



DAS SÄGEBAND.

DAS SÄGEBAND.

WESPA
WESPA

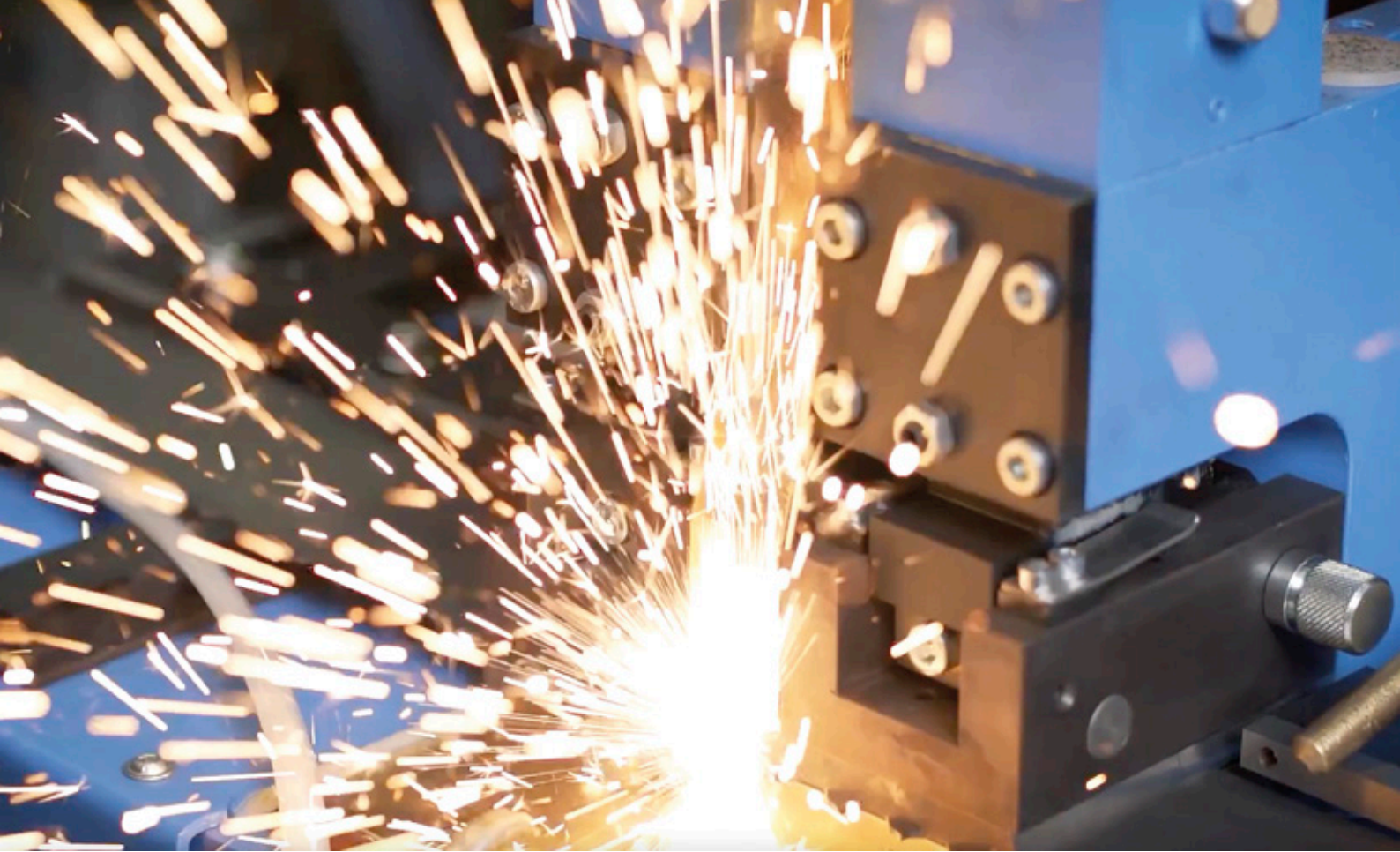
®

®



Inhoud

WESPA	Het bedrijf	4
	Tandvormen en toepassingen	6
	IPC Individual Performance Cutting®	7
Producten	Bi-Metaal bandzagen	
	BITEC ONE®	8
	XENOTEC®	10
	XTREMA®	10
	CROSSTEC®	11
	SUPER SCL®	12
	SCL GT®	12
	EVOTEC PLUS®	13
	EVOTEC SCL®	13
	Hardmetalen bandzagen	
	GALAXY HMD®	14
	GALAXY HMS®	14
	SAPHIR®	15
Technische gegevens	Het kiezen van de juiste tandsteek	16
	Algemeen Advies	18
	Inzaagprocedure Bandenspanning	19



Uw technologiepartner voor al uw zaagbehoefes in metaal

Sinds onze oprichting in 1950 in Spangenberg en de productie van de eerste zaaglintgereedschappen voor het zagen van metaal, zijn we een essentiële technologiepartner geworden voor elke zaagbehoefte. Ons ervaren team heeft de kwaliteit en prestaties van onze producten voortdurend verbeterd door innovatie en precisie.

De voortdurende verbetering van ons product- en dienstenaanbod zorgt voor optimaal metaalzagen, te beginnen bij de allerbeste zaagsnede. Dit resulteert in aanzienlijke kostenbesparingen en cruciale concurrentievoordelen voor onze klanten.

WESPA blijft zich aanpassen aan de behoeften van de klant in een breed scala van industrieën, waarbij op maat gemaakte oplossingen worden geleverd om aan hun unieke toepassingen te voldoen.

Onze gereedschappen zijn ontworpen om een breed scala aan materialen te verwerken, dankzij zorgvuldig ontworpen geometrieën en oppervlaktebehandelingen.

Bekende nationale en internationale partners in sectoren zoals de auto-industrie, lucht- en ruimtevaart en werktuigbouw industrie, vertrouwen op de zaaggereedschappen van WESPA.

Met een wereldwijd verkoopnetwerk en gespecialiseerde handelspartners in meer dan 100 landen, en onze eigen bedrijven in Noord-Amerika en Azië, garanderen wij met trots snelle beschikbaarheid en een uitgebreide service waar u zeker van zult profiteren!





Onze locaties



Melsungen, Germany



Louisville, USA



Shanghai, China














Tandvormen en Toepassingen

Product eigenschappen

	Standaard tandvorm neutrale spaanhoek
	Haaktand positieve spaanhoek
	Versterkte haaktand positieve spaanhoek
	Speciale tand positieve spaanhoek
	Versterkte profieltand positieve spaanhoek
	Hardmetalen tip positieve spaanhoek
	Hardmetalen grit meervoudige spaanhoek
	Drievoudige spaan geometrie geslepen
	Tandzetting zwaar
	Tandzetting extra zwaar

Toepassingsgebieden

	Massief materiaal groot
	Massief materiaal klein
	Buizen en profielen dikwandig
	Buizen en profielen dunwandig
	Zware profielen
	Bundel massief materiaal
	Bundel buizen en profielen
	Minerale materialen
	Draad- en vezelversterkte banden
	Metalen kabels en draden
	Composieten

Productvoordelen

	Universeel toepasbaar
	Precisie
	Oppervlakte-afwerking
	Slijtvastheid
	Prestatie
	Kostenbesparing
	Trilling- en geluidsreductie

Materiaalgroep

MATERIAALGROEP **1**

Non-ferrometalen
Aluminium
Constructiestaal
Gietijzer
Gelegeerd staal

Warmte behandeld staal
Koolstofstaal
Gereedschap staal
Snel staal

MATERIAALGROEP **2**

Roestvrij staal
Gehard staal
Hittebestendig staal
Staal- en non-ferrolegeringen
Titanium- en titaniumlegeringen

IPC

Individual®
Performance
Cutting.

IPC – Individual Performance Cutting®

Op uw verzoek stemmen wij bandzaagbladen tot in de perfectie af met een grondige analyse, zodat we ze precies kunnen afstemmen op uw specifieke toepassingen. IPC-bandzaagbladen blinken uit in een langere standtijd en voldoen aan de meest veeleisende zaageisen, terwijl ze tegelijkertijd uitzonderlijke resultaten behalen zonder de noodzaak van uitbreiding van de machinecapaciteit. Dit voordeel wordt vooral duidelijk op bandzaagmachines waarop de hardmetalen bladen niet ingezet kunnen worden.

Perfectioneer uw zaagproces

In de huidige zaagindustrie zijn gebruikers steeds vaker op zoek naar specifieke zaagprestaties en productiegerichte service. Ervaar de superioriteit van onze IPC-bandzaagbladen, een bewijs van de uitmuntendheid van uw zaagprocessen, met trots aangeboden door WESPA.

Gedetailleerde analyse van vereisten

Het technische servicepersoneel van WESPA analyseert de eisen van de klant en de huidige bedrijfsomstandigheden van de bandzaagomgeving om een IPC-product aan te bieden welke speciaal is ontworpen voor de gegeven zaagtoepassing.

- C** Coating  **Coating**
Voor een langere standtijd en betere zaagprestaties
- H** Honing  **Snijgeometrie-optimalisatie**
voor een langere standtijd en direct te gebruiken zonder dat de tanden uitbreken
- X** X-Set  **Speciale tandzetting**
Bescherming tegen tandbreuk en vastklemmen tijdens het zagen van balken en massief materiaal

Verbetering en optimalisatie

Levensduur van de zaag	Bewerkingsprestaties
Trillingen	Rechtheid van de snede
Oppervlaktafwerking	Kosten
Geluidsniveau	Zaagtijd

Het bewerkingsproces bereikt zo een zeer hoog rendement. Dit wordt mogelijk gemaakt door ruim 70 jaar ervaring van WESPA in de ontwikkeling van zaagoplossingen en diensten op maat voor bekende klanten en een breed scala aan industrieën.

Voordelen van IPC voor uw productie

- Hogere voedingen en kortere zaagtijden
- Langere levensduur van uw zaag
- Hogere productiviteit en lagere productiekosten
- Kosteneffectief alternatief voor hardmetalen zaagbladen
- Kortere levertijden door snellere zaagtijden
- Hogere productiekwaliteit
- Verhoogde productiebetroikbaarheid
- Groter aanpassingsvermogen in de werkplanning
- Milieuvriendelijker





BITEC ONE®

Beste bandzaag voor kleine- en middelgrote werkstukken



Productgroep 450								
mm	Inch / tpi	18	14	10	10/14	8/12	6/10	5/8
6 x 0,90	1/4" x 0.035				■			
10 x 0,90	3/8" x 0.035		■		■			
13 x 0,65	1/2" x 0.025	■	■	■	■	■	■	
13 x 0,90	1/2" x 0.035		■	■	■	■	■	
20 x 0,90	3/4" x 0.035		■		■	■	■	■
27 x 0,90	1" x 0.035		■		■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042							■
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050							■
Zaagcontact in mm		0,1-5	2-25	10-30	5-25	10-40	20-60	40-80

Kwaliteit bandzaag, zeer slijtvast en een grote zaagnauwkeurigheid. Verkrijgbaar in een grote variatie aan afmetingen en vertandingen met neutrale spaanhoek (0°).

Zeer geschikt voor het trillingvrij zagen van dunwandige materialen zoals buizen en profielen.

Bi-Metal

Product eigenschappen



M42

Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

1

Productvoordelen



Product eigenschappen



M42

BITEC ONE®

Beste bandzaag voor middelgrote- en grote werkstukken



Productgroep 452												
mm	Inch / tpi	6	4	4/6	3	3/4	2	2/3	1,4/2	1,25	1,1/1,4	0,75/1,25
6 x 0,90	1/4" x 0.035	■										
10 x 0,90	3/8" x 0.035	■	■									
13 x 0,65	1/2" x 0.025	■	■									
13 x 0,90	1/2" x 0.035	■	■		■							
20 x 0,90	3/4" x 0.035			■	■							
27 x 0,90	1" x 0.035	■		■	■	■	■	■				
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042			■		■		■	■	■		
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050			■		■		■	■	■		
54 x 1,30	2" x 0.050			■		■		■	■	■		
54 x 1,60	2" x 0.062			■		■		■	■	■	■	■
67 x 1,60	2 5/8" x 0.062			■		■		■	■		■	■
80 x 1,60	3 1/8" x 0.062											■
Zaagcontact in mm		50-80	80-120	50-150	120-200	80-200	200-400	130-400	220-600	300-800	400-800	550-1200

Kwaliteit bandzaag, zeer slijtvast en een grote zaagnauwkeurigheid. Verkrijgbaar in een grote variatie aan afmetingen en vertandingen met positieve spaanhoek.

Zeer geschikt voor het zagen van dikwandig- en volmateriaal.

Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

1

Productvoordelen





XENOTEC®

Een bandzaag voor het zagen van buis en profielen in bundels



Productgroep 454								
mm	Inch / tpi	12/16	8/11	6/9	5/7	4/6	3/4	2/3
20 x 0,90	3/4" x 0.035	■	■	■	■	■		
27 x 0,90	1" x 0.035	■	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042		■	■	■	■	■	■
Zaagcontact in mm		2-20	15-40	20-70	40-90	50-150	80-200	130-400

Met een speciale tandgeometrie, een positieve spaanhoek en een hoge weers-tand tegen tanduitbraak goed bestand tegen vibraties. Uitermate bruikbaar bij onderbroken zaagsneden.

Zeer geschikt voor het zagen van buis en profielen in bundels.

XTREMA®

Zeer geschikte bandzaag voor grote buizen en profielen



Productgroep 456				
mm	Inch / tpi	4/6	3/4	2/3
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050	■	■	■
54 x 1,60	2" x 0.062	■	■	■
67 x 1,60	2 5/8" x 0.062		■	■
80 x 1,60	3 1/8" x 0.062		■	■
Zaagcontact in mm		50-150	80-200	130-400

Een bandzaag met positieve spaanhoek en een extra wijde tandzetting.

Deze extra wijde zetting van de tanden creëert extra ruimte in materiaal met veel spanning. Dat zorgt ervoor dat de zaag niet vastloopt. Zeer geschikt voor het zagen van grote/dikke profielen (zoals HE en IPE profielen).

Bi-Metal

Product eigenschappen



M42



Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

1

Productvoordelen



Product eigenschappen



M42



Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

1

Productvoordelen



IPC

Individual®
Performance
Cutting.



C



H



X



CROSSTEC®

De meest universele bandzaag, bij veranderen van werkstukken



Productgroep 455					
mm	Inch / tpi	5/7	4/6	3/4	2/3
27 x 0,90	1" x 0.035	■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042	■	■	■	■
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050		■	■	■
54 x 1,60	2" x 0.062			■	■
Zaagcontact in mm		40-90	50-150	80-200	130-400

Universeel toepasbare bandzaag voor makkelijk verspaanbare materialen en veelvuldig veranderende materiaalvormen in zowel enkel- als bundel situaties.

Zeer universeel inzetbaar op zowel profielen en buizen, ook in bundels als volmaterialen.

Bi-Metal

Product eigenschappen



M42



Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

1

Productvoordelen





SUPER SCL[®]

De perfecte bandzaag voor massief materiaal



Productgroep 453							
mm	Inch / tpi	4/6	3/4	2/3	1,4/2	1,1/1,4	0,7/0,9
27 x 0,90	1" x 0.035	■	■	■			
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042	■	■	■			
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050	■	■	■	■		
54 x 1,30	2" x 0.050		■	■	■		
54 x 1,60	2" x 0.062		■	■	■	■	
67 x 1,60	2 5/8" x 0.062				■	■	■
80 x 1,60	3 1/8" x 0.062					■	■
Zaagcontact in mm		50-150	80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Hoogwaardige bandzaag met unieke tandgeometrie en positieve spaanhoek, speciaal ontworpen voor het zagen van moeilijk te bewerken materialen, zoals roest- en zuurbestendige staalsoorten.

De optimale spaanafvoer zorgt voor een zeer hoog zaagrendement. Zeer geschikt voor het zagen van moeilijk verspanbare, zoals roest- en zuurbestendige (vol) materialen.

SCL GT[®]

Het optimale blad voor massieve materialen (oppervlaktekwaliteit)



Productgroep 457 SCL GT						
mm	Inch / tpi	3/4	2/3	1,4/2	1,1/1,4	0,7/0,9
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042	■	■			
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050	■	■	■		
54 x 1,60	2" x 0.062		■	■	■	
67 x 1,60	2 5/8" x 0.062			■	■	■
80 x 1,60	3 1/8" x 0.062				■	■
Zaagcontact in mm		80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Hoogwaardige bandzaag met unieke tandgeometrie en positieve spaanhoek, speciaal ontworpen voor het bewerken van moeilijk te zagen materialen, zoals roest- en zuurbestendige staalsoorten.

De geslepen tanden minimaliseren afbrokkeling aan de snijkant van de tanden en verlengt hierdoor de standtijd. De precieze zaagsnede zorgt voor een optimale oppervlakteafwerkingen en bespaart extra kosten van nabewerking.

Bi-Metal

Product eigenschappen



M42

Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

2

Productvoordelen



IPC

Individual[®]
Performance
Cutting.



C

Product eigenschappen



M42

Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

2

Productvoordelen





EVOTEC PLUS®

Een speciale bandzaag voor moeilijk te zagen materialen zoals RVS



Productgroep 465				
mm	Inch / tpi	4/6	3/4	2/3
27 x 0,90	1" x 0.035	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042	■	■	■
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050	■	■	■
Zaagcontact in mm		50-150	80-200	130-400

Een High-Performance PM Bi-Metaal bandzaag met een positieve spaanhoek. Door de hogere (PM) kwaliteit heeft deze band een duidelijke standtijd verbetering t.o.v. de M42 banden.

Zeer geschikt voor het zagen van dikwandig- en volmateriaal. Juist in de moeilijk verspaanbare materialen zoals de verschillende RVS soorten.

EVOTEC SCL®

Een speciale bandzaag voor moeilijk te zagen materialen zoals RVS



Productgroep 466							
mm	Inch / tpi	4/6	3/4	2/3	1,4/2	1,1/1,4	0,7/0,9
27 x 0,90	1" x 0.035	■	■				
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042	■	■	■			
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050	■	■	■	■		
54 x 1,60	2" x 0.062		■	■	■	■	
67 x 1,60	2 5/8" x 0.062				■	■	■
80 x 1,60	3 1/8" x 0.062					■	■
Zaagcontact in mm		50-150	80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Een High-Performance PM Bi-Metaal bandzaag met een positieve spaanhoek, een speciale variabele tandgeometrie en een versterkte tandrug. Door de hogere (PM) kwaliteit heeft deze band een duidelijke standtijd verbetering t.o.v. de M42 banden.

Zeer geschikt voor het zagen van dikwandig- en volmateriaal. Juist in de moeilijk verspaanbare materialen zoals de verschillende RVS soorten.

Bi-Metal

Product eigenschappen



M51

Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

2

Productvoordelen



Product eigenschappen



M51

Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP

2

Productvoordelen





GALAXY HMD®

De krachtigste bestseller-bandzaag



Productgroep 473						
mm	Inch / tpi	3	3/4	2/3	1,9/2,1	1,4/1,8
20 x 0,90	3/4" x 0.035	■	■			
27 x 0,90	1" x 0.035	■	■			
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042		■	■	■	
41 x 1,30	1 1/2" x 0.050		■	■	■	■
54 x 1,60	2" x 0.062		■	■	■	■
67 x 1,60	2 5/8" x 0.062			■		■
Zaagcontact in mm		120-200	80-200	130-400	220-600	400-800

Een bandzaag met geslepen hardmetaal tanden, voor universeel gebruik voor het zagen van middelmatige tot moeilijk te bewerken materialen.

GALAXY HMS®

De robuuste alleskunner voor verbeterde prestaties



Productgroep 471			
mm	Inch / tpi	3	2/3
20 x 0,90	3/4" x 0.035	■	
27 x 0,90	1" x 0.035	■	■
34 x 1,10	1 1/4" x 0.042	■	
Zaagcontact in mm		120-200	130-400

Een bandzaag met hardmetaal-tip en gezette vertanding, voor het zagen van moeilijk te bewerken metalen, gietstukken of minerale materialen.

Carbide

Product eigenschappen



Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP 2

Productvoordelen



Product eigenschappen



Toepassingsgebieden



MATERIAALGROEP 1

Productvoordelen





SAPHIR®

Met hardmetaal-grit bekleed zaagblad



Product eigenschappen



CT

Toepassingsgebieden



Productvoordelen

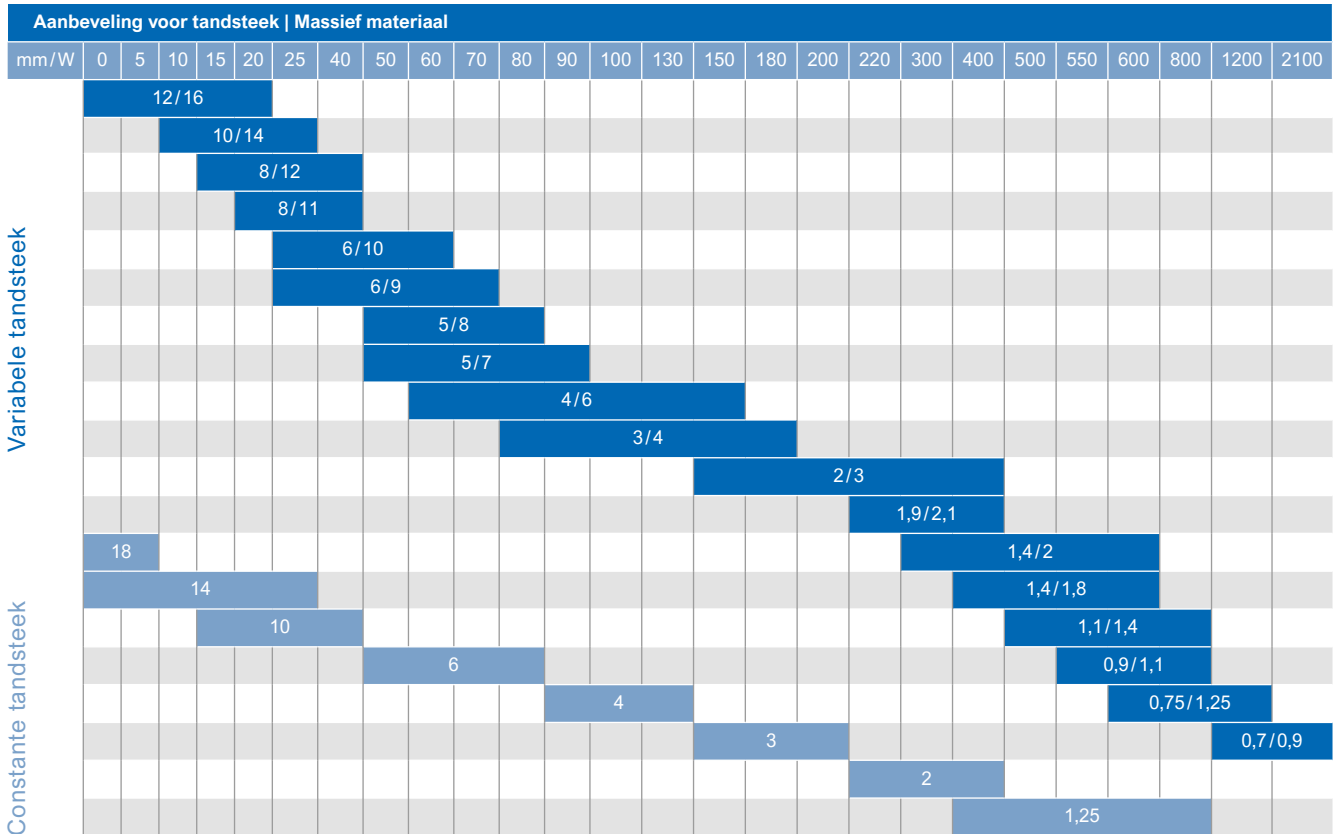


Productgroep 480			
mm	Inch / tpi	Gulleted	Continuous
20 x 0,80	3/4" x 0.032	■	■
25 x 0,90	1" x 0.035	■	■
32 x 1,10	1 1/4" x 0.042	■	■

Hardmetaal-grit bekleed zaagblad voor het zagen van poreuze materialen en composieten die niet effectief kunnen worden gezaagd met standaard zaagbladen.

Continu of onderbroken bedekt met hardmetaal deeltjes.

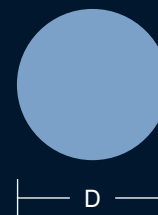
Het kiezen van de juiste tandsteek



W - Breedte

D - Diameter

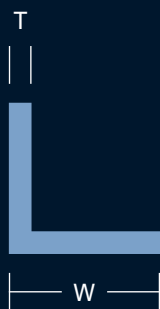
T - Dikte



Juiste tandsteek

- Het selecteren van de juiste tandsteek is belangrijk voor geoptimaliseerde zaagresultaten.
- De tandsteek bepaald het aantal tanden in aanraking met het materiaal.
- Als de tandsteek te klein is, kan (onregelmatig) zagen het gevolg zijn. De tanden lopen vol met spanen, waardoor de bandzaag van zijn zaaglijn wordt gedrukt.
- Bij een te grote tandsteek kunnen tanden breken, omdat de kracht op de individuele tanden te hoog wordt.
- Om een optimaal zaagresultaat te behalen moeten minstens 3 tanden in aanraking met het materiaal zijn.

Aanbeveling voor tandsteek Buizen en profielen												
Diameter in mm	25	50	75	100	125	150	175	200	250	300	400	500
Dikte in mm	Tanden											
2	18	18	18	18	12 / 16	10 / 14	10 / 14	10 / 14	8 / 11	8 / 11	8 / 11	8 / 11
4	12 / 16	12 / 16	10 / 14	8 / 11	6 / 9	6 / 9	6 / 9	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	5 / 7
6	12 / 16	8 / 11	8 / 11	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6
8	12 / 16	6 / 9	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6
10	12 / 16	5 / 7	5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4
15		5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4
25			4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3
35			3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3
50					2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3
65						2 / 3	2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2
75							2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2
100								2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	0,75 / 1,25
130									1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	0,75 / 1,25
150										1,4 / 2	1,4 / 2	0,75 / 1,25
200												0,75 / 1,25
250												0,75 / 1,25

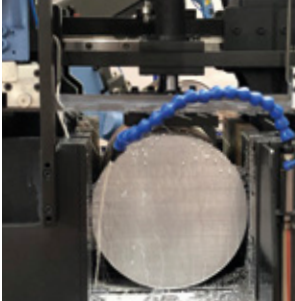


Heeft u twee of meer buizen naast elkaar liggen welke gezaagd moeten worden, dan raadpleegt u de bovenstaande tabel, met een dubbele dikte (T).

Factoren voor de juiste keuze van de tandsteek:

- Zagen van buizen en profielen in bundels
- Zagen van buizen en profielen als enkel stuks

Algemeen advies



Bandzaag machine

Controleer regelmatig:

- Werking van de spaanborstel
- Werking + concentratie van de koelvloeistof
- Slijtage + afstelling bandzaaggeleider
- Bandspanning
- Zaagsnelheid

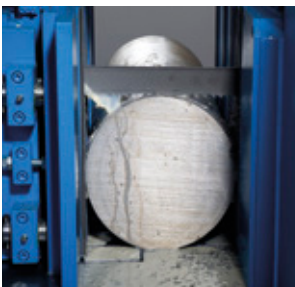


Koelvloeistof / snijvloeistof

Het koelmiddel smeert, koelt en transporteert de spanen uit de zaagsnede.

Wat is belangrijk:

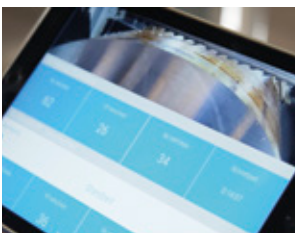
- Gebruik een snijvloeistof die wordt aanbevolen voor de beoogde bewerking
- Gebruik de aanbevolen concentratie van de snijvloeistof
- Controleer of het koelmiddel wordt toegepast onder de juiste druk



Werkstuk

Wat is belangrijk:

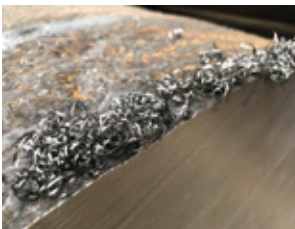
- Zorg ervoor dat het werkstuk stevig is geklemd en niet kan trillen of draaien
- Gebruik geen beschadigde, gedraaide of ernstig vervormde werkstukken
- Hoe dichter de geleider van de bandzaag bij het werkstuk staat, hoe nauwkeuriger de zaagsnede zal zijn



Houdt u aan opstartprogramma's

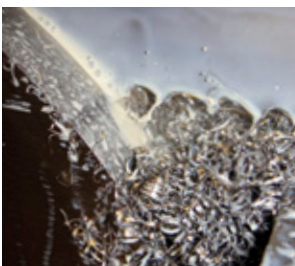
Wat is belangrijk:

- Volg ons opstart-advies
- Gebruik de aanbevolen snijparameters om de beste levensduur te verkrijgen



Optimale spaanvorming

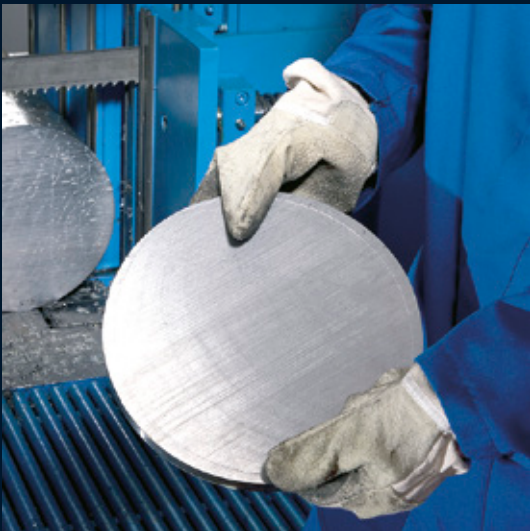
- Zeer fijne en poederachtige spanen duiden op onvoldoende zaagdruk
- Dikke, sterke samengedrukte en blauwe spanen duiden op overbelasting van de bandzaag
- Lossende (oprollende) spanen zijn een teken van goede snijomstandigheden



Optimale spaanvorming met aangepaste bandzaagbladen IPC-optie C

- Optimale zaagprestaties met gekleurde (goud tot blauwe) spanen
- Fijne spanen duiden op onvoldoende zaagdruk. Dit resulteert in snel versleten tanden en teveel zaaggeluid. Verhoog dan de snijdruk en voedingssnelheid.

Inzaag procedure | Bandspanning



WESPA standaard bandzagen:

Het inzagen van een bandzaag verhoogt de levensduur van uw bandzaag!

Scherpe snijkanten met extreem kleine afrondingen zijn vereist voor hoogwaardige bladen.

- Om de beste levensduur van de bandzaag te verkrijgen, raden we aan om het de bandzaag „in te zagen“.
- Bepaal de juiste snijsnelheid (m/min) en aanzet (mm/min) op basis van het materiaal en de afmetingen van het te zagen werkstuk.
- Het is belangrijk om bij het inzagen, de eerste paar zaagsnede, de aanzet van een bandzaag met 50% te reduceren. Dit wordt gedaan om beschadiging van de extreem scherpe tanden door kleine micro-braampjes te voorkomen.
- Soms zijn nieuwe bandzagen gevoelig voor trillingen of creëren meer lawaai. Als dit gebeurt, kunt u de snijsnelheid verlagen.
- Bij kleine werkstukafmetingen is het goed om tijdens het inzagen minimaal 300-500 cm² van het materiaal te zagen. Bij grote werkstukafmetingen raden we een inzaagperiode van 15 minuten aan. Verhoog daarna langzaam de voeding naar de gewenste waarde.

Bandenspanning

Een juiste bandenspanning is vereist voor een lange levensduur en een nauwkeurig zaagresultaat.

Met behulp van de WESPA bandspanningsmeter kunt u de bandspanning meten welke wordt toegepast door uw zaagmachine en aanpassen naar het juiste niveau indien nodig.

Voor WESPA bandzagen raden we een gemiddelde bandenspanning van 250-300 N/mm² aan.

Het breken van een bandzaag door een te hoge bandenspanning of scheef zagen door een te lage bandenspanning, kan worden voorkomen door de juiste bandenspanning te gebruiken.



WWW.WESPA-SAW.COM