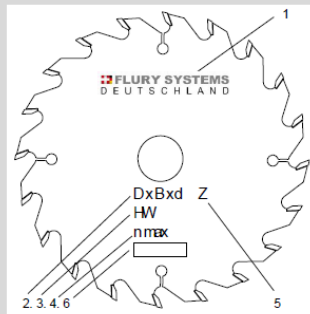


Betriebsanleitung Kreissägeblätter

Entspricht EN 847-1

Prinzipskizze:



Flury Systems Deutschland

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

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



HINWEIS

2.2 Instandsetzen, Ändern, Schärfen,

2.2.1 Allgemeine Forderungen



GEFAHR

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



HINWEIS

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

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.

1.3.4 Zusammenbau des Werkzeugs



GEFAHR



GEFAHR



VORSICHT



HINWEIS

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.

Ein verformtes Werkzeug darf nicht eingesetzt werden.

Beschädigte Werkzeuge sind von einem Fachmann zu überprüfen.

Die Schneiden dürfen nicht miteinander, mit Befestigungsmitteln oder Maschinenteilen in Berührung kommen.

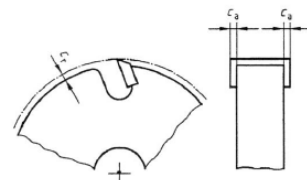
Schneidplatten und Grundkörper auf Beschädigung kontrollieren.

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

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

Unschärfes Abräumen des Werkzeuges, z. B. durch seitliches Andrücken, ist nicht zulässig.

- Auswuchtgüte
- Schneidplattendicke a
- Schneidplattenüberstand c_1 , c_2



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 Schärfanweisung beim Werkzeughersteller anfordern.

2.3 Reinigungsmittel

Das geeignete Reinigungsmittel erhalten Sie vom Werkzeugfachhändler.

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)

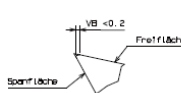
1.2.4 Zu bearbeitende Werkstoffe

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

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 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.

2.4 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 und in den Einzelbeschreibungen der Kreissägeblätter

2.6 Ersatzteile

Die Ersatzteile entnehmen Sie bitte unseren Verkaufsunterlagen.

Anschrift

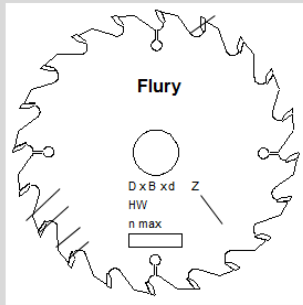
Flury Systems Deutschland GmbH
Elbringhausen 10
42929 Wermelskirchen
Telefon: 02196 / 949 – 0
Telefax: 02196 / 949 – 100
Internet: www.flury-deutschland.de
e-mail: info@flury-deutschland.de

Änderungen vorbehalten.

Instruction manual Circular saw blade

According to EN 847-1

Schematic drawing:



Flury Systems®

- 1 Producer / supplier
- 2 Dimensions
- 3 Cutting material
- 4 Max. RPM
- 5 Number of teeth
- 6 Further identification of the manufacturer or supplier

1.3 Safe handling

1.3.1 Usage



The applicable national accident prevention and health and safety regulations (in particular the safety requirements according to EN 847) must be observed. The tool may only be used as described in section "1.2 Intended use".

1.3.2 Transport



Transport only in suitable packaging, (risk of damage to the cutting edges). When packing / unpacking extreme care must be taken!



Risk of injury by sharp cutting edges! Wearing safety gloves.

1.3.3 Assembly of the tool



The tool must be assembled, secured and put into operation in accordance with the instructions of the machine manufacturer. Check machine settings, check direction of rotation!



Risk of loosening the tool. Starting the machine tool during the tool change is to be ruled out (see operating manual of the machine). **risk of injury**

2.2 Repair, modify, sharpen.

2.2.1 General requirements



Repairs and modifications may only be carried out by the manufacturer or by authorized specialist workshops. **Danger of tool breakage.**



The sharpening of tools is only allowed to professionals with appropriate experience and according to the manufacturer's instructions.



Only spare parts that comply with the specifications for original spare parts of the tool manufacturer may be used. **Tolerances that ensure perfect clamping must be observed.**



If the changes / replacements affect the details of the tool marking, they must be updated. The company name should be added, which has made a change / reassembly where the label values have been changed.

The professionals **have to**:

- be familiar with the state of the art in design and construction,
- national regulations, and be familiar with relevant safety regulations and standards
- have the normal means and capabilities for such work.

After each sharpening, repair or modification, it must be ensured that the tool meets the requirements of European Standard EN 847-1, in particular as regards:

1.1 Cutting materials and ordering information

1.1.1 Cutting material

HW = Carbide, <u>uncoated</u>	SP = Tool steel
HC = Carbide, <u>coated</u>	HL = Tool Steel, high alloyed
	HS = High speed steel, high alloyed
DP = Polycrystalline diamond	ST = Stellite

1.1.2 Order information

Art.-No.
Ordering information: Order-No.
D x B x d Number of teeth, Feed type

1.2 Intendend use

1.2.1 RPM

n max. The maximum speed "n max" specified on the tool has to be exceeded.

1.2.2 The category of use

Use only on woodworking machines with feed type "MAN" or "MEC".

MAN (manual feed)



1.3.4 Assembly of the tool



Danger



Danger



Attention



Index

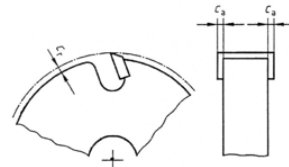
During assembly it must be ensured that the tool is clamped on the clamping surface provided for this purpose. All clamping surfaces must be free from contamination, grease, oil and water.

A deformed tool **must not** be used. Damaged tools must be checked by a specialist.

The knives must not come into contact with each other, with fasteners or machine parts. Check inserts and body regarding damages.

Tools whose bodies are torn, must be retired. A repair of such tools is not allowed! The use of loose reducers and bushes is not allowed. Improper stopping of the tool, f.e. by lateral pressing, is not allowed.

- Balancing quality
- Cutting plate thickness a
- Cutting tip protrusion cf. ca.



Replacements of cutting inserts may only be carried out by specialists who master the soldering process and can assess the influence of the soldering process on stresses in the body and cutting material. When soldering out damaged cutting inserts and then soldering a new insert, it must be ensured that the cutting elements are correctly fastened in the body and that no critical stresses occur in the body as a result of the soldering process. The design of composite tools (for example tools with brazed inserts) must not be changed during repair.

2.2.2 Sharpening instructions

Request the sharpening instructions from the tool manufacturer.

2.3 Cleaning product

The suitable cleaning agent can be obtained from the tool dealer.

MEC (mechanical feed)



The specifications of the machine manufacturer regarding the suitability of the tool must be observed.

1.2.3 Machining

The machining type depends on the cutting edge design.

Machining



Cut



Score



Groove
(deeper than
scoring)

1.2.4 Materials to be worked on

Wood, wood-based materials and materials with comparable machining properties, in accordance with the section "Application area" or catalog information. Special applications after approval by the manufacturer.

2. Tool specific part

2.1 Servicing

For reasons of safety at work, the cutting plates / cutting edges must be repaired, at the latest when:



(see section "sharpening, repairing, changing")



Index

Woodworking tools are to be protected from moisture to prevent corrosion. The regular cleaning of resin and glue cutting edges (built-up edges) increases service life and operational safety.



Attention

Detergents can attack the skin / eyes and damage the tool. Wear hand and eye protection when cleaning. Only use suitable cleaning agents (see section "2.3 Cleaning agents"). Information of the detergent manufacturer must be observed.

2.4 Change of the built-in parts

2.4.1. Tool set



Index



A toolkit consists of several individual tools. In a form-locking connected tool set the form fit must be maintained. To change the tool (f. e. the cutting width), only means (f. e. rings, etc.) must be used which comply with the specifications for the corresponding original parts of the tool manufacturer (see section "Assembling the tool set"). The individual tools belonging to the tool kit may not be used individually, unless expressly permitted by the tool manufacturer.

2.5 range of application

See sales documents (catalog p. 12/13) and in the individual descriptions of the circular saw blades

2.6 spare parts

The spare parts can be found in our sales documents.

Address

Flury Systems Deutschland GmbH
Elbringhausen 10
42929 Wermelskirchen
Telefon: 02196 / 949 - 0
Telefax: 02196 / 949 - 100
Internet: www.flury-deutschland.de
e-mail: info@flury-deutschland.de

Changes reserved.