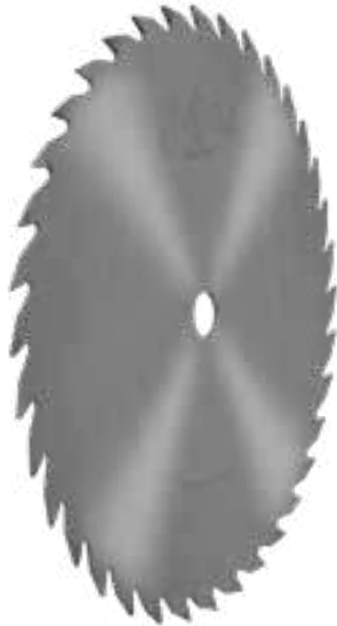


Betriebs-/Verwendungsanleitung **Kreissägeblätter**



Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o.

T. Regeera Strasse 30, 43-382 Bielsko-Biała, Polen, Europa

Telefon: +48 33 82 80 926, +48 33 82 80 922

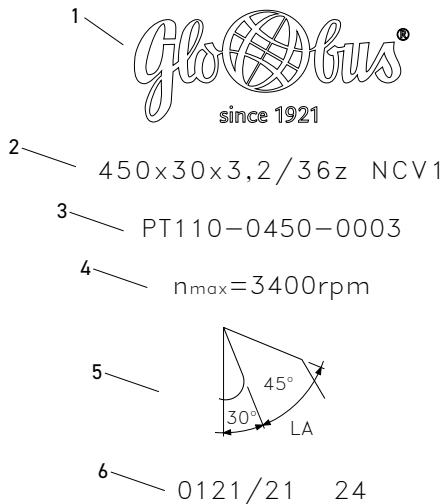
E-Mail: eksport@wapienica.pl, wapienica@wapienica.pl

Website: www.de.globus-wapienica.eu

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

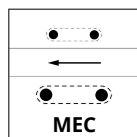
Grundlegende Empfehlungen für den Einsatz und das sichere Arbeiten mit Kreissägeblättern gemäß EN 847-1

UNTERSCHRIFT

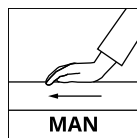


1. Hersteller/Marke des Werkzeugs.
2. Typische Werkzeuggröße und Klingenmaterial, z. B.:
NCV1 - Chrom-Vanadium-Stahl.
3. Indexnummer des Herstellers.
4. Maximale Klingengeschwindigkeit $n_{\max}$.
5. Zahn-/Schneidengeometrie der Scheibe.
6. Seriennummer.

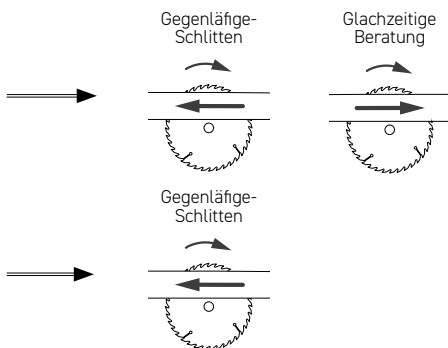
VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT UND FÖRDERRICHTUNG



Mechanischer Vorschub
empfohlene Richtungen
Führung/Fütterung
des Material



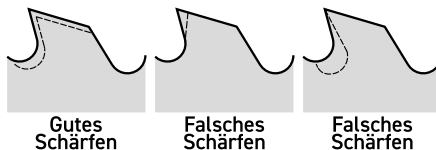
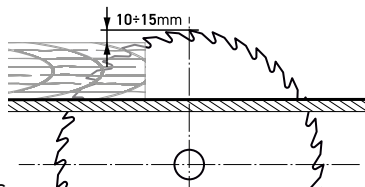
Manueller Vorschub
empfohlene Führung /
Fütterungshinweise



ERKLÄRUNG DER VERWENDETEN SYMBOLE

Piktogramm	Erklärung
	Lesen Sie den Beipackzettel, bevor Sie das Werkzeug/die Scheibe aus der Verpackung nehmen.
	Achtung: Das Werkzeug ist sehr scharf, schützen Sie daher Ihre Hände, Beine und/oder Füße, wenn Sie die Scheibe aus der Verpackung nehmen oder sie an der Maschinenspindel anbringen.
	Verwenden Sie Schutzhandschuhe, wenn Sie bestimmte Arbeiten/Tätigkeiten mit der Scheibe durchführen, um Ihre Sicherheit zu erhöhen.
	Während des Scheibenbetriebs (Schneiden eines bestimmten Materials) kann es zu Späneauswurf kommen. / Tragen Sie daher immer eine Schutzbrille, um Ihre Augen zu schützen.
	Tragen Sie beim Umgang mit geschnittenem Material eine Staubmaske.
	Tragen Sie einen Gehörschutz, da während des Betriebs übermäßiger Lärm erzeugt werden kann.
	Tragen Sie Schutzschuhe und schützen Sie Ihre Füße vor den verschiedenen gefährlichen Situationen, die bei Ihrer Arbeit auftreten können.
	Schützen Sie das Werkzeug vor Feuchtigkeit und vermeiden Sie Situationen, in denen die Scheibe direkt oder indirekt mit Wasser in Berührung kommt.

1. Verwenden Sie zum Spannen der Sägen Druckscheiben mit demselben Durchmesser und denselben Abmessungen wie in der Tabelle (auf Seite 5) angegeben.
2. Die Spannflächen der Sägeblätter sollten von Schmutz, Fett, Öl und Wasser gereinigt werden.
3. Das Werkzeug muss so befestigt werden, dass ein unkontrolliertes Entspannen während des Betriebs ausgeschlossen ist.
4. Es ist verboten, in den Einstellbohrungen lose sitzende Reduzierringe zu verwenden.
5. Eine willkürliche Nachbearbeitung der Setzlöcher ist untersagt. Das Verändern der Bohrung verändert die Leistung der Säge.
6. Schrauben und Muttern müssen mit den entsprechenden Schraubenschlüsseln angezogen werden, wobei das vom Maschinenhersteller angegebene Drehmoment zu beachten ist.
7. Die maximal zulässige Drehzahl ist auf der Säge angegeben und darf nicht überschritten werden.
8. Die Säge sollte nicht mehr als $10 \div 15$ mm über das zu schneidende Material herausragen.
9. Während des Schneidens sollten Werkzeugschutzvorrichtungen und erforderlichenfalls Spaltkeile verwendet werden.
10. Verwendung von Sägen mit zerbrochenem Gehäuse ist verboten.
11. Sedimentablagerungen auf der Scheibe verschlechtern die Arbeitsbedingungen erheblich und sollten regelmäßig mit Reinigungsmitteln und einer weichen Bürste gesäubert werden.
12. Es ist nicht zulässig, die Form des Zahns zu verändern.
13. Beim Schärfen müssen die Anstell- und Einsatzwinkel, die Form des Zahns sowie der Wert und die Symmetrie der Gabelung beibehalten werden.
14. Die Symmetrie der Öffnung sollte nach jedem Schärfen überprüft und gegebenenfalls korrigiert werden.
15. Wenn Sie mit einer stumpfen Säge arbeiten oder einen zu schwachen Motor und niedrige Drehzahlen verwenden, kann sich die Säge „verschlucken“ und in das zu schneidende Material wandern, was zu dauerhaften Schäden führen kann, da die Säge verformt wird.

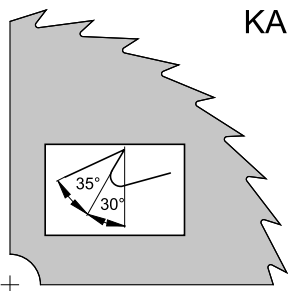


ANMERKUNG Sägen, die nicht in Übereinstimmung mit den oben genannten Empfehlungen und Hinweisen betrieben werden, können nicht reklamiert werden, es sei denn, es handelt sich um offensichtliche Material- oder Verarbeitungsmängel.

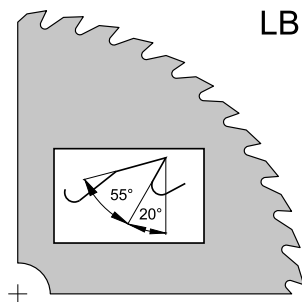
Sägen, die aufgrund einer falschen Auswahl für die Art der Arbeit beschädigt wurden, können ebenfalls nicht Gegenstand einer Reklamation sein.

TABELLE DER MINDESTDURCHMESSER DER SPANNSCHEIBEN, MAXIMALE GESCHWINDIGKEIT UND EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

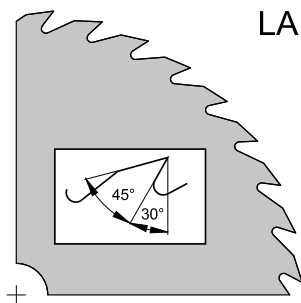
Sägedurchmesser Ø D [mm]	Spanntellerdurchmes- ser nach PN-91/D-56050 Ø d [mm]	Maximale Sägegeschwindigkeit N max [U/min]	Empfohlene Betriebsdrehzahl N opt. [U/min]
100	63	15 200	7 600 ÷ 12 500
125		12 200	6 100 ÷ 10 000
130		11 700	5 800 ÷ 9 600
150		10 100	5 000 ÷ 8 300
160		9 500	4 700 ÷ 7 800
200	80	7 600	3 800 ÷ 6 300
250		6 100	3 000 ÷ 5 000
300	100	5 000	2 500 ÷ 4 200
315		4 800	2 400 ÷ 4 000
350		4 300	2 100 ÷ 3 600
400	125	3 800	1 900 ÷ 3 200
425		3 500	1 700 ÷ 3 000
450		3 300	1 600 ÷ 2 800
500		3 000	1 500 ÷ 2 500
600	160	2 500	1 200 ÷ 2 100
630		2 400	1 200 ÷ 2 000
700/710		2 100	1 000 ÷ 1 800
800		1 900	900 ÷ 1 600
900		1 600	800 ÷ 1 400
1000		1 500	700 ÷ 1 300



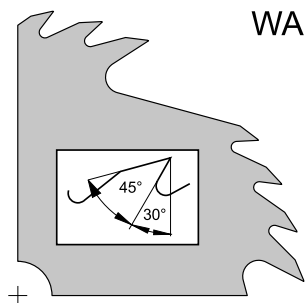
zum Schlitzen
dünnes Nadelholz



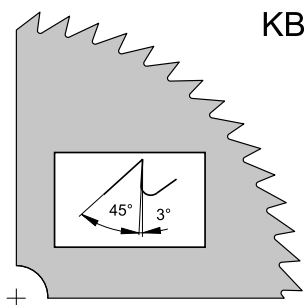
zum Schlitzen
Hartholz



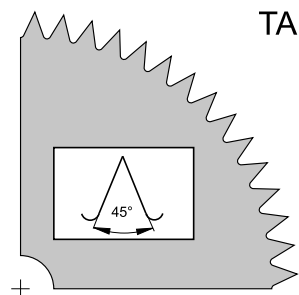
zum Schlitzen
Weichholz



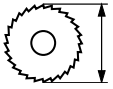
für Längsschnitte in Weichholz,
Dickholz (die Verzahnungsgeometrie
erleichtert den Auswurf von Sägespänen)

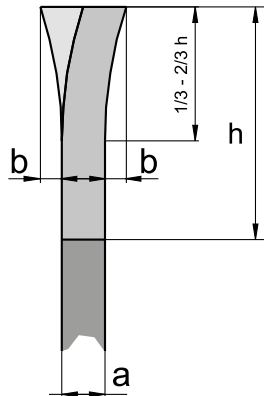


für Ablängarbeiten
Hartholz und Weichholz



für Kappung
Hartholz und Weichholz

	Sägedicke „S“					
	do 2,8	3,0-3,5	4,0	4,5	5,0	5,5
	Öffnung zur „b“-Seite					
100 – 220	0,35					
230 – 315	0,45	0,60				
350 – 400	0,60	0,70	0,80			
425 – 500	0,80	0,90	1,0			
520 – 550						
600 – 710		1,1	1,2		1,3	
800 – 900		1,2	1,3		1,4	
1000 – 1250			1,4		1,6	



Die Ausdehnung sollte erfolgen zwischen
1/3 - 2/3 der Zahnhöhe

Das Werkzeug sollte sofort nach dem Gebrauch mit einem Mittel gereinigt werden, das nicht mit Metallen reagiert, z.B. GO Cleaner oder GO Cleaner+, um Verschmutzungen zu entfernen, die während der Arbeit entstanden sind. Mit einem Mittel, das nicht mit Metallen reagiert, z. B. mit GO Cleaner oder GO Cleaner+, wird der Schmutz entfernt, der sich während der Arbeit angesammelt hat. Ablagerungen auf der Scheibe sollten regelmäßig entfernt werden, dies kann auch mit heißem Wasser mit aufgelöstem Natron oder anderen Reinigungsmitteln und einer weichen Bürste geschehen. Übermäßige Ablagerungen verringern die Leistung der Säge erheblich. Nach der Reinigung sollte das Werkzeug mit Korrosionsschutzmitteln konserviert werden, z.B.: Schutzöl M, ANTYKOL-ÖL M-100, etc.

Das Produkt muss in seiner unbeschädigten Originalverpackung transportiert und gelagert werden, wobei die Klinge geschützt sein muss. Das Produkt muss in überdachten, geschlossenen und trockenen Räumen bei Umgebungstemperaturen zwischen +5°C und +30°C.

Das Produkt wird gemäß den internen Normen der Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o. o. mit Sitz in Bielsko-Biała. Das Produkt erfüllt die Anforderungen des polnischen Rechts und des Rechts der Europäischen Union.

[illegible]

Website: www.de.globus-wapienica.eu