



SÄGEBÄNDER

Bimetall & Hartmetall

A close-up photograph of a circular saw blade. The blade is dark grey and has a wavy, scalloped edge. The background is a solid dark blue. The text 'IT'S MORE THAN JUST CUTTING!' is overlaid on the bottom half of the image in a large, white, bold, sans-serif font.

**IT'S MORE
THAN JUST
CUTTING!**

Entstehung durch Leidenschaft, Erfolg durch Hingabe

Seit unserer Gründung 2009 im industriegeprägten Göppingen und der Herstellung der ersten Sägebänder für die Metallzerspanung sind wir zum wichtigsten Technologiepartner für jede Sägeanforderung geworden.

Unsere langjährigen und erfahrenen Mitarbeiter haben durch Präzision die Effizienz unserer Produkte stetig optimiert. Neue und komplexe Materialien und Legierungen stellen unsere Spezialisten vor neue Herausforderungen, denen wir durch neue innovative Produktionslösungen gewachsen sind. Dank unserer Struktur agieren wir flexibel auf Kundenerwartungen aus den vielfältigsten Industriesektoren wie z.B. der

Automobil-, Luftfahrt- und Maschinenbauindustrie.

Optimierte Arbeitsprozesse und kontinuierliche Qualitätsprüfungen bilden die Grundlage unserer Sägebänder. Unser Ziel ist es, täglich unsere strengen Qualitätsstandards zu gewährleisten, sie kontinuierlich zu optimieren und stetig zu verbessern.

Es liegt uns am Herzen, unsere Produkte erfolgreich in Ihr Unternehmen zu etablieren und Ihre Arbeitsprozesse zu optimieren.

IT'S MORE THAN JUST CUTTING! B.Y.cuttech

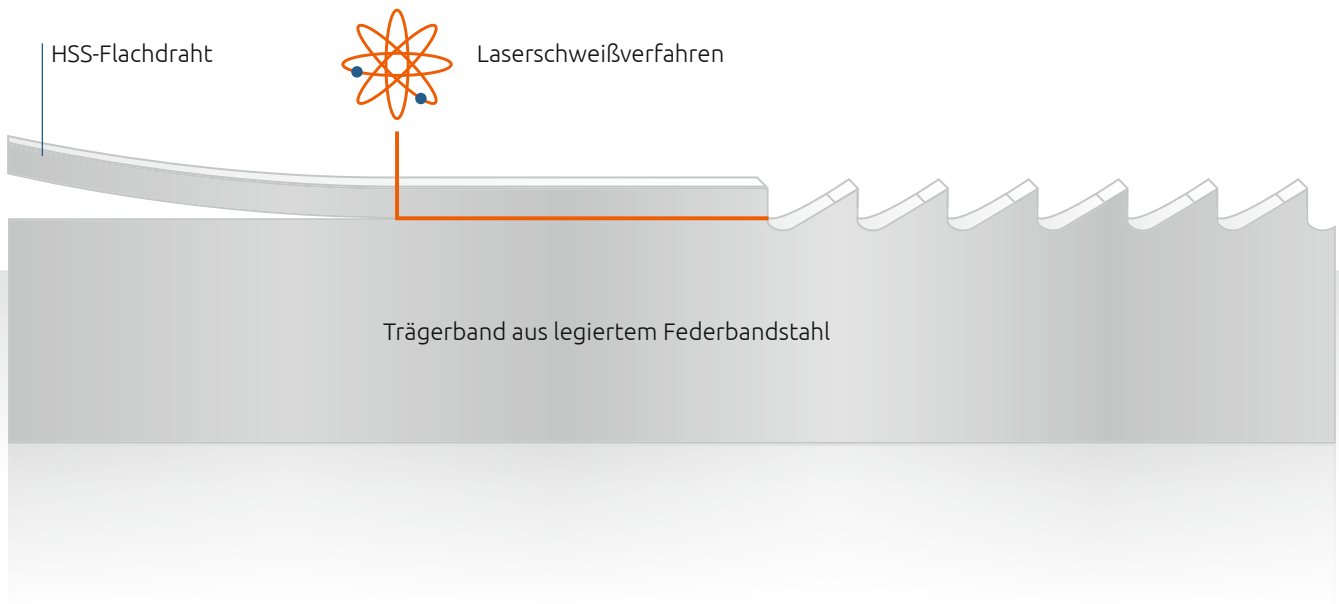
Auswahl des richtigen Sägeblattes

						
Leistung 		Aluminium	Rohre und Profile	Kohlenstoffstahl	Kohlenstoffstahl-legierungen	Gusseisen
Bi-Metall	TENNAX PRO Seite: 5		•••			
	Univerz Seite: 6	•	••	•		
	Intenss PRO-DIE Seite: 7	••	••	••	••	••
	Intenss Seite: 8	••	••	••	•	••
	Intenss PRO XTR Seite: 10	••	••	•••	••	••
	Primalloy XTR Seite: 11				•••	•••
Hartmetall	Advanz TS Seite: 13			•••	•••	•
	Advanz FS Seite: 14	•••				•••
	Advanz MC5 Seite: 15	•••				•••



					
Kupferlegierungen	Schnellarbeitsstahl	Edelstahl	Werkzeugstahl & Warm- und Kaltarbeitsstahl	Nickel- und Titanlegierungen	Stahl mit einer Härte über 45 HRC
	•••	•••	•••	•••	
•					
•	•	••	•	•	
••					
•••	•••	••	•••	••	
•	•	•	•	••	•••
•••					•••
•••	•••	•••	•••	•••	••

Bi-Metall



Vorteile

Durch die Verbindung beider Komponenten entsteht ein Hochleistungsmaterial, das für eine außergewöhnlich hohe Widerstandsfähigkeit und längere Standzeiten sorgt. Die variable Zahnteilung trägt zur verbesserten Laufruhe bei, was wiederum zu einer höheren Schnittqualität führt. Die Einsatzmöglichkeiten sind äußerst vielfältig und reichen von verschiedenen Stahlsorten über NE-Metalle bis hin zu schwer zerspannbaren Sonderlegierungen.

Trägerband

Das Trägerband besteht aus speziell legiertem Federstahl, hochflexibel mit einer Festigkeit von ca. 50 HRC.

HSS

Die Zahnspitzen bestehen aus vergütetem Schnellarbeitsstahl, auch als HSS (High-Speed-Steel) bekannt. Dies gewährleistet eine herausragende Verschleißfestigkeit aufgrund der außergewöhnlich hohen Hitzebeständigkeit des HSS-Stahls, die etwa das Dreifache von Kohlenstoffstahl beträgt.

Laserschweißverfahren

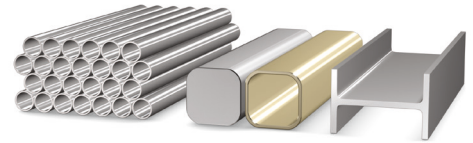
Beide Metalle werden stoffschlüssig mittels Laserstrahl unlösbar miteinander verbunden.

Qualitäten

M42: Härte ca. 67-69 HRC

M51: Härte ca. 70 HRC

Bi-Metall M42
TENNAX PRO



Maße mm		Zähne pro Zoll						
Breite	Stärke	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
19	0,90			•	•	•	•	•
27	0,90		•	•	•	•	•	•
34	1,10	•	•	•	•	•		
41	1,30	•	•	•	•			
54	1,60	•	•	•				
67	1,60	•	•					

Merkmale

- Neue Zahngeometrie, entwickelt zum Schneiden von Rohren und Profilen
- Innovative Schränkung
- Bessere Laufruhe

Vorteile

- Höhere Leistungsfähigkeit bei anspruchsvollen Schneidprozessen
- Längere Standzeit und weniger Zahnausbrüche
- Lärm-, Temperatur und Vibrationsreduzierung

Anwendungsbereiche

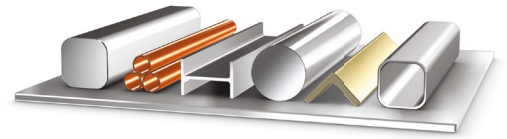
- Rohre, Profile und Baumaterialien
- Bündel oder Einzelschnitte

Material

- Aluminium
- Kohlenstoffstahl
- Kohlenstoffstahllegierungen
- Gusseisen
- Nichteisenmetalle
- Edelstahl
- Stahl



Bi-Metall M42
UNIVERZ



Maße mm		Zähne pro Zoll				
Breite	Stärke	10/14	14	14/18	18	24
13	0,35	•		•		
13	0,50	•	•	•	•	•

Merkmale

- Wellenschränkung
- Multi Edge Performance

Vorteile

- Ermöglicht höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Geeignet für Konturschnitte
- Längere Standzeit und weniger Zahnausbrüche
- Lärm-, Temperatur und Vibrationsreduzierung

Anwendungsbereiche

- Tragbare Maschinen
- Vertikale Maschinen mit kleinem Raddurchmesser
- Profile, Rohre und Vollmaterial

Material

- Aluminium
- Kohlenstoffstahl
- Edelstahl
- Stahl



Bi-Metall M42
INTENS PRO-DIE



Maße mm		Zähne pro Zoll							
Breite	Stärke	4	6	6/10	8/12	10/14	14	14/18	18
6	0,65					•		•	
6	0,90					•			
10	0,65				•	•		•	
13	0,65	•	•	•	•	•	•	•	•
13	0,90	•		•	•	•			

Merkmale

- Neue Zahngeometrie speziell für das Schneiden von Rohren und Profilen entwickelt
- Innovative Schränkung
- Besserer Laufruhe

Vorteile

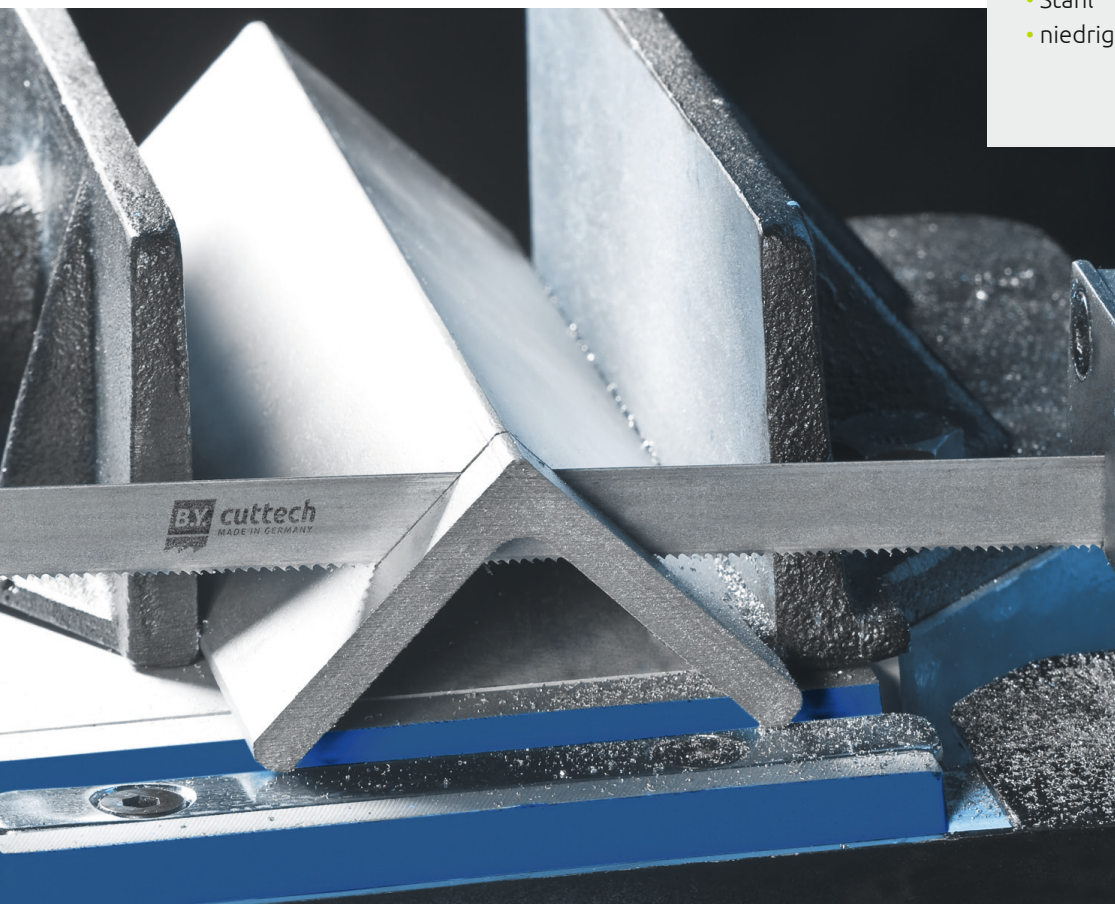
- Höhere Schnittgeschwindigkeit
- Längere Standzeit und weniger Zahn- ausbrüche

Anwendungsbereiche

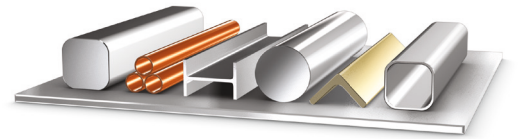
- Ideal für den Konturenschnitt mit vertikalen Maschinen
- Rohre, Bleche und Formstahl

Material

- Kohlenstoffstahl
- Aluminium
- Edelstahl
- Stahl
- niedriglegierte Stähle



Bi-Metall M42
INTENSS



Maße mm		Zähne pro Zoll							
Breite	Stärke	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14
19	0,90		•	•	•	•	•	•	•
27	0,90		•	•	•	•	•	•	•
34	1,10	•	•	•	•	•	•		
41	1,30	•	•	•	•				

Merkmale

- Stabile Zahngeometrie
- Innovative Schränkung
- Viele verschiedene Zahnteilungen

Vorteile

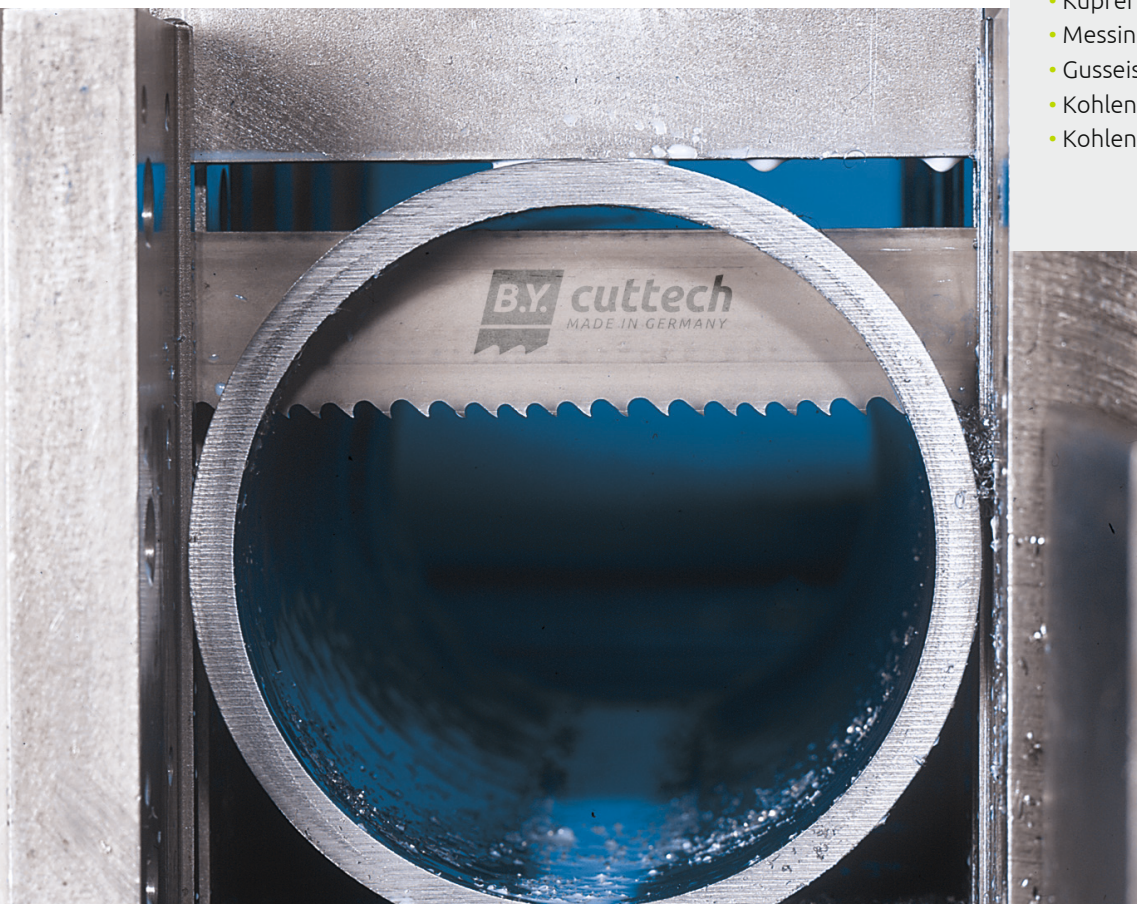
- Viele Einsatzbereiche von Aluminium bis Werkzeugstahl
- Höhere Leistungsfähigkeit bei anspruchsvollen Schneidprozessen

Anwendungsbereiche

- Vollmaterial von geringer bis mittlerer Größe
- Ideal für Werkzeug- und Vorrichtungsbau
- Rohre, Profile, Bleche, Formstahl und Baumaterialien

Material

- Aluminium
- Kupfer
- Messing
- Gusseisen
- Kohlenstoffstahl
- Kohlenstoffstahllegierungen



XTR

TECHNOLOGY

Dank unserer fortschrittlichen Software und unserer langjährigen Expertise als führender Hersteller von Präzisionswerkzeugen und Sägen präsentieren wir stolz die XTR-Technologie. Diese innovative Schneidetechnologie wurde entwickelt, um eine herausragende Leistung beim Schneiden besonders anspruchsvoller Materialien zu gewährleisten.

Die Einführung dieser innovativen Technologie auf dem Markt ermöglicht eine signifikante Verlängerung der Produktlebensdauer, Optimierung der Arbeitsgeschwindigkeit und Verbesserung der Schnittqualität. Diese Fortschritte resultieren in einer gesteigerten Schnittleistung, selbst unter extremen Bedingungen.

Merkmale

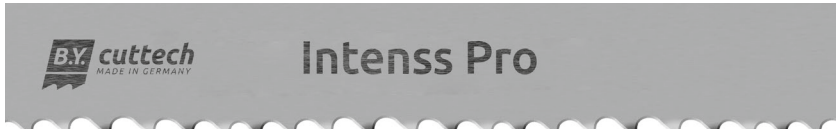
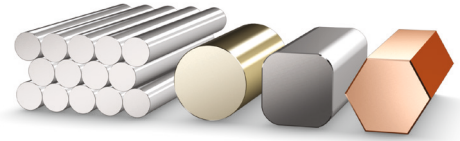
- Neues und exklusives Zahndesign
- Entwickelt mit Spezialisten aus der Stahlindustrie und getestet mit führenden Stahlherzeugern
- Geeignet für schwer zerspanbare Stahlliegierungen und härtere Werkstoffe

Vorteile

- Verringerte Vibrationen
- Geringerer Geräuschpegel während des Sägevorgangs
- Erhöhte Zähigkeit der Zähne für eine verlängerte Lebensdauer des Sägeblatts
- Senkung der Kosten pro Schnitt durch verlängerte Standzeit
- Höhere Verschleißfestigkeit



Bi-Metall M42
INTENSS PRO



Maße mm		Zähne pro Zoll										
Breite	Stärke	0,8/1,3	1/1,2	1,4/2	2/3	3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
19	0,90						•	•	•	•	•	•
27	0,90				•	•	•	•	•	•	•	•
34	1,10			•	•		•	•	•	•		
41	1,30		•	•	•		•	•	•			
54	1,60	•	•	•	•		•	•				
67	1,60	•	•	•	•		•					
80	1,60	•	•	•								

Merkmale

- Besondere Zahngeometrie für die intensive Produktionszerspanung in Eisen- und Nichteisenmetallen bis zu 45 HRC

Vorteile

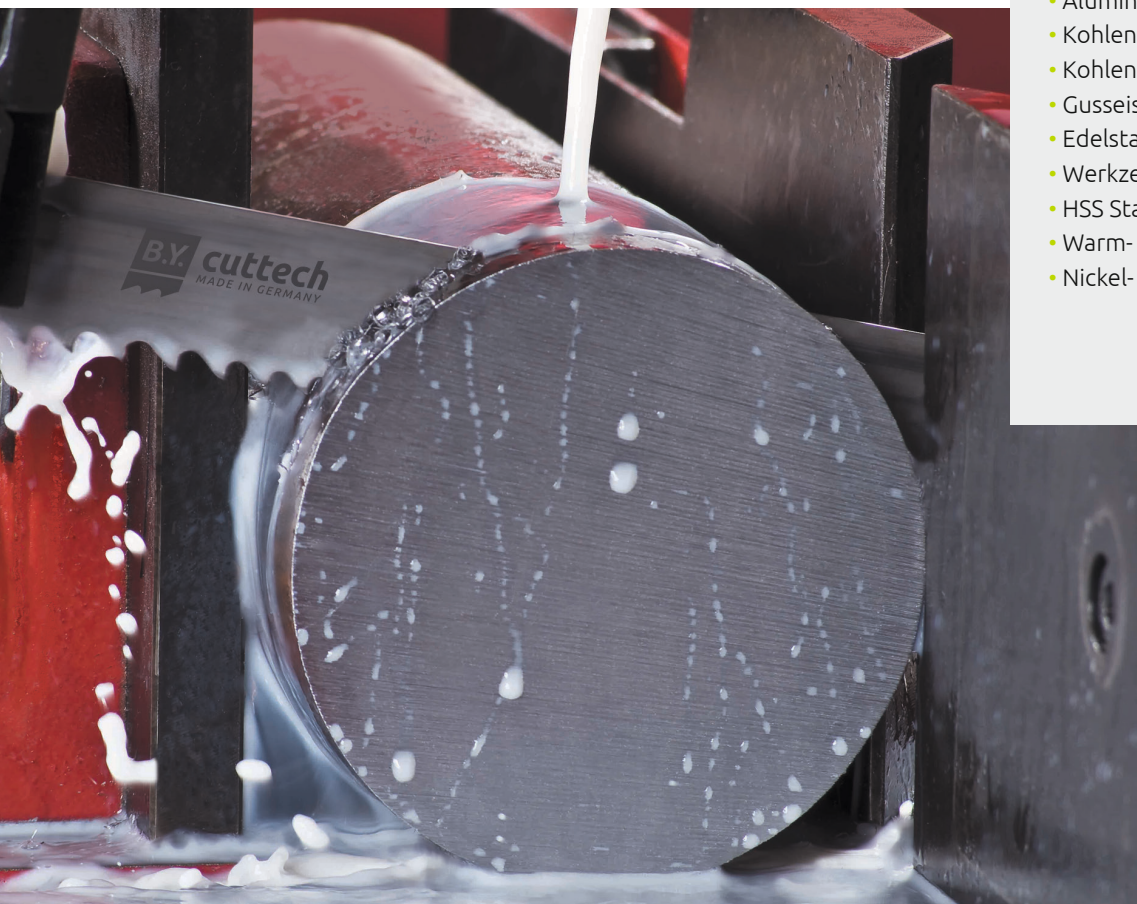
- Bessere Oberflächenqualität durch besondere Zahngeometrie
- Höhere Verschleiß- und Hitzebeständigkeit
- Ideal für die Zerspanung von verschiedensten Metallerzeugnissen

Anwendungsbereiche

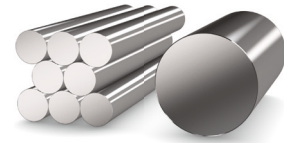
- Vollmaterial
- Dickwandige Rohre
- Bündelschnitte von dickwandigen Rohren

Material

- Aluminium
- Kohlenstoffstahl
- Kohlenstoffstahllegierungen
- Gusseisen
- Edelstahl
- Werkzeugstahl
- HSS Stahl
- Warm- und Kaltarbeiterstahl
- Nickel- und Titanlegierungen



Bi-Metall M51
PRIMALLOY



Maße mm		Zähne pro Zoll					
Breite	Stärke	0,8/1,3	1/1,2	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27	0,90				•	•	•
34	1,10				•	•	
41	1,30			•	•	•	
54	1,60		•	•	•	•	
67	1,60	•	•	•	•		

M51

Im Gegensatz zu M42 ist M51 nicht nur härter, sondern auch zäher. Das bedeutet, dass die Zahnspitzen höhere Temperaturen standhalten können. Dies hat den Vorteil, dass ein größerer Vorschub gefahren werden kann, ohne dass die Zahnspitzen aufgrund intensiver Wärmeentwicklung schneller verschleifen. M51 ist somit abrieb- und verschleißfester, was zu einer längeren Lebensdauer der Bandsäge bei gleichbleibenden Betriebsparametern führt.

Merkmale

- Besondere Zahngeometrie mit positivem Spanwinkel
- Verlängerte Lebensdauer für maximale Belastbarkeit
- Geschliffene Zähne

Vorteile

- Längere Lebensdauer des Sägeblatts und hoher Qualität der Schnittflächen
- Höhere Verschleiß- und Hitzebeständigkeit
- Bessere Oberflächenqualität durch besondere Zahngeometrie
- Längere Standzeit im Vergleich zu M42 Bandsägeblätter

Anwendungsbereiche

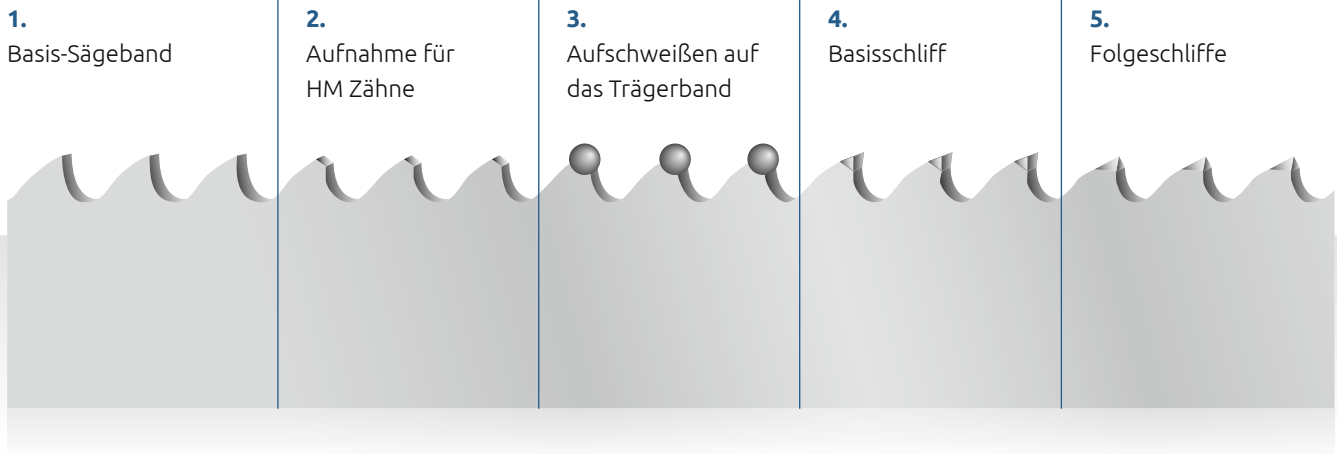
- Vollmaterial groß
- Bündelschnitte Vollmaterial klein

Material

- Werkzeug- und Schnellarbeitsstahl
- Edelstahl
- Nickel- und Titanlegierungen
- Gehärteter Stahl
- Kohlenstoffstahllegierungen
- Gusseisen
- Kupferlegierung
- Schnellarbeitsstahl
- Warm- und Kaltarbeitsstahl
- Nickel- und Titanlegierungen



Hartmetall



Vorteile

Das charakteristische Merkmal dieser Sägeblätter zeichnet sich durch eine beeindruckende Kombination aus hoher Festigkeit, großer Zähigkeit und besonders geringem Verschleiß aus. Die Hartmetallbestückten Zahnschneiden tragen maßgeblich zu seiner hohen Effizienz bei, wodurch eine bis zu 3 mal höhere Zerspanungsleistung trotz vibrationsärmeren Schnitten erreicht wird. Die HM-Sägeblätter sorgen für präzise Ergebnisse, haben zudem im Vergleich zu Kohlenstoffstahl eine 25 mal längere Standzeit und sind somit wirtschaftlicher in der Verwendung.

1. Basis-Sägeband

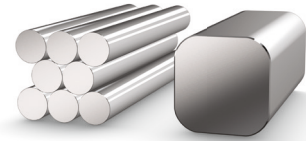
Das Trägerband besteht aus speziell legiertem Federbandstahl und bildet die optimale Grundlage für kraftvolles Sägen.

2. + 3. Aufschweißen des Hartmetalls

Jedes B.Y.cuttech Sägeband durchläuft ein spezialisiertes Verfahren, bei dem die äußerst verschleißfesten Hartmetallstücke durch Schweißverfahren dauerhaft mit dem Trägerband verbunden werden.

4. + 5. Schleifprozesse

Die darauffolgenden Schleifprozesse spielen eine entscheidende Rolle, um die richtige Zahngeometrie zu gewährleisten und eine herausragende Leistung sicherzustellen.



Hartmetall ADVANZ TS



Maße mm		Zähne pro Zoll				
Breite	Stärke	0,9/1,1	1,4/2	2/3	3	3/4
13	0,90				•	
19	0,90				•	•
27	0,90				•	•
34	1,10			•		•
34	1,30			•	•	
41	1,30		•	•		•
54	1,60		•	•		
67	1,60	•	•	•		
80	1,60	•	•			

Merkmale

- Besondere Zahngeometrie mit positivem Spanwinkel
- Verlängerte Lebensdauer für maximale Belastbarkeit
- Hartmetall bestückte Zähne
- Dreispan-Zahngeometrie

Vorteile

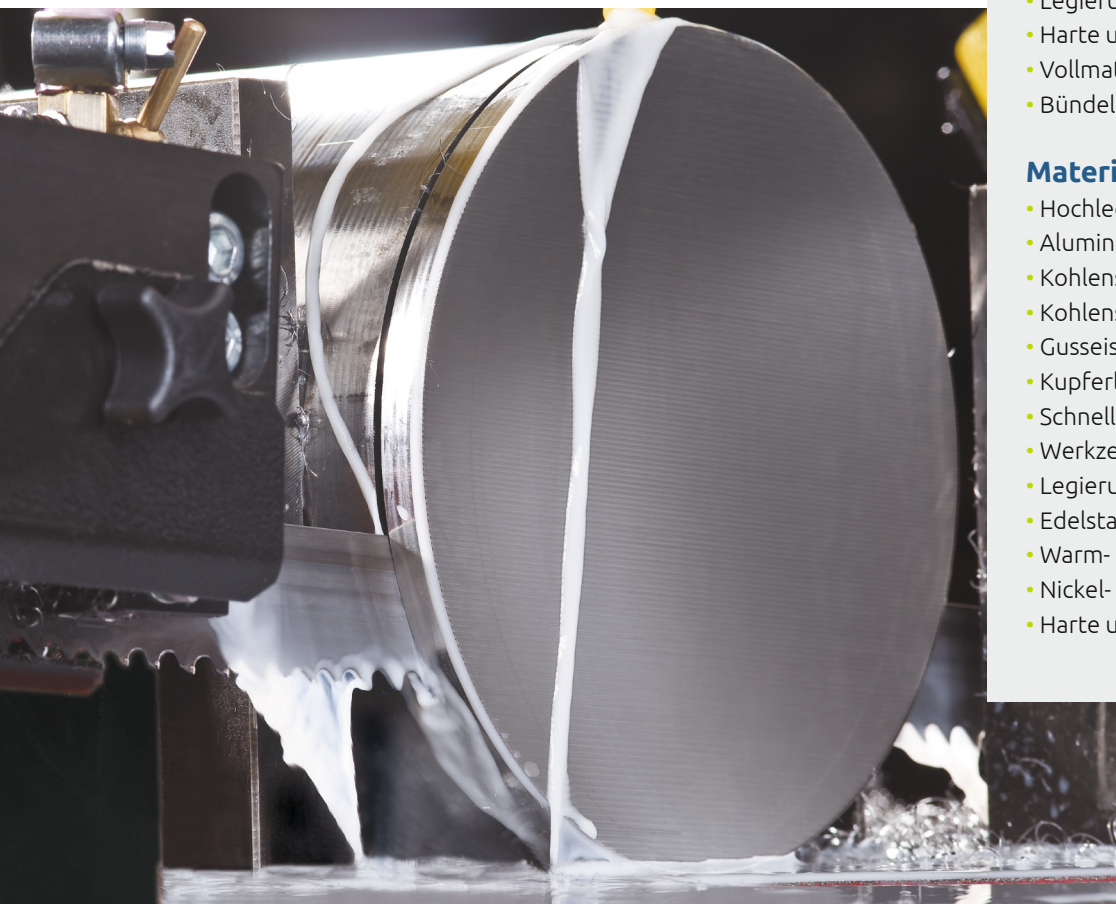
- Ideal für harte Werkstoffe und Stähle mit einer Härte von über 45 HRC, die sich mit Bi-Metallsägeblättern nicht schneiden lassen
- Äußerst verschleißfest
- Schnellere Schneidprozesse führen zu höherer Produktivität
- Präzise Schnitte und erstklassige Schnittflächenqualität

Anwendungsbereiche

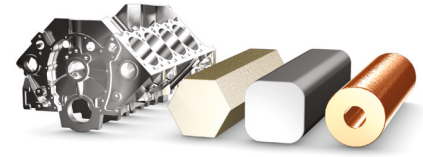
- Hochlegierte Metalle
- Legierungen für Luft- und Raumfahrt
- Harte und abrasive Werkstoffe
- Vollmaterial groß
- Bündelschnitte Vollmaterial klein

Material

- Hochlegierte Metalle
- Aluminium
- Kohlenstoffstahl
- Kohlenstofflegierungen
- Gusseisen
- Kupferlegierungen
- Schnellarbeitsstahl
- Werkzeugstahl
- Legierungen für Luft- und Raumfahrt
- Edelstahl
- Warm- und Kaltarbeitsstahl
- Nickel- und Titanlegierungen
- Harte und abrasive Werkstoffe



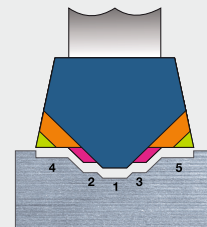
Hartmetall
ADVANZ FS



Maße mm		Zähne pro Zoll	
Breite	Stärke	2/3	3
19	0,90		•
27	0,90	•	•
27	1,30		•
34	1,10		•
34	1,30		•

Merkmale

- Besondere Zahngeometrie mit positivem Spanwinkel
- Verlängerte Lebensdauer für maximale Belastbarkeit
- Hartmetall bestückte Zähne
- Fünfspan-Zahngeometrie



Advanz FS
(5 Spähne)

Vorteile

- Ideal für harte Werkstoffe und Stähle mit einer Härte von über 45 HRC, die sich mit Bi-Metallsägeblättern nicht schneiden lassen
- Ausgezeichnete Widerstandsfähigkeit gegen Ermüdung, Abrieb und Stöße
- Schnellere Schneidprozesse führen zu höherer Produktivität
- Präzise Schnitte und erstklassige Schnittflächenqualität

Anwendungsbereiche

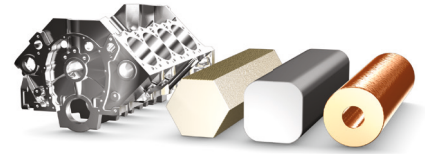
- Hochlegierte Metalle
- Harte und abrasive Werkstoffe
- Vollmaterial groß
- Rundrohr dickwandig
- Motorblöcke

Material

- Gusseisen
- Verbundstoffe
- Glasfaser
- Grafit
- Abrasive Nichteisenmetalle
- Aluminium
- Kupferlegierungen



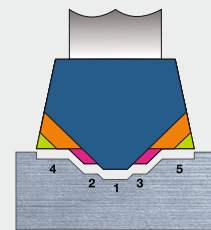
Hartmetall
ADVANZ MC5



Maße mm		Zähne pro Zoll		
Breite	Stärke	0,9/1,1	1,4/2	2/3
34	1,10			•
41	1,30		•	•
54	1,60		•	•
67	1,60	•		
80	1,60		•	

Merkmale

- Besondere Zahngeometrie mit positivem Spanwinkel
- Verlängerte Lebensdauer für maximale Belastbarkeit
- Hartmetall bestückte Zähne
- Geschliffene Zähne
- Fünfspahn-Zahngeometrie



MC5
(5 Spähne)

Vorteile

- Ausgezeichnete Widerstandsfähigkeit gegen Ermüdung, Abrieb und Stöße
- Schnellere Schneidprozesse führen zu höherer Produktivität
- Präzise Schnitte und erstklassige Schnittflächenqualität

Anwendungsbereiche

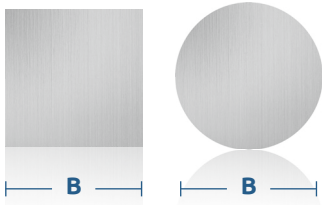
- Vollmaterial groß
- Rundrohr dickwandig
- Motorblöcke

Material

- Aluminium
- Kohlenstoffstahl
- Kohlenstoffstahllegierungen
- Gusseisen
- Bronze
- Kupferlegierungen
- Ideal für Eisenmetalle
- Schnellarbeitsstahl
- Edelstahl
- Warm- und Kaltarbeiterstahl
- Nickel- und Titanlegierungen



Auswahl der richtigen Zahnteilung bei **Vollmaterial**



Richtige Zahnteilung

- Für optimale Schnittergebnisse ist die Auswahl der richtigen Zahnteilung entscheidend.
- Die Zahnteilung ergibt sich aus der Eingriffslänge des Sägebandes.
- Eine zu kleine Zahnteilung kann Schnittverlauf und vorzeitigen Verschleiß verursachen.
- Eine zu große Zahnteilung kann zu Zahnausbrüchen führen.
- Mindestens drei Zähne sollen im Eingriff sein, um ein wirtschaftliches Ergebnis zu erzielen.

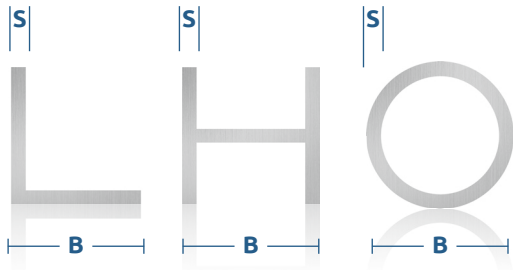
		Verzahnempfehlung Vollmaterial																													
		mm	>0	5	10	15	20	25	40	50	60	70	80	90	100	130	150	180	200	220	300	400	500	550	600	800	1200	2100			
Variable Verzahnung				12/16																											
				10/14																											
				8/12																											
				8/11																											
				6/10																											
				6/9																											
				5/8																											
				5/7																											
				4/6																											
				3/4																											
Konstante Verzahnung			18																		1,9/2,1										
			14																			1,4/2									
				10																			1,4/1,8								
					6																		1,1/1,4								
						4																	0,9/1,1								
							3																0,75/1,25								
								2															0,7/0,9								
																							1,25								

Das perfekte Einfahren – optimieren Sie ihre Standzeit

Sägebänder sollten ordnungsgemäß eingefahren werden. Dies garantiert höchste Standzeiten und spart Werkzeug- sowie Rüstkosten. Die besonders scharfen Zahnschneiden dürfen zu Beginn der Zerspanung noch nicht voll belastet werden. Eine vorzeitige Überlastung kann zu Ausbrüchen der Zahnschneiden führen. Durch das richtige Ein-

fahren verrunden sich die Schneidekanten perfekt. Neue Sägebänder können anfangs zu Vibrationen und Schwingungsgeräuschen neigen. Sollte dies eintreten, reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit etwas. Erst wenn das Sägeband vibrationsfrei läuft, können Sie die Schnittgeschwindigkeit und den Vorschub schrittweise bis zum Maximalwert erhöhen.

Auswahl der richtigen Zahnteilung bei **Rohren** und **Profilen**



Sind zwei oder mehr Rohre nebeneinanderliegend zu trennen, nutzen Sie die Tabelle unter Berücksichtigung der doppelten Wandstärke.

Entscheidende Faktoren für die Richtige Wahl der Zahnteilung

- Sägen von Rohren und Profilen in Lagen und Bündeln
- Sägen von Rohren und Profilen im Einzelschnitt

Verzahnempfehlung Rohre und Profile												
Durchmesser in mm	25	50	75	100	125	150	175	200	250	300	400	500
Stärke in mm	Verzahnung											
2	18	18	18	18	12/16	10/14	10/14	10/14	8/11	8/11	8/11	8/11
4	12/16	12/16	10/14	8/11	6/9	6/9	6/9	6/9	5/7	5/7	5/7	5/7
6	12/16	8/11	8/11	6/9	5/7	5/7	5/7	5/7	4/6	4/6	4/6	4/6
8	12/16	6/9	6/9	5/7	5/7	5/7	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
10	12/16	5/7	5/7	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
15		5/7	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
25			4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3
35			3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
50					2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
65						2/3	2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2
75							2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2
100								2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	0,75/1,25
130									1,4/2	1,4/2	1,4/2	0,75/1,25
150										1,4/2	1,4/2	0,75/1,25
200												0,75/1,25
250												0,75/1,25

Bi-Metall Sägebänder

Zum Einfahren des Sägebandes wird auf den ersten 300 bis 500 cm² Schnittfläche empfohlen, mit dem halben Vorschub und der empfohlenen Schnittgeschwindigkeit zu fahren. Nach einer angemessenen Einfahrzeit wird der Vorschub allmählich auf den vorgesehenen Wert erhöht.

Hartmetall Sägebänder

Während der ersten 30 Minuten des Einfahrens empfehlen wir unabhängig vom Werkstoff folgende Schritte:

- Bei Materialquerschnitten bis 600 mm empfehlen wir eine Schnittgeschwindigkeit von 30m/min und einen Vorschub von 5mm/min
- Bei Materialquerschnitten über 600 mm empfehlen wir eine Schnittgeschwindigkeit von 25m/min und einen Vorschub von 3mm/min

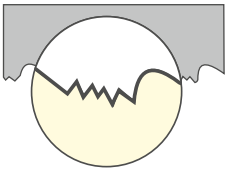
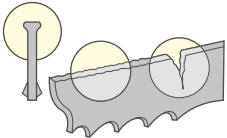
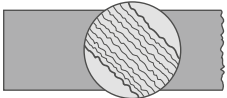
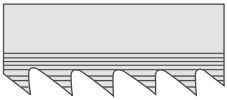



Die größte Belastung für ein Sägeband ist die thermische Beanspruchung! Je schneller ein Sägeband läuft, desto heißer wird die Zahnschneide. Bi-Metall verträgt etwa 550 °C, während Hartmetall etwa 800 °C standhält.

Fehlersuche

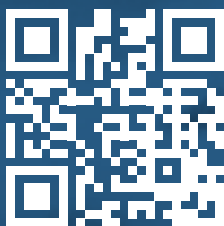
Anzeichen am Blatt	Mögliche Ursache	Lösung
Sägeblattbruch 	Falsches Bandsägeblatt	Überprüfen Sie das Bandsägeblatt und die gewählte Verzahnung
	Falsche Bandspannung	Bandspannung nach Empfehlung des Maschinenherstellers einstellen
	Vorschubdruck zu hoch	Reduzieren Sie den Vorschub
	Falsche Kühlflüssigkeit	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
Vorzeitiges verschleifen der Zähne 	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
Ungenauer Schnitt 	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
Schnittabweichung 	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
Spanreste zwischen den Zahninnenräumen 	Späneräubbürste 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
Ausbrechen von Zähnen 	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
Einseitig abgenutzte Zähne 	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
Abbrechen von Zähnen 	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
Abnutzung am Blattrücken 	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
Verlaufener Schnitt 	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
Beschädigte Oberfläche des Bandsägeblattes 	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 Späneräumbürste oder reinigen Sie diese, bzw. justieren Sie diese neu
	Abgenutzte oder beschädigte Rollenführungen	Ersetzen Sie die Rollenführungen
	Zu wenig Kühlflüssigkeit	Kühlflüssigkeit zuführen
Bandsägeblatt Verdreht 	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



IT'S MORE THAN JUST CUTTING!



Zur Website



Email Anfrage



Unsere Kataloge

Hersteller aus dem Ländle, Zuhause in Baden-Württemberg

B.Y.cuttech GmbH
Stuttgarter Str. 120
D-73054 Eislingen/Fils

Fon: +49 (0) 7161 656 80 22
Mail: sales@by-saegen.de
Web: www.by-saegen.de

