

# Bahco - Bandsågblad



## Val av bandtyp

Varmhållfasta legeringar		
Speciallegeringar		
Höglegerade stål	3851 3852 3862	3854 3868
Rostfria stål	3856	3851 3852 3862 3851 PSG
Låglegerade stål		
Olegerade stål	3850 3853	3850 3853
Icke-järnlegeringar	3861	3861
Plast och trä	3866 3869	
	Små solida arbetsstycken < 50 mm, rör, profiler etc.	Stora solida arbetsstycken >50 mm, eller tjockväggiga rör.

### 3850 — SANDFLEX® Dragon™

(MATRIX)

Tandmaterialet i Sandflex Dragon, Matrix II, har hög seghet, vilket gör det idealiskt för allroundtillämpningar som kapning av olika typer av mindre arbetsstycken, t ex profiler och rör, samt solida arbetsstycken i de flesta lättkapade material. Används antingen i vertikalmaskiner för kontursågning, eller i mindre och medelstora horisontalmaskiner. Kan även användas för produktionskapning av tunnväggiga rör och profiler.

### 3851 — SANDFLEX® Cobra™

(M42)

Med sin högre kobolt- och kolhalt har tandmaterialet M42 en högre hårdhet än Matrix II (3850), men det är inte lika segt. Det har en bra balans mellan egenskaper, speciellt då värmebeständighet efterfrågas, som t ex vid kapning av rostfritt stål. Används för produktionskapning av stora solida arbetsstycken och tjockväggiga rör av alla slags normala material (låg/höglegerade och rostfria stål), huvudsakligen i stabila horisontalmaskiner.

### 3851 — SANDFLEX® Cobra™ PSG™

(M42)

Bimetallband som med sin högre kobolt- och kolhalt har hög värmebeständighet. För produktionskapning av medelstora till stora arbetsstycken av olika material, speciellt för legerat stål, rostfritt stål och kullagerstål.

### 3852 — SANDFLEX® Die-Band™

(M42)

Bimetallband med hög inblandning av kobolt. Positiv Hook-tand. Avsett för kontursågning av verktygsstål och höglegerade stål.

### 3853 — SANDFLEX® Fabricator™

(MATRIX)

Bimetallband med speciellt utformad och extra mycket skränt, positiv tand för buntkapning av rör och profiler.

### 3854 — SANDFLEX®

King Cobra™ PH/PHG™

Bimetallband (PHG) med innehåll av kobolt-, volfram- och vanadinlegeringar ger en mycket hög motståndskraft mot värme och slitage. Idealiskt för produktionskapning av höglegerat stål och svårkapade arbetsstycken av stora dimensioner.

### 3856 — SANDFLEX® Multi-cut™

(M42)

Bimetallband för allroundsågning i små bandsågar, manuella eller halvautomatiska. Utvecklat för att ge god ytfinish och lång livslängd. För många olika materialtyper.

### 3861 — SANDFLEX® NF™

(MATRIX)

Bimetallband i matrix-material, speciellt anpassat för kapning av olegerade stål och icke-järnmetaller. Ett bättre val än band av kolstål, tack vare den längre livslängden.

### 3862 — SANDFLEX® Compensator™

(M42)

Bimetallband med Combo PR-tand i M42 material för fina snitt och lång livslängd vid kapning av arbetsstycken som ligger nära maskinens max-kapacitet eller för kapning i maskiner med begränsade matningsmöjligheter.

### 3868 — Carbide Triple Set™ "Xtra"™

Ett band med hårdmetallbestyckade tänder. Avsett för kapning av stora arbetsstycken, i svårsågade och nötande material. Ett blad med unik tandgeometri. Avsett för t ex rostfritt stål, titanlegeringar och nötande verktygsstål.

### 3869 — Carbide Triple Set™

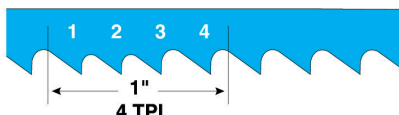
Detta band har svetsade och skränta hårdmetalltandpetsar, vilket ger en konventionell tandgeometri. Det används för kapning av nötande material (glasfiber, grafit, aluminiumgjutgods etc).

# forts. Bahco - Bandsågblad



## Val av tanddelning

### Tänder per tum (TPI)



Antalet tänder per tum (TPI), som visar bandets användningsområde, kan variera mellan mindre än 1 och 24.

Tunnväggiga arbetsstycken såsom rör och plåtar, kräver små tänder för att undvika risken för tandbrott.

Stora solida arbetsstycken kräver ett grovtandat band – färre tänder per tum. Ju färre tänder som är inblandade i arbetet, desto större kapacitet. Skärkapaciteten per tand är större om matningstrycket fördelas ut på ett fåtal tänder. Ett grovtandat band (få tänder/tum) ökar produktiviteten och är utrustat med stor spån-/tandlucka.

Mjuka material såsom aluminium och brons kräver stora tandluckor. Ett fintandat blad "degar" lätt igen och detta kan sabotera både sågresultat och bandsågblad.

## Rekommenderad tanddelning för solida arbetsstycken

### Kapning av solida arbetsstycken

Detta diagram hjälper dig att välja rätt tanddelning för kapning av solida arbetsstycken.

Det idealiska valet är det bredaste möjliga inom respektive fält.

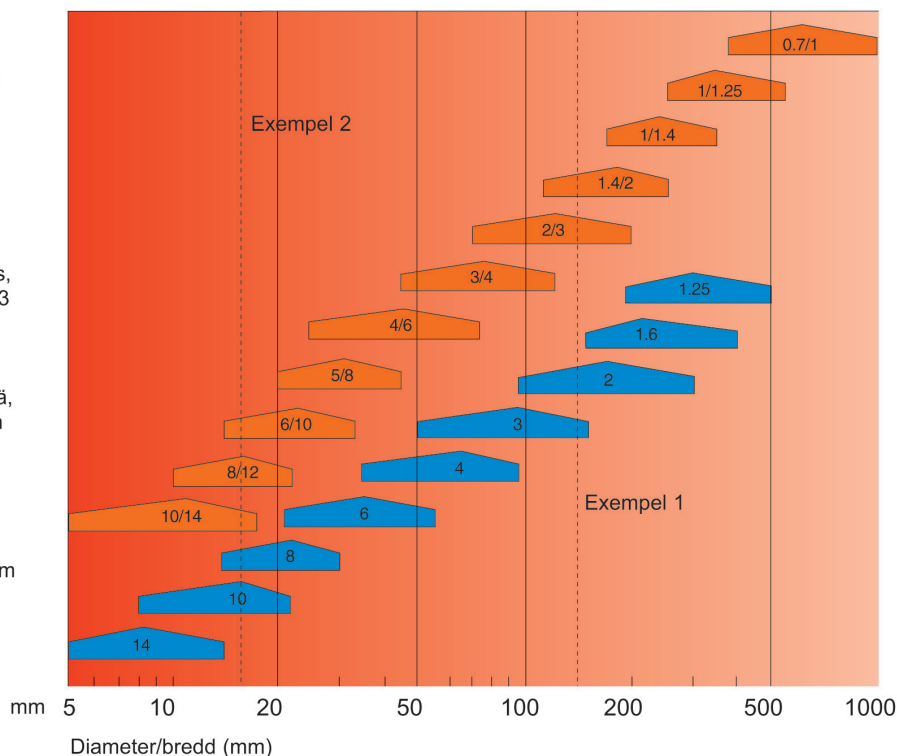
#### Exempel 1:

Vid kapning av stänger med 150 mm diameter skall 2 tänder per tum väljas, alternativt Combo 1/2 eller Combo 2/3 om du väljer ett band med varierad tandning.

Om du sågar i mjuka material som trä, plast eller aluminium skall du välja en två steg grövre tanddelning än den rekommenderade.

#### Exempel 2:

Välj ett blad med 6 tänder per tum eller Combo 5/8 vid kapning av 16 mm tjock bit av aluminium.

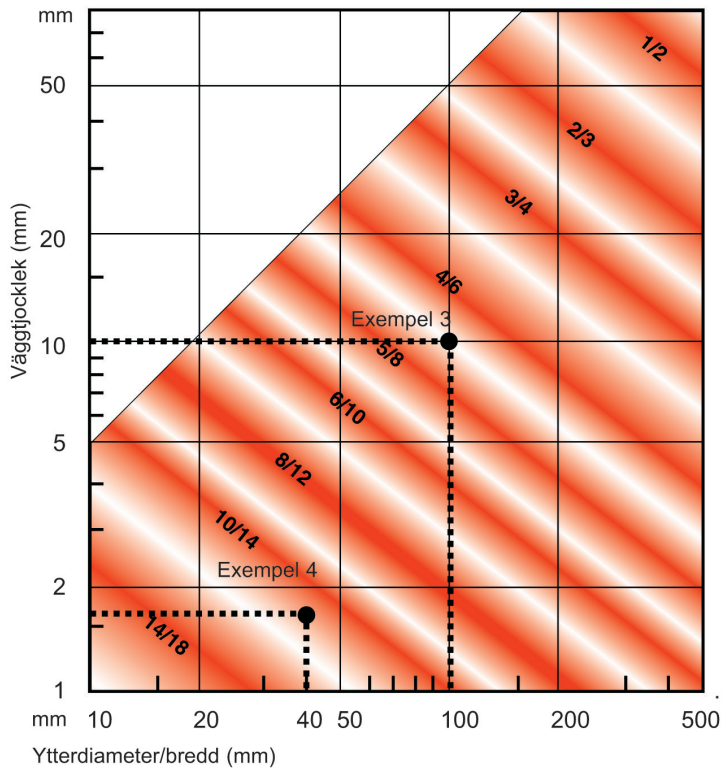


# forts. Bahco - Bandsågblad



## Val av tanddelning

### Rekommenderad tanddelning för rör och profiler



#### Kapning av rör och profiler

Detta diagram hjälper dig att välja rätt tanddelning för kapning av rör och profiler.

Den rekommenderade tanddelningen återfinns i det fält där linjen för yttermättet respektive linjen för profilens väggjocklek möts.

#### Exempel 3:

Vid kapning av en U-balk med måtten 100 x 10 mm rekommenderas ett band med tandningen Combo 4/6 eller Combo 5/8.

#### Exempel 4:

Vid kapning av ett rör med måtten 40 x 1,6 mm rekommenderas ett blad med tandningen Combo 10/14.

## Rekommenderad bandbredd

Bandbredden mäts från tandspetsen till ryggen på bladet. För kontursågning gäller att bandet är så brett som maskinen tillåter, men ändå inte bredare än att man klarar den önskade radien.

Detta diagram visar den rekommenderade bandbredden för sågning av olika radier.

