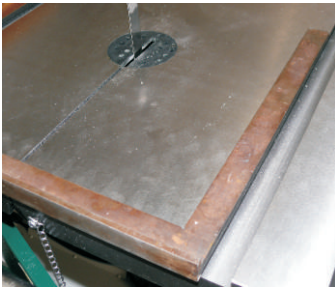
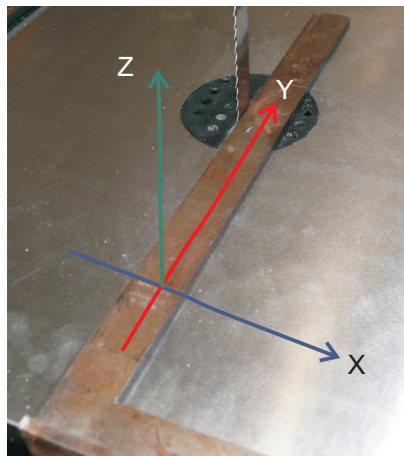


Meine neue Bandsäge Record Power Sabre 350

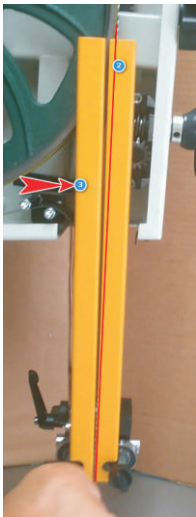
Nach langen Überlegungen habe ich mir eine Bandsäge gekauft.
Es wurde die Sabre 350 der Marke Record Power. In mehreren YT- Videos war diese zu sehen.
Mit 36 von 36 selbstvergebenen Punkten ein Spitzenmodell in dieser Baugröße bei Record Power.
Der Zusammenbau war mit der ausführlichen Anleitung sehr gut möglich.
Aufgrund des hohen Gewichtes ist 2x eine helfende Hand erforderlich gewesen.



Da die NUT im rechten Winkel zur vorderen Tischkante war, habe ich mit dem Winkel den Tisch so verschraubt dass das Sägeband parallel zum Winkel war.



Wie bei meiner CNC- Fräse habe ich auch hier mal die Achsen zur Orientierung festgelegt.



Nachdem der Tisch montiert und laut Anleitung ausgerichtet war sah ich dass die Bandabdeckung schief sass.



Also munter die hintere Verschraubung der Bandführung gelöst und so ausgerichtet, dass der Entnahmeschlitz der Abdeckung korrekt zum Sägeband positioniert war.



Auwei

Damit hatte mein Übel seinen Anfang genommen.



Der angeschweißte Montagewinkel war nicht parallel angeschweißt.
Den habe ich letztendlich gerade gebogen.

Was mir nun auffiel war, dass die seitlichen Bandführungsrollen extrem unterschiedlich weit eingedrückt werden mussten um nahe am Band positioniert zu werden. Rechts kaum links stark- oder war's umgekehrt? Damit war klar dass die höhenverstellbare Führung nicht mehr richtig ausgerichtet war.





Ohne Bandführung lief das Band mittig auf den großen Umlenkrollen. Der Sägezahnwinkel zum Tisch war dabei keinen falls senkrecht.

Das ist natürlich schlecht wenn man Zapfen schneidet oder Aussparungen ausklinken möchte.

Am Ende meines 300mm langen Winkels maß ich eine Abweichung von ~3mm. Mit dem „Bevel Level“, genullt auf der Tischplatte maß ich an den Zähnen 89,5° - also eine Abweichung von ca. 0,5°.

Rechne ich mal mit $\tan \alpha = GK / AK \Rightarrow GK = \tan \alpha \times AK = \tan 0,5^\circ \times 300\text{mm} = 2,6\text{mm}$

Da ich keine Einstellmöglichkeit für diese Tischneigung sah, habe ich an den vorderen Verschraubungen Bleche/Fühllehren zum Ausrichten untergelegt.

Der Abstand der vorderen und hinteren Verschraubung beträgt 120mm.

Unterlegt habe ich $300 / 2,6 = 120 / x \Rightarrow x = 1,04\text{mm}$.

Ein 1mm Blech
+ 0,05mm einer
Fühllehre - passt!

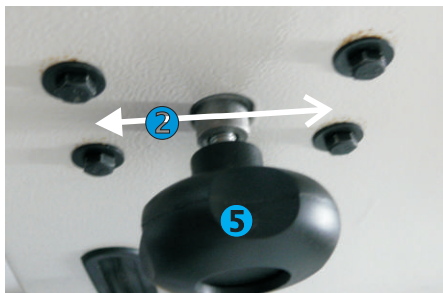


Aber wie bereits erwähnt - richtig messen erst wenn alle Schrauben angezogen sind!

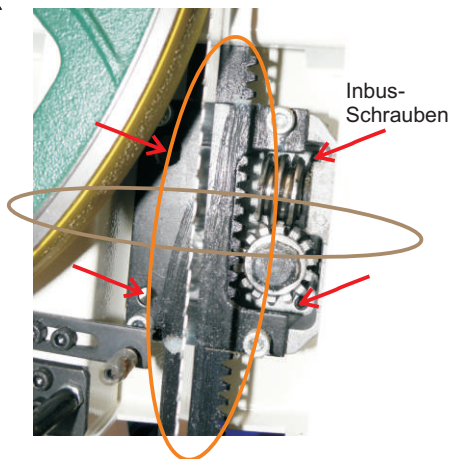
Die Höhenverstellung erfolgt über eine Zahnstange welche m.E.. sehr viel Spiel in allen Richtungen hat. Zur Höhenverstellung muss man den Arretierknopf ⑤ lösen . Bei mir verdreht sich die Säule beim Festziehen; D.h. man muss immer die Halterung anziehen um zu sehen wie die tatsächliche Position der Führungssäule ist.

Die obere Bandführung besteht im wesentlichen aus einer Zahnstange mit der die Säule in der Höhe eingestellt werden kann. Diese Mechanik ist auf einer Metallplatte montiert und kann nach Lösen der 4 rückseitigen Sechskantmuttern durch 4 innenliegende Inbuschrauben eingestellt werden.

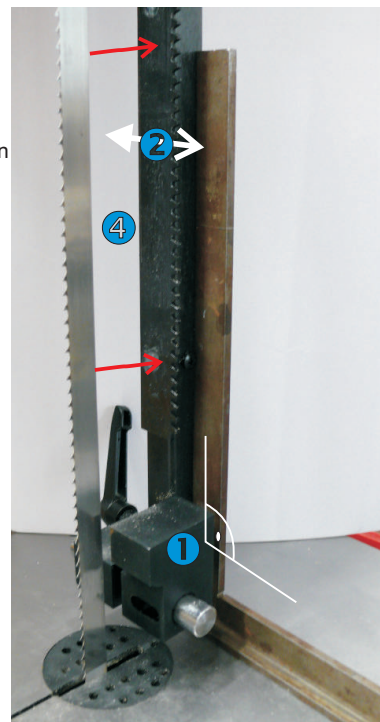
Diese Justage ist nicht einfach! ⚡



Unter den Schrauben befinden sich Langlöcher, so dass ein seitliches verschieben und verdrehen möglich ist!



Bei den Einstellungen sollte man darauf achten dass die Stange nicht verdreht wird (braun) und möglichst so eingestellt wird (orange) das man einen gleichen Abstand zum Sägeblattrücken in der Position Oben und Unten erreicht ④. Ansonsten muss man die hintere Bandführungsrolle je nach Höhenposition ständig nachstellen.



Die ganze Justage gleicht dem:
Stehend auf einem Gummiboot den Mast in x, y und z auszurichten :-))

In der X- Richtung auf den mittigen Sitz des Bandes achten!

Alle Bastler sind beschissen die sich nicht zu helfen wissen!

