

Anwendung-Tipps

Werkstoffgerechte Sägeblattauswahl

Beispiele finden sich in der **Tabelle** auf dem seitlichen **Schutzblech** der Maschine.

Anleitung für werkstoffgerechte Sägeblattauswahl			Drehzahl RpM / Vitesses
Werkstoffe	Dicken, mm	Empfohlene Sägeblätter	
Holz	... 10	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1400
	10...30	Pebeco Nr. 5 Nr. 9	1400
	30...50	"Gottfried 130x2,5x0,55"	1300
Aluminium Weichmessing Weichkupfer etc.	... 0,5	Goldschnecke + Pebeco Nr. 1	1200
	0,5...3	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1200
	3...15	Pebeco Nr. 5 Nr. 9 und "Gottfried 130x2,5x0,55"	1000
Stahl Hartmessing Hartkupfer, etc.	... 0,5	Goldschnecke Nr. 1	700
	0,5...3	Goldschnecke Nr. 1 Nr. 5	700
	3...10	Goldschnecke Nr. 5 Nr. 9	600
Kunststoffe	... 2	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1200
	2...10	Pebeco Nr. 5 Nr. 9	1300
	10...40	"Gottfried 130x2,5x0,55"	1300

Wichtig:

Stumpf gewordene Sägeblätter sollten in jedem Falle sofort gegen ein **neues Blatt** ausgetauscht werden! Dies gilt besonders für **Eisen**.

Die volle Schnittleistung und Präzision wird nur dann erreicht, wenn die empfohlenen **Qualitätssägeblätter** verwendet werden!

Nützlicher Hinweis:

Will man aus Ersparnisgründen ein stumpf gewordenes Sägeblatt, beispielsweise für Eisen, weiterhin gebrauchen, kann man auf die Säge Tischplatte der Maschine eine etwa **20 mm dicke, glatte Unterlage** mit beidseitigem Klebeband befestigen und auf dieser weitersägen. Durch solche Säge Tischerhöhungen kann man das Sägeblatt **nach und nach** aufbrauchen.

Arbeiten mit Kunststoffen:

Damit der Werkstoff beim Sägen nicht zusammenschmilzt, die Anrisslinie mit **Tesa-Film** oder **Klebeband** abkleben.

Vorschubdruck

Der auf das Werkstück auszuübende **Vorschubdruck** muss stets **schräg von oben nach unten** gerichtet sein, da andernfalls das Werkstück springt.

!!! Manche Werkstücke erfordern kräftigen Vorschubdruck !!!

Anschlag

Im allgemeinen wird bei Sägen, die mit Laubsägeblättern arbeiten, **kein Anschlag** verwendet. Die Laubsägeblätter entfernen sich von der Anrisslinie, sobald der Werkstoff zwangsgeführt wird.

Genaues Sägen setzt voraus:

- **scharfes Sägeblatt**
- **dünne, genaue Anrisslinie**
- richtig einfallendes, **gutes Licht**

Geradschnitt

- Halten Sie das Werkstück stets um ca. 1° bis 5° schräg!
(Der Winkel hängt ab vom Werkstoff, Sägeblatt-Typ und von der Blattspannung).

Hinweise zum Sägen von Metall

- Entgraten Sie die auszusägenden Metallwerkstücke zunächst allseitig und flachen Sie diese sorgfältig ab, so dass sie satt aufliegen!
- Kleben Sie dünne oder kleine Werkstücke (z.B. dünne Bleche entweder auf eine ca. 5 mm dicke Sperrholzunterlage auf (mittels Kontaktkleber oder beiseitig klebender Folie) oder platzieren Sie diese zwischen zwei Sperrholzstücke und sichern Sie sie durch Stifte gegen Verrutschen!
- Sägen Sie dann das Werkstück gemeinsam mit dem Sperrholz aus (wählen sie kein zu grobes Blatt).
- Verwenden Sie für **weiche NE-Metalle**, z.B. für **Aluminium** (Blech), **Weich-Kupfer** (Blech), **Weich-Messing** (Blech) das **Holzsägeblatt** Nr. **1** bzw. Nr. **5**.
Eventuell können Sie auch das **Metallsägeblatt** Nr. **5** bzw. Nr. **9** verwenden.
- Bestreichen Sie vor dem Sägen die **Schnittlinie** mit **Schmieröl** (Universalöl).
- Verwenden Sie für **harte NE-Metalle**, z.B. für **Duraluminium** (Blech), **Hartkupfer** (Blech), **Hartmessing** (Blech), **Eisen** (Blech) das ***Metallsägeblatt** Nr. **1, 5, 9** bzw. Nr. **12**
- Bestreichen Sie vor dem Sägen die **Schnittlinie** mit **Schneidöl** oder **Schneidpaste**.
- Trotz der Verwendung von Sägeblättern bester Qualität verursacht Eisen je nach seinem Härtegrad einen höheren Blattverschleiss.

Auswahl der Drehzahl

Anleitung für werkstoffgerechte Sägeblattauswahl			Drehzahl RpM / Vitesses
Werkstoffe	Dicken, mm	Empfohlene Sägeblätter	
Holz	... 10	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1400
	10... 30	Pebeco Nr. 5 Nr. 9	1400
	30... 50	"Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1300
Aluminium	... 0,5	Goldschnecke + Pebeco Nr. 1	1200
Weichmessing	0,5... 3	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1200
Weichkupfer etc.	3... 15	Pebeco Nr. 5 Nr. 9 und "Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1000
Stahl	... 0,5	Goldschnecke Nr. 1	700
Hartmessing	0,5... 3	Goldschnecke Nr. 1 Nr. 5	700
Hartkupfer, etc.	3... 10	Goldschnecke Nr. 5 Nr. 9	600
Kunststoffe	... 2	Pebeco Nr. 1 Nr. 5	1200
	2... 10	Pebeco Nr. 5 Nr. 9	1300
	10... 40	"Gottfried 130 x 2,5 x 0,55"	1300

- Im allgemeinen sind **niedrige Drehzahlen vorzuziehen**, wenn die Genauigkeit, Führung des Sägeblattes oder Haltbarkeit des Sägeblattes wichtig sind, während höhere Drehzahlen im allgemeinen für erhöhte Arbeitsleistung und reduzierte Sägezeit vorzuziehen sind.
- **Dünne** oder **zerbrechliche** Materialien lassen sich am besten bei **niedriger Drehzahl** handhaben.
- **Extra dicke Werkstoffe** oder **Kunststoffe** lassen sich am besten bei **mittleren** oder **niedrigen Drehzahlen** handhaben.

Version #4

Erstellt: 18 März 2024 09:38:26 von Rolf Thärichen

Zuletzt aktualisiert: 19 März 2024 10:37:15 von Rolf Thärichen