



ANLEITUNG ZUR FEHLERBEHEBUNG

	Wichtige Fakten	Bandbruch	Schrägsägen	Zahnbruch	Raue Oberfläche	Schneller Zahnverschleiß	Vibration	Band rutscht am Rad durch
MASCHINE	Führungen und Führungsarme Sie müssen die Führungen regelmäßig überprüfen und einstellen. Auf Verschleiß prüfen und bei Bedarf austauschen. Führungsarme so nah wie möglich am Werkstück positionieren	Führungen sind verschlissen oder Einstellung zu breit	Führungen stehen zu weit auseinander, sind verschlissen oder schlecht eingestellter, loser Führungsarm				Führungen schlecht eingestellt	
	Bandräder Die Bandräder müssen in gutem Zustand sein und korrekt fluchten	Bandräder verschlissen oder zu klein – dünnere Bänder probieren						Antriebsrad verschlissen
	Spannbürste Spannbürste auf korrekte Einstellung prüfen und regelmäßig wechseln			Spannbürste funktioniert nicht: Gefüllte Zahnzwischenräume		Spannbürste funktioniert nicht		
	Bandspannung Für einen geraden Schnitt ist die richtige Bandspannung erforderlich. Mit Bahco Spannungsmesser messen	Bandspannung zu hoch	Bandspannung zu gering				Bandspannung zu gering	Bandspannung zu gering
	Kühlmittel/Schneidflüssigkeit Zur Schmierung und Kühlung. Überprüfen Sie die Konzentration mit einem Bahco Refraktometer. Empfohlenes Kühlmittel verwenden. Er sollte zu einem Schnitt mit geringem Druck und großzügigem Durchfluss führen					Schnitt mit geringem Druck und großzügigem Durchfluss führen		
SÄGEBAND	Zahnteilung Die Auswahl der richtigen Zahnteilung ist genauso wichtig wie die Wahl des richtigen Vorschubs und der richtigen Geschwindigkeit	Zahnteilung zu fein	Zahnteilung zu fein	Zahnteilung zu fein, Zahnzwischenräume gefüllt	Zahnteilung zu grob	Zahnteilung zu fein		
	Zahnform Jede Zahnform hat ihre ideale Einsatzart			Zahnform zu schwach		Falsche Zahnform ausgewählt	Kombi verwenden	
	Einlaufprozedur Ein neues Sägeband sollte eingelaufen werden, um eine maximale Lebensdauer der Sägebänder zu erreichen. Niemals in einer alten Schnittfuge sägen				Band nicht korrekt eingesägt	Band nicht korrekt eingesägt	Band nicht korrekt eingesägt	
	Bandlebensdauer Alle Blätter verschleiben irgendwann. Achten Sie auf Abnutzungserscheinungen		Band verschlissen		Band verschlissen			Band verschlissen
WERKSTÜCK	Oberfläche Eine schlechte Oberfläche (Zunder) am Werkstück verkürzt die Lebensdauer des Bandes. Bandgeschwindigkeit verringern					Oberflächenfehler, d. h. Zunder, Rost, Sand		
	Aufspannen Werkstücke besonders beim Bündelschneiden sicher aufspannen. Keine verbogenen oder beschädigten Werkstücke verwenden			Werkstück bewegt sich			Werkstück nicht richtig aufgespannt	

