



?

Name / Zeichen des
Herstellers / Lieferers.

Betriebs-Anleitung
Operating Instruction
Notice d'utilisation

Reale Darstellung der Werkzeuge, die in
der Betriebsanleitung beschrieben
werden.

Beispiel

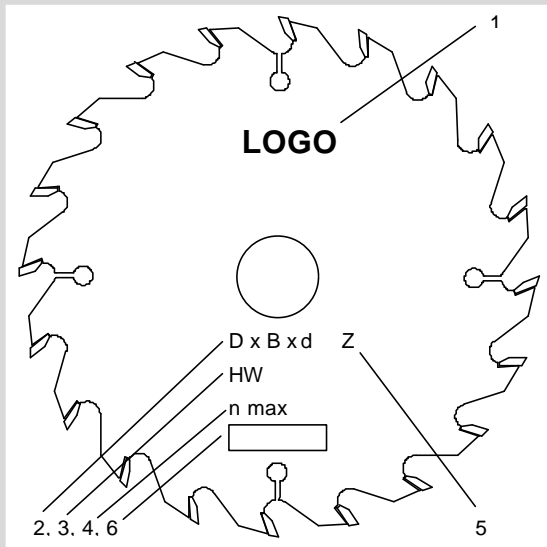


Verbund-Kreissägeblatt
Composite circular saw blade
Lame de scie

1. Allgemeiner Teil

Das Kreissägeblatt entspricht den in EN 847-1 dargestellten Anforderungen.

Prinzipskizze:



- 1 Hersteller oder Lieferer
- 2 Abmessungen
- 3 Schneiden-Werkstoff
- 4 Höchstdrehzahl
- 5 Zähnezahl
- 6 Weitere Kennzeichnung des Herstellers oder Lieferers

1.1 Schneidstoffe und Bestellangaben

1.1.1 Schneidstoffe

SP = Werkzeugstahl, legiert	HL = Werkzeugstahl, hochlegiert
HS = Schnellarbeitsstahl, hochlegiert	ST = Stellite
HW = Hartmetall, unbeschichtet	HC = Hartmetall, beschichtet
DP = Polykristaliner Diamant	DM = Monokristaliner Diamant

1.1.2 Bestellangaben

Art.-No.

Bestellangaben: Bestell-No.
D x B x d Schneidenanzahl,
Vorschubart

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

1.2.1 Drehzahl

n max.

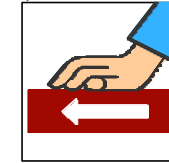
Der auf dem Werkzeug angegebene Drehzahlbereich „n“ muss einzuhalten bzw. die angegebene Höchstdrehzahl „n max.“ darf nicht überschritten werden!

1.2.2 Verwendungsart und Arbeitsweise

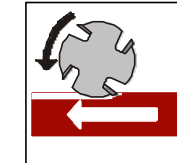
Einsatz nur auf Holzbearbeitungsmaschinen.

Das Werkzeug darf nur mit der Vorschubart, mit der der Werkzeugkörper gekennzeichnet ist, benutzt werden.

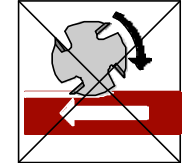
MAN
(Handvorschub)



Gegenlauf

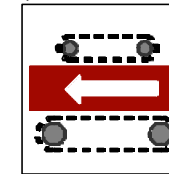


Gleichlauf

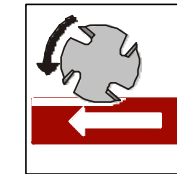


Nur zum Ritzen erlaubt

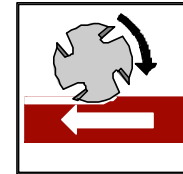
MC
(Mech. Vorschub)



Gegenlauf



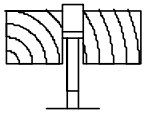
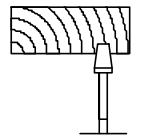
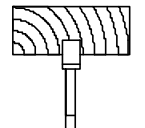
Gleichlauf



Die Vorgaben des Maschinenherstellers bezüglich der Eignung des Werkzeuges sind zu beachten.

1.2.3 Bearbeitungsart

Die Bearbeitungsart ist abhängig von der Kreissägeblattausführung.

	Bearbeitungsart	Art.-No.
	Trennen	xx.yyy.xx
	Ritzen	xx.yyy.xx
	Nuten (Nuttiefe größer als beim Ritzen)	xx.yyy.xx

1.2.4 Zu bearbeitende Werkstoffe

Holz, Holzwerkstoffe sowie Werkstoffe mit vergleichbaren Zerspanungseigenschaften, gemäß Abschnitt „2. 5 Anwendungsbereich“ bzw. Katalogangaben. Im Zweifel beim Hersteller nachfragen.

1.3 Sicherer Umgang

1.3.1 Verwendung



HINWEIS

Alle europäische und nationalen Sicherheitsanforderungen müssen eingehalten werden einschließlich der in den EN 847-1 dargestellten Sicherheitsanforderungen.
Das Werkzeug darf nur wie in Abschnitt "1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung" beschrieben, eingesetzt werden.

1.3.2 Transport



VORSICHT

Transport nur in geeigneter Verpackung Beschädigungsgefahr der Schneiden.

Sehr vorsichtig sein beim Verpacken!



HINWEIS

Vorsicht: Verletzungsgefahr durch scharfe Schneiden!

Schutzhandschuhe tragen.

1.3.3 Zusammenbau des Werkzeugs und Montage in die Maschine



GEFAHR

Das Werkzeug ist gemäß den Vorgaben des Maschinenherstellers zu montieren, zu sichern und in Betrieb zu nehmen.

Maschineneinstellungen kontrollieren und Drehrichtung überprüfen!

Gefahr des Lösens des Werkzeugs.



HINWEIS

Das Anlaufen der Werkzeugmaschine während des Werkzeugwechsels ist auszuschließen (siehe Betriebsanleitung der Maschine).

Verletzungsgefahr!



GEFAHR

Bei der Montage muss sichergestellt werden, dass das Werkzeug auf der dafür vorgesehenen Spannfläche gespannt wird.

Alle Spannflächen müssen frei von Verschmutzungen, Fett, Öl und Wasser sein.



GEFAHR

Vor dem Einbau in die Maschine sind die Schneiden, Werkzeugkörper und die Spanzange auf eine Beschädigung zu überprüfen.

Beschädigte Werkzeuge sind von einem Fachmann zu überprüfen.

Ein verformtes Werkzeug darf nicht eingesetzt werden.



VORSICHT

Bei der Verwendung von gestapelten Werkzeugen sicherstellen, dass die Schneiden nicht gegeneinander stoßen.

Schneidplatten dürfen nicht Spannelementen und/oder Maschinenteilen in Berührung kommen.

Schneidplatten und Grundkörper auf Beschädigung kontrollieren.



HINWEIS

Werkzeuge deren Körper gerissen sind, müssen ausgemustert werden. Eine Instandsetzung solcher Werkzeuge ist nicht zulässig!

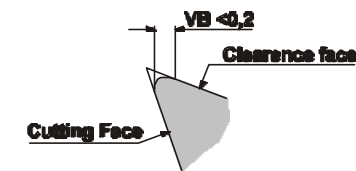
Die Verwendung von losen Reduzierringen und -büchsen ist nicht zulässig.

Unsachgemäßes Abbremsen des Werkzeuges, z. B. durch seitliches Andrücken, ist nicht zulässig.

2. Werkzeugspezifischer Teil

2.1 Pflege

Aus Gründen der Arbeitssicherheit sind die Schneidplatten instandzusetzen, spätestens wenn



.... die Verschleißbreite VB an den Schneiden größer als 0,2 mm geworden ist – besonders die Hauptverschleißzonen beachten (siehe Abschnitt „Schärfen, Instandsetzen, Ändern“)....

....Schneidenausbrüche erkennbar sind.



HINWEIS

Holzbearbeitungs-Werkzeuge sind zum Vermeiden von Korrosion vor Feuchtigkeit zu schützen.
Die regelmäßige Reinigung der Schneiden von Harz und Leim (Aufbauschneiden) erhöht die Standzeit und die Betriebssicherheit.



VORSICHT

Reinigungsmittel können Haut, Augen angreifen und das Werkzeug beschädigen.
Beim Reinigen Hand- und Augenschutz tragen.
Nur geeignete Reinigungsmittel (siehe Abschnitt „2.3 Reinigungsmittel“) benutzen.
Hinweise des Reinigungsmittelherstellers sind zu beachten.

2.2 Instandsetzen, Ändern, Schärfe

2.2.1 Allgemeine Forderungen



Das Schärfe von Werkzeugen ist nur Fachleuten mit entsprechender Erfahrung und gemäß den Anweisungen des Herstellers erlaubt.



GEFAHR

Instandsetzungsarbeiten und Änderungen dürfen nur vom Hersteller oder von autorisierten Fachwerkstätten durchgeführt werden.

Gefahr der Werkzeugbruchs.



GEFAHR

Es dürfen nur Ersatzteile verwendet werden, die mit den Vorgaben für Originalersatzteile des Werkzeugherstellers übereinstimmen.

Toleranzen, die ein einwandfreies Spannen sicherstellen, müssen eingehalten werden.



HINWEIS

Bei Auswirkungen der Änderung / Neubestückung auf die Angaben der Werkzeugkennzeichnung sind diese zu aktualisieren. Der Name / das Logo des die Änderung / Neubestückung durchführenden Unternehmens ist hinzuzufügen.

Die Fachleuten / Fachwerkstätten müssen sachkundig in dem betreffenden

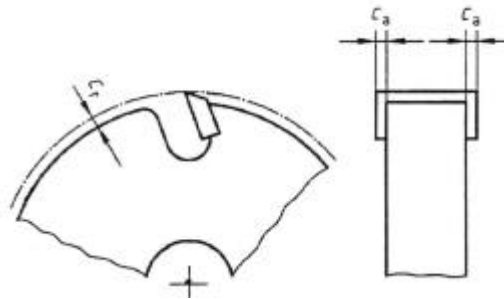
- Stand der Technik bezüglich die Konstruktion und Gestaltung,
- nationale Vorschriften,
- einschlägigen Sicherheitsbestimmungen und -normen

Sie müssen

- über die normalen Mittel und
- die Fähigkeiten für diese Arbeiten verfügen.

Nach jedem Schärfen, Instandsetzen oder Ändern muss sichergestellt sein, dass das Werkzeug die Anforderungen der Europäischen Norm EN 847-1 und EN 847-2 erfüllt, insbesondere hinsichtlich:

- Auswuchtgüte
- Schneidplattendicke a
- Schneidplattenüberstand c_r , c_a



- Neubestückungen von Schneidplatten dürfen nur von Fachleuten ausgeführt werden, die den Lötprozess beherrschen und den Einfluss des Lötprozesses auf Spannungen im Körper- und im Schneidmaterial abschätzen können.
- Beim Auslöten beschädigter Schneidplatten und anschließendem Einlöten einer neuen Schneidplatte muss gewährleistet werden, dass die Schneidelemente korrekt in dem Körper befestigt sind und durch den Lötprozess sich im Körper keine kritischen Spannungen ergeben.
- Die Konstruktion von Werkzeugen in Verbundausführung (z. B. Werkzeuge mit aufgelöteten

Schneidplatten) darf bei der Instandsetzung nicht verändert werden.

2.2.2 Schärfanleitung

Die Schärfanleitung beim Werkzeughersteller anfordern.

2.3 Reinigungsmittel

Das geeignete Reinigungsmittel erhalten Sie vom Werkzeughersteller.

ALTERNATIV

Bezeichnung des Reinigungsmittels

2.4 Wechsel der Einbauteile



HINWEIS

Abschnitt „1.3 Sicherer Umgang“ beachten.

2.4.1. Werkzeugsatz (falls zutreffend)



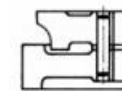
HINWEIS

Ein Werkzeugsatz besteht aus mehreren Einzelwerkzeugen.

Bei einem formschlüssig verbundenen Werkzeugsatz muss der Formschluss erhalten bleiben.

Zum Verändern des Werkzeuges (z. B. die Schnittbreite) dürfen ausschließlich Mittel (z. B. Ringe etc.) verwendet werden, die mit den Vorgaben für die entsprechenden Originalteile des Werkzeugherstellers übereinstimmen (siehe Abschnitt „Zusammenbau des Werkzeugsatzes“).

Die zum Werkzeugsatz gehörenden Einzelwerkzeuge dürfen nicht einzeln eingesetzt werden, außer dies wird ausdrücklich vom Werkzeughersteller erlaubt.



2.5 Anwendungsbereich

Werkstoff	Schnittgüte	Art.-No.
Massivhölzer, Längsschnitt		
Massivhölzer, Querschnitt		
Holzwerkstoffe		
Kunststoffe, Vollmaterial		
Kunststoffe, Profile		
Verbund- Werkstoffe		
Stahl		
NE-Metalle, Vollmaterial		
NE-Metalle, Profile		

2.6 Ersatzteile

Die Ersatzteile entnehmen Sie bitte den Verkaufsunterlagen.

Anschrift

Name und Anschrift des Herstellers oder Lieferers

Änderungen vorbehalten. Hersteller-No. / Ausgabedatum

Symbole

	In der Serviceanleitung nachsehen
	Vor Eingriff Maschine absichern und Abschließen
	Allgemeine, verpflichtende Handlungsanweisung
	Schutzhandschuhe tragen
	Allgemeines Verbot
	Nicht mit beschädigtem Werkzeugkörper betreiben
	Allgemeine Gefahr
	Rotierendes Werkzeug/ Gefahr der Schnittverletzung für Hände und Finger
	Ätzendes Material

Quelle:

ISO 3864-1: 2002-05 Safety Signs and Colours