

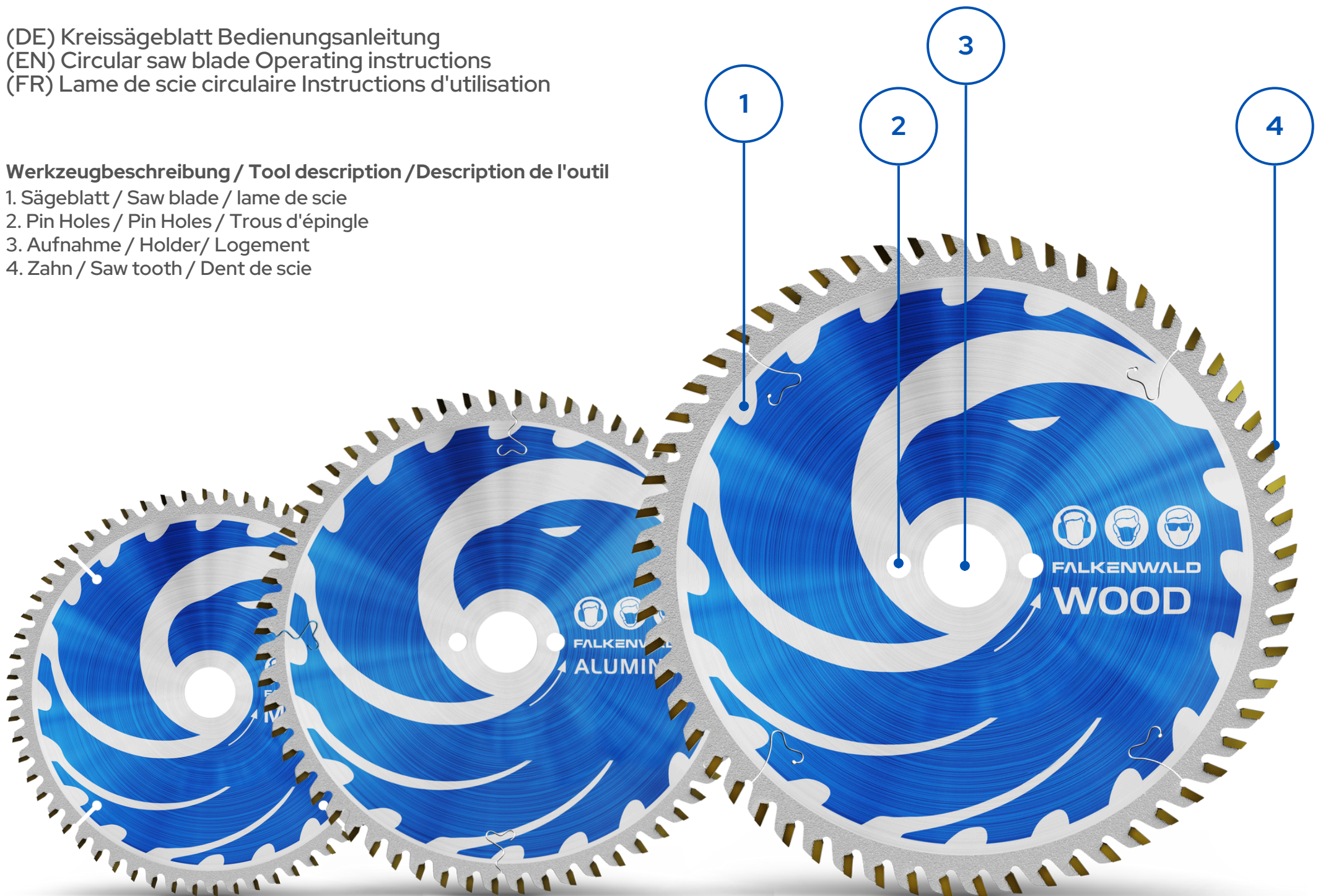
Kreissägeblatt

Bedienungsanleitung

(DE) Kreissägeblatt Bedienungsanleitung
 (EN) Circular saw blade Operating instructions
 (FR) Lame de scie circulaire Instructions d'utilisation

Werkzeugbeschreibung / Tool description / Description de l'outil

- 1. Sägeblatt / Saw blade / lame de scie
- 2. Pin Holes / Pin Holes / Trous d'épingle
- 3. Aufnahme / Holder/ Logement
- 4. Zahn / Saw tooth / Dent de scie



Deutsch.....	Seite 01
English.....	Seite 08
Français.....	Seite 13

Wood Coarse	Akku Wood	Wood	Aluminium	Construction	Laminate	PCD Fibre Cement	Steel
81755	81625	81694	81576	81771	81499	81785	81478
81759	81628	81695	81581	81773	81545	81788	81483
81761	81631	81697	81583	81775		81793	81485
81763	81617	81703					
81765		81704					
		81705					
		81706					

Inhaltsverzeichnis

1. Kennzeichnungen
2. Bestimmungsmäßiger Gebrauch
 - 2.1 Drehzahl n
 - 2.2 Anwendungsempfehlung
 - 2.3 Manueller und Automatischer Vorschub
 - 2.4 Zu bearbeitende Werkstoffe
3. Angaben zur Arbeitssicherheit
 - 3.1 Verwendung
 - 3.2 Vorsichtsmaßnahmen
 - 3.3 Transport
4. Reinigung und Pflege
5. Schärfen
6. Montage
7. Impressum

1. Kennzeichnungen



2. Bestimmungsmäßiger Gebrauch

2.1 Drehzahl n

Die auf dem Werkzeug angegebene Höchstdrehzahl "max." darf nicht überschritten werden.

2.2 Anwendungsempfehlung

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

2.3 Manueller und Automatischer Vorschub

Kreissägeblätter dürfen auf Maschinen mit mechanischem und manuellem Vorschub verwendet werden.



MEC (Mechanischer Vorschub)



MAN (Handvorschub)
Gleichlauf: Verboten wegen Rückschlaggefahr

2.4 Zu bearbeitende Werkstoffe

Holz, Holzwerkstoffe sowie Werkstoffe mit vergleichbaren Zerspanungseigenschaften, gemäß Verkaufsunterlagen. Spezielle Anwendungszwecke nach Freigabe durch den Hersteller.

3. Angaben zur Arbeitssicherheit

3.1 Verwendung

Das Werkzeug darf nur wie in Abschnitt „Bestimmungsgemäßer Gebrauch“ beschrieben, eingesetzt werden!

Es sind die jeweils gültigen nationalen Unfallverhütungs- und Arbeitsschutzvorschriften einzuhalten – insbesondere die sicherheitstechnischen Anforderungen nach EN 847-1.

3.2 Vorsichtsmaßnahmen



Schutzbrille tragen – Verletzungsgefahr durch wegfliegende Teile.



Gehörschutz tragen – Risiko der Erkrankung an Schwerhörigkeit.



Maske tragen – Lungen- und Atemwegsbeschwerden möglich.



Keine Schutzhandschuhe tragen – Unfallgefahr durch verheddern.



Werkzeuge mit gerissenen Tragkörpern oder deformierten Schneidenaufnahmen müssen ausgemustert werden. Das Instandsetzen oder Reparieren dieser Werkzeuge ist nicht erlaubt! – Gefahr des Werkzeugbruchs.



Das unsachgemäße Abbremsen des Kreissägeblattes, z.B. durch seitlichen Druck auf das Sägeblatt oder den Sägeflansch ist nicht erlaubt.



Beschädigte Werkzeuge sind von einem Fachmann zu überprüfen.



Ein deformiertes Werkzeug darf nicht eingesetzt werden.



3.3 Transport



Schutzhandschuhe tragen – Verletzungsgefahr durch scharfe Schneiden.

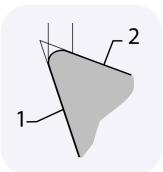


Transport nur in geeigneter Verpackung.



Bei Ein-/ Auspacken ist äußerste Sorgfalt anzuwenden – Beschädigungsgefahr.

4. Reinigung und Pflege



1 Spanfläche | 2 Freifläche

Aus Gründen der Arbeitssicherheit sind die Schneidplatten / Schneiden instand zu setzen, spätestens wenn:
- Schneidenausbrüche erkennbar sind.
- die Stromaufnahme der Maschine merklich ansteigt.



Schutzhandschuhe tragen – Verletzungsgefahr durch scharfe Schneiden.



Die regelmäßige Reinigung der Schneiden von Harz und Leim (Aufbauschneiden) erhöht die Standzeit und die Betriebssicherheit.



Reinigungsmittel können Haut, Augen angreifen und das Werkzeug oder Spannzeug beschädigen.



Nur Reinigungsmittel verwenden, die das Material nicht angreifen Holzbearbeitungswerkzeuge und Spannzeuge sind zum Vermeiden von Korrosion vor Feuchtigkeit zu schützen. Geeignete Pflegemittel: Universalöle.

5. Schärfen



Instandsetzungsarbeiten und Änderungen dürfen nur vom Hersteller oder von autorisierten Fachwerkstätten durchgeführt werden. Das Schärfen, Instandsetzen oder Ändern von Werkzeugen darf nur von Fachleuten mit entsprechender Erfahrung gemäß den Anweisungen des Herstellers durchgeführt werden. – Gefahr des Werkzeugbruchs.



Toleranzen, die einwandfreies Spannen sicherstellen, müssen eingehalten werden.

Die Fachleute müssen vertraut sein mit:

- dem Stand der Technik bezüglich der Konstruktion und Gestaltung
- den nationalen Vorschriften sowie mit
- den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen und -normen
- und 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.



Neubestückungen von Schneidplatten dürfen nicht ausgeführt werden.



Kreissägeblätter sollten grundsätzlich an Span- und Freifläche nachgeschärft werden, um den Zahn optimal zu nutzen. Beim Schärfen an der Freifläche ist der Tragkörper zurückzusetzen, um einen ausreichenden Zahnüberstand zu gewährleisten. Das Schärfen nur an der Spanfläche reduziert die Anzahl der möglichen Nachschärfungen.



Nur Reinigungsmittel verwenden, die das Material nicht angreifen Holzbearbeitungswerkzeuge und Spannzeuge sind zum Vermeiden von Korrosion vor Feuchtigkeit zu schützen. Geeignete Pflegemittel: Universalöle.

6. Montage



Das Werkzeug ist gemäß den Vorgaben des Maschinenherstellers auf der Maschine zu befestigen, zu sichern und in Betrieb zu nehmen.



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



Schutzhandschuhe tragen – Verletzungsgefahr durch scharfe Schneiden.



Die Vorgaben des Maschinenherstellers bezüglich maximaler Werkzeugmasse, Werkzeugdurchmesser und Anzugsmoment sind einzuhalten! Maschineneinstellungen, insbesondere Drehzahl und Drehrichtung, kontrollieren!



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



Bei aufeinander gesetzten Werkzeugen überprüfen, dass sich die Schneiden nicht gegenseitig berühren. Alle Spannflächen müssen frei von Verschmutzungen, Fett, Öl oder Wasser sein. Spannschrauben und -muttern mit dem zugehörigen Montagewerkzeug bzw. mit dem vorgegebenen Drehmoment anziehen.



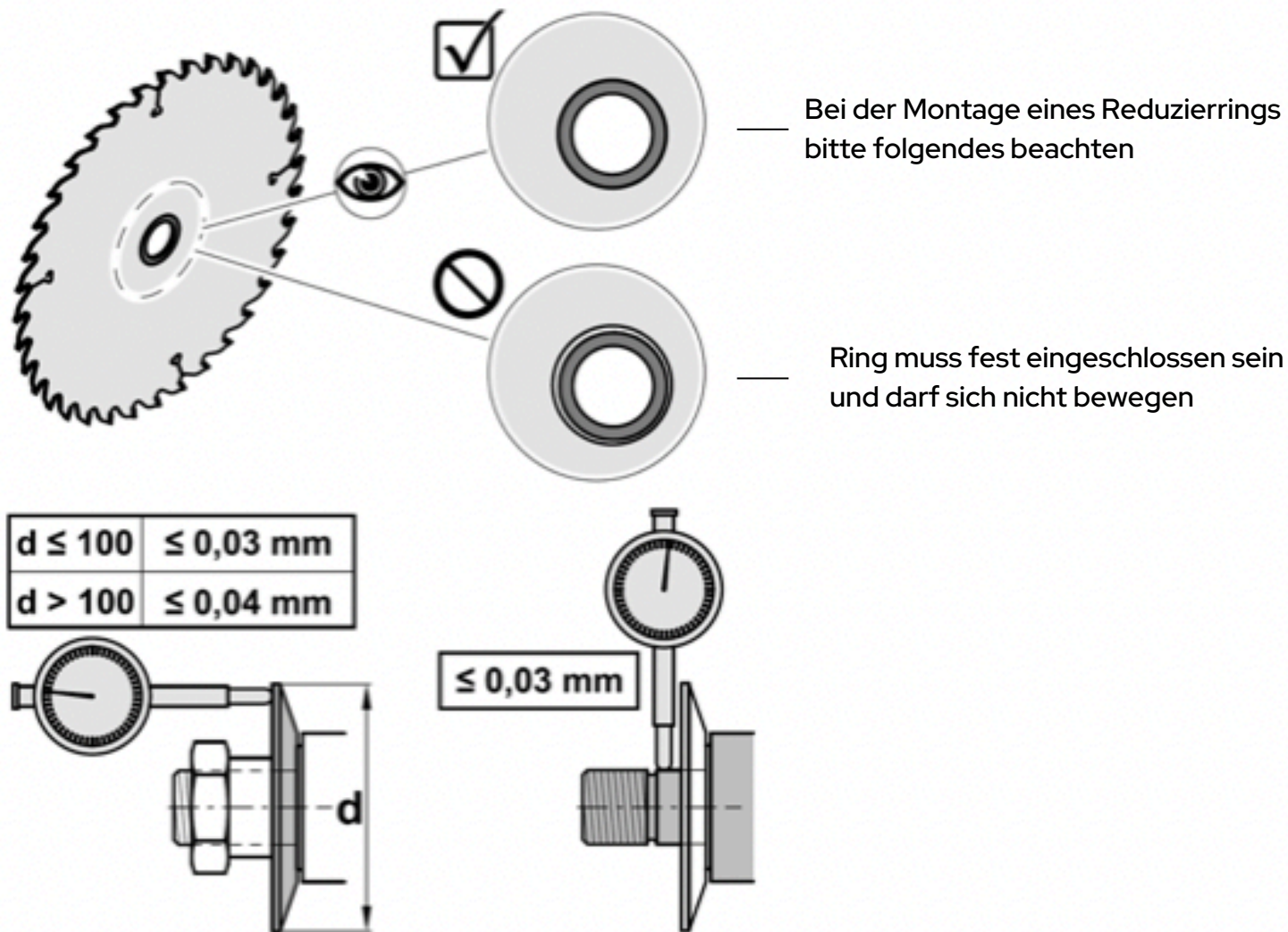
Das Verlängern von Spann-Schlüsseln oder die Verwendung von Schlagwerkzeugen ist verboten!



Es dürfen nur vom Maschinenhersteller freigegebene Spannflansche verwendet werden, welche bezüglich Ausführung und Fertigungsgenauigkeit den gültigen Normen entsprechen. Mindestflanschdurchmesser einhalten!



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



7. Impressum

Falkenwald GmbH
 Bismarckstr. 142
 47057 Duisburg

Nordrhein-Westfalen
 Telefon: 0203 3062270
 Mail: info@falkenwald.com
 Geschäftsführer: Hüseyin Özdoğan
 Handelsregister: Amtsgericht Duisburg, HRB 31648
 Umsatzsteuer-Identifikationsnummer: DE322897626

Die Europäische Kommission stellt eine Plattform zur Online-Streitbeilegung (OS) bereit, die Sie hier finden [.ec.europa.eu/consumers/odr/](https://ec.europa.eu/consumers/odr/). Zur Teilnahme an einem Streitbeilegungsverfahren vor einer Verbraucherschlichtungsstelle sind wir nicht verpflichtet und nicht bereit.

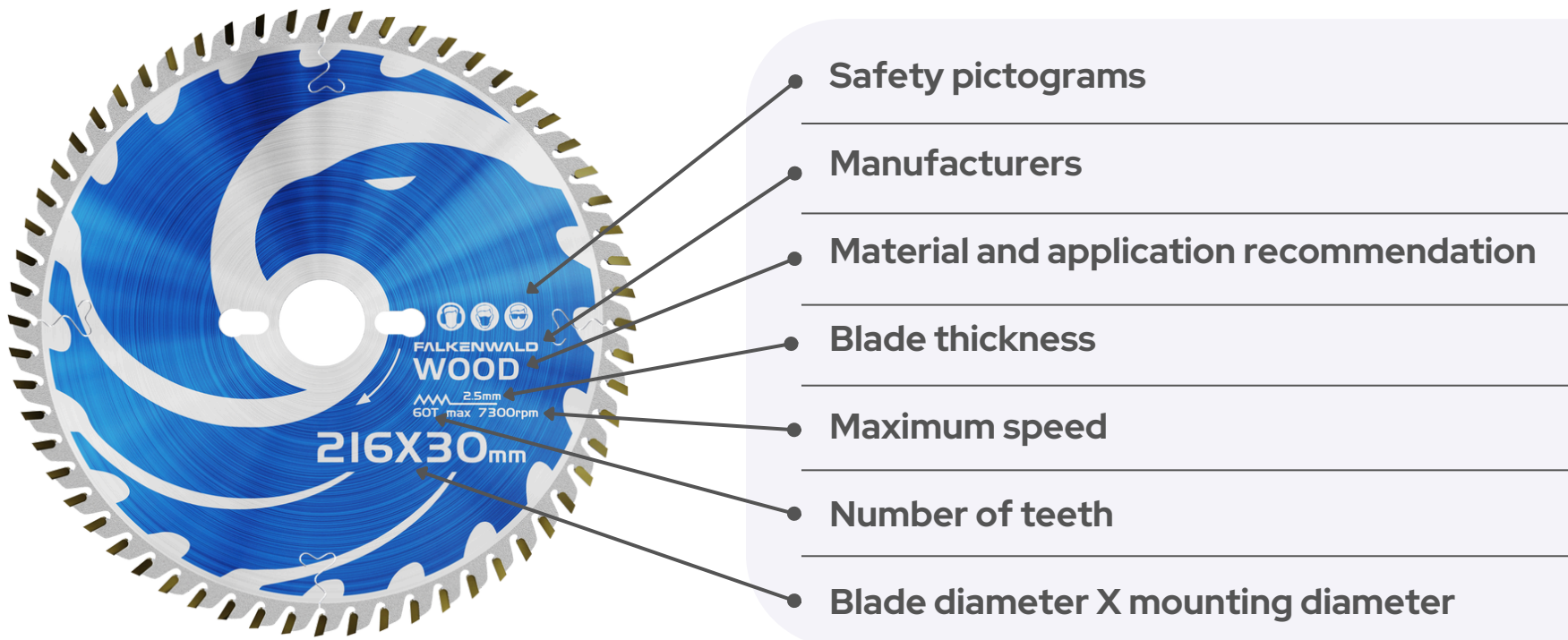
Impressum erstellt mit dem Trusted Shops Rechtstexter in Kooperation mit Wilde Beuger Solmecke Rechtsanwälte.

Die Europäische Kommission bietet eine Onlineplattform für Streitbeilegung an, die Sie hier finden: <https://ec.europa.eu/consumers/odr/>

Table of contents

1. Labeling
2. Intended use
 - 2.1 Speed n
 - 2.2 Application recommendation
 - 2.3 Manual and automatic feed
 - 2.4 Materials to be machined
3. Information on work safety
 - 3.1 How to use
 - 3.2 Precautionary measures
 - 3.3 Transportation
4. Cleaning and care
5. Sharpening
6. Assembly
7. Imprint

1. Labeling



2. Intended use

2.1 Speed n

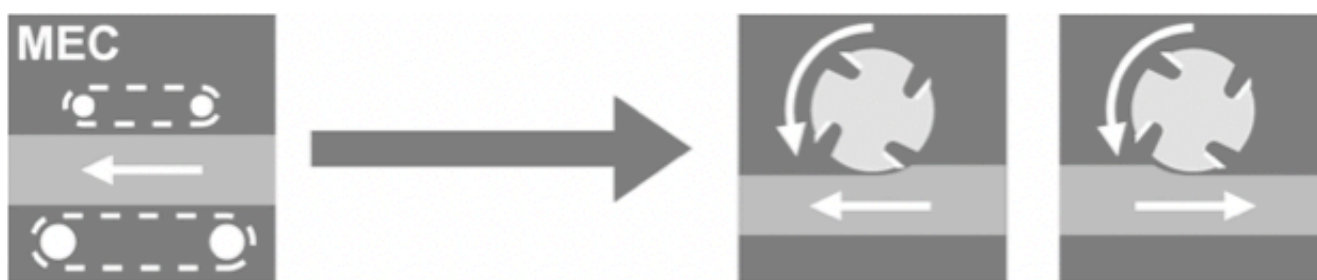
The maximum speed "max." specified on the tool must not be exceeded.

2.2 Recommendation for use

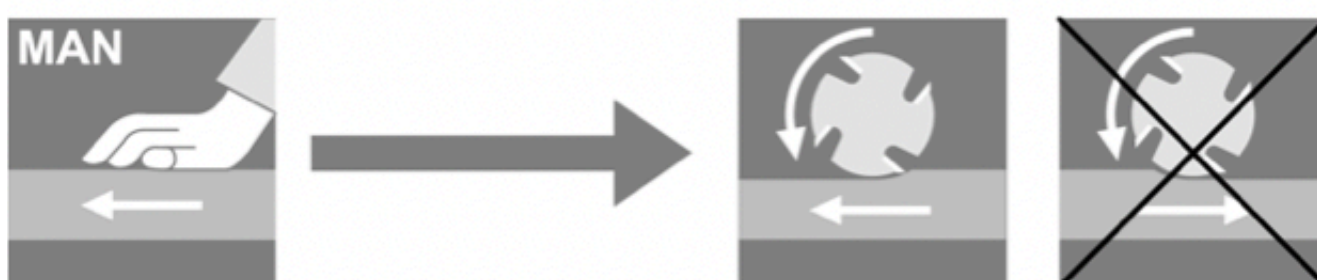
The machine manufacturer's specifications regarding the suitability of the tool must be observed.

2.3 Manual and automatic feed

Circular saw blades may be used on machines with mechanical and manual feed.



MEC (mechanical feed)



MAN (manual feed)
Synchronized feed: Prohibited due to risk of kickback

2.4 Materials to be machined

Wood, wood-based materials and materials with comparable machining properties, in accordance with the sales documents. Special applications after approval by the manufacturer.

3. Information on work safety

3.1 How to use

The tool may only be used as described in the section "Intended use"! The applicable national accident prevention and occupational safety regulations must be observed - in particular the safety requirements in accordance with EN 847-1.

3.2 Precautionary measures



Wear safety goggles - risk of injury from flying parts.



Wear hearing protection - risk of hearing loss.



Wear a mask - risk of lung and respiratory problems.



Do not wear protective gloves - risk of accident due to entanglement.



Tools with cracked tool bodies or deformed cutting edge holders must be discarded. These tools may not be repaired or overhauled! - Risk of tool breakage.



Improper braking of the circular saw blade, e.g. by applying lateral pressure to the saw blade or the saw flange, is not permitted.



Damaged tools must be checked by a specialist.



A deformed tool must not be used.



3.3 Transportation



Wear protective gloves - risk of injury from sharp cutting edges.

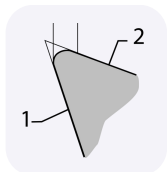


Transport only in suitable packaging.



Extreme care must be taken when packing/unpacking - risk of damage.

4. Cleaning and care



1 Cutting surface | 2 Free surface
For reasons of occupational safety, the cutting plates / cutting edges must be repaired at the latest when:
- Cutting edge chipping is recognizable.
- the power consumption of the machine increases noticeably.



Wear protective gloves - risk of injury from sharp cutting edges.



Regular cleaning of the cutting edges to remove resin and glue (build-up cutting edges) increases the service life and operational safety.



Cleaning agents can attack the skin and eyes and damage the tool or clamping fixture.



Only use cleaning agents that do not attack the material Woodworking tools and clamping devices must be protected from moisture to prevent corrosion. Suitable care products: Universal oils.

5. Sharpening



Repair work and modifications may only be carried out by the manufacturer or authorized specialist workshops. Tools may only be sharpened, repaired or modified by specialists with appropriate experience in accordance with the manufacturer's instructions. - Risk of tool breakage.



Tolerances that ensure perfect clamping must be observed.
The specialists must be familiar with
- the state of the art in terms of construction and design
- the national regulations and
- the relevant safety regulations and standards
- and have the normal means and skills for this work.
After each sharpening, repair or modification, it must be ensured that the tool meets the requirements of European standard EN 847-1.



New cutting inserts must not be fitted.



Circular saw blades should always be resharpened on the rake and flank face in order to make optimum use of the tooth. When sharpening on the flank face, the tool body must be set back to ensure sufficient tooth protrusion. Sharpening only on the rake face reduces the number of possible resharpenings.



Only use cleaning agents that do not attack the material. Woodworking tools and clamping devices must be protected from moisture to prevent corrosion. Suitable care products: Universal oils.

6. Assembly



The tool must be attached to the machine, secured and put into operation in accordance with the machine manufacturer's instructions.



The machine tool must not be allowed to start up while the tool is being changed (see machine operating instructions).



Wear protective gloves - risk of injury from sharp cutting edges.



The machine manufacturer's specifications regarding maximum tool mass, tool diameter and tightening torque must be observed! Check the machine settings, in particular the speed and direction of rotation!



The cutting edges must not come into contact with fasteners or machine parts.



When tools are placed on top of each other, check that the cutting edges do not touch each other. All clamping surfaces must be free of dirt, grease, oil or water. Tighten the clamping screws and nuts with the appropriate assembly tool or to the specified torque.



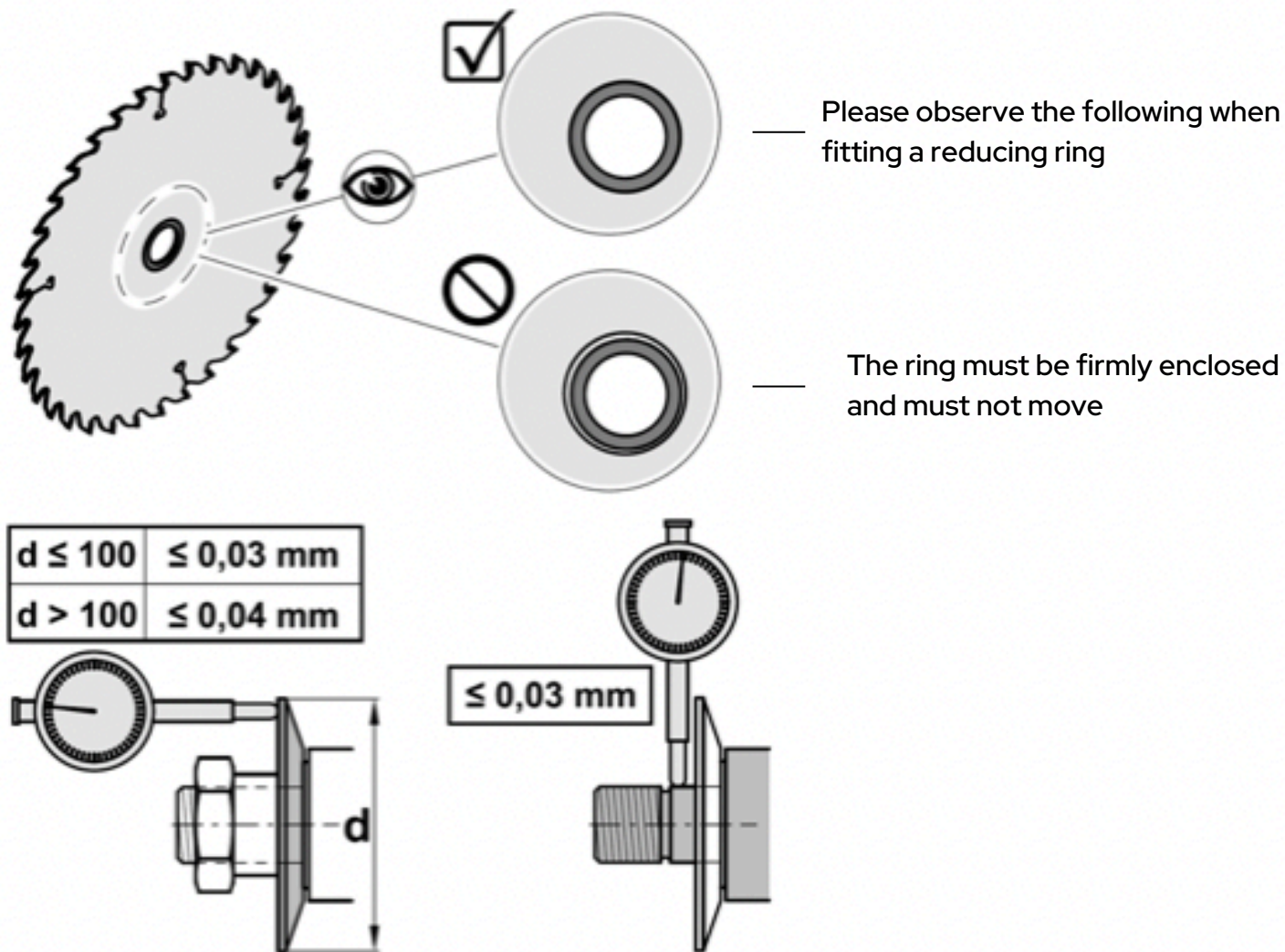
Extending clamping wrenches or using impact tools is prohibited!



Only clamping flanges approved by the machine manufacturer may be used, which comply with the applicable standards in terms of design and manufacturing accuracy. Observe the minimum flange diameter!



The use of loose reducing rings and bushes is not permitted.



7. Imprint

Falkenwald GmbH
 Bismarckstr. 142
 47057 Duisburg

Nordrhein-Westfalen
 Telephone number: 0203 3062270
 Mail: info@falkenwald.com
 Managing Director: Hüseyin Özdoğan
 Commercial register: Amtsgericht Duisburg, HRB 31648
 Sales tax identification number: DE322897626

The European Commission provides a platform for online dispute resolution (OS), which you can find here [.ec.europa.eu/consumers/odr/](https://ec.europa.eu/consumers/odr/). We are not obliged or willing to participate in a dispute resolution procedure before a consumer arbitration board.

Imprint created with the Trusted Shops legal text editor in cooperation with Wilde Beuger Solmecke Rechtsanwälte.

The European Commission offers an online platform for dispute resolution, which you can find here: <https://ec.europa.eu/consumers/odr/>

Table des matières

1. Marquages
2. Utilisation prévue
 - 2.1 Vitesse de rotation n
 - 2.2 Recommandation d'utilisation
 - 2.3 Avance manuelle et automatique
 - 2.4 Matériaux à usiner
3. Indications relatives à la sécurité du travail
 - 3.1 Utilisation
 - 3.2 Précautions d'emploi
 - 3.3 Transport
4. Nettoyage et entretien
5. Affûtage
6. Montage
7. Mentions légales

1. Marquages



2. Utilisation prévue

2.1 Vitesse de rotation n

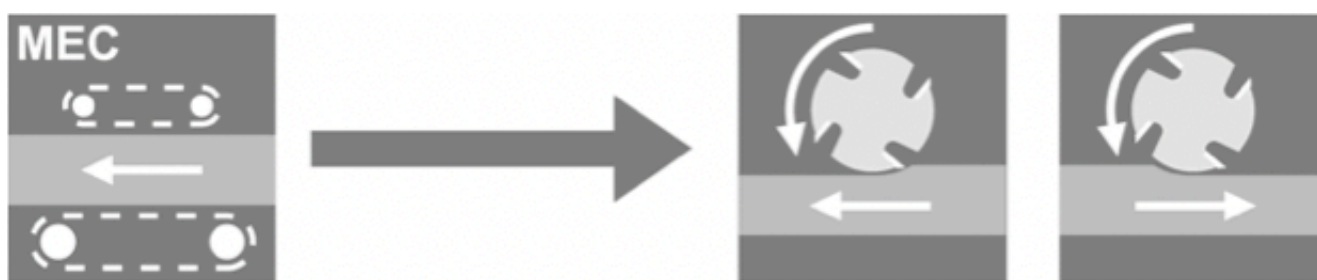
La vitesse de rotation maximale « max. » indiquée sur l'outil ne doit pas être dépassée.

2.2 Recommandation d'utilisation

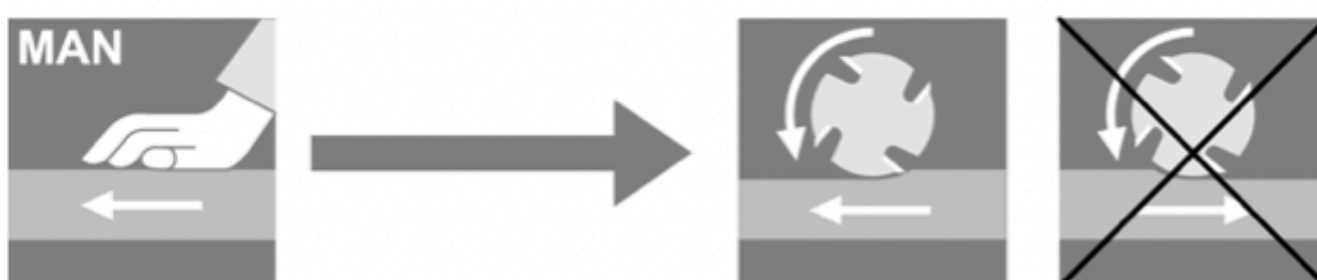
Les instructions du fabricant de la machine concernant l'adéquation de l'outil doivent être respectées.

2.3 Avance manuelle et automatique

Les lames de scie circulaire peuvent être utilisées sur des machines à avance mécanique ou manuelle.



MEC (avance mécanique)



MAN (avance manuelle)
Synchronisation : interdite en raison du risque de rebond

2.4 Matériaux à usiner

Bois, matériaux dérivés du bois ainsi que matériaux présentant des caractéristiques d'enlèvement de copeaux comparables, conformément à la documentation de vente. Applications spéciales selon autorisation du fabricant.

3. Indications relatives à la sécurité du travail

3.1 Utilisation

L'outil ne doit être utilisé que comme décrit dans le paragraphe « Utilisation conforme » !

Les prescriptions nationales en vigueur en matière de prévention des accidents et de protection du travail doivent être respectées - en particulier les exigences techniques de sécurité selon EN 847-1.

3.2 Précautions d'emploi



Porter des lunettes de protection - risque de blessure par des pièces projetées.



Porter des protections auditives - risque de surdité.



Porter un masque - risque de troubles pulmonaires et respiratoires.



Ne pas porter de gants de protection - risque d'accident par enchevêtrement.



Les outils dont les corps porteurs sont fissurés ou les logements de lames déformés doivent être mis au rebut. La remise en état ou la réparation de ces outils n'est pas autorisée ! - Risque de rupture de l'outil.



Il est interdit de freiner la lame de scie circulaire de manière inappropriée, par exemple en exerçant une pression latérale sur la lame de scie ou sur la bride de la scie.



Les outils endommagés doivent être contrôlés par un spécialiste.



Un outil déformé ne doit pas être utilisé.

3.3 Transport



Porter des gants de protection - risque de blessure par des arêtes vives.

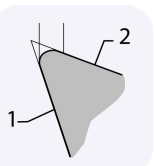


Transport uniquement dans un emballage approprié.



Apporter le plus grand soin à l'emballage/déballage - risque d'endommagement.

4. Nettoyage et entretien



1 face de coupe | 2 face de dépouille

Pour des raisons de sécurité au travail, les plaquettes / arêtes de coupe doivent être remises en état, au plus tard lorsque :

- des éclats de coupe sont visibles.
- la consommation de courant de la machine augmente sensiblement.



Porter des gants de protection - risque de blessure par des arêtes de coupe tranchantes.



Le nettoyage régulier des couteaux pour les débarrasser de la résine et de la colle (couteaux rapportés) augmente la durée de vie et la sécurité de fonctionnement.



Les produits de nettoyage peuvent attaquer la peau, les yeux et endommager l'outil ou le dispositif de serrage.



N'utiliser que des produits de nettoyage qui n'attaquent pas le matériau. Les outils de travail du bois et les dispositifs de serrage doivent être protégés de l'humidité pour éviter la corrosion. Produits d'entretien appropriés : huiles universelles.

5. Affûtage



Les travaux de réparation et les modifications ne peuvent être effectués que par le fabricant ou par des ateliers spécialisés autorisés. L'affûtage, la remise en état ou la modification des outils ne doivent être effectués que par des spécialistes ayant l'expérience nécessaire, conformément aux instructions du fabricant. - Risque de rupture de l'outil.



Les tolérances qui garantissent un serrage parfait doivent être respectées.

Les spécialistes doivent être familiarisés avec :

- l'état de la technique en matière de construction et de conception
- les prescriptions nationales ainsi que
- les dispositions et normes de sécurité applicables
- et disposent des moyens normaux et des compétences pour ces travaux.

Après chaque affûtage, réparation ou modification, il faut s'assurer que l'outil répond aux exigences de la norme européenne EN 847-1.



Le rééquipement des plaquettes de coupe ne doit pas être effectué.



Les lames de scie circulaire doivent toujours être affûtées sur la face de coupe et la face de dépouille afin d'utiliser la dent de manière optimale. Lors de l'affûtage sur la face de dépouille, le corps porteur doit être reculé afin de garantir un dépassement suffisant de la dent. L'affûtage uniquement sur la face de coupe réduit le nombre de réaffûtages possibles.



N'utiliser que des produits de nettoyage qui n'attaquent pas le matériau. Les outils de travail du bois et les dispositifs de serrage doivent être protégés de l'humidité pour éviter la corrosion. Produits d'entretien appropriés : huiles universelles.

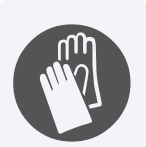
6. Montage



L'outil doit être fixé sur la machine, sécurisé et mis en service conformément aux instructions du fabricant de la machine.



Le démarrage de la machine-outil pendant le changement d'outil doit être exclu (voir le mode d'emploi de la machine).



Porter des gants de protection - risque de blessure par des arêtes vives.



Respecter les consignes du fabricant de la machine concernant la masse maximale de l'outil, le diamètre de l'outil et le couple de serrage ! Contrôler les réglages de la machine, en particulier la vitesse et le sens de rotation !



Les arêtes de coupe ne doivent pas entrer en contact avec des moyens de fixation ou des pièces de la machine.



En cas d'outils superposés, vérifier que les tranchants ne se touchent pas. Toutes les surfaces de serrage doivent être exemptes d'encrassement, de graisse, d'huile ou d'eau. Serrer les vis et les écrous de serrage avec l'outil de montage correspondant ou avec le couple de serrage prescrit.



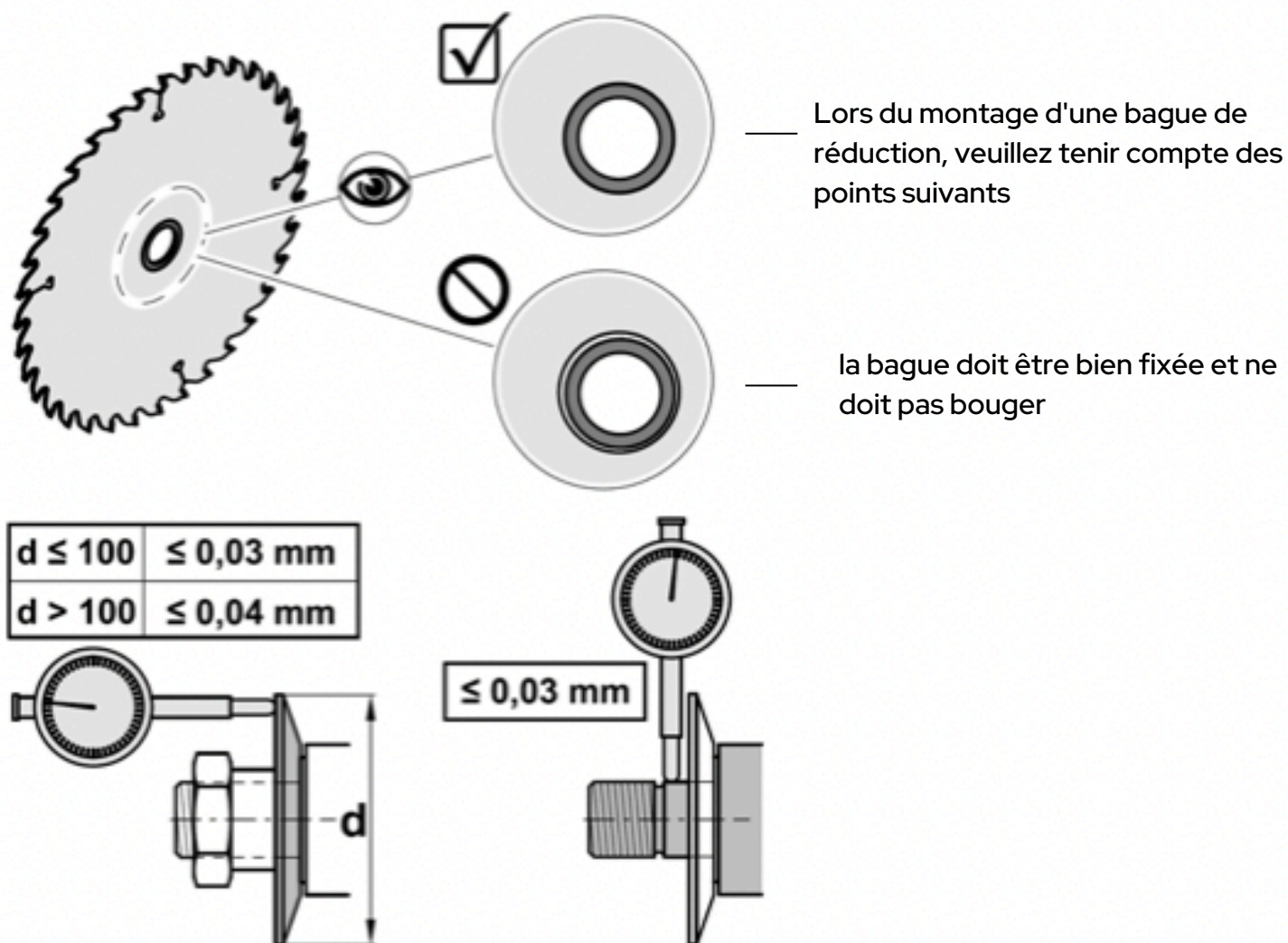
Il est interdit de rallonger les clés de serrage ou d'utiliser des outils de frappe !



Seules les brides de serrage autorisées par le fabricant de la machine et répondant aux normes en vigueur en termes de conception et de précision de fabrication peuvent être utilisées. Respecter le diamètre minimal de la bride !



L'utilisation de bagues et de douilles de réduction non fixées n'est pas autorisée.



7. Mentions légales

Falkenwald GmbH
 Bismarckstr. 142
 47057 Duisbourg

Rhénanie-du-Nord-Westphalie
 Téléphone: 0203 3062270
 Mail: info@falkenwald.com
 Directeur général: Hüseyin Özdoğan
 Registre du commerce: Amtsgericht Duisburg, HRB 31648
 Numéro d'identification de la taxe sur le chiffre d'affaires: DE322897626

La Commission européenne met à disposition une plateforme de règlement en ligne des litiges (OS) que vous trouverez ici [.ec.europa.eu/consumers/odr/](https://ec.europa.eu/consumers/odr/). Nous ne sommes pas tenus de participer à une procédure de règlement des litiges devant un organisme de conciliation des consommateurs et ne sommes pas disposés à le faire.

Mentions légales créées avec le rédacteur juridique de Trusted Shops en coopération avec Wilde Beuger Solmecke Rechtsanwälte.

La Commission européenne propose une plateforme en ligne pour le règlement des litiges, que vous trouverez ici : <https://ec.europa.eu/consumers/odr/>