

Allgemein

Eine zu feine Zahnung kann zum Verlaufen des Sägebandes führen. Eine zu grobe Zahnung kann Zahnausbrüche mit sich bringen. Mindestens 3 Zähne sollen gleichzeitig im Einsatz sein, um ein effektives Ergebnis zu erzielen. Bei einem neuen Band sollte nur mit halbem Schnittdruck bzw. Vorschub gearbeitet werden. Nach entsprechender Einlaufzeit von ca. 15 - 25 Minuten kann der Schnittdruck allmählich auf den üblichen Wert angehoben werden. Sachgerechtes Einfahren des Sägebandes verhindert Zahnausbrüche und sorgt für gleichmäßige Abnutzung. Die Form der Späne gibt Aufschluss über Schnittdruck und Schnittbedingungen. Locker gerollte Späne sind das Zeichen für ideale Schnittverhältnisse. Die Sägebandspannung, die Sägebandführung sowie die Schmierung der Sägebänder und die Späneräubbürste sollten immer optimal eingestellt sein. Ein zu hartes Aufsetzen des Sägebandes kann zu Zahnausbrüchen führen. Ist ein Zahn ausgebrochen, werden dadurch die nachfolgenden zu stark belastet und Zahnreihenausbruch ist die Folge.

Spannen des Bandsägeblattes

Nach Sägebeginn mit einem neuen Blatt sollte nach wenigen Schnitten die Spannung überprüft und bei Bedarf nachgespannt werden. Bandsägeblätter werden z.B. in Sägemaschinen mit Spannkraften von 250-300N/mm² vorgespannt.

Bandsägeführungen

Der Schnitt wird umso exakter, je näher die Bandsägeführungen an das Schnittmaterial angestellt sind.



a) sehr feine oder pulverförmige Späne zeigen einen zu geringen Schnittdruck



b) Dicke, stark gepreßte oder blau
angelaufene Späne signalisieren
eine Überbelastung des
Sägeblattes.



c) Locker gerollte Späne sind das
Zeichen für ideale
Schnittverhältnisse