

## 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.