

# Kreissägeblatt

Für Material und Arbeitsgang geeignetes Kreissägeblatt verwenden:



1 Flachzahn für Rohzuschnitt in Faserrichtung



2 Wechselzahn für Massivholz, in und quer zur Faserrichtung

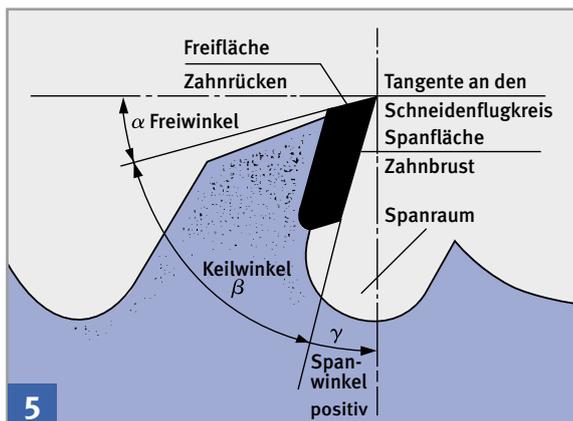
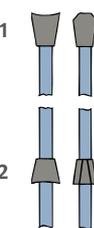
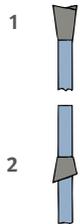
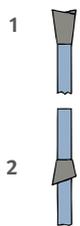
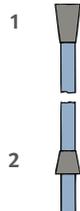


3 Wechselzahn für furnierte Platten und Massivholz quer zur Faserrichtung



4 Hohl-Trapez-Zahn für beschichtete Platten

Ansicht auf  
1 Zahnbrust  
2 Zahnrücken



Höchstzulässige **Drehzahl** des Kreissägeblatts nicht überschreiten.

Kreissägeblatt wegen möglicher Beschädigung der Schneiden nie direkt auf dem Maschinentisch, sondern immer auf weichen Unterlagen, z. B. Holz, Pappe, ablegen.

Verharzungen durch Reinigungsbad entfernen (Reinigungszeit nach Gebrauchsanleitung beachten).

Beschädigte Kreissägeblätter, z. B. mit ausgebrochenen Zähnen, Rissen, der Benutzung entziehen.

Möglichst lärmarme Sägeblätter verwenden.

**Schnittgeschwindigkeit** nach Material und Vorschubgeschwindigkeit wählen. Da bei Hölzern je nach Faserrichtung und Holzart unterschiedliche Schnittdrücke auftreten können und verschiedene Vorschubgeschwindigkeiten notwendig sind, soll die Schnittgeschwindigkeit im Bereich von 60 m/s und 100 m/s liegen.

**Faustformel für Schnittgeschwindigkeit:**

$$v = \frac{r \cdot n}{1000}$$

$r$  in cm  
 $n$  in U/min  
 $v$  in m/s

Beispiele:

**v = 80 m/s:**

d = 350 mm: n = 4500 bis 5000 U/min

d = 300 mm: n = 5000 bis 6000 U/min

**v = 60 m/s:**

d = 350 mm: n = 3000 bis 3500 U/min

d = 300 mm: n = 3500 bis 4000 U/min

Der Spanwinkel hat Einfluss auf

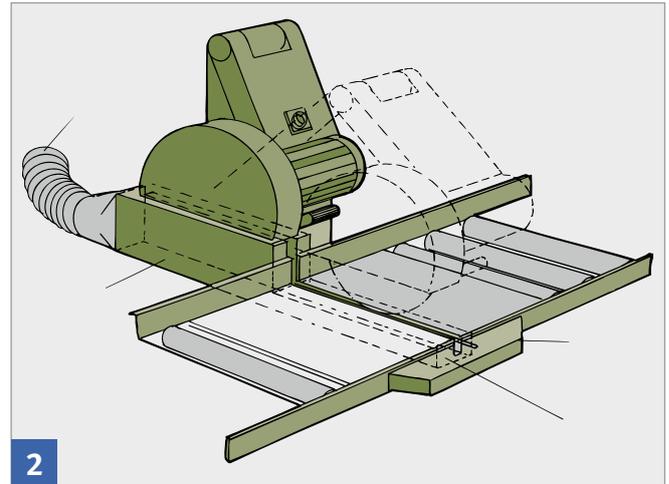
- Schnittqualität
- Vorschubkräfte
- Schnittkräfte
- Zum Schneiden in Faserrichtung Kreissägeblätter mit großem Spanwinkel bevorzugen.
- Zum Schneiden quer zur Faserrichtung Kreissägeblätter mit kleinem Spanwinkel bevorzugen.

Kreissägeblätter aus hochlegiertem Schnellarbeitsstahl (HSS-Sägeblätter) dürfen nicht verwendet werden.

## Handbetätigte Pendelkreissägemaschine



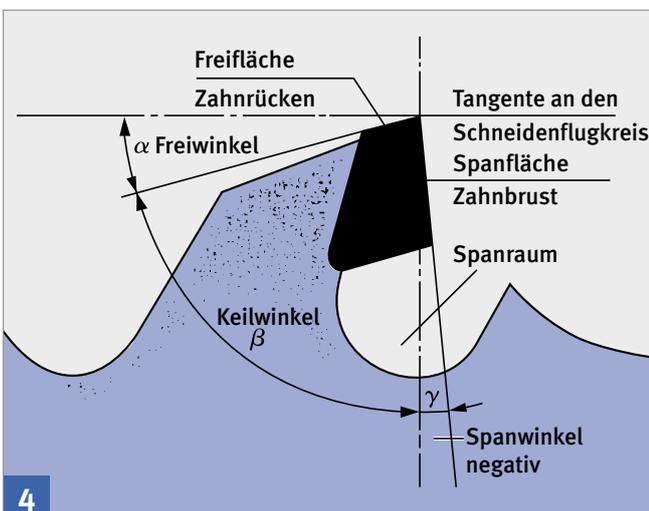
- 1 Schutzhaube
- 2 Sägeblattverkleidung in Ausgangsstellung
- 3 Festhaltevorrichtung (Einrastklinke)
- 4 Tischvergrößerung im Schneidbereich
- 5 Selbsttätige Rückführung des Sägeaggregats in Ausgangsstellung
- 6 Absauganschluss

**Absaugung**

Absaugkanal unterhalb des Sägespalts im Tisch, der den Luftstrom in den hinter dem Auflagetisch montierten Absaugfänger weiterleitet.

**Betrieb**

- Bei langen Werkstücken zusätzliche Werkstückauflage anbringen.
- Werkstück gegen den Werkstückanschlag legen.
- Sägeaggregat grundsätzlich mit beiden Händen führen.
- Beim Verschieben des Werkstücks oder Entnehmen von Abschnitten nie vor das ungesicherte Sägeblatt greifen.
- Teile der Werkstückanschläge austauschen, wenn die Durchtrittsöffnung für das Sägeblatt zu groß ist.
- Nur spezielle Querschnittssägeblätter mit negativem Spanwinkel  $\leq 0^\circ / \leq 5^\circ$  verwenden.
- An Arbeitsplätzen mit ständigem oder häufigem Zuschnitt schwerer Bretter und Massivholzbohlen Hebeeinrichtungen zur Verfügung stellen.
- Prüfen, ob das Sägeaggregat selbsttätig in die hintere Ausgangsstellung zurückkehrt und die Festhaltevorrichtung einrastet.



Schmaler Schlitz für Sägeblattdurchtritt