



BANDZAGEN

Oplossen zaagproblemen

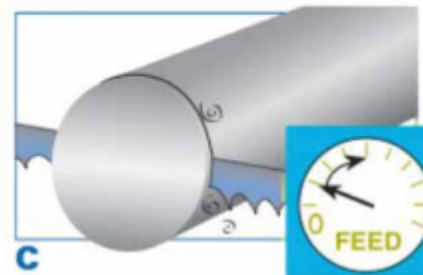
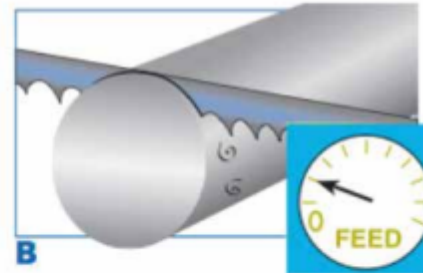
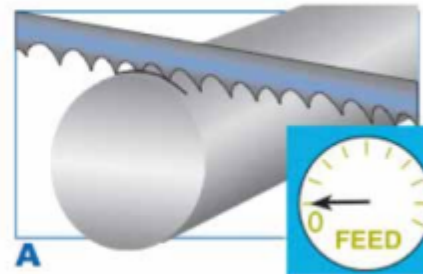
	Bandbreuk	Scheef zagen	Tandbreuk	Ruw oppervlak	Snelle tandslijtage	Trilling	Bandzaag slijt op de wielen	
MACHINE	Geleiders en geleiderarmen Controleer en regel de geleiders regelmatig. Controleer op slijtage en vernieuw zonodig. Plaats de geleiderarmen zo dicht mogelijk bij het werkstuk.	Geleiders zijn versleten Geleiders te ver uit elkaar	Geleiders te ver uit elkaar Geleiders zijn versleten Geleiderarm zit los Geleiders slecht afgesteld				Geleiders te ver uit elkaar Geleiders slecht afgesteld	
	Aandrijfwielen De wielen moeten in goede staat zijn en op een lijn liggen.	Versleten aandrijf wiel Te klein aandrijf wiel - Gebruik een dunner blad						Aandrijf wiel versleten
	Spaanborstel Controleer of de spaanborstel juist geplaatst is en regelmatig wordt verwisseld.			Spaanborstel werkt niet-volle spaanruimten		Spaanborstel werkt niet		
	Bandspanning Een juiste zaagspanning is een vereiste voor een rechte zaagsnede. Gebruik een Bahco spanningsmeter.	Te hoge bandspanning	Te lage bandspanning				Bandspanning te laag	Bandspanning te laag
	Koeling Koelvloeistof is vereist voor smering en koeling. Controleer de concentratie met een refractometer. Gebruik een kwalitatief goede olie. Zorg ervoor dat de koelvloeistof rijkelijk, maar onder lage druk, over de zaagsnede loopt.					Te weinig koeling Verkeerde concentratie koelvloeistof		
SNIJGELEGENS	Zaagsnelheid De zaagsnelheid van de bandzaag dient correct te worden ingesteld – optimaal zagen		Zaagsnelheid te laag		Zaagsnelheid te laag	Zaagsnelheid te hoog	Natuurlijke trilling - Verhoog of verlaag de zaagsnelheid	
	Voeding De voedingsdruk dient zodanig te worden ingesteld dat de tanden optimaal zagen.	Te hoge voedingsdruk	Te hoge voedingsdruk	Te hoge voedingsdruk	Te hoge voedingsdruk	Te hoge of te lage voedingsdruk	Te hoge of te lage – voedingsdruk	Te hoge voedingsdruk
BANDZAAG	Tandsteek De keuze van de juiste tandsteek van de bandzaag is minstens zo belangrijk als de keuze van de juiste snijsnelheid en voedingsdruk. Zie het schema	Te kleine tandsteek	Te kleine tandsteek	Te kleine tandsteek, volle spaanruimten	Te grove tandsteek	Te kleine tandsteek		
	Tandvorm Iedere tandvorm heeft zijn eigen toepassing. Voor de keuze van de juiste tandvorm			Tandvorm te zwak		Verkeerde tandvorm		
	Inzagen Een nieuwe bandzaag dient u voorzichtig in te zagen om een lange levensduur van de bandzaag te verkrijgen.				Band niet goed ingelopen	Band niet goed ingelopen	Band niet goed ingelopen	
	Levensduur Geen enkele bandzaag gaat onbeperkt mee. Let op slijtage.		Versleten band		Versleten band			Versleten band
WERKSTUK	Oppervlak De staat van het oppervlak van het werkstuk beïnvloedt in sterke mate de levensduur van de bandzaag. Is het oppervlak slecht, verlaag dan de snijsnelheid.					Schilfers, roest, zand		
	Vastklemmen Zorg ervoor dat het werkstuk stevig vast zit. Dit is vooral belangrijk bij het zagen van bundels. Gebruik geen verbogen of beschadigde werkstukken.			Werkstuk beweegt			Werkstuk niet goed ingeklemd	

EEN NIEUW BANDZAAGBLAD CORRECT INLOPEN ZAL DE LEVENSDUUR VAN HET BLAD SPECTACULAIR VERGROTEN.

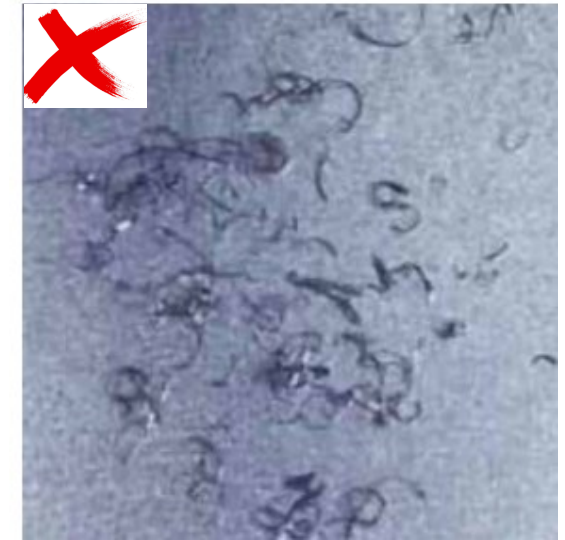
INZAGEN VAN BI-METAL BANDZAGEN

1. Gebruik de correcte bandsnelheid voor het materiaal dat moet worden verzaagd
2. Verminder de voedingssnelheid/krachtcontrole op de zaag tot een zaagsnelheid van ongeveer 20% tot 50% van de normale zaagsnelheid. Zachte staalsoorten vergen een grotere vermindering van de zaagsnelheid dan materialen die moeilijker bewerkbaar zijn.
3. Begin de eerste snede met een verminderde snelheid (A) en zorg ervoor dat de tanden een spaan vormen. Zodra het blad volledig in het werkstuk dringt, kan de spoedsnelheid lichtjes worden verhoogd (B).
4. Drijf de voedingssnelheid/kracht over meerdere snijbewegingen trapsgewijs op tot de normale zaagsnelheid wordt bereikt (150 tot 300 cm²) (C). Hoe zachter het materiaal, hoe groter de oppervlakte is die moet verspaand worden alvorens de zaag ingelopen is.

Opmerking: Tijdens de inlooffase mag de bandsnelheid lichtjes worden aangepast in geval van overdreven lawaai of vibraties. Zodra het blad is ingelopen, moet de aanbevolen bandsnelheid worden gebruikt



Dunne of verpulverde spanen: verhoog de voedingsdruk of verlaag de bandsnelheid:



Los opgerolde spanen: juiste zaaginstellingen



WERKSTUKOPSPANNING

