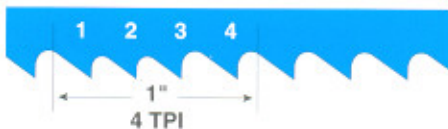




## Kiválasztási segédlet

## Fog/inch (TPI)



A fogak inchenkénti száma meghatározza a lap fogosztását és kevesebb, mint 1 és 24 között változhat.

A vékonyfalú munkadarabokhoz, mint csövek, lemezek, finom fogak szükségesek, különben fennáll a fogsérülés vagy törés veszélye.

A nagy keresztmetszetű durva fogosztású fűrészszel vágandók, pl.: néhány fog/inch. Minél kevesebb fog vesz részt a munkában, annál nagyobb a vágási kapacitás. Ez azért van, mert az áthatolási képessége minden egyes fognak nagyobb, ha a fűrész előtolási nyomása kevesebb fogon oszlik el. Egy durva fogosztás (kevés fog/inch) ezért megnöveli a termelékenységet, és nagyobb forgácshelyet hagy, ami kívánatos is.

A lágy anyagok, mint az alumínium és bronz nagy forgácshelyet igényelnek. A durva fogosztás megóv a forgács fogárokból való felhalmozódásától, ami hátráltathatja a fűrészszelést és károkat okozhat a lapban.

Használja a Fog/inch (TPI) kiválasztási útmutatót az 20. és 21. oldalakon, hogy megtalálja a megfelelő fogosztást az Önnek szükséges felhasználásra.

Fogosztás kiválasztási útmutató szilárd munkadarabokhoz.

## Tömör munkadarabok vágása

A jobboldali diagram segít Önnek kiválasztani a megfelelő fogosztást szilárd munkadarabok vágásához.

Az ideális választás mindig a mező legszélesebb pontja.

**1. Minta**

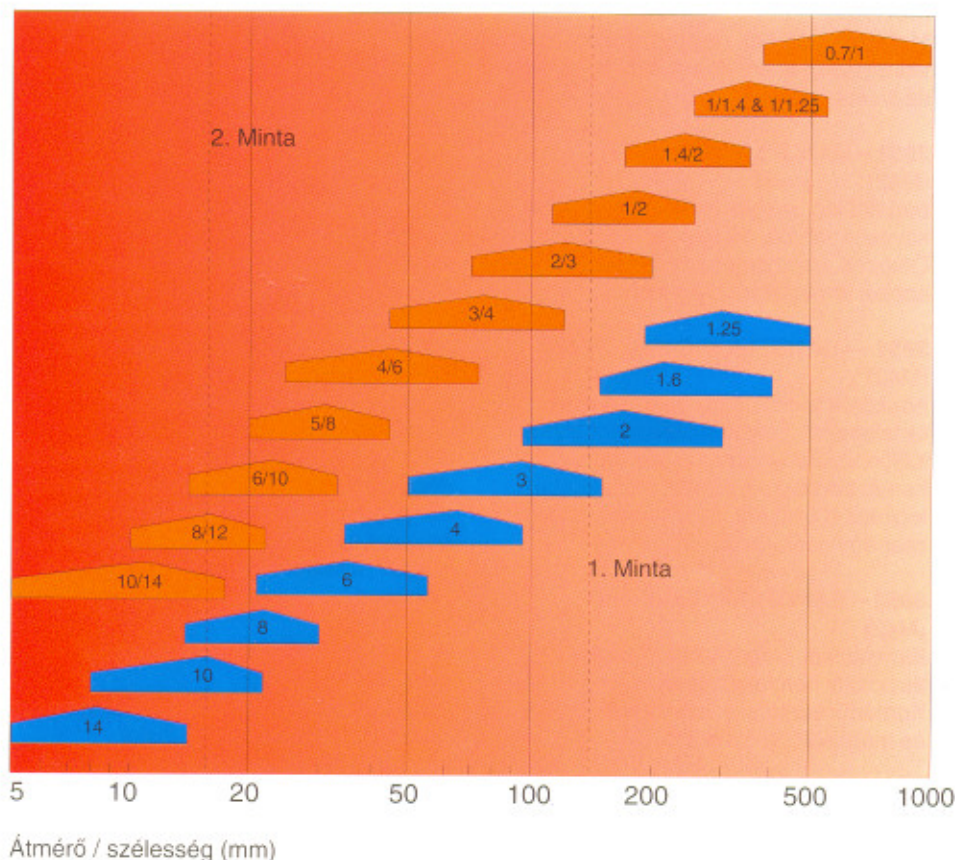
Ha egy 150mm átmérőjű rudat vág, használja a 2 TPI-t, ha egy egyenesen osztott lap az Ön választása.

2/3, vagy 1/2 TPI-t használjon, ha váltakozó osztású lapot választott.

**2. Minta**

Ha lágy anyagokban fűrészszel, mint pl. műanyag, alumínium, vagy fa, válasszon az ajánlottól kétszer durvább fogosztást.

Ha 16 mm vastag alumínium darabokat vág, használjon 6 vagy 5/8 TPI-s lapot.  
Átmérő / szélesség (mm)

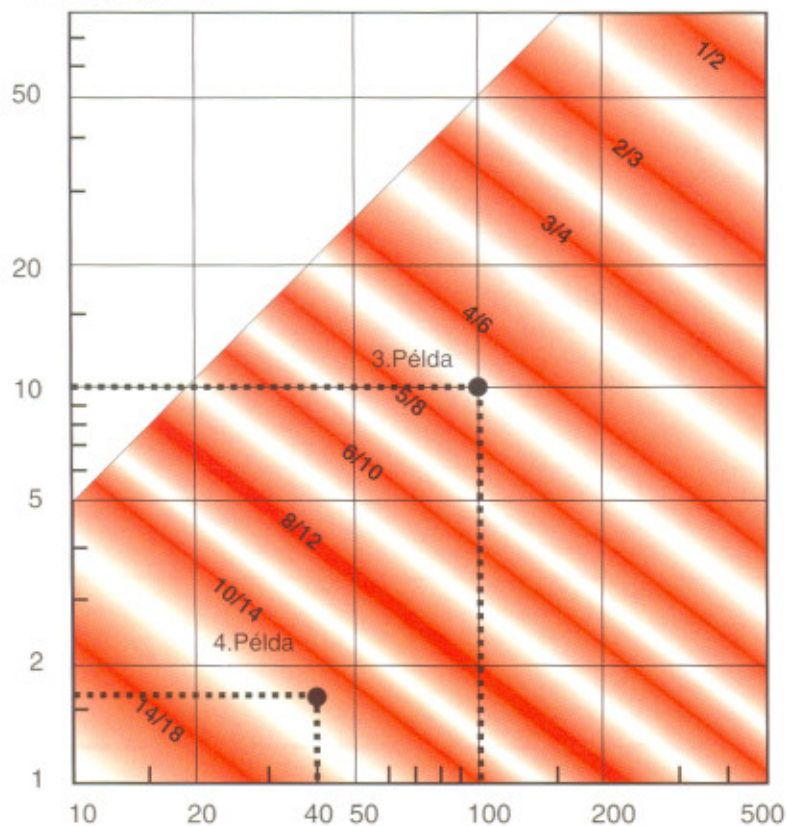






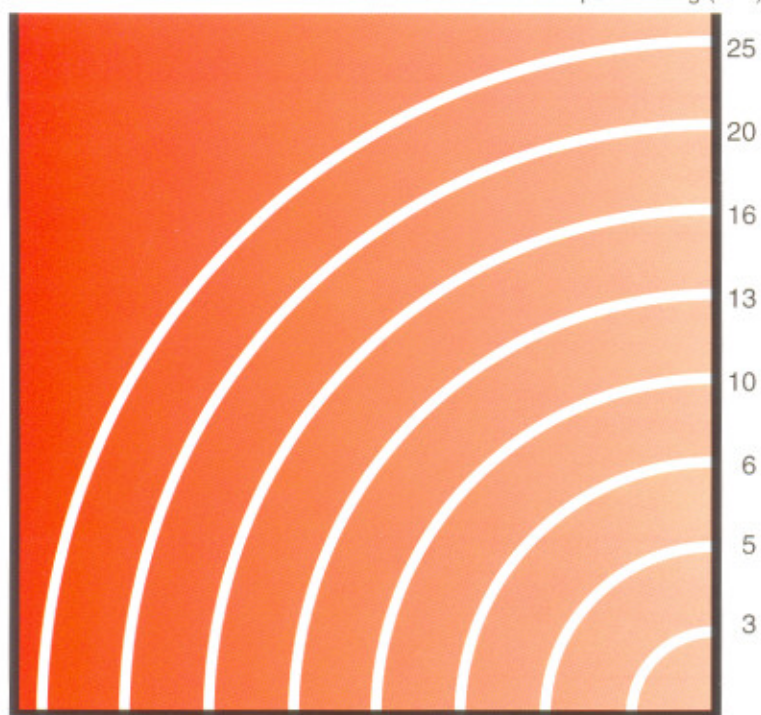
## Fogosztás kiválasztási útmutató csövekhez és profilokhoz.

Falvastagság (mm)



Külső átmérő/szélesség (mm)

Lapszélesség (mm)



Minimum rádiusz (mm)

### Csövek és profilok vágása

A jobboldali diagram segít Önnek megtalálni a helyes fogosztást csövek és profilok vágásához.

A javasolt fogosztás abban a mezőben található, ahol a szélesség találkozik a profil falvastagságával.

#### 3. Példa

Ha egy 100 x 10 mm-es U profilt vág, válasszon egy 5/8 vagy 4/6 TPI-s lapot.

A javasolt fogosztás abban a mezőben található, ahol a külső átmérő találkozik a vágandó cső falának vastagságával.

#### 4. Példa

Ha egy 40 x 1,6 mm csövet vág, válasszon egy 10/14 TPI-s lapot.

## Lapszélesség kiválasztása

A lap szélességét a foghegytől a lap hátsó éléig mérik.

Kontúrfűrészeléshez a lap olyan széles legyen, amelyet a gép enged, de mégis elég keskeny, hogy ki tudja vágni a kívánt alakot (rádiuszt).

A jobboldali diagram megmutatja a minimum lapszélességet a különféle vágásrádiuszokhoz.



## Hibaelhárítási útmutató

Fontos tényezők		Laptörés	Görbe fűrészelés
GÉP	<b>Terelők és terelőkarok</b> Rendszeresen ellenőrizze és állítsa be a terelőket. Ha szükséges cserélje ki őket (kopás). Állítsa a terelőkarokat a munkadarabhoz olyan közel, amennyire csak lehet.	A terelők kopottak A terelők túl szélesre vannak állítva.	A terelők túl távol vannak A terelők kopottak A terelőkarok túl lazák A terelők nem jól vannak beállítva
	<b>Szalagkerekek</b> A kerekeket jó állapotban kell tartani, és megfelelően beállítani.	Kopott szalagkerék Túl kicsi szalagkerekek -Próbáljon vékonyabb szalagot	
	<b>Forgácskefe</b> Ellenőrizze, hogy a forgácskefék helyesen vannak-e beállítva. Cserélje őket rendszeresen.		
	<b>Szalagfeszítés</b> A helyes szalagfeszítés az egyenes vágáshoz szükséges. Mérje meg a feszítést a Bahco feszültségmérővel.	A szalagfeszítés túl nagy	A szalagfeszítés túl kicsi
	<b>Hűtés</b> A hűtőfolyadékra szükség van a hűtés és kenés miatt. Ellenőrizze a koncentrációt refraktométerrel. Használja a megfelelő hűtőfolyadékot, mert annak el kell érnie a vágás helyét. Alacsony nyomás és bőséges folyadékáramlás szükséges.		
VÁGÁSI ADATOK	<b>Szalagsebesség</b> A megfelelő szalagsebességet a kívánt alkalmazás szerint kell megválasztani. Ld. a táblázatot az 24. oldalon. Ellenőrizze a szalagsebességet a Bahco tachométerrel.		
	<b>Előtolási sebesség</b> A helyes előtolási sebesség megválasztása lényeges a lap hatékonysága érdekében. Ld. 24 oldal.	Az előtolási sebesség túl magas	Az előtolási sebesség túl magas
SZALAGFŰRÉSZLAPOK	<b>Fogosztás</b> A jó fogosztás megválasztása épp olyan fontos, mint a helyes előtolás és a sebesség. Ld. 20. és 21. oldal.	A fogosztás túl finom	A fogosztás túl finom
	<b>Fogforma</b> Minden fogformának megvan az ideális alkalmazási területe. A helyes fogforma megválasztásához lapozzon az 26. oldalra.		
	<b>Bejáratás</b> Egy új fűrészlap bejáratva adja a leghosszabb élettartamot (ld. 25 oldal). Ne használjon új lapot meglevő vágórésbe.		
	<b>Lap élettartam</b> Minden lap elkopik. Figyelje ennek jeleit.		Elkopott a szalag
MUNKADARAB	<b>Felület</b> A munkadarab felületének minősége erősen befolyásolja a lap élettartamát. Ha a felület rossz minőségű, csökkentse a szalagsebességet.		
	<b>Rögzítés</b> Bizonyosodjon meg a munkadarabok biztonságos rögzítéséről, ez különösen kötegben vágásnál fontos. Ne használjon hajlott vagy sérült munkadarabokat.		



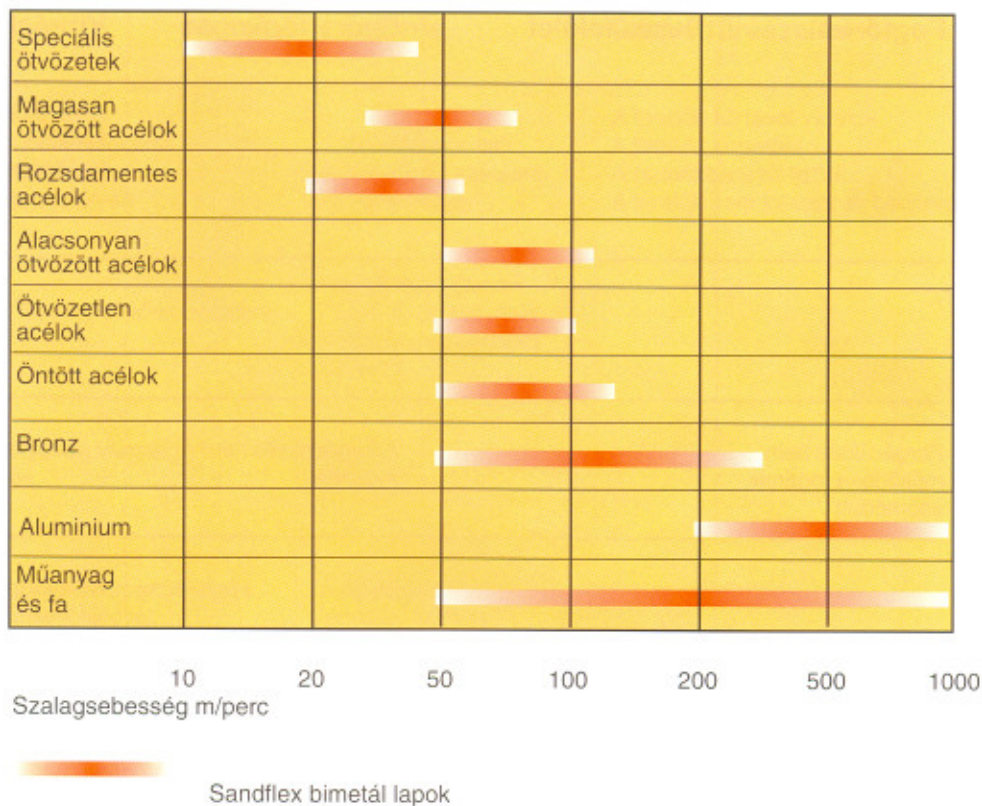


Fogtörés	Durva felület	Gyors fogkopás	Vibráció	Csúszik a szalag a szalagkeréken
			A vezetők távolra vannak beállítva. A vezetők beállítása nem jó	
				A vezető kerék elkopott
Forgácskefe nem működik-a fogárok eltömődött		A forgácskefe nem működik		
			A szalagfeszítés túl kicsi	A szalagfeszültség túl kicsi
		Túl kevés hűtőfolyadék Helytelen hűtőfolyadék koncentráció		
	A szalagsebesség túl alacsony	A szalagsebesség túl nagy	Természetes vibráció- -kicsit nagyobb a sebesség -kicsit kisebb a sebesség	
Az előtolási érték túl nagy	Az előtolási érték túl nagy	Az előtolási érték túl kicsi	Az előtolási érték túl kicsi	Az előtolás túl magas
A fogosztás túl durva vagy túl finom	A fogosztás túl durva	A fogosztás túl finom		
A fogforma túl gyenge		A fogforma-választás nem jó	Használjon Bahco Combo-t	
	A szalag nincs helyesen bejártatva	A szalag nincs helyesen bejártatva	A szalag nincs helyesen bejártatva	
	Kopott a szalag			A szalag elkopott
		Rozsda, homok, stb.		
A munkadarab mozog			A munkadarab nincsen jól rögzítve	



## Vágási adatok

## Szalagsebesség



Ha keményfémfogú lapot használ, konzultáljon a Bahco szakértőjével a szalagsebességet illetően.

Előtolás  
Forgács

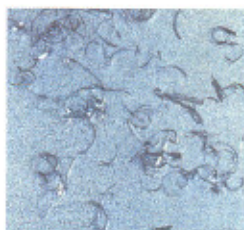
Fontos, hogy a szalagfűrész minden foga vágjon egy forgácsot a helyes vastagsággal. Ezt a fogosztást a szalagsebesség és az előtolás határozza meg. Kezdje a helyes fogosztás kiválasztásával az 20.- 21. oldalon levő diagramról, aztán állapítsa meg a sebességet a fenti diagramról.

Most beállíthatja a helyes előtolást a szalagfűrész által vágott forgácsok megvizsgálása után.

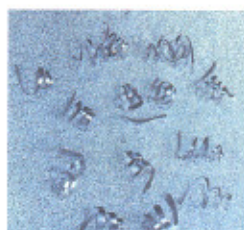
Nézze meg a képeket, és állítsa be az előtolást vagy a szalagsebességet aszerint.

Ha a vágási adatokkal kapcsolatban több információra van szüksége, lépjen érintkezésbe a Bahco képviselőjével, aki segítségére lehet a specifikus felhasználáshoz szükséges megfelelő vágási adatok meghatározásában.

Vékony vagy porszerű forgács: növelje az előtolást **vagy csökkentse a szalagsebességet.**



Lazán tekeredő forgács: helyes vágási adatok.



Vastag, nehéz vagy kék forgács: Túl magas előtolás. Csökkentse az **előtolást vagy növelje a szalagsebességet.**

