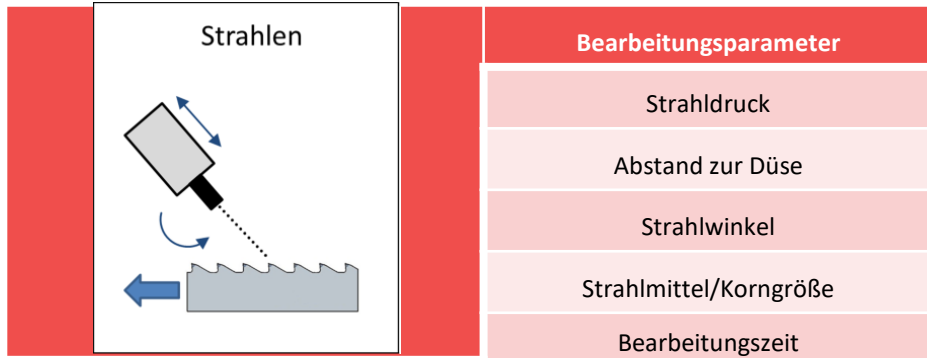
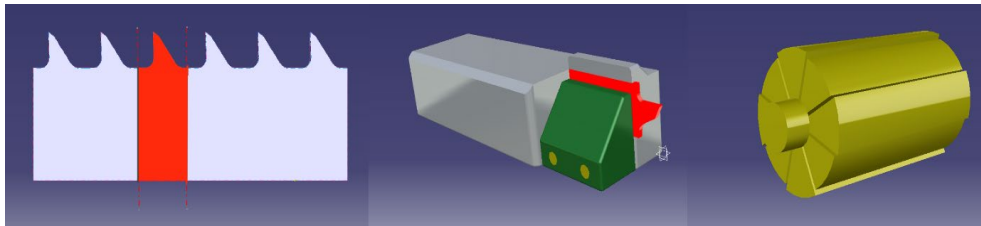


Schneidenkonditionierung Bandsäge - SKB



Schneidkantenkonditionierung durch Korundstrahlen



Einzahn-Versuche zur ersten Bewertung der Schneidkantenverrundung

Neue Sägebänder müssen vor dem Einsatz unter Vollast mit reduzierten Schnittparametern zunächst eingefahren werden, um ein Anpassen der Schneidkante an die Einsatzbedingungen der Sägebänder zu bewirken. Außerdem vermeidet man hierdurch Mikro- und Makroausbrüchen an der Schneidkante, die zu Einbußen in der Werkzeugstandzeit und –standmenge führen. Hauptziel des Forschungsvorhabens ist die Realisierung einer definierten und reproduzierbaren Schneidkantenpräparation von HM-Sägebändern, um zum einen den direkten Einsatz unter Vollast zu ermöglichen, zum anderen führt dies aber auch zu einem deutlich verbesserten Einsatzverhalten mit erheblich gesteigerten Leistungsvermögen des gesamten Sägebandes. Zur Kantenpräparation soll ein Strahlverfahren etabliert werden.

Der Nutzen der Hersteller liegt in der unmittelbaren Verbesserung der HM-Sägebänder. Die Anwender profitieren vom Wegfall des bisher notwendigen Einfahrens und einer Erhöhung der Standzeiten.

Das IGF-Vorhaben 20343 N der Forschungsvereinigung Forschungsgemeinschaft Werkzeuge und Werkstoffe e.V. (FGW), Papenberger Straße 49, 42859 Remscheid, wurde über die AiF im Rahmen des Programms zur Förderung der Industriellen Gemeinschaftsforschung (IGF) vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages gefördert.



Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses
des Deutschen Bundestages