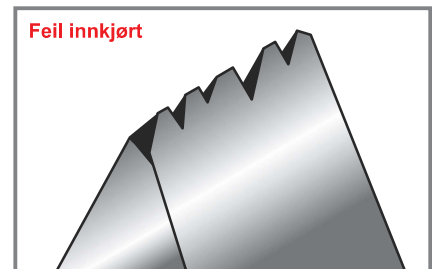
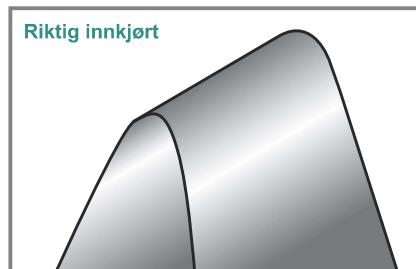
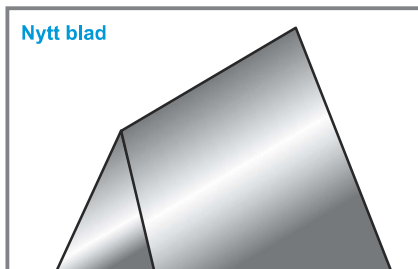


Innkjøring av båndsağblader

Hvorfor må båndsağblad kjøres inn?

Når man produserer et båndsağblad er tennene sylskarpe. For å motstå skjærepresset under saging, må man kjøre inn bladet / hone tannspissen slik at man opprettholder skarpe kanter og ekstremt liten kantradius for optimal skjæreegg. Dersom man derimot ikke gjør dette på korrekt måte vil tannspissen få skader og mikro-sår, som gir kortere levetid på sağbladet og gir en betraktlig dårligere ytelse.



Innkjøring av båndsağbladet

BI-METALL



Prosedyre

1. Reduser matetrykk (mm/min) de første 20 minuttene saging til 50% av normalt.
2. Øk deretter gradvis i 4 steg opp til normalt matetrykk over ca 10 minutter.
3. Bruk normal båndhastighet (m/min.).

Hardmetall STS / STC / TCN-F



Prosedyre

1. Reduser båndhastighet (m/min) under de første 20 minutters saging til 70 % av normal båndhastighet.
2. Reduser matetrykk (mm/min) under de første 20 minutters saging til 50% av normalt trykk.
3. Øk gradvis båndhastighet (m/min) og matetrykk (mm/min) i 4 steg til normalt, over ca 10 minutter.

Hardmetall T3P / T7P / T3N



Prosedyre

1. Reduser matetrykk (mm/min) de første 40 minutters saging med 50% av normalt
2. Øk gradvis matetrykk (mm/min) i 4 steg til normalt, over ca 10 minutter
3. Bruk normal båndhastighet