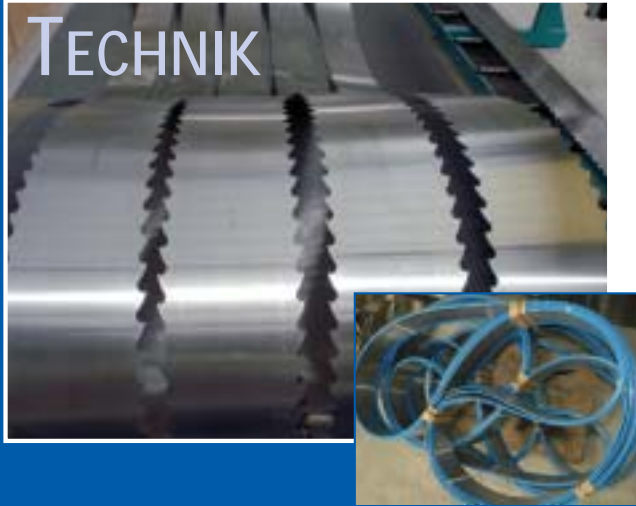


TECHNIK



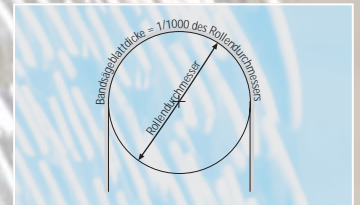
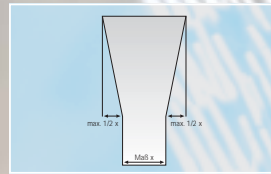
CARL RÖNTGEN

Präzisions-Sägeblätter

seit 1848

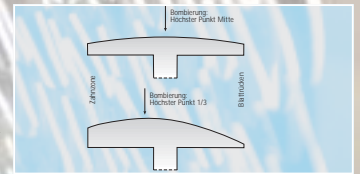
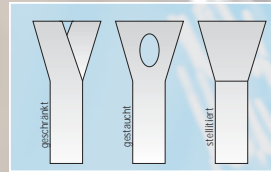
TECHNISCHE VORAUSSETZUNGEN:

1. Blattdicke 1/1000 des Rollendurchmessers
2. Zahnteilung: 25 - 65 mm (je nach Holzart und Sägeblattgeschwindigkeit)
3. Zahnhöhe: 10 - 25 mm (je nach Blattdicke, Zahnteilung, Einsatzbereich)
4. Zahnspitze: geschränkt, gestaucht oder stelliert
5. Schnittfuge: Blattdicke + 2x seitlicher Überstand (je max. halbe Blattdicke)
Weichholz: größere Schnittfuge, Hartholz u. gefrorenes Holz: kleinere Schnittfuge
6. Bombierung: Höchster Punkt nach 1/3 oder 1/2 der Rollenbreite (von vorderer Rollenrolle gemessen)
7. Sägenvorrat: 2-3 Wochenrationen (12-20 Stück)



SÄGEBLATTWECHSEL BANDSÄGEANLAGE:

1. Sägeblatt vorsichtig von den Sägerollen nehmen
2. Sägeblatt vorsichtig in den Scharfraum transportieren
3. Abstreifer und Schmierfilze kontrollieren und optimieren
4. Schmiermittelbehälter nachfüllen (1Liter/ Stunde/ Anlage)
5. Bandsägerollen säubern
6. Druckführungen kontrollieren bzw. nachstellen



ARBEITSGÄNGE SCHARFRAUM:

1. Max. Laufzeit des Sägeblattes nicht überschreiten
2. Vor den Bankarbeiten: Sägeblatt 3-5 Std. Ruhezeit
3. Sägeblatt reinigen, auf Beschädigungen kontrollieren
4. Spannung kontrollieren und bearbeiten
5. Blatt Rücken kontrollieren und bearbeiten
6. Sägeblatt planrichten
7. Sägeblatt scharfen/ stauchen/ stellieren/ schränken



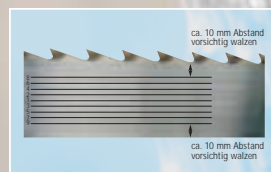
SÄGEBLATT AUF DIE BANDSÄGEANLAGE AUFLEGEN:

1. Sägeblatt vorsichtig zur Anlage transportieren und vorsichtig auflegen
KEINEN ZAHN BESCHÄDIGEN !!
2. Vorlauf: 2 mm Zahngrund => vordere Rollenrolle
3. Zugspannung: 130 - 180 N/mm²
4. Sägespane-Abstreifer und Schmierfilze optimal justieren



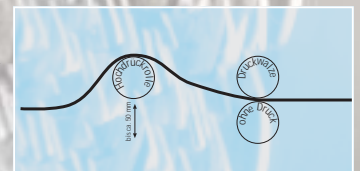
WICHTIGE PUNKTE RICHTEN UND SPANNEN:

1. Walzenstriche mit unverändertem gleichmäßigem Druck während eines Walzenstriches
Besser mehr Walzenstriche mit wenig Druck, als wenig Striche mit großem Druck
3. Zahnzone / Blatt Rücken ca. 10 mm Abstand
4. Durchgehende Beulen mit der Hochdruckrolle bearbeiten
5. Kleine Beulen mit dem Ballhammer bearbeiten



WICHTIGE PUNKTE SCHÄRFEN:

1. „Erster- Zahn- Vorschub“ (Skizze)
2. Sägeblattmitte genau unter Scharfscheibenmitte
3. Zahnbrust leicht, Zahnrücken etwas stärker scharfen
4. Maximal 2-Punkt-Auflage unterhalb der Scharfscheibe
5. Nur an markierter Stelle Schleifstärke nachjustieren
6. Scharfscheibe regelmäßig abziehen und profilieren
7. Keine Verbrennungen im Zahnprofil!



Carl Röntgen GmbH
Postfach 14 04 64
D-42855 Remscheid
Tel.: +49 (21 91) 59 10 70
Fax: +49 (21 91) 59 10 720
e-mail: info@carl-roentgen.de
www.carl-roentgen.de