



HCO-Bandmesser Pflegeanleitung

1. Richtige Blattdicke

Bei Bandmessern darf die Blattdicke maximal ein Tausendstel des Rollendurchmessers betragen. Zum Beispiel bei 450mm Rollendurchmesser 0,45mm Blattstärke.

2. Führung der Bandmesser

Die Führung der Bandmesser muss gewährleisten, dass das Bandmesser sich nicht verwindet oder an Teile der Maschine anschlägt. Die Rückenführung muss entsprechend auf die Laufrollen abgestimmt werden.

3. Entspannen des Bandmessers

Bei Stillstand der Maschine muss das Bandmesser entspannt werden, damit beim Erkalten nach dem Arbeitsprozess keine Rissbildung oder Bruch an der Schweißstelle entsteht.

4. Rechtzeitiges Nachschärfen

Dieses ist besonders wichtig für die Verlängerung der Lebensdauer des Bandmessers. Die Bandmesser müssen immer scharf sein. Stumpfe Bandmesser erwärmen sich und bauen Spannungen auf, die zur Rissbildung führen können. Beim Nachschleifen ist darauf zu achten, dass die Bandmesser nicht zu stark erwärmt werden.

Die Fasenlänge und der Fasenwinkel müssen auf beiden Seiten gleich sein, damit gewährleistet ist, dass die Schneide absolut symmetrisch ist.

5. Verwendung

Ein neues Messer muss einige Minuten ohne Belastung laufen, damit es sich an die Maschine anpassen kann.

Der Vorschub richtet sich nach dem Schneidgut. Bei zu starkem Vorschub kann das Bandmesser reißen oder ermüden.





Herbertz GmbH & Co. KG

+49 (0) 2191 6910020

info@herbertz-messer.de

Morsbach 27, 42857,
Remscheid, GERMANY



Made to last!

HCO Band Knife Care Instructions

1. Correct Blade Thickness

For band knives, the blade thickness must not exceed one thousandth of the wheel diameter.

For example, with a 450 mm wheel diameter, the blade thickness must be 0.45 mm.

2. Band Knife Guidance

The band knife guidance must ensure that the blade does not twist or strike parts of the machine.

The back guide must be properly aligned with the running wheels.

3. Releasing Tension on the Band Knife

When the machine is stopped, the band knife must be released (tension relieved) to prevent cracking or breakage at the welded joint as it cools down after operation.

4. Timely Resharpener

This is particularly important for extending the service life of the band knife.

Band knives must always be sharp. Dull band knives heat up and build internal stress, which can lead to cracking.

When resharpening, care must be taken to avoid overheating the blade.

The bevel length and bevel angle must be identical on both sides to ensure that the cutting edge is perfectly symmetrical.

5. Use

A new blade must run for several minutes without load so it can adapt to the machine.

The feed rate depends on the material being cut.

If the feed rate is too high, the band knife may tear or become fatigued.

