ARNTZ HARTMETALL-SÄGEBÄNDER BLACK-LINE, ALU-LINE UND SILVER-LINE FÜR METALLBANDSÄGEN

1. PRODUKT UND GELTUNGSBEREICH

Produkt	ARNTZ Hartmetall-Sägebänder (Bandsägebänder) für Metall, zu einem endlosen Band verschweißt: Serien 622 BLACK-LINE S, 626 BLACK-LINE TC, 643 ALU-LINE, 650 SILVER-LINE und 651 SILVER-LINE N
Abmessungen	Breite × Dicke 27 × 0,90, 34 × 1,10 und 41 × 1,30 mm (622 BLACK-LINE S, 626 BLACK-LINE TC und 643 ALU-LINE), 34 × 1,10 und 41 × 1,30 mm (650 SILVER-LINE) sowie 41 × 1,30 mm (651 SILVER-LINE N); Bandlänge und Zahnteilung laut Etikett bzw. Angebot
Verzahnung	622 BLACK-LINE S: Dreispan-Zahngeometrie (Triple-Chip) mit geschränkten Zähnen und positivem Spanwinkel; 626 BLACK-LINE TC: Dreispan-Zahngeometrie mit positivem Spanwinkel und Zahnhöhendifferenz (High-Low); 643 ALU-LINE: Dreispan-Zahngeometrie (Triple-Chip) mit positivem Spanwinkel; 650 SILVER-LINE: geschliffene Mehrspan-Zahngeometrie mit stark positivem Spanwinkel; 651 SILVER-LINE N: Mehrspan-Zahngeometrie mit negativem Spanwinkel; Zahnteilung in Zähnen pro Zoll (ZpZ)
Werkstoff	Trägerband aus Federbandstahl; Zähne mit Hartmetall (HM) bestückt

Diese Sicherheitsinformationen gelten für alle oben genannten Serien, Abmessungen und Verzahnungen. Vor dem ersten Gebrauch vollständig lesen, aufbewahren und bei Weitergabe des Sägebands mitgeben. Die Betriebsanleitung der Bandsägemaschine ist in jedem Fall zu beachten.

2. HERSTELLER UND HÄNDLER

Hersteller: ARNTZ GmbH + Co. KG
Lenneper Straße 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 (Preisliste Hartmetall-Sägebänder, Stand 08.10.2026, und Produktseiten BLACK-LINE S, BLACK-LINE TC, ALU-LINE, SILVER-LINE und SILVER-LINE N), seiner Sicherheits- und Gebrauchsanleitung für Sägebänder und Kreissägeblätter und allgemein anerkannter Regeln für das Arbeiten an Metallbandsägen 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 Sägebänder dienen zum Sägen von Metall in Metallbandsägemaschinen, die der Maschinenhersteller für Hartmetall-Sägebänder vorsieht und für die er Bandlänge, -breite und -dicke vorgibt. Der Händler bietet sie gewerblichen Anwendern an.

- **622 BLACK-LINE S:** laut Hersteller vielseitiger Allrounder für Vollmaterial aus Stahl einschließlich Speziallegierungen, z. B. in der Stahlproduktion sowie in der Luft- und Raumfahrt und Schwerzerspanung

- **626 BLACK-LINE TC:** Sägeband für Vollmaterial einschließlich Speziallegierungen, z. B. in der Luft- und Raumfahrt und Schwerzerspanung
- **643 ALU-LINE:** laut Hersteller für das schnelle Sägen von Aluminium, anderen Nichteisenmetallen und Graphit, als Vollmaterial
- **650 SILVER-LINE:** Hochleistungs-Sägeband für hohe Bandgeschwindigkeiten, für Vollmaterial aus Stahl einschließlich Speziallegierungen, z. B. in der Stahlproduktion
- **651 SILVER-LINE N:** Spezial-Sägeband für randschichtgehärtete Werkstücke

Nicht vorgesehen sind insbesondere: der Einsatz in Maschinen, die nicht für Hartmetall-Sägebänder ausgelegt sind oder für die Bandlänge, -breite oder -dicke nicht passen, das Sägen anderer Werkstoffe als der für die jeweilige Serie genannten (z. B. Holz, Kunststoff, Stein, Beton, Glas), der Betrieb mit geöffneten oder entfernten Schutzeinrichtungen, mit falscher Laufrichtung der Zähne oder oberhalb der vom Maschinenhersteller zugelassenen Bandgeschwindigkeit und Bandspannung, das Sägen mit ungespanntem Werkstück, soweit die Betriebsanleitung der Maschine nichts anderes vorsieht, sowie das Weiterverwenden beschädigter, angerissener oder an der Schweißnaht schadhafter Sägebänder.

4. WARNHINWEISE

WARNUNG: Verletzungsgefahr! Die Hartmetallzähne des Sägebands sind sehr scharf und können schon beim Auspacken und Auflegen schwere Schnittverletzungen verursachen. Ein laufendes Sägeband kann Finger und Hände schwer verletzen und abtrennen. Hartmetall ist hart, aber spröde: Durch Stöße, Schläge oder Überlastung können Zahnspitzen ausbrechen und weggeschleudert werden. Bricht ein Sägeband – z. B. durch falsche Bandspannung, Überlastung, Verschleiß oder an der Schweißnaht –, können die Bandenden mit großer Kraft herausschlagen. Zusammengelegte Sägebänder stehen unter Spannung und können beim Öffnen aufspringen. Scharfkantige und heiße Späne sowie das nach dem Schnitt heiße Sägeband können Augen- und Schnittverletzungen sowie Verbrennungen verursachen; lose Kleidung, Schmuck, lange Haare oder Handschuhe können vom laufenden Band erfasst werden.

- Sägebänder nur mit Schnittschutzhandschuhen (EN 388) und Schutzbrille auspacken, öffnen und handhaben; Auflegen und Wechseln nur bei ausgeschalteter, gegen Wiedereinschalten gesicherter Maschine. Die Handschuhe vor dem Einschalten ausziehen.
- Die Sägebänder sind mit einem Korrosionsschutzmittel versehen – beim Handhaben Handschuhe tragen und bei Hautkontakt die betroffene Stelle waschen.
- Verpackte, zusammengelegte Sägebänder stehen unter Spannung und können beim Entfernen der Kabelbinder unkontrolliert aufspringen – sie deshalb mit ausgestreckten Armen vom Körper und Gesicht weg öffnen, mit beiden Händen festhalten und kontrolliert aufspringen lassen; andere Personen auf Abstand halten.
- Die Hartmetallzähne nicht anschlagen: das Sägeband nicht fallen lassen, nicht auf harte Unterlagen legen und den Zahnschutz bis nach dem Spannen auf dem Band lassen.
- Nie in das laufende Sägeband greifen. Den Bandlauf nicht mit der Hand oder mit Gegenständen abbremsen; nach dem Ausschalten den Stillstand abwarten.
- Die Maschine nur mit geschlossenen Schutzeinrichtungen betreiben; die verstellbare Bandführung mit Bandabdeckung so nah wie möglich an das Werkstück stellen, damit nur der zum Sägen benötigte Teil des Bands frei liegt.
- Sägebänder mit ausgebrochenen Hartmetallzähnen, Rissen (besonders am Zahngrund und am Bandrücken), Knicken, Verformungen, Korrosion oder schadhafter Schweißnaht nicht verwenden – sie können brechen.
- Beim Sägen können Hitze, Späne und Funken entstehen; Späne sind scharfkantig und können heiß sein – immer eine Schutzbrille und geeignete Schutzkleidung tragen, besonders bei Trockenschnitten, und Späne nur bei stillstehender Maschine mit Pinsel oder Spänehaken entfernen.

- Beim Sägen von Graphit entsteht feiner Staub, der die Atemwege reizen kann und elektrisch leitfähig ist – die Absaugung nach der Betriebsanleitung der Maschine nutzen und Atemschutz tragen (mindestens eine partikelfiltrierende Halbmaske FFP2).
- Späne von Magnesium und Magnesiumlegierungen sind leicht entzündlich – nur nach der Betriebsanleitung der Maschine sägen, Späne regelmäßig entfernen, Zündquellen fernhalten und brennende Späne nie mit Wasser löschen (geeignetes Löschmittel der Brandklasse D bereithalten).
- Abgesägte Teile können herabfallen – lange Werkstücke abstützen, abgesägte Teile erst bei stillstehendem Band 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 Sägeband auf ausgebrochene oder stumpfe Zähne, Risse, Knicke, Verformungen, Korrosion und eine einwandfreie Schweißnaht prüfen. Beschädigte Sägebänder nicht verwenden.
2. **Persönliche Schutzausrüstung und Kleidung:** Immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz (EN 166) und Sicherheitsschuhe tragen, bei lauten Arbeiten Gehörschutz. Eng anliegende Kleidung tragen, Schmuck und Uhren ablegen, lange Haare zusammenbinden bzw. ein Haarnetz tragen. Beim Auspacken und Wechseln des Bands Schnittschutzhandschuhe (EN 388) tragen; an der laufenden Maschine **keine Handschuhe** (Einzugsgefahr).
3. **Geeignete Maschine und passendes Band:** Hartmetall-Sägebänder nur auf Bandsägemaschinen einsetzen, die der Maschinenhersteller dafür vorsieht (Bandgeschwindigkeit, Bandspannung, Bandführungen), und nur Sägebänder verwenden, deren Länge, Breite und Dicke er für die Maschine angibt. 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. **Auflegen und Laufrichtung:** Vor dem Bandwechsel die Maschine ausschalten, den Stillstand abwarten und gegen Wiedereinschalten sichern (Netzstecker ziehen). Das Band so auflegen, dass die Zähne in Bandlaufrichtung zeigen (Laufrichtungspfeil an der Maschine beachten); zeigen sie in die falsche Richtung, das Band umstülpen. Bandführungen nach der Betriebsanleitung der Maschine einstellen.
5. **Bandspannung:** Das Band nach den Angaben des Maschinenherstellers spannen und den Zahnschutz erst danach entfernen – so werden Schnittverletzungen und Zahnschäden vermieden. Eine falsche Bandspannung kann zu verlaufenden Schnitten, ausgebrochenen Zähnen und zum Bandbruch führen; die Bandspannung deshalb in regelmäßigen Abständen prüfen. Vor dem Einschalten alle Werkzeuge und Hilfsmittel von der Maschine entfernen und den Bandlauf nach der Betriebsanleitung der Maschine prüfen.
6. **Einfahren:** Neue Zähne sind sehr scharf und bruchempfindlich. Ein neues Band deshalb mit verringertem Vorschub einfahren und den Vorschub dann schrittweise bis zum normalen Wert erhöhen; dabei die Angaben des Maschinenherstellers beachten.
7. **Werkstück sicher spannen:** Das Werkstück nie mit der Hand halten, sondern im Maschinenschraubstock fest spannen, so dass es beim Sägen nicht vibrieren, sich nicht verdrehen und nicht wegrollen kann; lange Werkstücke auf beiden Seiten abstützen.
8. **Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Verzahnung:** Bandgeschwindigkeit und Vorschub an Werkstoff und Querschnitt anpassen und die Angaben des Maschinenherstellers einhalten; zu hoher Vorschub, Vibrationen und Stöße – etwa beim Anschnitt – können Hartmetallzähne ausbrechen lassen. Es müssen immer mindestens drei Zähne gleichzeitig im Eingriff sein, sonst kann das Band verklemmen und Zähne können ausbrechen. Das Band nicht verkanten und keinen seitlichen Druck ausüben.
9. **Kühlschmierung:** Kühlschmierstoff nach den Angaben des Maschinenherstellers verwenden; bei Maschinen mit Kühlmittelsystem auf die richtige Konzentration achten. Kühlschmierstoff, Schmierstift oder Schneidfett nur bei stillstehender Maschine auftragen – nie an das laufende Sägeband halten (Schnitt- und Einzugsgefahr). Hautkontakt möglichst vermeiden, die Hände nach der Arbeit reinigen und pflegen und die Hinweise auf der Verpackung bzw. im Sicherheitsdatenblatt des Kühlschmierstoffs beachten.

10. **Verklemmen und Bandbruch:** Verklemmt oder reißt das Band, die Maschine sofort ausschalten und den Stillstand abwarten. Erst bei ausgeschalteter, gegen Wiedereinschalten gesicherter Maschine das Band entspannen und mit Schnittschutzhandschuhen und Schutzbrille entnehmen; Bandteile können unter Spannung stehen.

6. PFLEGE, AUFBEWAHRUNG UND ENTSORGUNG

- Sägebänder trocken und sauber in der Verpackung lagern, so dass sie nicht korrodieren, die Zähne geschützt sind und niemand hineingreifen kann; nicht knicken.
- Verschlissene oder gebrochene Sägebänder als Metallschrott dem Recycling zuführen; die Zähne vorher abdecken (z. B. in Pappe einschlagen oder mit Klebeband umwickeln), 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. Graphitstaub abgesaugt oder feucht aufnehmen, nicht mit Druckluft abblasen.

7. WEITERE HINWEISE

Sägebänder 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 Sägebänder 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 Bandsägemaschine und die geltenden Arbeitsschutzvorschriften zu beachten.