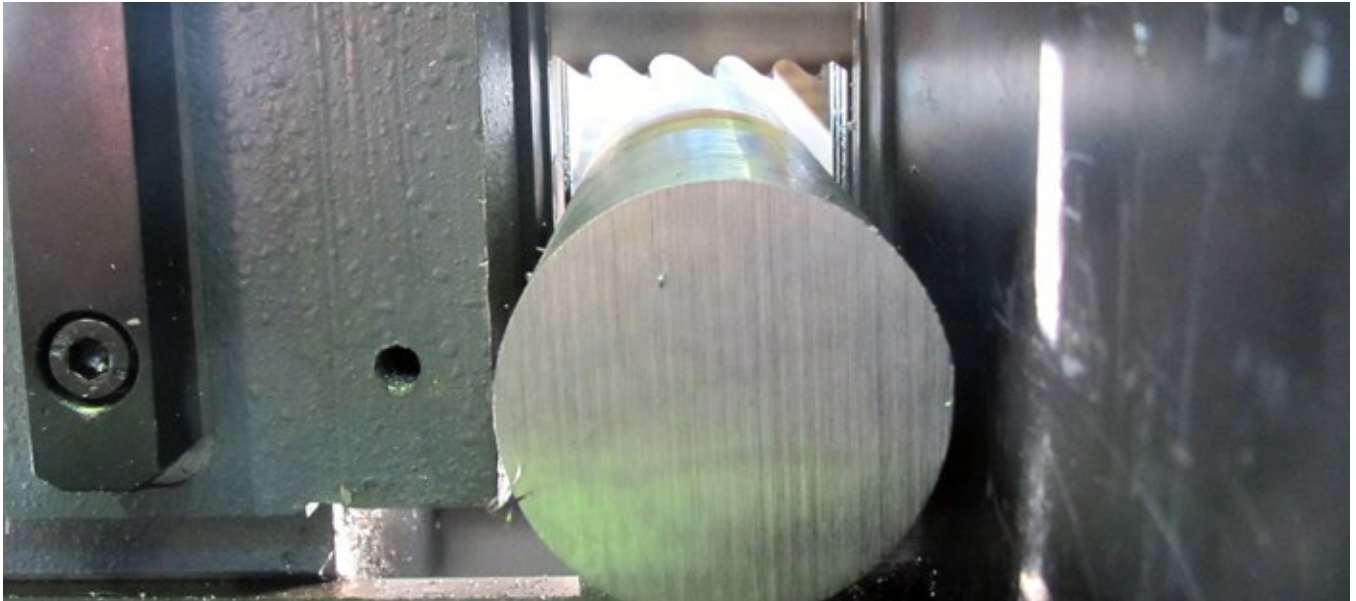


Hardox® 400 Rundstähle – Bandsägeempfehlungen



Typische Eigenschaften

Härte in Brinell (HBW)	Härte in Rockwell (HRC)	Zugfestigkeit, Rm (N/mm ²)
~ 400	~ 40	~ 1.250

Für genauere Angaben beachten Sie bitte das Datenblatt für Hardox 400 Rundstahl.

Allgemeine Information

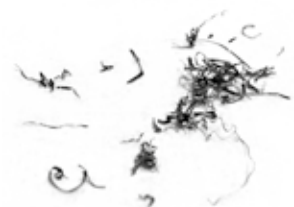
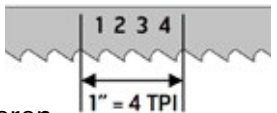
Zähne pro Zoll (TPI) zeigt die Zahngröße an und kann zwischen unter 1 und 24 variieren.

Große, massive Werkstücke erfordern ein Bandsägeblatt mit weniger Zähnen pro Zoll.

Je weniger Zähne am Sägevorgang beteiligt sind, desto größer die Kapazität.

Die Schnittkapazität pro Zahn ist größer, wenn der zugeführte Druck auf eine geringe Anzahl Zähne verteilt wird.

- ▶ Wichtig ist, dass jeder Zahn des Sägeblatts mit der korrekten Schnitttiefe schneidet. Wählen Sie zunächst ein Bandsägeblatt mit der korrekten Neigung für das Werkstück. (Fragen Sie den Sägeblattanbieter.)
- ▶ Dann wählen Sie die korrekte Bandgeschwindigkeit mit Hilfe der Empfehlungen im Datenblatt. Den korrekten Vorschub ermitteln Sie durch Beobachtung der Späne, die die Bandsäge beim Sägen erzeugt.



Dünne oder gemahlene Späne.
Vorschub erhöhen



Leicht gewellte Späne.
Optimaler Vorschub



Dicke, raue oder verbrannte Späne.
Vorschub/Drehzahl verringern

Material	Bandgeschwindigkeit (m/min)					
	Bimetall			Hartmetallsägeblatt		
Durchmesser >>	< 100 mm	100–400 mm	> 400 mm	< 100 mm	100–400 mm	> 400 mm
	30–35 m/min	20–25 m/min	15–20 m/min	50–60 m/min	40–50 m/min	30–40 m/min

Einfahren des Sägeblatts

Ein neues Bandsägeband hat sehr scharfe Zahnspitzen. Um den für Bandsägen verwendeten Schnittdrücken zu widerstehen, müssen die Zahnspitzen so geschliffen werden, dass sie einen mikrofeinen Radius bilden.

Wie fahren Sie ein Sägeblatt ein?

Wählen Sie die richtige Bandgeschwindigkeit, siehe Tabelle oben. Verringern Sie die Vorschubkraft, um in den ersten 10 Minuten einen Vorschub von 30 % bis 50 % der normalen Rate zu erzielen. In den darauffolgenden 10 Minuten steigern Sie den Vorschub langsam auf die normale Vorschubrate.

Kühlmittel

Kühlölkonzentrat. 8 – 10 % Mischung.

Wartung

- Bandrollen** Späne gründlich beseitigen. Darauf achten, dass sie sich frei drehen.
- Blattspannung** Um Genauigkeit zu erreichen ein Messgerät verwenden.
- Blattführung** Kontrollieren, dass das Blatt korrekt läuft und korrekt in der Führung sitzt.
- Spänebürste** Fest einsetzen, um ein Rücklaufen von Späne zu verhindern.
- Führungen** Darauf achten, dass die Führungen nicht zersplittert oder eingerissen sind. Die Führungen müssen das Blatt mit dem richtigen Druck halten und so nah wie möglich am Werkstück sitzen.
- Führungsarm** So nah ans Werkstück fahren wie möglich für eine maximale Stütze.
- Werkstück** Kontrollieren, dass das Werkstück fest eingeklemmt ist, damit es während des Sägens nicht vibriert.
- Schutzabdeckung** Die Schutzabdeckung auf dem Blatt lassen, bis es in die Maschine eingesetzt wird, um Schäden an den Zahnspitzen zu vermeiden.

