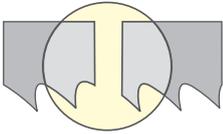
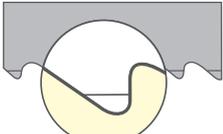
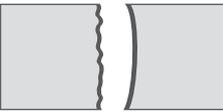
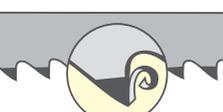
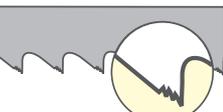
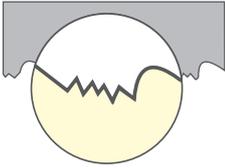
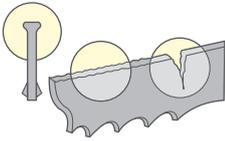
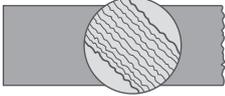


# Fehlersuche

Anzeichen am Blatt	Mögliche Ursache	Lösung
<b>Sägeblattbruch</b> 	Falsches Bandsägeblatt	Überprüfen Sie das Bandsägeblatt und die gewählte Verzahnung
	Falsche Bandspannung	Bandspannung nach Empfehlung des Maschinenherstellers einstellen
	Vorschubdruck zu hoch	Reduzieren Sie den Vorschub
	Falsche Kühlflüssigkeit	Überprüfen Sie die Kühlflüssigkeit und tauschen Sie diese bei Bedarf aus
	Andruckblöcke zu fest	Lockern Sie die Andruckblöcke
	Bandsägeblatt drückt gegen Radflansch	Bandrollen durch Neigung justieren bis das Sägeband nicht mehr mit dem SB-Rücken den Radflansch berührt
	Führungsarme zu weit entfernt	Stellen Sie die Führungsarme so ein das diese näher am Material sind
	Führungen zu fest gespannt	Lockern Sie die Führungen
<b>Vorzeitiges verschleifen der Zähne</b> 	Bandsägeblatt falsch herum eingelegt	Bandsägeblatt neu einsetzen, so dass die Zähne Richtung Material zeigen
	Falsches Einfahren	Das richtige Einfahren können Sie in unserem Katalog einsehen
	Harter Werkstoff oder zu viel Zunder	Überprüfen Sie die Werkstoff- oder Oberflächenhärte
	Falsches Kühlmittel oder falsches Mischverhältnis	Mischverhältnis laut Vorgabe des Maschinenherstellers befolgen
	Vorschub oder Bandgeschwindigkeit zu hoch	Vorschub reduzieren, Bandgeschwindigkeit nach Bedienungsanleitung des Maschinenherstellers einstellen
<b>Ungenauer Schnitt</b> 	Führungsarme zu weit entfernt	Stellen Sie die Führung so ein das diese näher am Material sind
	Bandsägeblatt abgenutzt	Tauschen Sie das Bandsägeblatt aus
	Vorschubdruck zu niedrig oder zu hoch	Schauen Sie in den Zerspanungsempfehlungen nach dem richtigen Vorschub
	Falsche Zahnteilung	Wählen Sie die richtige Verzahnung aus
	Kühlflüssigkeit wird nicht richtig zugeführt	Justieren Sie die Kühlmitteldüsen oder reinigen Sie den Filter
	Führungen zu locker oder abgenutzt	Führungsrollen fest ziehen oder ersetzen
<b>Schnittabweichung</b> 	Vorschubdruck zu hoch	Reduzieren Sie den Vorschub
	Geringe Bandspannung	Bandspannung laut der Bedienungsanleitung des Herstellers erhöhen
	Schränkung beschädigt	Überprüfen Sie die Materialhärte und tauschen Sie das Bandsägeblatt aus
	Führungsarme locker oder zu weit	Stellen Sie die Führungsarme so ein, dass sie näher am Material sind
<b>Spanreste zwischen den Zahninnenräumen</b> 	Späneräumbürste fehlt oder ist abgenutzt	Ersetzen Sie die Bürste
	Falsche oder fehlende Kühlflüssigkeit	Überprüfen Sie die Kühlmittelzufuhr und mischen Sie diese bei Bedarf neu
	Falsche Kühlmittelmenge	Überprüfen Sie Kühlflüssigkeit und das Mischverhältnis nach Angabe des Maschinenherstellers
	Vorschub oder Bandgeschwindigkeit zu hoch	Vorschub reduzieren, Bandgeschwindigkeit nach Bedienungsanleitung des Maschinenherstellers einstellen
	Falsche Zahnteilung	Wählen Sie die richtige Verzahnung aus
<b>Ausbrechen von Zähnen</b> 	Führungen nicht richtig eingestellt	Stellen Sie die Führungen neu ein
	Vorschub oder Bandgeschwindigkeit zu hoch oder zu niedrig	Vorschub und die Bandgeschwindigkeit nach Angaben des Herstellers und der Zerspanungsempfehlungen einstellen
	Falsches Bandsägeblatt	Überprüfen Sie das Bandsägeblatt und die gewählte Verzahnung
	Werkstück im Schraubstock hat Spiel	Prüfen Sie den Schraubstock und ziehen Sie ihn fest bis das Werkstück sich nicht mehr bewegt
<b>Einseitig abgenutzte Zähne</b> 	Verunreinigtes Werkstück	Tauschen Sie das Werkstück aus
	Bandrollen mit abgenutztem Flansch und aus der Spur laufendem Rad	Richten Sie die Bandrollen neu aus oder ersetzen Sie es
	Führung drückt gegen Zahnschränkung	Stellen Sie die Führungen richtig ein
	Abgebrochene Zähne und Steckenbleiben im Werkstoff	Ersetzen Sie das Bandsägeblatt, benutzen Sie ein neues Werkstück und fahren Sie das neue Bandsägeblatt richtig ein

# Fehlersuche

Anzeichen am Blatt	Mögliche Ursache	Lösung
<b>Abbrechen von Zähnen</b> 	Falsches Einfahren	Das richtige Einfahren können Sie in unserem Katalog einsehen
	Bandgeschwindigkeit zu gering	Bandgeschwindigkeit nach Bedienungsanleitung des Maschinenherstellers erhöhen
	Vorschubdruck zu hoch	Reduzieren Sie den Vorschub
	Zähne bleiben stecken	Bandgeschwindigkeit erhöhen und den Vorschub reduzieren
	Zu wenig Kühlflüssigkeit	Kühlflüssigkeit zuführen
	Harter Werkstoff oder zu viel Zunder	Überprüfen Sie die Werkstoff- oder Oberflächenhärte
	Falsche Zahnteilung	Wählen Sie die richtige Verzahnung aus
Werkstück im Schraubstock hat Spiel	Prüfen Sie den Schraubstock und ziehen Sie ihn fest bis das Werkstück sich nicht mehr bewegt	
<b>Abnutzung am Blattrücken</b> 	Führungen zu fest gespannt	Lockern Sie die Führungen
	Bandspannung zu gering	Bandspannung nach Empfehlung des Maschinenherstellers einstellen
	Bandsägeblatt abgenutzt	Tauschen Sie das Bandsägeblatt aus
	Vorschubdruck zu hoch	Reduzieren Sie den Vorschub
	Führung beschädigt oder abgenutzt	Tauschen Sie die Führungen aus
	Führungsarme zu locker oder zu fest	Stellen Sie die Führungsarme neu ein
	Blattrücken drückt gegen Radflansch	Bandrollen durch Neigung justieren bis das Sägeband nicht mehr mit dem SB-Rücken den Radflansch berührt
<b>Verlaufener Schnitt</b> 	Falsches Bandsägeblatt	Passendes Bandsägeblatt für die Anwendung einsetzen
	Stumpfes oder beschädigtes Bandsägeblatt	Setzen Sie ein neues Bandsägeblatt ein
	Vorschubdruck oder Bandgeschwindigkeit stimmt nicht	Schauen Sie in den Zerspannungsempfehlungen und der Bedienungsanleitung des Maschinenherstellers nach
	Bandsägeblatt nicht richtig geführt	Justieren Sie die Führungsarme und die Rollenführungen neu
	Geringe Bandspannung	Bandspannung nach Empfehlung des Maschinenherstellers einstellen
	Falsche Zahnteilung	Wählen Sie die richtige Verzahnung aus
	Führungsarme zu weit entfernt	Stellen Sie die Führungsarme so ein, dass diese näher am Material sind
<b>Beschädigte Oberfläche des Bandsägeblattes</b> 	Rollenführung zu fest gespannt	Lockern Sie die Rollenführung
	Blatt sitzt zu hoch in der Führung	Stellen Sie Rollen oder Andruckblöcke neu ein
	Zähne sitzen auf den Rollen auf	Bandrollen durch Neigung justieren bis die Zähne nicht mehr auf der Rolle laufen
	Falsche Blattbreite	Schauen Sie in der Bedienungsanleitung des Herstellers nach
	Späne werden zurück in den Schnitt getragen	Ersetzen Sie die Späneräubbürste oder reinigen Sie diese, bzw. justieren Sie diese neu
	Abgenutzte oder beschädigte Rollenführungen	Ersetzen Sie die Rollenführungen
	Zu wenig Kühlflüssigkeit	Kühlflüssigkeit zuführen
<b>Bandsägeblatt Verdreht</b> 	Bandsägeblatt bleibt im Schnitt stecken	Vorschub kontrollieren
	Führungen falsch ausgerichtet	Stellen Sie die Führungen richtig ein
	Führungen zu fest gespannt	Lockern Sie die Führungen
	Werkstück im Schraubstock hat Spiel	Prüfen Sie den Schraubstock und ziehen Sie ihn fest bis das Werkstück sich nicht mehr bewegt
	Vorschubdruck zu hoch	Reduzieren Sie den Vorschub
	Hohe Bandspannung	Bandspannung nach Empfehlung des Maschinenherstellers reduzieren
	Räder abgenutzt	Ersetzen Sie die Räder
	Führungsarme zu weit voneinander entfernt	Stellen Sie die Führungsarme so ein das diese näher am Material sind