

Hartmetall-Kreissägeblatt



Art. 3950
3952
3953
3954
3955
3956
3957
3958

Spezifikation

Artikelnummer	3950	3952	3953	3954	3955	3956	3957	3958
Blattdurchmesser in mm	160	190	210	254	300	400	315	350
Aufnahmebohrung in mm	20/16	30	30/20	30	30	30	30	30
Blattstärke in mm	1,4	1,5	1,5	1,8	2,2	2,5	2,2	2,2
Zahnstärke in mm	2,4	2,4	2,6	2,8	3,0	3,4	3,0	3,4
Anzahl Zähne	36	24	40	40	30	48	30	40
Höchstzahl in U/min	8000	6500	7200	5500	4500	4000	4200	4300

SICHERHEITSHINWEISE

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung inkl. der nachfolgenden Punkte vor dem ersten Gebrauch gründlich und bewahren diese für spätere Zwecke auf. Um eine sichere Handhabung und erstklassige Ergebnisse zu gewährleisten, müssen die folgenden Sicherheits- und Arbeitsschutzvorschriften unbedingt beachtet werden.



SICHERES ARBEITEN

- Verwenden Sie nur geeignete Kreissägeblätter für das zu bearbeitende Material.
- Beachten Sie die Vorschriften der Maschine und die Spaltkeildicke.
- Tragen Sie beim Arbeiten immer eine Schutzbrille, Atem- und Gehörschutz.
- Zur Aufbewahrung und den Transport des Kreissägeblattes immer den Original-Karton verwenden.
- Die Höchstzahl der Hartmetall-Kreissägeblatt darf nicht überschritten werden. Die maximale Drehzahl ist auf dem Sägeblatt bzw. unter Spezifikation angegeben.
- Gerissene oder verzogene Kreissägeblätter müssen ausgewechselt werden. Eine Instandsetzung ist unzulässig.
- Die Mittellochbohrung zur Aufnahme auf die Sägewelle, darf auf keinem Fall erweitert werden.
- Überprüfen Sie vor jedem Einsatz die Zähne des Kreissägeblattes. Diese müssen immer scharf sein, da stumpfe Zähne die Sägeblätter beschädigen können.

MONTAGE DES KREISSÄGEBLATTES

- Um ein unabsichtliches Anlaufen des Elektrowerkzeuges zu vermeiden, ist vor Einbau des Kreissägeblattes darauf zu achten, dass der Netzstecker gezogen ist.
- Vor der Montage ist darauf zu achten, dass die Spannflächen frei von Verschmutzungen, Fett, Öl und Wasser sind.
- Montieren und sichern Sie stets das Kreissägeblatt gemäß den Vorschriften des jeweiligen Maschinenherstellers. Achten Sie vor Inbetriebnahme darauf, dass das Blatt so aufgespannt ist, dass dieses sich im Betrieb nicht lösen kann.
- Achten Sie beim Spannen des Werkstücks darauf, dass das Blatt im Betrieb nicht mit dem Spannelement in Berührung kommt.



INSTANDSETZUNG VON KREISSÄGEBLÄTTERN

- Die Konstruktion darf nicht verändert werden. Instandsetzungen, wie z.B. das Nachschleifen des Kreissägeblattes, darf nur durch sachkundiges Personal ausgeführt werden, d.h. eine Person mit Fachausbildung und Erfahrung, welche die Anforderungen an Konstruktion und Gestaltung kennt.
- Weiter muss diese Person sich auch mit den Sicherheitsbestimmungen auskennen. Es müssen Toleranzen eingehalten werden, die ein einwandfreies Spannen des Kreissägeblattes sicherstellt.

Carbide Tipped Circular Saw Blade



BGS 3950
3952
3953
3954
3955
3956
3957
3958

SPECIFICATION

Item number	3950	3952	3953	3954	3955	3956	3957	3958
Blade diameter in mm	160	190	210	254	300	400	315	350
Hole in mm	20/16	30	30/20	30	30	30	30	30
Blade thickness in mm	1.4	1.5	1.5	1.8	2.2	2.5	2.2	2.2
Tooth thickness in mm	2.4	2.4	2.6	2.8	3.0	3.4	3.0	3.4
Number of tooth	36	24	40	40	30	48	30	40
Maximum speed in rpm	8000	6500	7200	5500	4500	4000	4200	4300

SAFETY INSTRUCTIONS

Before first use, please read this operating instruction well and keep it for future reference. To ensure safe handling and first class results. The following safety and health regulations are strictly observed.



SAFE WORKING

- Only use circular saw blades suitable for the material to be cut.
- Follow the Instructions regarding the machine and the thickness of the splitting wedge.
- Never work without protective glasses breathing and ear protection.
- Always use the original cardboard box packing for storing and transporting the circular saw blade.
- For safety reasons. the maximum speed attached to the circular saw blade may not be exceeded.
- Cracked circular saw blades must be replaced.
- Repairing such circular saw blades is prohibited.
- It is not allowed to expand the centre bore hole.
- Check the teeth of the circular saw blade before each use. They must always be sharp. Since blunt teeth could damage the saw blades. Only then can you achieve optimum cutting results and an appropriate service life for your saw blade.

ASSEMBLING

- In order to avoid the electrical device from starting up intentionally. ensure that the plug is removed from the socket before assembling the circular saw blade.
- Ensure that the damping surfaces are free of dirt. grease. oil and water before assembly.
- Always assemble and secure the circular saw blade in accordance with the manufacturer's instructions. Before Operation. always ensure that tools and they are mounted so that they cannot become loose during use.
- During assembly of the circular saw blade. ensure that the tensioning on the machine hub is secured and that the cutting edges come into contact with neither each other or with the splitting wedge.



MAINTENANCE OF CIRCULAR SAW BLADES

- No changes may be made to the construction of the circular saw blade. Maintenance such as grinding of circular saw blades must only be carried out by a competent member of staff i.e. a professional experienced person must also know about the requirements of the construction and design.
- This person must also know about the safety regulations. Tolerances must be maintained which ensure the flawless tensioning of the circular saw blade.

Lame de scie circulaire en métal dur



BGS 3950
3952
3953
3954
3955
3956
3957
3958

Spécification

Numéro d'article	3950	3952	3953	3954	3955	3956	3957	3958
Diamètre en mm	160	190	210	254	300	400	315	350
Perçage de réception en mm	20/16	30	30/20	30	30	30	30	30
Épaisseur en mm	1,4	1,5	1,5	1,8	2,2	2,5	2,2	2,2
Épaisseur des dents en mm	2,4	2,4	2,6	2,8	3,0	3,4	3,0	3,4
Nombre de dents	36	24	40	40	30	48	30	40
Vitesse maximale en tr/min.	8000	6500	7200	5500	4500	4000	4200	4300

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Avant la première utilisation, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi, y compris les points suivants, et conservez-le pour référence ultérieure. Afin de garantir la sécurité de fonctionnement et des résultats de haute qualité, les consignes suivantes de protection et de sécurité au travail doivent être strictement respectées.



TRAVAILLER EN SÉCURITÉ

- N'utilisez que des lames de scie circulaire adaptées au matériau à traiter.
- Respectez les consignes de la machine et l'épaisseur du coin à fendre.
- Pendant le travail, portez toujours des lunettes de sécurité et des protections de l'ouïe et des voies respiratoires. Utilisez toujours le carton d'emballage d'origine pour le stockage et le transport des lames de scie circulaire.
- La vitesse maximale de la lame de scie circulaire en métal dur ne doit jamais être dépassée. La vitesse maximale est indiquée sur la lame de scie ou dans les spécifications.
- Les lames de scie circulaire fissurées ou gauchies doivent être immédiatement remplacées. Les réparations de telles lames ne sont pas autorisées.
- Le trou central pour le montage sur l'arbre de la scie ne doit en aucun cas être élargi.
- Avant chaque utilisation, vérifiez les dents de la lame de scie circulaire. Ceux-ci doivent toujours être tranchants, car les dents émoussées peuvent endommager les lames de scie.

MONTAGE DE LA LAME DE SCIE CIRCULAIRE

- Pour éviter toute possibilité de démarrage involontaire de l'outil électrique, assurez-vous que la fiche d'alimentation est débranchée de la prise de courant avant d'installer la lame de scie circulaire.
- Avant le montage, assurez-vous que les surfaces de serrage sont parfaitement propres et libres de graisse, d'huile et d'eau.
- Montez et fixez toujours la lame de scie circulaire conformément aux prescriptions du fabricant de la machine concernée. Avant la mise en service, assurez-vous que la lame est serrée de sorte qu'elle ne puisse se détacher pendant le fonctionnement.
- Lors du serrage de la pièce à usiner, veillez à ce que la lame ne puisse pas toucher le dispositif de serrage pendant le fonctionnement.



RÉPARATIONS DE LAMES DE SCIE CIRCULAIRE

- La structure ne doit en aucun cas être modifiée. Les réparations, par exemple l'affûtage des dents de la lame de scie circulaire, ne peuvent être effectuées que par du personnel compétent, c'est-à-dire par une personne ayant reçu une formation spécifique et ayant l'expérience et les connaissances nécessaires en matière de construction et de conception.
- De plus, cette personne doit être familiarisée avec les dispositions et règles de sécurité. Des tolérances spécifiques doivent être maintenues pour assurer un serrage parfait de la lame de scie circulaire.

Hoja de sierra circular con puntas de carburo



BGS 3950
3952
3953
3954
3955
3956
3957
3958

Especificación

Número de artículo	3950	3952	3953	3954	3955	3956	3957	3958
Diámetro de hoja en mm	160	190	210	254	300	400	315	350
Agujero de sujeción en mm	20/16	30	30/20	30	30	30	30	30
Espesor de la hoja en mm	1,4	1,5	1,5	1,8	2,2	2,5	2,2	2,2
Espesor del diente en mm	2,4	2,4	2,6	2,8	3,0	3,4	3,0	3,4
Número de dientes	36	24	40	40	30	48	30	40
Velocidad de giro máxima en rpm	8000	6500	7200	5500	4500	4000	4200	4300

INDICACIONES DE SEGURIDAD

Lea detenidamente este manual inclusive los puntos siguientes antes del primer uso y consérvelo para su uso posterior. Para garantizar la manipulación segura y resultados excelentes han de seguirse obligatoriamente las siguientes instrucciones relativas a la seguridad y los riesgos laborales.



TRABAJO SEGURO

- Usar solamente hojas de sierra circular adecuadas para el material que va a mecanizarse.
- Seguir las instrucciones de la máquina y el espesor de la cuña para abrir troncos.
- Usar siempre durante el trabajo gafas de protección, protección respiratoria y auditiva.
- Usar siempre la caja original para conservar y transportar la hoja de sierra circular.
- No debe superarse la velocidad de giro máxima de la hoja de sierra circular con puntas de carburo. La velocidad de giro máxima está indicada sobre la hoja de sierra o en la especificación.
- Deben cambiarse las hojas de sierra circular rotas o deformadas. No se permite su reparación.
- En ningún caso debe ampliarse el orificio central para la colocación sobre el árbol de sierra.
- Examinar antes de cada uso los dientes de la hoja de sierra circular. Estos deben estar siempre afilados, ya que los dientes desafilados pueden dañar las hojas de sierra.

MONTAJE DE LA HOJA DE SIERRA CIRCULAR

- Para evitar que la herramienta eléctrica se ponga en marcha de forma involuntaria, antes de montar la hoja de sierra circular ha de observarse que esté desenchufada.
- Antes del montaje ha de observarse que las superficies de sujeción estén libres de suciedades, grasa, aceite y agua.
- Montar y asegurar siempre la hoja de sierra circular de acuerdo con las instrucciones del respectivo fabricante de la máquina. Antes de la puesta en marcha, observar que la hoja está sujeta de modo que esta no puede soltarse durante el funcionamiento.
- Al sujetarse la pieza de trabajo, observar que la hoja no entre en contacto con el elemento de sujeción durante el funcionamiento.



REPARACIÓN DE HOJAS DE SIERRA CIRCULAR

- No debe modificarse la construcción. Reparaciones, tales como, por ejemplo, volver a afilar la hoja de sierra circular, deben llevarse a cabo únicamente por personal competente, es decir, por una persona con formación técnica y experiencia, que conozca los requisitos en cuanto a la construcción y el diseño.
- Esta persona debe además estar familiarizada con las normas de seguridad. Deben respetarse tolerancias que garanticen una sujeción correcta de la hoja de sierra circular.