminiumstücks abgestimmt. Hierbei wurde die Sägetiefe präzise justiert, um sicherzustellen, dass das Sägeblatt nicht tiefer als nötig in das Material eindringt. Dies verhindert ein unnötiges Abtragen von Material und sorgt dafür, dass die Schnittkanten sauber bleiben. (nicht zutreffend bei Kapp- und Gehrungssägen)

Schritt 3: Durchführung des Schnitts

Das Aluminium wurde mithilfe der Kreissäge entlang der vorgesehenen Schnittlinie geschnitten. Während dieser Prozedur wurde gleichmäßiger Druck auf die Säge ausgeübt, um ein Verkanten des Sägeblatts zu vermeiden. Dabei wurde darauf geachtet, eine konstante Geschwindigkeit und eine stabile Handführung beizubehalten, um eine gleichmäßige Schnittkante zu erzielen.

Schritt 4: Bewertung des Schnitts

Nach dem Schneiden wurden die Schnittkanten des Aluminiumstücks genau inspiziert. Hierbei wurde besonders auf die Sauberkeit der Kante (ob diese glatt ist oder Grate aufweist) und eventuelle Unregelmäßigkeiten geachtet. Eine Lupe oder eine spezielle Messvorrichtung könnten verwendet worden sein, um eine genaue Beurteilung zu ermöglichen.

Schritt 5: Dokumentation der Ergebnisse

Die Ergebnisse der Überprüfung wurden sorgfältig dokumentiert. Hierzu wurden Fotos der Schnittkanten gemacht, und es wurde eine schriftliche Beurteilung erstellt, die die Qualität des Schnitts und eventuell aufgetretene Mängel beschrieb. Diese Dokumentation dient der Bewertung der Leistungsfähigkeit des verwendeten Sägeblatts und der damit erzielten Schnittqualität.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Der Schnitt war extrem sauber, ohne jegliche Grate und exakt gerade. Die Kante fühlte sich glatt an und es waren keine Nacharbeiten notwendig.

90 Punkte: Der Schnitt war sehr sauber, mit minimalen Graten, die leicht entfernt werden konnten, und nahezu gerade. Nur geringfügige Nachbearbeitung war erforderlich.

80 Punkte: Der Schnitt war größtenteils sauber, mit wenigen, kleinen Graten und einer leichten Schrägstellung. Eine moderate Nachbearbeitung war notwendig, um die Kanten zu glätten.

70 Punkte: Der Schnitt wies einige Grate auf und war leicht schräg, was auf eine nicht konstante Führung der Säge hinweist. Die Schnittkante erforderte eine deutliche Nachbearbeitung.

60 Punkte: Der Schnitt hatte deutliche Grate und war nicht gerade, was eine weniger präzise Durchführung des Schnitts zeigt. Eine umfangreiche Nachbearbeitung war erforderlich, um die Kanten zu säubern und auszurichten.

50 Punkte: Der Schnitt hatte viele Grate und war stark schräg, deutliche Mängel im Schneidvorgang wurden festgestellt. Hier war eine umfassende Nachbearbeitung nötig, um akzeptable Schnittkanten zu erreichen.

40 Punkte: Der Schnitt war unsauber, die Kante war ungleichmäßig mit erheblichen Graten, die den Einsatz des geschnittenen Werkstückes stark einschränkten. Intensive Nachbearbeitung war notwendig.

30 Punkte: Der Schnitt war sehr unsauber, die Kante war stark ungleichmäßig mit vielen Graten und bedeutenden Schäden am Werkstück. Eine Wiederholung des Schnitts wäre vonnöten.

20 Punkte: Der Schnitt war unbrauchbar und wies erhebliche Grate und Beschädigungen auf. Das Ergebnis deutete auf eine extreme Ungeeignetheit des Sägeblatts oder falsche Handhabung hin. Das Werkstück konnte nicht verwendet werden.

10 Punkte: Der Schnitt konnte nicht durchgeführt werden, da das Sägeblatt offensichtlich nicht für das Material geeignet war oder schwerwiegende Fehler beim Einstellen und Führen der Säge auftraten.

5. Langzeittest des Sägeblatts durch wiederholte Schnitte in verschiedenen Materialien

Testdurchführung:

Schritt 1: Auswahl der Materialien

Für den Langzeittest wurden mehrere Stücke unterschiedlicher Materialien vorbereitet, um die Vielseitigkeit und Belastbarkeit des Sägeblatts zu testen. Konkret wurden Stücke aus Weichholz (wie Fichte oder Kiefer), Hartholz (wie Eiche oder Buche) und Metall (wie Aluminium oder dünnes Stahlblech) ausgewählt. Diese Auswahl ermöglicht eine umfassende Bewertung der Schnittleistung des Sägeblatts unter verschiedenen Bedingungen.

Schritt 2: Durchführung der Schnitte

Im zweiten Schritt wurden mit dem Sägeblatt jeweils 10 Schnitte in jedes der vorbereiteten Materialien durchgeführt. Nach jeder Runde von Schnitten, also nach 10 Schnitten in Weichholz, danach 10 Schnitten in Hartholz und schließlich 10 Schnitten in Metall, wurde die Schnittqualität überprüft. Dies beinhaltete die Sauberkeit der Schnitte, sprich ob die Kanten sauber und ohne Ausrisse waren, sowie die Konsistenz der Schnitte, also ob die Schnitte über die gesamte Zeit hinweg gleichmäßig und ohne Abweichungen erfolgten.

Schritt 3: Bewertung des Verschleißes

Nach jeder Runde von 10 Schnitten wurde das Sägeblatt genau inspiziert. Dabei lag der Fokus auf den Zähnen des Sägeblatts: Es wurde nach Abnutzungsspuren wie Abrundungen oder Kerben sowie nach Schäden wie Rissen oder Absplitterungen gesucht. Diese Beobachtungen halfen, den allmählichen Verschleiß des Sägeblatts zu dokumentieren und dessen Lebensdauer zu beurteilen.

Schritt 4: Dokumentation der Ergebnisse

Die Ergebnisse jeder Runde wurden detailliert dokumentiert. Dies beinhaltete sowohl schriftliche Aufzeichnungen über die Beobachtungen zur Schnittqualität und dem Verschleiß, als auch Fotografien der Schnittstellen und des Sägeblatts. Diese Dokumentation ermöglicht eine umfassende Nachverfolgung der Leistung und Abnutzung des Sägeblatts über die gesamte Dauer des Langzeittests.

Schritt 5: Gesamtauswertung

Nach Abschluss aller Runden wurde eine Gesamtbewertung der Schnittqualität und des Verschleißes durchgeführt. Hierbei flossen alle zuvor dokumentierten Beobachtungen und Messungen zusammen, um ein vollständiges Bild der Leistungsfähigkeit des Sägeblatts nach zahlreichen Schnitten in unterschiedlichen Materialien zu erhalten. Diese Gesamtauswertung diente als Grundlage für die abschließende Punktevergabe.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Das Sägeblatt zeigte nach allen durchgeführten Schnitten minimale Abnutzung und die Schnittqualität blieb über die gesamte Testdauer konstant hoch. Es waren kaum Abnutzungsspuren erkennbar, und die Schnitte waren stets sauber und präzise.

90 Punkte: Das Sägeblatt zeigte nach allen durchgeführten Schnitten lediglich geringe Abnutzung. Die Schnittqualität blieb weitgehend hoch, mit nur minimalen Beeinträchtigungen, die jedoch kaum merklich sind.

80 Punkte: Das Sägeblatt zeigte nach allen durchgeführten Schnitten mäßige Abnutzung. Die Schnittqualität nahm leicht ab, war aber insgesamt noch zufriedenstellend. Es traten einige kleine Abnutzungsspuren auf, die aber die Funktion nicht wesentlich beeinträchtigten.

70 Punkte: Das Sägeblatt zeigte nach allen durchgeführten Schnitten deutliche Abnutzung. Die Schnittqualität nahm merklich ab, was sich in weniger sauberen und präzisen Schnitten niederschlug. Die Abnutzung war klar sichtbar, beeinträchtigte jedoch die grundlegende Funktion noch nicht schwerwiegend.

60 Punkte: Das Sägeblatt zeigte nach allen durchgeführten Schnitten erhebliche Abnutzung. Die Schnittqualität war nur noch ausreichend, und es traten merkliche Einbußen in der Präzision und Sauberkeit der Schnitte auf. Die Abnutzungsspuren waren deutlich erkennbar.

50 Punkte: Das Sägeblatt zeigte nach allen durchgeführten Schnitten starke Abnutzung. Die Schnittqualität war ungleichmäßig, was auf eine deutliche Beeinträchtigung der Zähne des Sägeblatts hindeutete. Es traten sowohl große Abnutzungsspuren als auch kleinere Schäden auf.

40 Punkte: Das Sägeblatt war nach allen durchgeführten Schnitten stark abgenutzt. Die Schnittqualität war schlecht, was sich in unsauberem und ungenauen Schnitten zeigte. Deutliche Abnutzung und Schäden an den Zähnen waren offensichtlich.

30 Punkte: Das Sägeblatt war nach allen durchgeführten Schnitten erheblich abgenutzt. Die Schnittqualität war sehr schlecht, und die durchgeführten Schnitte wiesen große Unregelmäßigkeiten auf. Die Abnutzung war extrem und beeinträchtigte die Funktionsfähigkeit stark.

20 Punkte: Das Sägeblatt war nach allen durchgeführten Schnitten nahezu unbrauchbar. Die Schnitte waren extrem unsauber und ungenau, und das Sägeblatt wies erhebliche Abnutzungsspuren und Schäden auf, die eine weitere Nutzung kaum ermöglichten.

10 Punkte: Das Sägeblatt konnte nach allen durchgeführten Schnitten nicht mehr verwendet werden, da es erheblich beschädigt war. Die Schnitte waren unbrauchbar, und das Sägeblatt war stark abgenutzt und möglicherweise sogar zerbrochen.