WELDINGER MBS 1435 Metallbandsäge

???	**Einsatzbereit** Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

Metallbandsäge

weldinger-mbs-1435-metallbandsaege-400-w-motor-variable-geschwindigkeit.jpg

Was ist eine Metallbandsäge?

Eine Metallbandsäge hat ein endloses Sägeband, das über zwei Räder läuft und ununterbrochen in eine Richtung schneidet. Das Band läuft relativ langsam, deutlich langsamer als bei einer Holzbandsäge. Dadurch bleibt das Material kühl, es fliegen kaum Funken, und die Schnittkante wird sauber und gratarm.

Das Werkstück wird im Schraubstock eingespannt, und der Sägearm wird von oben durch das Material abgesenkt. Im Vergleich zur Flex ist die Bandsäge genauer, rechtwinkliger, leiser und sicherer, denn es gibt keine Trennscheibe, die brechen kann.

Beispiele:

- Vierkantrohr für Schweißrahmen ablängen
- Gehrungsschnitte für Rahmenecken
- Rundstahl und Wellen kürzen
- Flachstahl zuschneiden
- Alu-Profile sägen
- Gleich lange Stücke in Serie sägen

Unser Gerät: WELDINGER MBS 1435

Die MBS 1435 ist eine kompakte Tischbandsäge mit 400 W für Stahl und NE-Metalle (Nichteisenmetalle wie Aluminium, Kupfer, Messing). Sie wiegt 18,4 kg.

Daten:

- **Schnittbereich bei 90°:** rund bis 125 mm, rechteckig 127 × 125 mm
- **Schnittbereich bei 45°:** rund bis 76 mm, rechteckig 80 × 100 mm
- **Gehrung:** stufenlos von 0° bis 60°
- **Bandgeschwindigkeit:** stufenlos regelbar von 38 bis 80 m/min
- **Sägeband:** 1435 × 12,7 × 0,65 mm, serienmäßig mit 8/12 ZpZ (mittel)

Bedienung:

1. Den Stift aus der Bohrung ziehen und den Sägearm nach oben klappen.
2. Das Werkstück im Schraubstock einspannen.
3. Die verstellbare Bandführung bis dicht an das Werkstück schieben. Sonst wird der Schnitt unsauber.
4. Die Geschwindigkeit wählen. Die Anleitung empfiehlt:
   - normaler Stahl: 40–60 m/min
   - Aluminium: 80 m/min
   - Rohre und Profile: 70–80 m/min
5. Den grünen Hauptschalter einschalten, dann die Lauftaste am Griff gedrückt halten.
6. Den Arm langsam absenken, bis das Band das Werkstück berührt. Dann mit gleichmäßigem, leichtem Druck durchsägen.

Praxistipps:

- **Trocken sägen:** Benutze kein Kühl- oder Schmiermittel. Das Band rutscht sonst auf den Rädern.
- **Wenig Druck:** Zu viel Druck führt zu schiefen Schnitten und löst den Überlastschutz aus. Nach dem Abkühlen kannst du den Schutz per Knopfdruck zurücksetzen.
- **Pausen:** Die Säge ist nicht für den Dauerbetrieb gebaut. Plane bei vielen Schnitten Pausen ein.
- **Längenanschlag:** Für mehrere gleich lange Stücke nimmst du den Längenanschlag. Er darf den Sägearm beim Absenken nicht behindern.
- **Lange Werkstücke** am freien Ende abstützen, damit sie nicht kippen oder herunterfallen.
- **Nach der Arbeit:** Späne mit Pinsel und Werkstattsauger entfernen. Wird die Säge länger nicht benutzt, das Band etwas entspannen.

Sicherheit

- **Schutzausrüstung:** Schutzbrille, Gehörschutz, rutschfeste Schuhe und Handschuhe tragen. Schmuck ablegen, keine lockere Kleidung, lange Haare zusammenbinden.
- **Werkstück:** Nur bei ausgeschalteter Maschine ein- und ausspannen.
- **Hände weg:** Nie in den Schnittbereich greifen, solange das Band läuft. Späne nie mit der Hand entfernen, sondern mit einem Pinsel.
- **Aufsicht:** Die Säge nie unbeaufsichtigt laufen lassen. Erst weggehen, wenn das Band steht.

- **Bandwechsel:** Nur mit gezogenem Stecker und mit Handschuhen wechseln. Die Zähne müssen zum Werkstück zeigen.
- **Schnittkanten:** Frisch gesägte Kanten sind scharf und gratig. Entgrate sie gleich nach dem Sägen.

Revision #2
Created 2026-11-23 16:44:12 UTC by Miklas
Updated 2026-11-23 16:51:14 UTC by Miklas