

# Felsökningsschema - Bandsågblad



	Viktiga fakta	Bandbrott	Snedsågning	Tandbrott	Grov snittyta
<b>MASKINEN</b>	<b>Styrningar</b> Styrningarna måste ses över regelbundet. Kontrollera om de är slitna, byt ut dem om så erfordras. Placera styrningarna så nära arbetsstycket som möjligt.	Slitna styrbackar Dåligt ansatta styrbackar	Dåligt ansatta styrbackar. Slitna styrbackar. Glapp i styrmarm. Felinriktade styrbackar.		
	<b>Bandhjul</b> Hjulen måste hållas i gott skick och vara korrekt riktade.	Prova med tunnare band. Slitna hjul. För små bandhjul.			
	<b>Spånborste</b> Kontrollera att spånborsten är rätt inställd och byt ut den regelbundet.			Spånborsten fungerar inte, spånluckorna fylls	
	<b>Bandspänning</b> Korrekt bandspänning är nödvändig för att man ska få ett rakt snitt. Kontrollera med Bahco Tensionmeter.	För hög bandspänning.	För låg bandspänning.		
	<b>Kylvätska</b> Kylvätskan behövs för att smörja och kyla. Kontrollera dess koncentration med en refraktometer. Använd en bra kylvätska. Den ska nå sågstället med lågt tryck och ett stort flöde.				
<b>SKÄRDATA</b>	<b>Bandhastighet</b> Bandhastigheten måste väljas noga. Kontrollera med Bahco Tachometer.		Bandhastigheten för låg		Låg bandhastighet
	<b>Matning</b> Matningen måste väljas så att bandsågbladets tänder kan arbeta korrekt.	För hög matning	För hög matning	För hög matning	För hög matning
<b>BANDSÅGBLADET</b>	<b>Tanddelning</b> Val av rätt tanddelning är lika viktigt som att välja rätt matning och hastighet.			För fin tanddelning	För grov tanddelning
	<b>Tandform</b> För varje tillämpning finns en tandform som ger bästa resultat.			Felaktigt tandval	
	<b>Bladets livslängd</b> Alla blad slits ut så småningom. Sök efter tecken på slitage.		Slitet band		Bandet felaktigt inkört Bandet slitet
<b>ARBETSSTYCKET</b>	<b>Yta</b> Arbetsstyckets ytbeskaffenhet har stor betydelse för bandsågbladets livslängd. Sänk bandhastigheten om ytan är dålig.				
	<b>Fastspänning</b> Se till att arbetsstycket är väl fasthållet. Detta är viktigt vid kapning av buntar. Undvik sågning i böjda eller skadade arbetsstycken.			Arbetsstycket rör sig	

# forts. Felsökningsschema - Bandsågblad



	Viktiga fakta	Snabb tandförlitning	Vibrationer	Bandet slirar
<b>MASKINEN</b>	<b>Styrningar</b> Styrningarna måste ses över regelbundet. Kontrollera om de är slitna, byt ut dem om så erfordras. Placera styrningarna så nära arbetsstycket som möjligt.		Bandstyrningar dåligt injusterade	
	<b>Bandhjul</b> Hjulen måste hållas i gott skick och vara korrekt riktade.			Drivhjulet utnött
	<b>Spånborste</b> Kontrollera att spånborsten är rätt inställd och byt ut den regelbundet.	Spånborsten fungerar inte		
	<b>Bandspänning</b> Korrekt bandspänning är nödvändig för att man ska få ett rakt snitt. Kontrollera med Bahco Tensionmeter.		För låg bandspänning.	För låg bandspänning.
	<b>Kylvätska</b> Kylvätskan behövs för att smörja och kyla. Kontrollera dess koncentration med en refraktometer. Använd en bra kylvätska. Den ska nå sågstället med lågt tryck och ett stort flöde.	För lite kylvätska Felaktig kylvätskekoncentration		
<b>SKÄRDATA</b>	<b>Bandhastighet</b> Bandhastigheten måste väljas noga. Kontrollera med Bahco Tachometer.	För hög bandhastighet	Egensvängningar - - bandhastigheten något för hög något för låg	
	<b>Matning</b> Matningen måste väljas så att bandsågbladets tänder kan arbeta korrekt.	För hög matning	För hög matning	För hög matning
<b>BANDSÅGBLADET</b>	<b>Tanddelning</b> Val av rätt tanddelning är lika viktigt som att välja rätt matning och hastighet.	För fin tanddelning		
	<b>Tandform</b> För varje tillämpning finns en tandform som ger bästa resultat.	Felaktigt tandval	Använd Combo	
	<b>Bladets livslängd</b> Alla blad slits ut så småningom. Sök efter tecken på slitage.	Bandet felaktigt inkörd	Bandet felaktigt inkörd	Bandet utnött
<b>ARBETSSTYCKET</b>	<b>Yta</b> Arbetsstyckets ytbeskaffenhet har stor betydelse för bandsågbladets livslängd. Sänk bandhastigheten om ytan är dålig.	Ytdefekter (glödska, rost, sand)		
	<b>Fastspänning</b> Se till att arbetsstycket är väl fasthållet. Detta är viktigt vid kapning av buntar. Undvik sågning i böjda eller skadade arbetsstycken.		Arbetsstycket är inte fastspänt	