

Das richtige Einfahren: Garant für lange Standzeit.

Auch Bi-Metall-Bandsägen müssen, wie alle HSS-Werkzeuge, richtig eingefahren werden. Das garantiert höchste Standzeiten und spart so Werkzeug- und Rüstkosten.

Die besonders scharfen Zahnspitzen dürfen bei Zerspanungsbeginn noch nicht voll belastet werden. Eine zu frühe Überlastung kann zu vorzeitigem Ausbrechen der Zahnspitzen führen. Durch das richtige Einfahren verrunden sich die Schneiden perfekt.

Auf den ersten 300 - 500 cm² Schnittfläche arbeitet das Sägeband mit dem halben Vorschub bei der empfohlenen Schnittgeschwindigkeit (s. Tabelle auf der gegenüberliegenden Seite). Nach entsprechender Einfahrzeit wird der Vorschub stufenweise auf den vorgesehenen Wert (s.o.) gesteigert.

Treten bei Beginn der Zerspanung Vibrationen oder Schwingungsgeräusche auf, sollte die eingestellte Schnittgeschwindigkeit geringfügig korrigiert werden.

Alle ARNTZ-Metall-Bandsägen werden geliefert als:

- endlos geschweißte Bänder, passgenau für Ihre Sägemaschine
- Rollen in 30,5 / 50 / 100 m
- Produktionsrollen zu 50 bis 110 m je nach Ausführung