



Stehle

Kreissägeblatt
Circular Saw Blade
Lame de scie
Hoja de sierra circular
Диски пильные
Cirkelzaagblad
圆锯片

Betriebsanleitung
Operating instructions
Manuel d'utilisation
Instrucciones de uso
Инструкция по
Handleiding эксплуатации
操作说明

1. Allgemeiner Teil / Common part / Informations générales / Información general / Общая часть / Algemeen deel / 公用部份

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

The circular saw blade conforms to the requirements set out in EN 847-1

La lame de scie est conformes aux exigences de la norme EN 847-1.

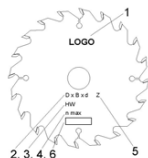
La hoja de sierra circular es conforme a las prescripciones de EN 847-1.

Пильный диск соответствует требованиям EN 847-1.

Dit cirkelzaagblad is volgens de in EN 847-1 vastgestelde normen.

刀具符合EN847-1标准的要求。

Prinzipiskizze / Principle sketch/ Schéma de principe/ Diseño principal / Принципиальная схема / aanduiding schets



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

1. Manufacturer or supplier
2. Dimension
3. Cutting material
4. Max. RPM
5. Number of teeth
6. Other marking of manufacturer or supplier

1. Производитель или поставщик
Размеры
2. Обозначение режущего материала
3. Максимально допустимое число оборотов привода
4. Число зубьев
5. Дополнительная
6. информация производителя

1. Fabricant ou fournisseur
2. Dimensions
3. Matériau de coupe
4. Vitesse de rotation maximale
5. Nombre de dents
6. Autres indications du fabricant ou fournisseur

1. Fabricante o proveedor
2. Dimensiones
3. Material de corte
4. RPM máx.
5. Número de dientes
6. Otras indicaciones del fabricante o proveedor

1. producent of merk
2. afmetingen
3. tandkwaliteit
4. maximum toerental per minuut
5. aantal tanden
6. andere kentekens van de producent of merk

- 1 制造商或供应商
- 2 尺寸
- 3 切割材料
- 4 最大转速
- 5 齿数
- 6 制造商或供应商的其他标识

Deutsch	4 - 8
English	9 - 12
Français	13 - 17
Español	18 - 22
Русский	23 - 27
Nederlands	28 - 31
中国的	31 - 34



Lesen Sie vor Gebrauch des Produktes die Betriebsanleitung aufmerksam und vollständig durch.
Before using the product, read the enclosed safety instructions and these operating instructions carefully and thoroughly.

Veuillez lire attentivement et compètement le manuel avant toute utilisation du produit.

Por favor antes de usar el producto lean atentamente y por completo las instrucciones de uso.

Перед использованием продукта внимательно ознакомьтесь с содержанием инструкции по эксплуатации.

Следуйте рекомендациям и предписаниям инструкции.

Leest u voor gebruik van het product deze gebruiksaanwijzing aandachtig en volledig door.

使用产品前，请彻底仔细地阅读所附的安全操作说明书。

Folgende Signalwörter werden in dieser Anleitung verwendet:

The following signal words are used in this instruction:

Les symboles suivants sont utilisés dans le manuel:

En este Manual de instrucciones se usan las siguientes señales:

В данной инструкции использованы следующие сигнальные слова

De volgende signaalwoorden worden in deze gebruiksaanwijzing gebruikt :

以下是用于此说明书的标志性文字。



GEFAHR
DANGER
DANGER
PELIGRO
Опасно
GEVAAR
危険

„GEFAHR“ weist auf Gefahren hin, welche unmittelbar zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

„DANGER“ indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in serious injury or dead.

«DANGER» est utilisé pour signaler un danger qui conduit inmanquablement à des blessures lourdes ou à la mort.

„PELIGRO“ se refiere a peligros inmediatos que son causa directa de heridas graves o de muerte.

«Опасно» указывают на непосредственную опасность получения тяжёлых травм связанных с опасностью для жизни.

„GEVAAR“ wijst u op gevaren, welke direct tot zware verwondingen of de dood kunnen leiden.

“危険”一词是表示一种紧急危险的情况，即如果不可避免的话，将会导致严重的人身伤害甚至会导致死亡。



VORSICHT
CAUTION
ATTENTION
PRECAUCION
Осторожно
VOORZICHTIG
警告

„VORSICHT“ weist auf Gefahren hin, welche möglicherweise zu schweren Verletzungen oder Tod führen.

„WARNING“ indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in serious injury or dead

«ATTENTION» est utilisé pour signaler un danger qui peut conduire à des blessures lourdes ou à la mort.

«PRECAUCION» se refiere a peligros inmediatos que pueden ser causa de heridas graves o de muerte.

«Осторожно» указывают на возможность получения травм различной степени тяжести вплоть до угрозы жизни пострадавшего.

„VOORZICHTIG“ wijst u op de gevaren, welke mogelijkerwijs tot zware verwondingen leiden.

“警示”一词是表示一种潜在的危险情况，即如果不可避免的话，将会导致严重的人身伤害甚至会导致死亡。



HINWEIS
NOTICE
INDICATION
CUIDADO
Внимание
OPGELET
注意

„HINWEIS“ weist auf Maßnahmen zur Vermeidung von Gefahren hin.

„NOTICE“ refers to measure for the avoidance of dangers.

«INDICATION» fait référence à des mesures concernant la prévention des dangers.

«CUIDADO» se refiere a precauciones para evitar peligros.

«Внимание» указывают на действия и мероприятия по предотвращению опасных ситуаций.

„OPGELET“ wijst u op maatregelen om gevaren te voorkomen.

“注意”一词指的是一种规避风险的措施。

Vorwort

Herzlichen Glückwunsch zu Ihrem neuen Stehle-Werkzeug

Sie haben sich für ein Produkt von Stehle entschieden. Wir freuen uns Sie als Kunden gewonnen zu haben und hoffen, dass Sie mit unserem Werkzeug zufrieden sein werden. Stehle ist stets bestrebt den Kontakt zu seinen Kunden zu verbessern, sollten Sie einmal nicht vollständig zufrieden sein, lassen Sie es uns bitte sofort wissen.

Um eine stets optimale Funktion und Leistungsbereitschaft Ihres Werkzeugs zu garantieren und um Ihre persönliche Sicherheit zu gewährleisten, bitten wir Sie, die vorliegende Betriebsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme gründlich zu lesen und zu befolgen.

Herzlichen Dank! Ihr Stehle-Team.

1.1 Basis-Informationen

1.1.1 Anwendungsbereich



Werkstoff	Art.-No.
Holz, Holzwerkstoffe	101.xxx – 107.xxx
Kunststoffe, Profile	108.xxx
Verbund-Werkstoffe	
Stahl	
NE-Metalle, Vollmaterial	
NE-Metalle, Profile	108.xxx

1.1.2 Bestellangaben

Art.-Nr. Bestell-Nr.

1.1.3 Bearbeitungsart

Die Bearbeitungsart ist abhängig von der Kreissägeblattausführung.

Bearbeitungsart	Art.-No.
 Trennen	101.xxx – 108.xxx (ohne 105.xxx)
 Ritzen	105.xxx



Nuten
(Nuttiefe größer
als beim Ritzen)

1.1.4 Schneidstoffe

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

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

1.2.1 Drehzahl

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

n max.

1.2.2 Verwendungsart und Arbeitsweise

Einsatz nur auf Holzbearbeitungsmaschinen. Das Werkzeug darf nur mit der Vorschubart, mit der der Werkzeuggestalt gekennzeichnet ist, benutzt werden.

MAN
(Handvorschub)

Gegenlauf

Gleichlauf



Nur zum Ritzen
erlaubt

MEC
(Mech. Vorschub)

Gegenlauf

Gleichlauf



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

1.2.3 Zu bearbeitende Werkstoffe

Holz, Holzwerkstoffe sowie Werkstoffe mit vergleichbaren Zerspanungseigenschaften, gemäß Abschnitt „1.1.1 Anwendungsbereich“ bzw. Katalogangaben. Im Zweifel beim Hersteller nachfragen.

1.3 Sicherer Umgang

1.3.1 Verwendung



HINWEIS

Alle europäischen 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.

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



GEFAHR

Beschädigte Werkzeuge sind von einem Fachmann zu überprüfen.

Ein verformtes Werkzeug darf nicht eingesetzt werden.



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

VORSICHT

Schneidplatten dürfen nicht mit Spannelementen und/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!

HINWEIS

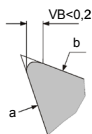
Unsachgemäßes Abbremsen des Werkzeuges, z. B. durch seitliches Andrücken, ist nicht zulässig.

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

2. Werkzeugspezifischer Teil

2.1 Pflege

Aus Gründen der Arbeitssicherheit sind die Schneiden instand zu setzen, spätestens wenn...



a = Spanfläche
b = Freifläche

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

... Schneidenausbrüche erkennbar sind.



Holzbearbeitungs-Werkzeuge sind zum Vermeiden von Korrosion vor Feuchtigkeit zu schützen.

HINWEIS

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, Schärfen

2.2.1 Allgemeine Forderungen



HINWEIS

Das Schärfen 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 des 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 Fachleute / Fachwerkstätten müssen sachkundig sein bezüglich:

Stand der Technik (Konstruktion und Gestaltung),

der nationalen Vorschriften,

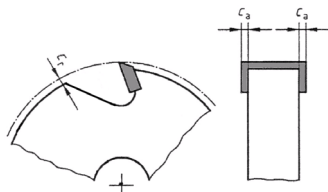
der einschlägigen Sicherheitsbestimmungen und -normen.

Sie müssen

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

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

- 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 Schneidenmaterial 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.

Insbesondere bei DP-Werkzeugen:



HINWEIS

Schneiden aus Diamant dürfen nur optisch vermessen werden.

Schneiden aus Diamant nicht mechanisch reinigen.

Bruchgefahr der Schneiden!

2.2.2 Schärfanleitung

Die Schärfanweisung beim Werkzeughersteller anfordern.

2.3 Reinigungsmittel

Das geeignete Reinigungsmittel erhalten Sie vom Werkzeughersteller.

2.4 Ersatzteile

Die Ersatzteile entnehmen Sie bitte den Verkaufsunterlagen.

2.5 Wechsel der Einbauteile



HINWEIS

Abschnitt „1.3 Sicherer Umgang“ beachten.

Zum Wechsel der Einbauteile Werkzeug von der Maschine nehmen.

Bei der Montage Grundkörper insbesondere Spannflächen und Einbauteile gründlich reinigen.

2.5.1 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.

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

Preamble

Congratulations!

We are very proud that you choose to purchase a Stehle product, in order to get the most out of our products and for your personal safety and optimal function and performance, please read and use the safety instruction's carefully before putting this tool into operation.

Stehle are looking to improve the relationship with have with you our customer, we hope you are totally satisfied with the tool, if you have any complaints or are not completely satisfied please contact us immediately. Thank you very much! Your Stehle team.

1.1 Basis Information

1.1.1 Field of Application



Material	Art.-No.
Wood, wood based mat.	101.xxx – 107.xxx
Plastics, Profiles	108.xxx
Composite Materials	
Steel	
NF-metals, solid material	
NF-metals, profiles	108.xxx

1.1.2 Ordering information

Art.-No. Order-No.

1.1.3 Working method

The working method depends on the blade design.

Working method	Art.-No.
 Splitting	101.xxx – 108.xxx (ohne 105.xxx)
 Scoring	105.xxx



Grooving
(grooving depth bigger
than for scoring)

1.2 Conventional application

1.2.1 RPM

n The RPM range marked on the tool has to be kept, i.e. the stated max. RPM "n max." is not allowed to be exceeded!

n max.

1.2.2 Type of application and working method

For use on woodworking machines only.
This tool shall be used with the feed marking shown on the tool body.

MAN
(manual feed)

Cutting against
the feed

Climb cutting



Only allowed for
scoring

MEC
(mech. feed)

Cutting against
the feed

Climb cutting



The instructions of the machine manufacturer referring the suitability of the tool have to be followed.

1.2.3 Material to be worked on

Wood, wood-based material, as well as material with comparable properties as per section "1.1.1 Field of Application" respective catalogue details. Consult the tool manufacturer if in doubt.

1.3 Safe handling

1.3.1 Application



NOTICE

All European and national safety regulations shall be adhered to including the safety requirements as set out in EN 847-1.

The tool shall only be used as described in section "1.2 Conventional Application".

1.3.2 Transport



CAUTION

Transport only in suitable packaging. Danger of damaging the cutting part.

Be very careful with packing!



NOTICE

Caution: Danger of injuring by sharp cutting edges!

Wear safety gloves.

1.3.3 Assembling the tool and mounting in the machine



DANGER

The tool has to be mounted, locked and activated as per the instructions of the machine manufacturer.



NOTICE

Check the machine data and the direction of rotation!

Danger that the tool is coming off.



DANGER

While mounting the tool, you should ensure, that the tool is clamped within the special clamping area. All clamping areas shall be free of pollution, grease, oil and water.



DANGER

Inspect the tool body and cutting parts for damage before mounting onto the machine. Damaged tools are to be checked by an expert.

Do not use a deformed tool.



CAUTION

When using stacked tooling ensure that the cutting parts do not foul each other.

Ensure cutting parts do not come in contact with clamping elements and/or machine parts.

Check the cutting parts and basic bodies for damages.



Tools with cracked bodies have to be taken out of service. Repairing such tools is not allowed!

NOTICE

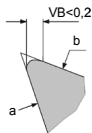
Improper stopping of the tool, e.g. by lateral pressing, is not allowed.

Do not use loose spacers or sleeves.

2. Tool-specific part

2.1 Maintenance

For reasons of working safety, the cutting parts at the latest have to be serviced when ...



a = Cutting face

b = Clearance face

... the wear mark VB on the cutting parts has become more than 0,2 mm

- especially observe the main wear zones. (see section „2.2 servicing, modifying, sharpening“) ...

... break out (chipping) will be visible on the component.



NOTICE

Woodworking tools are to be protected against humidity in order to avoid corrosion. The cutting parts have to be regularly cleaned from resin and glue (built-up edges) – this increases the performance time and the operational safety.



CAUTION

Chemicals can irritate skin and eyes and damage the tool. Protect hands and eyes while cleaning.

Only use appropriate chemicals (see section “2.3 Chemicals / Cleaning agents”).

Follow the instructions of the chemical producer.

2.2 Servicing, modifying, sharpening

2.2.1 Common instructions



NOTICE

Only experienced specialists are allowed to sharpen the tools as per the instructions of the manufacturer.



DANGER

Service and modification shall only be done by the manufacturer or by specialised workshops.

Risk of tool-breakage.



DANGER

Only those spare parts are allowed to be used, which match the requirements of the original spare parts of the tool manufacturer.

Tolerances, that guarantee a precise clamping, have to be kept.



NOTICE

Markings of the tool, which have been affected by modification/re-tipping, have to be updated.

Name and logo of the modifying/re-tipping company have to be added.

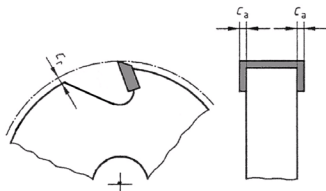
Specialists/specialized workshops shall be experienced in the relevant:

up-to-date engineering referring construction and design, national regulations, appropriate safety regulations and –standards

They shall have the standard equipment and the capability of doing these operations.

After any servicing-, modification- or sharpening process, it shall be ensured, that the tool meets the requirements of the European Standard EN 847-1, especially regarding:

- Balance quality
- Cutting part thickness a
- Cutting edge projection c_1, c_2



Retipping of cutting plates is only allowed by specialists who are experienced in brazing and who can assess the influence of the brazing process referring tensions in the body and the cutting material.

When retipping damaged cutting plates and afterwards brazing new cutting plates, care should be taken to ensure, that the cutting elements are correctly brazed so that there will not be created any critical tensions in the body due to the brazing process.

The design of composite tools (e.g. tools with brazed cutting plates) is not allowed to be changed.

In particular with DP tools



DP edges may be only optically measured.

Do not clean DP edges mechanically.

NOTICE

Danger of fracture of the edges!

2.2.2 Sharpening instruction

Ask the tool manufacturer for the sharpening instruction.

2.3 Chemicals / Cleaning agents

The appropriate chemicals can be obtained from the tool manufacturer.

2.4 Spare parts

Information about spare parts can be taken from the sales documents.

2.5 Changing of the mounting parts



Observe section "1.3.3 Assembling the tool and mounting in the machine.

NOTICE

Take tool of the machine for the change the inserts parts.

When assembling body clean particular in particular clamping surfaces and insert parts.

2.5.1 Tool set (if applicable)



A tool set consists of several individual tools.

NOTICE

For a form-fitted mounted tool set, the form fitting has to be maintained.



For modifying the tool (e.g. cutting width) only means (e.g. spacers) are allowed to be used which are in accordance with the specification of the original parts provided by the manufacturer.

Single tools of a tool set are not allowed to be used individually unless it is expressly permitted by the manufacturer.

Avant-propos

Toutes nos félicitations d'avoir fait l'acquisition d'un outil Stehle.

Vous avez décidé d'acquérir un outil Stehle. Nous nous réjouissons de vous avoir parmi nos clients et espérons que vous serez satisfait de la qualité de notre matériel. Stehle s'efforce d'être toujours plus proche de ses clients, ainsi n'hésitez pas à nous faire part de votre mécontentement le cas échéant.

Afin de garantir au mieux les fonctionnalités et l'utilisation de votre équipement, mais aussi pour des raisons de sécurité, nous vous invitons à lire attentivement les indications qui suivent avant la première utilisation de l'outil. Toute l'équipe Stehle vous remercie cordialement.

1.1 Informations de base

1.1.1 Champ d'application



Matières	N° d'article
Bois, matières bois	101.xxx – 107.xxx
Matières plastiques, Profilés	108.xxx
Matières composites	
Acier	
Métaux NE, Matières pleines	108.xxx
Métaux NE, Profilés	108.xxx

1.1.2 Indications à la commande

N° d'article N° de commande

1.1.3 Type d'utilisation

Le type d'utilisation est lié à l'exécution de la lame de scie.

Type d'utilisation	N° d'article
 Dégliner	101.xxx – 108.xxx (sans 105.xxx)
 inciser	105.xxx



Rainurer
(la profondeur d'une rainure est plus importante que celle d'une incision)

1.1.4 Matériaux concernés

SP = Acier à outil allié	HL = Acier à outil fortement allié
HS = Acier Rapide	ST = Stellite
HW = Carbure de tungstène non revêtu	HC = Carbure de tungstène revêtu
DP = Diamant polycristallin	DM = Diamant monocristallin

1.2 Utilisation adéquate

1.2.1 Vitesse de rotation

n
n max. Veuillez à respecter la vitesse de rotation « n » indiquée sur l'outil, de même veuillez à ne pas dépasser la vitesse de rotation « n max » prescrite.

1.2.2 Type d'utilisation et mode de travail

Utilisation uniquement sur des machines pour le travail du bois.

Utilisation sur des machines dont le type de travail (avance) correspond à ce qui est précisé sur l'outil.

MAN
(avance manuelle) Contre l'avance Avec l'avance



autorisé en
incision exclusi-
vement

MEC
(avance mecha-
nique)

Contre l'avance Avec l'avance



Les normes du fabricant de machines concernant l'aptitude des outils sont à respecter.

1.2.3 Matières à travailler

Le bois, les matières bois ainsi que les matières aux propriétés d'usinage comparables, conformément au paragraphe „1.1.1 Champ d'application“ et aux données du catalogue.

En cas d'hésitation veuillez contacter le fabricant.

1.3 Instructions de sécurité

1.3.1 Utilisation



INDICATION

Veillez à respecter toutes les normes de sécurité européennes et nationales y compris les mesures de sécurité figurant dans la norme EN 847-1.

Veillez à installer l'outil en suivant les « utilisations adéquates » décrites en paragraphe 1.2

1.3.2 Transport



ATTENTION

Transport : exclusivement en conditionnement adapté. Risque d'endommagement des tranchants.

Soyez particulièrement attentif lors de l'emballage de l'outil!



INDICATION

Attention: risque de coupure sur les tranchants acérés!

Veillez à porter des gants de sécurité.

1.3.3 Assemblage de l'outil et montage sur la machine



DANGER

L'outil doit être monté, sécurisé et mis en service sur la machine dans le respect des instructions données par le constructeur.

Contrôlez le réglage de la machine et le sens de rotation.

Risque de détachement de l'outil.



INDICATION

Ne jamais démarrer la machine pendant le remplacement de l'outil (voir la notice d'utilisation de la machine).

Risque de blessures.



Assurez vous que l'outil est bien fixé aux flasques de serrage.

DANGER

Chaque surface de serrage doit être dégagée de toutes impuretés, traces de graisse, d'huile ou d'eau.

Veillez à effectuer un contrôle visuel des tranchants, du corps de l'outil ainsi que des systèmes de serrage avant de procéder au montage de l'outil sur la machine afin de repérer toute anomalie.



DANGER

Faites impérativement contrôler tout outil endommagé par un spécialiste. Ne jamais monter un outil déformé.



ATTENTION

Lors de l'utilisation d'outils empilés, assurez vous que les parties actives ne se heurtent pas.

Les plaquettes tranchantes ne doivent pas entrer en contact avec les éléments de serrage et/ou le bâti de la machine. Vérifiez que les plaquettes tranchantes et le corps ne présentent aucun dommage ou ébréchure.



INDICATION

Les outils dont le corps est fissuré doivent être réformés. La maintenance d'un tel outil est proscrite!

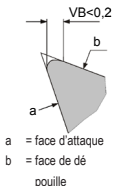
Un freinage brutal de l'outil, par pression latérale par exemple est absolument défendu.

L'emploi de bagues de réduction ou de manchons libres est interdit

2. Indications techniques propre au matériel

2.1 Entretien

Pour des raisons de sécurité, veillez à remettre les tranchants en état au plus tard lorsque...



... le chanfrein d'usure VB sur le tranchant dépasse 0.2mm – veillez à surveiller tout particulièrement les zones principales des tranchants (Voir paragraphe « Remise en état, remplacement, affûtage ») ...

... l'on peu observer des ébréchures sur les tranchants.



INDICATION

Les outils à bois doivent être protégés de l'humidité pour éviter toute corrosion.

L'élimination régulière de résine et de colle sur les tranchants (plaquettes rapportées) augmente la durée de vie de l'outil et assure un fonctionnement sécurisé.



ATTENTION

Des produits d'entretien peuvent agresser la peau ou les yeux, et endommager l'outil.

Pour le nettoyage, porter gants et lunettes.

N'utiliser que des produits appropriés (voir paragraphe 2.3 produits de nettoyage).

Les indications du fabricant de produit sont à respecter.

2.2 Entretien, Modification, Affûtage

2.2.1 Exigences générales



INDICATION

L'affûtage des outils ne doit être réalisé que par des spécialistes expérimentés et conformément aux instructions du fabricant.



DANGER

Les réparations et Les modifications ne peuvent être mises en œuvre que par le fabricant ou par ateliers autorisés.

Danger de rupture de l'outil.



Utilisation exclusivement de pièces de rechange correspondant aux normes des pièces de rechange originales du fabricant.

DANGER

Les tolérances assurant un assemblage parfait doivent être maintenues.



Les indications sur le marquage de l'outil doivent être mises à jour lors de modifications ou du remplacement des parties actives.

INDICATION

Le nom ou le Logo de la société qui a réalisé ces travaux doit être indiqué.

Les spécialistes/ateliers doivent impérativement respecter la technique concernant la construction et les formes, les dispositions nationales liées à la sécurité et aux normes.

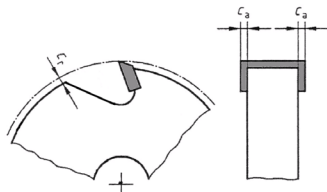
Il faut

- s'assurer de la disponibilité des équipements et des moyens.
- s'assurer que les opérateurs soient formés aux opérations de brasage et d'affûtage.

Après chaque réparation, modification, affûtage ou remise en état, on doit garantir que l'outil remplit les exigences de la norme EN 847-1 européenne, en particulier:

- Qualité d'équilibrage
- Épaisseur de plaquette de coupe a
- Dépassement de la plaquette de coupe

Cr, Ca



Le remplacement des plaquettes tranchantes ne peut être effectué que par un spécialiste maîtrisant le processus de brasage et sachant évaluer l'influence du brasage sur la tension dans la matière du corps et le matériau de coupe.

Lors d'un remplacement de plaquettes tranchantes défectueuses, garantir un bon ancrage de la plaquette sur le corps et contrôler que l'opération de brasage n'a engendré aucune tension critique dans le corps.

La construction d'un assemblage (par exemple d'outils à carbure brasés) ne doit en aucun cas être modifiée lors de la maintenance.

Concernant les outils diamant:



Les tranchants en matière diamant ne peuvent être contrôlés que visuellement.

Ne pas nettoyer mécaniquement les tranchants diamant.

INDICATION

Risque d'ébréchure des tranchants!

2.2.2 Instructions d'affûtage

Demandez les instructions d'affûtage auprès du fabricant.

2.3 Produits d'entretien

Procurez vous le produit d'entretien adapté auprès du fabricant.

2.4 Pièces de rechange

Référez vous à la documentation de vente pour toute pièce de rechange.

2.5 Remplacement des pièces de montage



Veillez observer le paragraphe « 1.3.3 assemblage de l'outil et montage sur la machine ».

INDICATION

Pour le remplacement des pièces de montage veillez à retirer avant tout l'outil de la machine.

Au montage nettoyez soigneusement le corps principal et surtout les zones de serrage ainsi que les pièces de montage.

2.5.1 Ensemble d'outils (si nécessaire)



Un jeu d'outils est composé de plusieurs unités.

INDICATION

La forme finale de l'association doit être conservées.

En cas de modification



(Ex.: De l'épaisseur de coupe) il faut utiliser exclusivement les pièces d'origine et des composants correspondants aux prescriptions données par le fabricant de l'outil.

Les pièces unitaires d'un jeu d'outil ne peuvent être montées seules, sauf sous autorisation explicite du fabricant de l'outil.

Preámbulo

Les damos la enhorabuena por la adquisición de su nueva herramienta Stehle.

Uds. han elegido un producto Stehle. Nos satisface considerarle como cliente nuestro y confiamos que esté muy satisfecho con nuestra Herramienta. Stehle se esfuerza constantemente en mejorar la atención a sus clientes. En el caso de que, alguna vez, Ud. no quede completamente satisfecho le rogamos nos informe inmediatamente.

Para garantizar siempre la calidad y el óptimo funcionamiento de su nueva herramienta y su seguridad personal, les rogamos lean atentamente todas las instrucciones de uso antes de utilizar las herramientas por primera vez.

Muchas gracias. Su equipo Stehle.

1.1 Informaciones básicas

1.1.1 Campo de aplicación



Material	núm. de artículo
Madera, materiales de madera	101.xxx – 107.xxx
Materiales sintéticos, perfiles	108.xxx
Materiales compuestos	
Acero	
NF Metales, material macizo	
NF Metales, perfiles	108.xxx

1.1.2 Datos para el pedido

Núm. de artículo núm. de pedido

1.1.3 Modo de elaboración

El modo de la elaboración depende de la ejecución del Disco de Sierra.

Modo de elaboración	núm. de artículo
 cortar	101.xxx – 108.xxx (sin 105.xxx)
 precortar	105.xxx



Ranunar.
(más profundidad en las ranuras que en el precorte.)

1.1.4 Materiales de corte

SP = acero de herramienta aleado	HL = acero de alta aleación
HS = Acero rápido de alto rendimiento	ST = Stellite
HW = metal duro sin recubrimiento	HC = metal duro, con recubrimiento
DP = diamante policristalino	DM = diamante monocristalino

1.2 Utilizar según las instrucciones técnicas del Manual de uso.

1.2.1 Número de revoluciones

n
n max.

!La tolerancia de número de revoluciones indicada con "n" en la herramienta tiene que ser tenida en cuenta y el número de revoluciones máximo indicado con « n max » no debe ser sobrepasado!

1.2.2 Modo de uso y manejo

La herramienta sólo debe ser montada y usada en máquinas de elaboración de la madera. La herramienta sólo debe ser usada con el tipo de avance indicado en el cuerpo de la herramienta.

MAN
(avance manual)

marcha
contra el avance

marcha a favor
del avance



sólo permitido
para precortar

MEC
(avance mecánico)

marcha contra
el avance

marcha a favor del
avance



Las indicaciones del fabricante de la máquina deben ser respetadas estrictamente con relación a la herramienta.

1.2.3 Materiales a elaborar

Madera, materiales de madera así como derivados de similares características según el párrafo "1.1.1 "Campo de aplicación" o las indicaciones en el catálogo.

En caso de duda contacte con el fabricante.

1.3 Seguridad en el manejo

1.3.1 Uso



CUIDADO

Todas las normas de seguridad europeas y nacionales tienen que ser respetadas incluidas las normas de seguridad de EN 847 – 1.

La herramienta sólo debe ser usada según las instrucciones técnicas del párrafo 1.2 las indicaciones técnicas

1.3.2 Transporte



Transporte sólo en embalaje adecuado.
Peligro de dañar los cortes.
Mucho cuidado con el empaquetado

PRECAUCIÓN



CUIDADO

Cuidado: Peligro de herirse
por filos de corte

Utilicen guantes protectores.

1.3.3 Montaje de la herramienta e instalación en la máquina



PELIGRO

La herramienta tiene que ser montada, asegurada y preparada para el primer uso según las indicaciones del fabricante de la máquina.

Controlen los ajustes de la máquina y la dirección de rotación.

Peligro de que la herramienta se suelte.



CUIDADO

La máquina no debe ponerse en marcha durante el cambio de herramienta (véanse indicaciones del fabricante de la máquina)

Peligro de herirse.



PELIGRO

Durante el montaje asegúrense que la herramienta queda fijada en la superficie correspondiente prevista para ello.

Todas las superficies de fijación deben de estar limpias de suciedad, grasa, aceite y agua.



PELIGRO

Comprueben que los cortes, el cuerpo de la herramienta y los medios de fijación no estén dañados antes de instalar la herramienta en la máquina.

Herramientas dañadas tienen que ser examinadas por un experto. Una herramienta deformada no debe ser instalada.



PRECAUCION

Usando herramientas apiladas, asegúrense que los cortes no se toquen.

Las Placas de corte no deben tocarse con elementos de tensión y/o partes de la máquina.

Controlen si las placas de corte y el cuerpo base no estén dañados o deformados.



CUIDADO

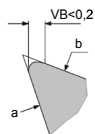
Herramientas cuyos cuerpos estén rajados tienen que ser eliminadas. No está permitido reparar tales herramientas !

El frenado de la herramienta incorrecto, por ejemplo por apretar de un lado, no está permitido. El uso de anillos de reducción sueltos no está permitido.

2. Instrucciones específicas sobre la herramienta.

2.1 Servicio

Por razones de seguridad durante el trabajo los cortes deben ser reafilados lo más tardar, cuando ...



a = superficie de corte
b = superficie libre

... la anchura de desgaste VB en los cortes es más de 0,2 mm – observen particularmente las zonas principales de desgaste (véanse el párrafo « Reparación, cambiar, afilar »)

... roturas en el corte son visibles.



CUIDADO

Para evitar corrosión, las herramientas para la elaboración de madera deben ser protegidas de la humedad.

La limpieza regular de los cortes de resina y aglutinante (cortes apilados) prolonga la vida de la herramienta y aumenta la seguridad.



PRECAUCION

Los detergentes pueden atacar la piel y los ojos y pueden dañar la herramienta.

Durante la limpieza se deben llevar guantes y protectores oculares. Utilizar sólo detergentes adecuados (ver la sección "2.3 Detergentes"). Deben tenerse en cuenta las indicaciones de los fabricantes de detergentes.

2.2 Reparar, cambiar, afilar

2.2.1 Indicaciones generales



CUIDADO

Sólo expertos con la experiencia correspondiente están autorizados para afilar las herramientas. Las herramientas sólo deben ser afiladas según las indicaciones del fabricante.



PELIGRO

Sólo el fabricante o talleres autorizados deben reparar o hacer cambios en las herramientas.



PELIGRO

Se deben usar sólo piezas de recambio originales según las indicaciones técnicas del fabricante.

Se deben respetar las tolerancias que garantizan que la herramienta puede ser fijada con precisión.



En caso de modificar una herramienta hay que cambiar las indicaciones técnicas conforme a la modificación.

CUIDADO El nombre / Logo de la empresa que hizo la modificación debe de ser incluido.

Los expertos/talleres expertos tienen que ser cualificados:

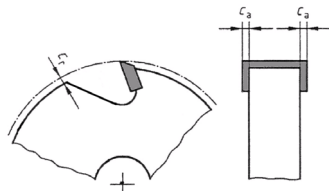
- en la técnica correspondiente al respecto en la construcción y el diseño
- a las normas nacionales
- a las normas y indicaciones de seguridad correspondientes.

Tienen que tener a su disposición

- los medios necesarios
- y tienen que tener las facultades y conocimientos para hacer estos trabajos.

Asegúrense que después de cada reparación, cambio o afilado de la herramienta, cumple con las indicaciones de la norma europea EN 847-1, particularmente respecto a:

- calidad de equilibrado
- espesor de cortes (a)
- sobresaliente de cortes c_r , c_a



Los cortes sólo deben de ser cambiados nuevamente por expertos que saben la soldadura y saben estimar la influencia de la soldadura en las tensiones del cuerpo y en el material de corte.

Durante el desmontaje de placas de cortar dañadas y la siguiente instalación de una placa de cortar nueva se tiene que asegurar que los elementos de cortar son fijados en el cuerpo correctamente y que la soldadura no produce tensiones críticas en el cuerpo.

El diseño de herramientas y de materiales compuestos (por ejemplo herramientas con placas de corte soldadas) no se debe cambiar en la reparación.

Particularmente para herramientas DP:



Los cortes de diamante sólo deben ser medidos ópticamente.

CUIDADO

Los cortes de diamante no se deben limpiar mecánicamente.

Riesgo de roturas en los cortes!

2.2.2 Instrucciones para afilar

Pedirle al fabricante la instrucción de afilar.

2.3 Detergentes

Los detergentes adecuados se los pueden pedir al fabricante de la herramienta.

2.4 Piezas de recambio

Para piezas de recambio véanse las listas y catálogos de venta.

2.5 Cambio de las partes instaladas



CUIDADO

Obsérvense el párrafo « 1.3.3 Montaje de la herramienta e instalación en la máquina ».

Para cambiar las partes instaladas desmonten la herramienta de la máquina.

Durante el montaje límpiense cuidadosamente el cuerpo base y particularmente las superficies de fijación y las piezas a instalar.

2.5.1 Juego de herramientas (si corresponde)



CUIDADO

Un juego de herramientas se compone de varias herramientas individuales.

Una herramienta acoplada según su forma debe quedar ajustada exactamente.



Para modificar la herramienta (por ejemplo la anchura de corte) sólo se deben de usar medios (por ejemplo anillos etc.) que correspondan exactamente a las especificaciones técnicas de las respectivas partes originales del fabricante de las herramientas.

Las herramientas individuales pertenecientes al juego de herramientas no deben ser instaladas aisladamente sin el permiso expreso del fabricante de las herramientas.

1.2 Использование по назначению

1.2.1 Число оборотов привода

Необходимо придерживаться указанной на инструменте области числа оборотов „n“. Превышение максимального указанного числа оборотов „n max“ не допускается!

1.2.2 Способ и область применения

Применять только на деревообрабатывающих машинах.

Вид подачи строго в соотвии с обозначением на корпусе инструмента.



За исключением подрезки



1.2.3 Обрабатываемые материалы

Древесина, материалы на её основе, а также со схожими свойствами обработки на основании п. 1.1.1 „Область применения“ или указании в каталоге. Иные области применения, равно как и сомнительные случаи, согласовываются с производителем.

1.3 Меры безопасности

1.3.1 Эксплуатация



УКАЗАНИЕ

Все европейские и международные требования по безопасности, включая EN 847-1 должны неукоснительно соблюдаться.

Применение инструмента исключительно в соответствии с предписанием п. „1.2 Использование по назначению“.

1.3.2 Транспортировка



ОСТОРОЖНО

Транспортировка только в соответствующей упаковке.

Опасность повреждения режущих кромок.

Распаковывать бережно!



УКАЗАНИЕ

Осторожно, опасность получения травмы режущими кромками инструмента!

Используйте плотные защитные рукавицы.

1.3.3 Сборка и установка инструмента



ОПАСНО

Монтаж инструмента, его закрепление и пуск в эксплуатацию проводить в соответствии с предписаниями производителя станочного оборудования.

Проверить установочные параметры машины и направление вращения!

Опасность ослабления крепежа инструмента.



УКАЗАНИЕ

Исключить возможность запуска машины во время смены инструмента (смотри Руководство по эксплуатации машины).

Опасность получения травмы.



ОПАСНО

При монтаже обеспечить плотное прилегание инструмента к плоскостям крепежа.

Все сопрягаемые поверхности должны быть сухими и не иметь загрязнений, пятен жира и масла.

Перед монтажом проверить режущие кромки на предмет повреждений.



ОПАСНО

Повреждённый инструмент подлежит проверке специалистом.

Не использовать деформированный инструмент.



ОСТОРОЖНО

При использовании инструмента в стопках убедитесь в отсутствии контакта режущих кромок друг с другом.

Исключить соприкосновение режущих элементов с крепежом и деталями машины.

Контролировать целостность диска и режущих элементов.



УКАЗАНИЕ

Инструмент с повреждённым телом диска не подлежит ремонту и не допускается к эксплуатации!

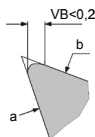
Категорически недопустимо торможение вращающегося диска любыми способами.

Не допускается использования компенсаторных втулок и колец без обеспечения надёжного крепления последних в посадочном отверстии инструмента.

2. Спецчасть

2.1 Обслуживание и уход

Из соображений безопасности необходима заточка режущих элементов:



- если износ режущей кромки VB более $0,2$ mm особое внимание уделяется зонам основного износа (см. п. 2.2 «Ремонт, изменение и заточка»)

- при визуальном установлении повреждений режущей кромки

a = Передняя поверхность зуба
b = Задняя поверхность зуба



УКАЗАНИЕ

Во избежание коррозии предохранять инструмент от сырости.

Регулярный уход с удалением с режущих элементов смолы и клея повышает срок службы и безопасность работы инструмента.



ОСТОРОЖНО

Чистящие средства, попав на кожу и в глаза, могут нанести ущерб здоровью, а также испортить инструмент.

Используйте защитные очки и перчатки.

Используйте только разрешённые в соответствии с п. 2.3 чистящие средства.

Следуйте указаниям производителя чистящего средства.

2.2 Ремонт, изменение и заточка

2.2.1 Общие требования



УКАЗАНИЕ

Заточка должна осуществляться только квалифицированным, опытным специалистом в соответствии с указаниями производителя инструмента.



Только производителю инструмента или сертифицированным центрам разрешается ремонт и внесение изменений в инструмент.

ОПАСНО

Опасность поломки инструмента.



Использовать только оригинальные запчасти, либо запчасти идентичные по свойствам и отвечающие предписаниям изготовителя.

ОПАСНО

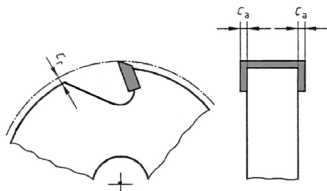
Придерживаться допусков, обеспечивающих безупречное и надёжное крепление инструмента.



УКАЗАНИЕ

В случае влияния изменений на обозначенные производителем параметры инструмента, последние должны быть скорректированы с нанесением на инструмент информации об изменениях и организации, внесшей данные изменения.

- Сбалансированности инструмента
- Толщины режущей пластины a
- Выход пластины за контур несущего диска C_a



Оснащение инструмента новыми режущими элементами производится только силами квалифицированного персонала, владеющего навыками пайки HW-материалов и умеющего правильно оценивать возникающие в металле внутренние напряжения.

При замене повреждённых HW-элементов убедиться в правильном их позиционировании в теле инструмента, качестве шва и отсутствии предельных внутренних напряжений.

Запрещается в процессе ремонта изменять конструкцию составного инструмента, например, оснащённого HW-режущими элементами.

Особенности ПКД-инструмента:



УКАЗАНИЕ

Замеры режущих алмазных кромок производить только оптически.

Исключить механическую очистку алмазных режущих кромок.

Опасность повреждения кромок!

Специалисты/персонал сервисцентров, обслуживающие инструмент должны:

обладать глубокими подтверждёнными знаниями в технической области конструкции инструмента, международных требований к работе и обслуживанию инструмента, а также техники безопасности,

иметь соответствующее оборудование,

обладать практическими навыками выполнения данного вида работ.

после каждой заточки, ремонта или изменения инструмента убедиться в соответствии инструмента требованиям Европейских норм EN 847-1 особенно в отношении:

2.2.2 Руководство по заточке

Руководство по заточке должно быть затребовано у производителя инструмента.

2.3 Средства по уходу

Рекомендации по уходу и использованию чистящих средств предоставляется производителем инструмента.

2.4 Запасные элементы

Информация о запасных элементах содержится в сопроводительной документации.

2.5 Замена вмонтированных элементов



УКАЗАНИЕ

Производится в соответствии с пунктом „1.3.3 Установка инструмента“.

Все операции по замене элементов производить на демонтированном инструменте.

Перед монтажом удалить с инструмента, а особенно с поверхностей соприкосновения, все загрязнения.



Для изменения инструмента (например ширины пропила у подрезных пил) разрешаются к использованию только те средства, (например регулировочные шайбы) которые идентичны оригинальным, поставляемым для этих целей производителем инструмента. Порядок соединения и установки в соответствии с пунктом „1.3.3 Сборка и установка инструмента“.

Запрещается использование по отдельности элементов сборного инструмента. Исключение составляют случаи, когда такое использование разрешено непосредственным производителем инструмента.

2.5.1 Сборный инструмент



УКАЗАНИЕ

Инструмент называется сборным, если состоит из нескольких отдельных частей соединённых между собой.

Предусмотренные в инструменте геометрические замыкания не должны нарушаться.

Voorwoord

Hartelijk gefeliciteerd met uw nieuw Stehle gereedschap

U heeft gekozen voor een product van Stehle. Wij zijn blij u als klant te mogen begroeten en hopen, dat u met dit gereedschap tevreden zult zijn. Mocht u niet helemaal tevreden zijn, laat ons het dan zo snel mogelijk weten, omdat wij er naar streven het contact met onze klanten te verbeteren.

Om het functioneren en de bruikbaarheid van uw gereedschap te kunnen garanderen en tevens uw veiligheid te kunnen waarborgen, vragen wij u de voor u liggende gebruiksaanwijzing aandachtig te lezen en op te volgen voor u het gereedschap gebruikt. Alvast bedankt. Uw Stehle team.

1.1 Basis informatie

1.1.1 Toepassing




Materiaal	Klassnr.
Hout (bevattend) materiaal	101.xxx – 107.xxx
Kunststoffen, profielen	108.xxx
Verlijmde materialen	
Staal	
NE-metaal, massief	
NE-metaal, profielen	108.xxx

1.1.2 Bestelgegevens

Art.nr. Bestelnr.

1.1.3 Bewerkingswijze

Een bewerking is afhankelijk van de uitvoering van een zaagblad

Bewerkingswijze	Art.no.
 <p>Zagen Langs/dwars</p>	101.xxx – 108.xxx (zonder 105.xxx)
 <p>Ritsen</p>	105.xxx
 <p>Groeven zagen (groef dieper als bij ritsen)</p>	

1.1.4 Metaalsoorten

SP = Legeerd staal	HL = Hooggelegeerd staal
HS = Hoog staal	ST = Stellic
HW = Hardmetaal (ongecoat)	HC = Hardmetaal gecoat
DP = Polycrystalline diamant	DM = Monocrystalline diamant

1.2 Specifiek gebruik

1.2.1 Toerental

n Op het gereedschap aangegeven
n max. maximum toerental dient in acht genomen te worden en mag nooit overschreden worden.

1.2.2 Wijze van gebruik en verwerking

inzetbaar alleen op houtbewerkingsmachines
De aanvoer van het werkstuk voor het gereedschap moet geschieden volgens de juiste specificaties, zoals op het gereedschap vermeldt.

MAN tegenloop gelijkloop
(handaanvoer)



alleen bij ritsen
toegestaan

MEC (mechanische aanvoer) tegenloop gelijkloop



De voorschriften aangegeven door de producent mbt de specificaties van het gereedschap dienen uitdrukkelijk nageleefd te worden.

1.2.3 Te bewerken materiaal

Hout en houtbevattende materialen, evenals materialen met dezelfde verspanende eigenschappen, overeenkomstig paragraaf "1.1.1 Toepassing" of zie de materiaalwijzer in de catalogus.

Bij twijfel de producent navragen.

1.3 Veilig werken

1.3.1 Toepassing



Alle Europese en nationale veiligheidsvoorschriften moeten in acht genomen worden, inclusief de in de Norm EN 847-1 vermelde veiligheidsvoorschriften.

OPGELET

Het gereedschap mag alleen zoals in paragraaf "1.2 Specifiek gebruik" beschreven, gebruikt worden.

1.3.2 Transport



Transport alleen in geschikte verpakking. Gevaar voor beschadiging door zeer scherp gereedschap.

VOORZICHTIG

Men dient hierdoor zeer voorzichtig te zijn bij het in- en uitpakken.



Gevaar voor verwonding door scherp gereedschap.

Veiligheidshandschoenen dragen.

OPGELET

1.3.3 Gereedschap opbouwen en Montage op een machine



Het gereedschap dient volgens de voorschriften van de producent gemonteerd en op de machine ingespannen te worden voor ingebruikname.

GEVAAR

Machine instellingen en draairichting controleren.

Gevaar van terugslag of losslaan van het gereedschap.



Tijdens gereedschapswissel dient de stroomtoevoer uitgeschakeld te zijn (zie gebruiksaanwijzing van de machine).

OPGELET

Verwondinggevaar



Bij de montage dient zeker gesteld te worden, dat het gereedschap op de juiste geschikte opspanvlakken opgespannen wordt.

GEVAAR

Alle opspanoppervlaktes dienen vrij te zijn van vervuiling, vet, olie en stof.

Alvorens het gereedschap in bedrijf te stellen, alle montagedelen controleren op beschadigingen en juiste montage.



Beschadigde gereedschappen dienen door de producent gecontroleerd te worden.

GEVAAR

Vervormd of ontzet gereedschap mag niet ingezet worden.



VOORZICHTIG

Bij het gebruik van samengestelde gereedschappen dient u er op toe te zien, dat de sneden elkaar niet kunnen raken.

Sneden mogen niet met spanelementen en/of machinedelen in aanraking komen.

Gereedschapssneden en body op beschadiging controleren.



OPGELET

Gereedschappen van welke de body ingescheurd of beschadigd zijn, dienen verwijderd te worden. Reparatie of aanpassing van zulke gereedschappen is niet toegestaan.

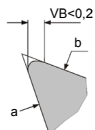
Niet correct afremmen van het gereedschap, bijvoorbeeld door zijdelings aandrukken is niet toegestaan.

Het gebruik van losse reduceerringen en -bussen is niet toegestaan.

2. Gereedschapsspecifiek deel

2.1 Onderhoud

Op grond van de veiligheidsnormen kan naslijpen alleen geschieden, uiterlijk als....



a = snede (porst)
b = rug (vrijloop)

... de slijtage breedte VB aan de snij gedeelten groter dan 0,2 mm geworden is, in het bijzonder de hoofdslijtage zones in acht nemen (zie paragraaf "2.2 Service en onderhoud")
...op snij gedeelten uitbraken/beschadigingen duidelijk zichtbaar zijn



OPGELET

Houtbewerkinggereedschappen dienen voor corrosie door vochtigheid beschermd te worden. Het regelmatig schoonmaken van de snij gedeelten van hars en lijm verhoogt de standtijd, de bedrijfszekerheid en de levensduur van het gereedschap.

Reinigingsmiddelen kunnen de huid en ogen aantasten en het gereedschap beschadigen.

Bij het reinigen hand- en oogbescherming dragen.



VOORZICHTIG

Alleen geschikte reinigingsmiddelen gebruiken (zie paragraaf "2.3 Reinigingsmiddelen").

Aanwijzingen van de reinigingsmiddel producent dienen opgevolgd te worden.

2.2 Service en onderhoud

2.2.1 Algemene voorschriften



OPGELET

Het slijpen van gereedschappen is alleen toegestaan door vaklieden met overeenkomstige ervaring, respectievelijk de voorschriften van de producent.



GEVAAR

Service mag alleen door de producent of geautoriseerde vakwerkplaatsen uitgevoerd worden. Dit vanwege gevaar van gereedschapsbreuk.



GEVAAR

Men dient te allen tijde bij vervanging van montagegedelen gebruik te maken van originele onderdelen of door de producent aangegeven onderdelen. Om de toleranties te garanderen, dient men zo nauwkeurig mogelijk in of op te spannen.



OPGELET

De resultaten van de verandering of herbelegging dient u te actualiseren op de specificaties van de gereedschapseigenschappen.

Andere beschrijving op het werktuig mag uitsluitend toegevoegd worden. Bij het origineel.

De vaklieden / vakwerkplaatsen dienen terzake kundig te zijn, mbt:

Stand van de techniek (constructie en samenstelling)

De nationale voorschriften

De desbetreffende veiligheidsvoorschriften en – ARBO normen)

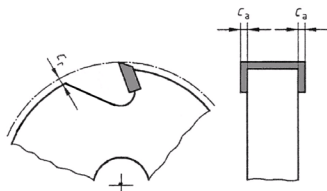
Zij dienen:

over de normale middelen

en capaciteiten te beschikken voor deze werkzaamheden.

Na iedere service moet zeker gesteld zijn dat het gereedschap nog steeds aan de eisen van de Europese Norm EN 847-1 voldoet., in het bijzonder aangaande:

- balans waarden
- snijplaat dikte a
- snijplaat overstand c_1 , c_a



Herbeleggingen van sneden mogen alleen door vaklieden uitgevoerd worden, die het soldeerproces beheersen en die invloed van het soldeerproces op spanning in de body en in snijmateriaal inschatten kunnen.

Bij uitsolderen van beschadigde snijplaten en aansluitend insolderen van een nieuwe snijplaat moet gewaarborgd worden, dat de snijelementen correct op de body bevestigd zijn en door het soldeerproces in het stamblad geen kritische spanningen geven.

De constructie van gereedschappen in gekoppelde uitvoering (bijv gereedschappen met opgesoldeerde snijtanden) mag bij revisie niet veranderd worden.

In het bijzonder bij DP gereedschappen:



Sneden uit diamant mogen slechts optisch gemeten worden.

Sneden uit diamant niet mechanisch reinigen.

OPGELET Breukgevaar bij sneden!

2.2.2 Slijphandleiding

De slijpvoorschriften bij de gereedschapsproducent opvragen.

2.3 Reinigingsmiddelen

Het geschikte reinigingsmiddel is verkrijgbaar bij professionele reinigingsverkooppunten.

2.4 Montage delen

Informatie over montage delen kunt u vinden in de catalogus.

2.5 Wissel van montage delen



Paragraaf "1.3.3 Samenstellen van het gereedschap en montage in de machine" in acht nemen.

OPGELET

Bij het wisselen van onderdelen het gereedschap van de machine nemen.

Voor de montage van het gereedschap in het bijzonder de opspan-vlakken en onderdelen grondig reinigen.

2.5.1 Werktuigset (indien nodig)



Een gereedschapsset bestaat uit meerdere losse gereedschappen.

Bij een rondvorm dient deze bij de opbouw gesloten te blijven.

OPGELET



Bij het verstellen van het gereedschap (bijv. de snijbreedte) mogen uitsluitend middelen (bijv. ringen etc.) gebruikt worden die met de specificaties van de overeenkomstige originele onderdelen van de gereedschapsproducent overeenstemmen.

De bij de gereedschapsset behorende losse werktuigen mogen alleen maar gebruikt worden, indien de gereedschapsproducent dit uitdrukkelijk toestaat.

手动进料

逆铣

顺铣



(仅适用于划线)

机械进料

逆铣

顺铣



必须参照机械厂商的说明书选择合适的刀具。

1.2.3 可加工的材料

实木，人造板，以及如 1.1.1 所列相类似的材料。如有疑问可向制造商咨询。

1.3 安全操作

1.3.1 应用



所有欧盟及国家安全法规以及在 EN847-1 所列出的安全要求必须严格遵守。

必须如“1.2 传统的应用程序”所描述的事项：的那样使用。

1.3.2 运输



运输仅适合用包装易损切割部件的包装，小心包装。

警示：



有被锋利的切割边缘伤害的危险，请戴好安全手套。

注意事项：

1.3.3 在机械上安装刀具注意事项：



必须根据厂商的说明书来安装、固定和使用此刀具。

危险

仔细检查机器的数据及旋转方向。

此工具使用需注意



在更换刀具时严禁启动机器（详见机器操作说明书），小心受伤。

注意事项



在安装刀具时，要确保此刀具被安装在规定的夹紧范围内。此夹紧区域内容易被污染，沾染油脂、油和水。

危险



在刀具被安装到机器上之前要检查刀身及切割部件有无损坏，被损坏的刀具必须由

危险



专业人员来检查。不要使用变形的刀具。当多个刀具堆叠在一起使用时要确保不能相互损坏切割部份。确保切割部份不会碰到夹紧件及机器零件

注意

检查切割部件及刀身有无损坏。



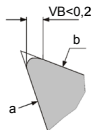
有裂痕的刀具不能使用，也不允许修复后使用。不允许停止运转刀具的方式，举例：侧面挤压刀身。

注意事项： 不得使用宽松的垫片和轴套。

2. 刀具的维护

2.1 保养

为了确保安全使用，当出现下列情况时刀具的切割部件必须进行修复



a = Cutting face
b = Clearance face

.....刀具切割部件上标记 VB (切割痕迹) 的区域变得大于0.2MM 时，

.....要特别注意观察主修磨区域。(详见2.2部份，维修、修改、修磨部份)。

.....

.....发现组成部件上有破损、碎裂情况的。



木工刀具要保持在一一定的湿度下使用以防被腐蚀。切割部件必须定期清洁以防内置的边缘沾染树脂和胶水。这样能增强刀具的性能期限及操作安全。

注意事项



化学会刺激皮肤和眼睛以及损坏刀具，所以当清洁刀具时要保护好手和眼睛。

警告

仅选用适合的化学品（详见2.3 化学品/清洁剂）

按照化学品厂商说明使用。

2.2 维修、修改、修磨

2.2.1 常规指示：



仅限有经验的专业人员按照厂商说明对刀具进行修磨。

注意



维修及修改仅限制制造商或专业的车间进行。

危险

有被刀具伤害的风险。



只有那些与厂商原配部件相匹配的零件才可以使用。

危险

保证一定的公差以及精密的夹具。



必须在刀身上标记有做过修改或换齿的信息，信息及时更新。修改或换齿的公司名字及标志必须添加到刀身上。

注意事项

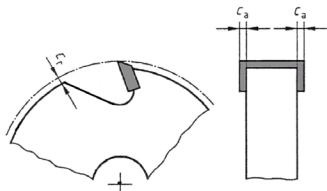
专业人员/专业的车间必须具备一定的相关领域的知识及经验；

最新的工程建设和设计，国家法规，适宜的安全规则及标准。

具备标准的设备和相应的生产能力。

经维修、修改或修磨工序后的刀具，必须确保符合EN847-1 欧盟标准的要求，特别对如下方面：

- 平衡的质量要求
- 切割部件厚度要求 a
- 切割部件边缘厚度 $Cr. Ca$



换齿必须由具备有丰富的焊齿经验和焊齿后引起刀身涨紧力及切割材料变化的专业人士进行。

当更换刀身及焊接刀身时，必须小心确保焊接的各部份准确无误，这样才不会由于焊接而导致产生任何严重的张力问题。

综合性的刀具设计（如带焊齿盘的）不允许更改。

特别对于金刚石刀具。



金刚石边缘仅可光学测量，不可清洗金刚石刃口边缘机械性。有断边的风险。

注意事项

2.2.2 修磨说明：

向刀具制造商索取修磨说明。

2.3 化学品/清洁剂

合适的化学品可以从刀具制造商处获得。

2.4 零部件

可以从销售资料中获取零部件的相关信息。

2.5 更换安装部件



参照“1.3.3 在机器上安装刀具”使用专用工具更换刀具。

安装时要保持工件清洁，特别是夹紧件表面及要放入刀具的清洁。

注意事项

2.5.1 整套刀具（如适用）



一套刀具由几个单独的刀具合成。以一定方式安装起来的整套刀具，必须保持安装的模式。

注意事项

若需修改刀具（如更改齿宽）仅指（例如：间隙）允许按照厂商提供的原始刀具的规格来进行修改。



整套刀具中的刀具不允许分开单独使用，除非经制造厂商特别允许。



Stehle

info@stehle-int.com

www.stehle.eu

80209361 04/13