

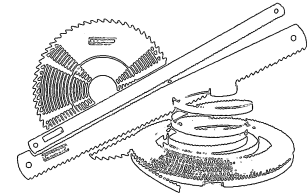
FRITZ DORNSEIF GMBH + CO KG

SÄGEN- UND WERKZEUGFABRIK

Industriestraße 2-4
42477 Radevormwald

Postfach 1160
42460 Radevormwald

Telefon 0 21 95 / 50 21
Telefax 0 21 95 / 32 40



Info@DornseifSaegen.de

www.DornseifSaegen.de

Tipps für den Einsatz von Bi-Metallbandsägeblättern

Schnittgeschwindigkeit:

Die Bandgeschwindigkeit hängt von der Festigkeit und dem Querschnitt des Sägegutes ab:

Hartes Material: *Langsam Sägen !*

Dünnes Material: *Geschwindigkeit erhöhen !*

Werkstoff	Schnitt- geschwindigkeit m / min	Schnittleistung in cm ² / min					
		bei Durchmesser mm					
		25	50	75	100	150	200
Baustahl Automatenstahl	80-90	25-35	40-50	50-60	55-70	70-90	75-85
Einsatzstahl Vergütungsstahl	45-75	20-25	25-35	30-40	35-50	40-60	40-50
Unlegierter Werkzeugstahl Wälzlagerstahl	40-60	20-25	25-35	30-35	30-40	40-50	40-50
Legierter Werkzeugstahl Schnellstahl	30-40	15-20	20-25	25-30	30-35	30-35	30-35
Rost- u. säurebeständige Stähle	20-35	10-15	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20

Vorschub:

Der Schnittdruck hängt vom Materialquerschnitt ab:

Große Durchmesser: *Hoher Druck*

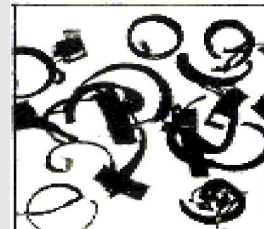
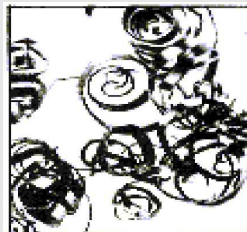
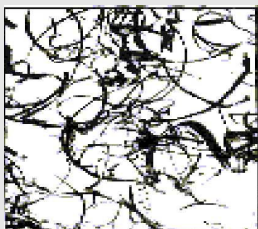
Dünnwandige Profile: *Niedriger Druck*

Ansägen:

Nach der Ermittlung der Zahnung und der Schnittgeschwindigkeit mit halbem Vorschub beginnen.

Dann nach ca. 500 cm² stufenweise auf den normalen Vorschub hochfahren.

Spanbildung:



Linkes Bild: Späne dünn oder krümelig: *Schnittdruck erhöhen !*

Bild Mitte: Gerollte, lockige, kräftige Späne: *Optimaler Schnitt !*

Rechtes Bild: Dicke, blaue Späne: *Druck oder Geschwindigkeit zurücknehmen !*