



SICHERHEITSINFORMATIONEN

gemäß Verordnung (EU) 2023/988 über die allgemeine Produktsicherheit (GPSR)

ARNTZ HM- UND CERMET-KREISSÄGEBLÄTTER

Stand: 16.10.2026 · Version 1.1 · Seite 1 von 3

ARNTZ HM- UND CERMET-KREISSÄGEBLÄTTER (DÜNNSCHNITT) FÜR KREISSÄGEAUTOMATEN

1. PRODUKT UND GELTUNGSBEREICH

Produkt	ARNTZ hartmetallbestückte Dünnschnitt-Kreissägeblätter mit gelöteten Schneiden aus Cermet oder Hartmetall, unbeschichtet oder PVD-beschichtet (TiAlN oder AlTiN), auch in den Produktlinien Q-CIRC und Q-CIRC PRO, für Kreissägeautomaten und Kaltkreissägen, die für Hartmetall- bzw. Cermet-Kreissägeblätter ausgelegt sind
Abmessungen	Durchmesser 250 bis 580 mm, Schnittbreite 2,0 bis 3,2 mm, Stammblattstärke 1,6 bis 2,6 mm, Bohrung 32, 40, 50 oder 80 mm mit Nebenlöchern je nach Artikel; Durchmesser, Schnittbreite, Bohrung, Nebenlöcher und Zähnezahl laut Aufdruck bzw. Angebot
Verzahnung	40 bis 144 Zähne je nach Artikel (Zahnteilung ca. 6 bis 36 mm); jeder Zahn trägt eine auf das Stammblatt gelötete Schneide aus Cermet oder Hartmetall
Werkstoff	Stammblatt aus gehärtetem Stahl; Schneiden aus Cermet (Titanarbonitrid mit Nickel-Kobalt-Bindung) oder Hartmetall (Wolframcarbid mit Kobalt-Bindung), je nach Artikel mit PVD-Beschichtung TiAlN (Titanaluminiumnitrid) oder AlTiN (Aluminiumtitannitrid)

Diese Sicherheitsinformationen gelten für alle oben genannten Abmessungen, Schneidstoffe, Beschichtungen und Zähnezahlen. Vor dem ersten Gebrauch vollständig lesen, aufbewahren und bei Weitergabe des Sägeblatts mitgeben. Die Betriebsanleitung der Kreissäge ist in jedem Fall zu beachten.

2. HERSTELLER UND HÄNDLER

Hersteller: ARNTZ GmbH + Co. KG

Lennep-Str. 35, 42855 Remscheid, Deutschland

Telefon: +49 2191 9986-01 · E-Mail: info@arntz.de

Der Hersteller hat seinen Sitz in der EU und ist damit zugleich der in der Union niedergelassene Wirtschaftsakteur (verantwortliche Person) nach Artikel 16 der Verordnung (EU) 2023/988 in Verbindung mit Artikel 4 der Verordnung (EU) 2019/1020.

Händler: Werkzeugservice Michael & Paul Hoeß GbR (WSH-TOOLS)

Waltersberg 13, 97947 Grünsfeld, Deutschland

Telefon: +49 9346 9223-0 · E-Mail: info@wsh-tools.de

Diese Sicherheitsinformationen hat der Händler auf Grundlage der Produktangaben des Herstellers, seiner Sicherheits- und Gebrauchsanleitung für Sägebänder und Kreissägeblätter und allgemein anerkannter Regeln für das Arbeiten an Metallkreissägen zusammengestellt; sie sind kein Dokument des Herstellers. Fragen zur Produktsicherheit, Beschwerden sowie Unfälle oder Sicherheitsprobleme mit dem Produkt bitte an den Händler (info@wsh-tools.de, Telefon +49 9346 9223-0) oder an den Hersteller (info@arntz.de) melden.

3. BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Die Sägeblätter dienen zum Sägen von Vollmaterial, Rohren und Profilen aus Stahl auf stationären Kreissägeautomaten und Kaltkreissägen, die für Hartmetall- bzw. Cermet-Kreissägeblätter ausgelegt sind (hohe Schnittgeschwindigkeit, spielfreier Antrieb, stabile Werkstückspannung) und zu Durchmesser, Schnittbreite, Bohrung und Nebenlöchern des Sägeblatts passen. Sie sind für den gewerblichen Einsatz bestimmt.

- › **Cermet:** Bau- und Kohlenstoffstahl bis ca. 750 N/mm² Zugfestigkeit – Vollmaterial, Rohre und Profile mit glatten, gratarmen Schnittflächen



SICHERHEITSINFORMATIONEN

gemäß Verordnung (EU) 2023/988 über die allgemeine Produktsicherheit (GPSR)

ARNTZ HM- UND CERMET-KREISSÄGEBLÄTTER

Stand: 16.10.2026 · Version 1.1 · Seite 2 von 3

- **Hartmetall unbeschichtet:** Bau- und Kohlenstoffstahl bis ca. 900 N/mm² Zugfestigkeit
- **Hartmetall PVD-beschichtet (TiAlN, AlTiN):** legierte und höherfeste Stähle sowie rost- und säurebeständiger Stahl (Edelstahl) bei reduzierter Schnittgeschwindigkeit
- **Orientierungswerte:** Schnittgeschwindigkeit je nach Schneidstoff und Werkstoff etwa 60 bis 250 m/min (austenitischer Edelstahl 80–120 m/min), Vorschub 0,03 bis 0,12 mm pro Zahn; Drehzahl $n = v_c \times 1000 \div (\pi \times D)$, z. B. 112 bis 279 1/min bei 285 mm Durchmesser und 100 bis 250 m/min. Die Vorgaben des Maschinenherstellers haben Vorrang.

Nicht vorgesehen sind insbesondere: der Einsatz auf langsam laufenden HSS-Kaltkreissägen, auf Handkreissägen, Tischkreissägen, Kapp- und Gehrungssägen für Holz, handgeführten Metall-Trockenschneidern (Dry-Cutter), Winkelschleifern oder anderen handgeführten Maschinen; das Sägen von Holz, Kunststoff, Stein, Beton oder Glas sowie gehärteter Werkstoffe; der Betrieb oberhalb der zulässigen Höchstdrehzahl von Sägeblatt und Maschine, mit falscher Drehrichtung, mit geöffneten oder entfernten Schutzeinrichtungen oder mit nicht passender Bohrung bzw. nicht passenden Nebenlöchern; das Aufbohren der Bohrung oder sonstige Veränderungen am Sägeblatt sowie das Weiterverwenden beschädigter, angerissener oder verbogener Sägeblätter und von Sägeblättern mit ausgebrochenen, fehlenden oder gelockerten Schneiden.

4. WARNHINWEISE

WARNUNG: Verletzungsgefahr! Die Schneiden des Sägeblatts sind sehr scharf und können schon beim Auspacken und Einbauen schwere Schnittverletzungen verursachen. Ein laufendes Sägeblatt kann Finger und Hände schwer verletzen und abtrennen. Schneiden aus Hartmetall und Cermet sind hart, aber spröde: Schläge, Stürze, ein Verkanten im Schnitt oder eine zu niedrige Schnittgeschwindigkeit können Schneiden ausbrechen lassen; ausgebrochene Schneiden und Bruchstücke eines gerissenen oder überlasteten Sägeblatts können mit großer Wucht weggeschleudert werden. Scharfkantige und heiße Späne sowie das nach dem Schnitt heiße Sägeblatt können Augen- und Schnittverletzungen sowie Verbrennungen verursachen; lose Kleidung, Schmuck, lange Haare oder Handschuhe können vom laufenden Blatt erfasst werden.

- Sägeblätter nur mit Schnittschutzhandschuhen (EN 388) und Schutzbrille auspacken und handhaben; Ein- und Ausbau nur bei ausgeschalteter, gegen Wiedereinschalten gesicherter Maschine. Die Handschuhe vor dem Einschalten ausziehen.
- Nie in das laufende Sägeblatt greifen. Das Sägeblatt nicht mit der Hand oder mit Gegenständen abbremsen; nach dem Ausschalten den Stillstand abwarten.
- Die Maschine nur mit geschlossenen Schutzeinrichtungen (Schutzhaube) betreiben.
- Sägeblätter mit ausgebrochenen, fehlenden oder gelockerten Schneiden, Rissen, Verbiegungen, Korrosion oder Verfärbungen durch Überhitzung nicht verwenden – sie können brechen.
- Späne sind scharfkantig und können heiß sein – immer eine Schutzbrille tragen und Späne nur bei stillstehender Maschine mit Pinsel oder Spänehook entfernen.
- Beim Schneiden können hohe Temperaturen entstehen – Sägeblatt, Späne und abgesägte Teile erst nach dem Abkühlen oder mit Schutzhandschuhen anfassen und geeignete Schutzkleidung tragen; an der laufenden Maschine keine Handschuhe.
- Das Werkstück immer fest einspannen; lange Werkstücke abstützen und abgesägte Teile erst bei stillstehendem Sägeblatt entnehmen.
- Bei Spänen oder anderen Fremdkörpern im Auge nicht reiben, sondern sofort ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen.
- Für Kinder unzugänglich aufbewahren.

5. SICHERER GEBRAUCH

1. **Prüfung vor jedem Gebrauch:** Das Sägeblatt auf ausgebrochene, fehlende, gelockerte oder stumpfe Schneiden, Risse (besonders am Zahngrund), Verbiegungen, Korrosion und Überhitzungsspuren prüfen. Beschädigte Sägeblätter nicht verwenden.



SICHERHEITSINFORMATIONEN

gemäß Verordnung (EU) 2023/988 über die allgemeine Produktsicherheit (GPSR)

ARNTZ HM- UND CERMET-KREISSÄGEBLÄTTER

Stand: 16.10.2026 · Version 1.1 · Seite 3 von 3

- 2. Persönliche Schutzausrüstung und Kleidung:** Immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz (EN 166), Sicherheitsschuhe und Gehörschutz tragen. Eng anliegende Kleidung tragen, Schmuck und Uhren ablegen, lange Haare zusammenbinden bzw. ein Haarnetz tragen. Beim Auspacken und Wechseln des Sägeblatts Schnittschutzhandschuhe (EN 388) tragen; an der laufenden Maschine **keine Handschuhe** (Einzugsgefahr).
- 3. Passendes Sägeblatt und Maschinensicherheit:** Nur auf Maschinen verwenden, die für Hartmetall- bzw. Cermet-Kreissägeblätter ausgelegt sind (Drehzahlbereich, spielfreier Antrieb, stabile Werkstückspannung), und nur Sägeblätter, deren Durchmesser, Schnittbreite, Bohrung und Nebenlöcher der Maschinenhersteller für die Maschine angibt; Bohrung, Nebenlöcher und Spannflansch müssen zusammenpassen. Nur Maschinen in einwandfreiem Zustand verwenden und deren Betriebsanleitung beachten; Schutzeinrichtungen nicht entfernen oder unwirksam machen. Vor Arbeitsbeginn prüfen, ob die Not-Halt-Einrichtung (Not-Aus) vorhanden, gut erreichbar und funktionsfähig ist.
- 4. Einbau und Drehrichtung:** Vor dem Blattwechsel die Maschine ausschalten, den Stillstand abwarten und gegen Wiedereinschalten sichern (Netzstecker ziehen). Spannflansche und Sägeblatt sauber und spanfrei halten; die Schneiden beim Einbau nicht anstoßen. Das Sägeblatt so einsetzen, dass die Zähne in Drehrichtung zeigen (Drehrichtungspfeil an der Maschine beachten), und nach der Betriebsanleitung der Maschine spannen.
- 5. Drehzahl und Vorschub:** Die zulässige Höchstdrehzahl von Sägeblatt und Maschine nie überschreiten; Schnittgeschwindigkeit und Vorschub nach Schneidstoff, Werkstoff und Querschnitt wählen (Orientierungswerte in Abschnitt 3) und bei neuen Sägeblättern mit den unteren Werten beginnen. Den Vorschub so wählen, dass mindestens zwei bis drei Zähne gleichzeitig im Eingriff sind; das Sägeblatt nicht seitlich belasten und nicht verkanten.
- 6. Kühlung und Schmierung:** Mit Kühlschmierung bzw. Minimalmengenschmierung und Spänebürste nach Angabe des Maschinenherstellers arbeiten; die Hinweise im Sicherheitsdatenblatt des Schmierstoffs beachten. Bei Trockenschnitten geeigneten Atemschutz tragen, damit keine Stäube eingeatmet werden.
- 7. Nachschleifen:** Stumpfe Sägeblätter nur von einem Fachbetrieb nachschleifen lassen; ein stumpfes Blatt erhöht Kraft, Temperatur und Bruchgefahr. Beim Schleifen von Hartmetall und Cermet entsteht gesundheitsschädlicher Schleifstaub (u. a. Kobalt und Nickel) – nur mit Absaugung bzw. im Nassschliff schleifen.

6. PFLEGE, AUFBEWAHRUNG UND ENTSORGUNG

- › Sägeblätter trocken und sauber in der Verpackung oder auf einer geeigneten Halterung lagern und transportieren, so dass sie nicht korrodieren, die Schneiden geschützt sind, nicht an andere Metallteile stoßen und niemand hineingreifen kann; nicht stapeln, ohne die Schneiden zu schützen.
- › Verschlossene oder beschädigte Sägeblätter als Metallschrott verwerten – wegen der Hartmetall- bzw. Cermet-Schneiden möglichst über einen Hartmetall-Recyclingbetrieb; die Zähne vorher abdecken (z. B. in Pappe einschlagen), damit sich niemand verletzen kann. Verpackung über die örtliche Wertstoffsammlung entsorgen.
- › Mit Kühlschmierstoff verunreinigte Späne und Putztücher nach den Hinweisen auf der Verpackung bzw. im Sicherheitsdatenblatt des Kühlschmierstoffs entsorgen – nicht in die Kanalisation.

7. WEITERE HINWEISE

Kreissägeblätter sind Erzeugnisse im Sinne von Artikel 3 Nummer 3 der REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006. Die Pflicht zur Bereitstellung eines Sicherheitsdatenblatts nach Artikel 31 REACH gilt nur für Stoffe und Gemische, nicht für Erzeugnisse. Die Sägeblätter sind kein Gefahrgut im Sinne der Vorschriften für die Beförderung gefährlicher Güter. Auskünfte nach Artikel 33 REACH erhalten Sie auf Anfrage unter info@wsh-tools.de.

Zusätzlich zu diesen Hinweisen sind die Betriebsanleitung der Kreissäge und die geltenden Arbeitsschutzvorschriften zu beachten.