

Острите режещи зъби с изключително малък радиус са необходими при рязане на продукция с голям обем. За постигане на оптимален живот на лентата се препоръчва нейното постепенно разработване.

Правилната скорост на рязане (m/min) се определя спрямо вида на материала, който ще се реже и неговите размери. Това е посочено в таблиците от предишните страници.

Имайте предвид освен напрежението на лентата, което трябва да бъде 300 N/mm<sup>2</sup> и процентната концентрация на охлаждащата течност. Много важно е при първа употреба на нова лента, тя да бъде ползвана само с 50% от предвиденото подаване. Това би предотвратило появата на микропукнатини в лентата заради избягването на големи стружки или отчупване на парчета от обработвания материал. Новите ленти имат склонност към вибрации и/или вибриращ звук. В този случай малка промяна в скоростта на рязане може да помогне.

Разработването на нова лента може да се извърши чрез рязане на материал с до 300 cm<sup>2</sup>. Ако трябва да бъдат рязан материал с по-големи размери, то се препоръчва време за разработване най-малко 15 минути. След това скоростта на подаване може плавно да бъде увеличена до нормалните си стойности.

Острите режещи зъби с изключително малък радиус са необходими при рязане на продукция с голям обем. За постигане на оптимален живот на лентата се препоръчва нейното постепенно разработване.

Правилната скорост на рязане (m/min) се определя спрямо вида на материала, който ще се реже и неговите размери. Това е посочено в таблиците от предишните страници.

Имайте предвид освен напрежението на лентата, което трябва да бъде 300 N/mm<sup>2</sup> и процентната концентрация на охлаждащата течност. Много важно е при първа употреба на нова лента, тя да бъде ползвана само с 50% от предвиденото подаване. Това би предотвратило появата на микропукнатини в лентата заради избягването на големи стружки или отчупване на парчета от обработвания материал. Новите ленти имат склонност към вибрации и/или вибриращ звук. В този случай малка промяна в скоростта на рязане може да помогне.

Разработването на нова лента може да се извърши чрез рязане на материал с до 300 cm<sup>2</sup>. Ако трябва да бъдат рязан материал с по-големи размери, то се препоръчва време за разработване най-малко 15 минути. След това скоростта на подаване може плавно да бъде увеличена до нормалните си стойности.

Острите режещи зъби с изключително малък радиус са необходими при рязане на продукция с голям обем. За постигане на оптимален живот на лентата се препоръчва нейното постепенно разработване.

Правилната скорост на рязане (m/min) се определя спрямо вида на материала, който ще се реже и неговите размери. Това е посочено в таблиците от предишните страници.

Имайте предвид освен напрежението на лентата, което трябва да бъде 300 N/mm<sup>2</sup> и процентната концентрация на охлаждащата течност. Много важно е при първа употреба на нова лента, тя да бъде ползвана само с 50% от предвиденото подаване. Това би предотвратило появата на микропукнатини в лентата заради избягването на големи стружки или отчупване на парчета от обработвания материал. Новите ленти имат склонност към вибрации и/или вибриращ звук. В този случай малка промяна в скоростта на рязане може да помогне.

Разработването на нова лента може да се извърши чрез рязане на материал с до 300 cm<sup>2</sup>. Ако трябва да бъдат рязан материал с по-големи размери, то се препоръчва време за разработване най-малко 15 минути. След това скоростта на подаване може плавно да бъде увеличена до нормалните си стойности.

Sharp cutting edges with extremely small edge radii are required for high cutting capacity. WIKUS blades are predestined for that. To achieve the optimal tool life we recommend to break-in the blade accordingly.

The correct cutting speed (m/min) is determined by the material being cut and its dimensions. The tables on the previous pages may help you.

Examine apart from the tape tension, which should be with 300 N/mm<sup>2</sup>, also the oil rate of the cooling lubricant. Hand refractometer and band tension meter are available at WIKUS. It is very important that the new blade is first used with only 50% of the determined feed rate. This will avoid micro-breakages because of too large chip thicknesses can be avoided. New band saw blades may tend towards vibrations and vibration sounds. In this case a slight reduction of the cutting speed is also helpful.

With small work piece dimensions approx. 300 cm<sup>2</sup> of the material should be cut for breaking-in. If large work piece dimensions are to be cut we recommend a breaking-in period of about 15 minutes. After breaking-in you may slowly increase the feed rate up to the determined value.

Bimetal band saw blades of 0,75 tpi to 6 tpi can be re-sharpened or re-set. Variable tooth pitches can not be re-set.

With carbide tipped band saw blades all tooth pitches can be re-sharpened and re-set, if necessary.

However, changing the band saw blade in time is a condition of maintenance.

Please observe that also re-sharpened band saw blades need a breaking-in!

