

FELSÖKNINGSGUIDE FÖR BANDSÅGBLAD

I denna felsökningsguide listar vi de vanligaste orsakerna till bladbrott eller sämre skärkvalitet än normalt samt vad man kan göra åt det. Sågbladen utsätts för mycket höga påfrestningar och är därmed den mest utsatta slitagedelen på ett bandsågverk. Om bladen går sönder betydligt tidigare och/eller oftare än förväntad livslängd kan det förmodligen finnas undvikbara orsaker.

 LOGOSOL

Problem

Möjlig orsak

Åtgärd

Bladen går av ofta /dåligt skärresultat

Kontakt med metall eller främmande föremål inbäddade i stocken.

Ta bort föremålen om möjligt. Använd ett gammalt blad om du misstänker metall eller främmande föremål i stocken.

Bladet är inte rent. Med vissa träslag, som tall, ek eller ask, samlas mycket smuts och kåda bakom tanden och i tandbotten.

Använd kådlösare i kylvattnet (även diskmedel och/eller frostskydd om det är vinter).

För lite eller för mycket kylvatten används.

Justera eller ändra vattenflödet beroende på träslag och skärdjup.

Sågning görs med slöa blad eller bladen har använts för länge.

Byt blad.

Bandhjulen som bladet löper på är inte korrekt inställda gentemot varandra eller sågbädden.

Justera enligt bruksanvisningen.

De två kilremmarna på bandhjulen är inte tillräckligt rena.

Kontrollera och rengör dem vid bladbyte, med en borste om det behövs. Byt remmarna om dom är slitna.

Sågbladet ligger inte i mitten av bandhjulen.

Justera enligt bruksanvisningen.

Bandstyrningshjulen är för nära bladryggen så att baksidan av sågbladet vid sågning kommer i kontakt med hjulets fläns.

Justera enligt bruksanvisningen.

Bandstyrningshjulen är inte längre runda utan har plattslipade områden. Om något fastnar mellan bladet och bandstyrningshjulet (spån, bark eller annat) och bandstyrningshjulet inte snurrar lika snabbt som bladet kan rullen bli ojämn, vilket också kan leda till bladbrott.

Byt bandstyrningshjulen.

Kilremmarna som bladet löper på (drivremmar och/eller löphjulsremmar) är slitna och sågbladet nuddar bandhjulen.

Byt kilremmarna.

Tandbotten slipades inte tillräckligt noggrant och fint vid slipning. För grov struktur på tandbotten (rillig) eller om mikrosprickorna inte helt avlägsnades.

Rengör slipskivan mellan varje slipning och var noggrann med slipskivans form. Slipa bort så lite material som möjligt. Justera slipmaskinen så att tandbotten slipas.

Tandprofilen ändrades vid efter- eller omslipning (radie på tandbotten för djup eller slipades i fyrkant).

Rengör slipskivan mellan varje slipning och var noggrann med slipskivans form. Slipa bort så lite material som möjligt. Justera slipmaskinen så att tandbotten slipas.

Hastigheten vid sågning är alltför snabb.

Såga långsammare.

Skadade kullager i bandhjul eller bandstyrningshjul.

Kontrollera eller byt ut kullagren.

Sågning görs antingen för långsamt eller för snabbt. Vid för snabb sågning utsätts bladet för högt tryck och pressas därför för långt bakåt. Vid för långsam sågning samlas för mycket spån i snittet, så att bladet inte längre kan skära ordentligt utan bara "slirar" genom träet. Tänderna blir då mycket snabbare varma och därmed också slöa.

Anpassa såghastigheten till sågsnittets bredd och träslaget som sågas. Lyssna på motorn.