

	Viktiga fakta	Bandbrott	Snedsågning	Tandbrott	Grov yta	Tänderna slits snabbt	Vibration	Bandet slirar på hjulet	
MASKIN	Styrbackar och styrarmar Du måste kontrollera och justera styrningarna regelbundet. Kontrollera om de är slitna och byt ut dem om det behövs. Placera styrarmarna så nära arbetsstycket som möjligt	Styrbackarna är utslitna eller är inställda för brett isär	Styrbackarna sitter för långt ifrån varandra, är utslitna eller dåligt justerade Styrarm sitter löst					Dåligt justerade styrbackar	
	Bandhjul Bandhjulen måste hållas i gott skick och vara korrekt justerade	Bandhjulen är slitna eller för små – prova med tunnare band							Drivhjulet är utnött
	Spånborste Kontrollera att spånborsten är korrekt justerad och byt ut den regelbundet			Spånborsten fungerar inte: Tandluckorna fylls		Spånborsten fungerar inte			
	Bandspänning Bandspänningen måste vara korrekt för att snittet ska bli rakt. Mät med Bahco Tensionmeter (bladspänningsmätare)	För hög bandspänning	För låg bandspänning					För låg bandspänning	För låg bandspänning
	Kylmedel/skärvätska Måste smörjas och svalna. Kontrollera koncentrationen med en Bahco refraktometer. Använd rekommenderat kylmedel. Den ska nå snittet med lågt tryck och ett stort flöde						För liten mängd kylmedel eller felaktig koncentration		
SKÅRDATA	Bandhastighet Korrekt bandhastighet måste väljas. Kontrollera bandhastigheten med hjälp av en Bahco Tachometer (bandhastighetsmätare)		För låg bandhastighet		För låg bandhastighet	För låg bandhastighet	Vibration – för hög eller för låg bandhastighet		
	Matning Man måste välja en matning som gör att bandsågsbladets tänder kan arbeta korrekt och fungera optimalt	För hög matning	För hög matning	För hög matning	För hög matning	För hög eller för låg matning	För hög eller för låg matning	För hög matning	
BANDSÅGBLAD	Tanddelning Att välja rätt tanddelning är lika viktigt som att välja rätt matning och bandhastighet	För fin tanddelning	För fin tanddelning	För fin tanddelning, tandluckorna fylls	För grov tanddelning	För fin tanddelning			
	Tandform För varje tillämpning finns en tandform som ger bästa resultat			För vek tandform		Fel tandform har valts	Använd Combo		
	Inkörningsprocedur Ett nytt bandsågblad måste köras in för att hålla så länge som möjligt. Såga aldrig i gamla sågspår					Bandet är felaktigt inkört	Bandet är felaktigt inkört	Bandet är felaktigt inkört	
	Bandsågbladets livslängd Alla bandsågblad slits ut så småningom. Leta efter tecken på slitage			Alla bandsågblad slits ut så småningom. Leta efter tecken på slitage		Bladet är utnött			Bladet är utnött
ARBETSSTYCKE	Yta Om arbetsstyckets yta är dålig (glödska, rost, sand) förkortas bladets livslängd. Sänk bandhastigheten					Ytdefekter, d.v.s. glödska, rost, sand			
	Fastspänning Spänn fast arbetsstycken ordentligt, särskilt vid kapning av buntar. Undvik sågning i böjda eller skadade arbetsstycken			Arbetsstycket rör sig			Arbetsstycket är inte ordentligt fastspänt		

