

# Betriebsanleitung Kreissägeblätter

Entspricht **EN 847-1**

Prinzipiskizze:



**GUHDO®**

- 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

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

### 1.1.2 Bestellangaben

Art.-No.

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

## 1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

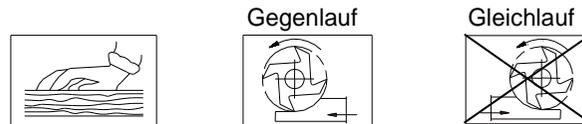
### 1.2.1 Drehzahl

**n max.** Die auf dem Werkzeug angegebene Höchstdrehzahl „n max“ darf nicht überschritten werden.

### 1.2.2 Verwendungsart und Arbeitsweise

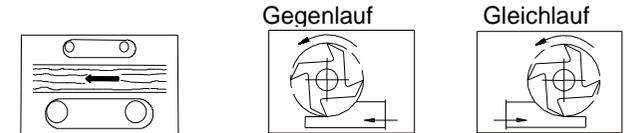
Einsatz nur auf Holzbearbeitungsmaschinen mit der Vorschubart „MAN“ oder „MEC“.

#### MAN (Handvorschub)



Ritzen ist im Gleichlauf möglich.

## MEC (Mechanischer Vorschub)

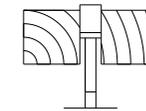


Die Vorgaben des Maschinenherstellers bezüglich der Eignung des Werkzeuges sind zu beachten.

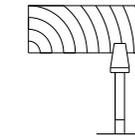
### 1.2.3 Bearbeitungsart

Die Bearbeitungsart ist abhängig von der Schneidenausführung.

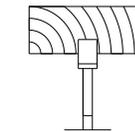
Bearbeitungsart



Trennen



Ritzen



Nuten  
(Nuttiefe größer als beim Ritzen)

### 1.2.4 Zu bearbeitende Werkstoffe

Holz, Holzwerkstoffe sowie Werkstoffe mit vergleichbaren Zerspanungseigenschaften, gemäß Abschnitt „Anwendungsbereich“ bzw. Katalogangaben. Spezielle Anwendungszwecke nach Freigabe durch den Hersteller.

## 1.3 Sicherer Umgang

### 1.3.1 Verwendung



HINWEIS

Es sind die jeweils gültigen nationalen Unfallverhütungs- und Arbeitsschutzvorschriften (insbesondere die sicherheitstechnischen Anforderungen nach EN 847), einzuhalten.

Das Werkzeug darf nur wie in Abschnitt "1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung" beschrieben, eingesetzt werden.

### 1.3.2 Transport



VORSICHT

Transport nur in geeigneter Verpackung, Beschädigungsfahrer der Schneiden.

Beim Ein-/Auspacken ist äußerste Sorgfalt anzuwenden!



HINWEIS

Verletzungsgefahr durch scharfe Schneiden! Schutzhandschuhe tragen.

### 1.3.3 Montage des Werkzeugs



GEFAHR

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

Maschineneinstellungen kontrollieren, Drehrichtung überprüfen!

Gefahr des Lösens des Werkzeugs.



HINWEIS

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

Verletzungsgefahr

### 1.3.4 Zusammenbau des Werkzeugs



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

Ein verformtes Werkzeug darf nicht eingesetzt werden.

Beschädigte Werkzeuge sind von einem Fachmann zu überprüfen.



VORSICHT

Die Schneiden dürfen nicht miteinander, mit Befestigungsmitteln 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!

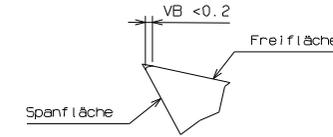
Die Verwendung von losen Reduzierringen und -büchsen ist nicht zulässig.

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 / Schneiden instandzusetzen, spätestens wenn:



die Verschleißbreite VB an den Schneiden größer als 0,2 mm geworden ist. – besonders die Hauptverschleißzonen beachten.

Schneidenausbrüche erkennbar sind.

Die Stromaufnahme der Maschine merklich ansteigt.

(siehe Abschnitt „Schärfen, Instandsetzen, Ändern“)



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 Betriebsicherheit.



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



GEFAHR

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

Gefahr des Werkzeugbruchs.



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



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

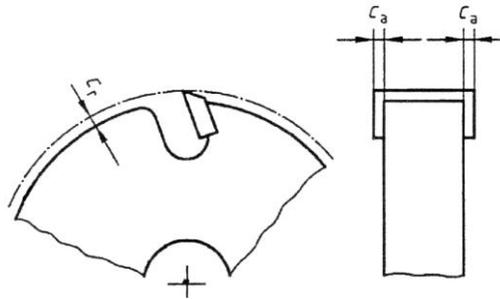
Bei Auswirkungen der Änderung / Neubestückung auf die Angaben der Werkzeugkennzeichnung sind diese zu aktualisieren. Der Name des Unternehmens ist hinzuzufügen, welches eine Änderung / Neubestückung durchgeführt hat, bei der die Kennzeichnungswerte verändert wurden.

Die Fachleute müssen

- mit dem Stand der Technik bezüglich der Konstruktion und Gestaltung,
- den nationalen Vorschriften sowie mit
- den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen und -normen vertraut sein
- über die normalen Mittel und
- die Fähigkeiten für diese Arbeiten verfügen.

Nach jedem Schärfe, Instandsetzen oder Ändern muss sichergestellt sein, dass das Werkzeug die Anforderungen der Europäischen Norm EN 847-1 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 Schärfeanleitung

Die Schärfeanleitung beim Werkzeughersteller anfordern.

### 2.3 Reinigungsmittel

Das geeignete Reinigungsmittel erhalten Sie vom Werkzeugfachhändler.

## 2.4 Wechsel der Einbauteile

### 2.4.1. Werkzeugsatz



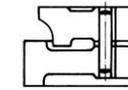
HINWEIS

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

Siehe Verkaufsunterlagen (Katalog S. 12 / 13) und in den Einzelbeschreibungen der Kreissägeblätter

## 2.6 Ersatzteile

Die Ersatzteile entnehmen Sie bitte unseren Verkaufsunterlagen.

## Anschrift

**GUHDO GmbH**

Elbringhausen 10  
42929 Wermelskirchen  
Telefon: 02196 / 949 – 0  
Telefax: 02196 / 949 – 100  
Internet: [www.guhdo.de](http://www.guhdo.de)  
e-mail: [guhdo@guhdo.de](mailto:guhdo@guhdo.de)

Änderungen vorbehalten.