



Hersteller: ARNTZ GmbH + Co. KG, Remscheid · Herausgeber: Händler Werkzeugservice Michael & Paul Hoeß GbR, Grünsfeld

SICHERHEITSINFORMATIONEN

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

ARNTZ BI-METALL-SÄGEBÄNDER

Stand: 19.10.2026 · Version 1.4 · Seite 1 von 4

ARNTZ BI-METALL-SÄGEBÄNDER M42 UND M51 FÜR METALLBANDSÄGEN

1. PRODUKT UND GELTUNGSBEREICH

Produkt	ARNTZ Bi-Metall-Sägebänder (Bandsägebänder), zu einem endlosen Band verschweißt: Serien 360 WORKER, 401 VL-PLUS, 402 VL-GP, 431 SPRINT-PLUS, 440 X-CELL, 457 X-FIT und 458 X-FIT MAX mit Zahnspitzen aus M42 sowie 531 SPRINT-PRO, 540 X-CELL PRO, 557 X-PRO und 558 X-PRO MAX mit Zahnspitzen aus M51
Abmessungen	Breite 13 bis 80 mm und Dicke 0,65 bis 1,6 mm je nach Serie (13 × 0,65, 13 × 0,9, 20 × 0,9, 27 × 0,9, 34 × 1,1, 41 × 1,3, 54 × 1,3, 54 × 1,6, 67 × 1,6 und 80 × 1,6 mm); Bandlänge, Banddicke und Zahnteilung laut Etikett bzw. Angebot
Verzahnung	Zahnteilung in Zähnen pro Zoll (ZpZ), überwiegend variabel, je nach Serie und Bandbreite
Werkstoff	Trägerband aus legiertem Federbandstahl (ca. 50 HRC); Zahnspitzen aus Schnellarbeitsstahl HSS M42 (Werkstoff 1.3247, ca. 68–69 HRC) bzw. bei 531 SPRINT-PRO, 540 X-CELL PRO, 557 X-PRO und 558 X-PRO MAX aus pulvermetallurgischem HSS M51 (Werkstoff 1.3207, ca. 69 HRC, mit hohem Wolfram- und Kobaltgehalt), durch Elektronen- oder Laserstrahlschweißen mit dem Trägerband verbunden

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 des Produktkatalogs des Herstellers (Sägebänder, Stand 02/2025), 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 Stahl, Edelstahl, Nichteisenmetallen und Legierungen – als Vollmaterial, Rohre, Profile und Träger, je nach Serie auch im Bündelschnitt. Sie werden in Metallbandsägemaschinen eingesetzt, für die der Maschinenhersteller Bandlänge, Breite und Dicke vorgibt. Der Händler bietet sie gewerblichen Anwendern und Heimwerkern an.

- › **360 WORKER:** Zahnspitzen aus M42, Spanwinkel je nach Zahnteilung: feine Teilungen (5/8 bis 10/14 ZpZ, 0°) für dünnwandige Profile, Vollmaterial bis ca. 70 mm und kurzspanende Werkstoffe wie Messing, Bronze und Gusseisen; grobe Teilungen (2/3 bis 4/6 ZpZ, 10°) für Vollmaterial ab ca. 60 mm und dickwandige Profile



SICHERHEITSINFORMATIONEN

ARNTZ BI-METALL-SÄGEBÄNDER

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

Stand: 19.10.2026 · Version 1.4 · Seite 2 von 4

- › **401 VL-PLUS:** laut Hersteller vielseitig einsetzbar von dünnwandigen Profilen bis zu großen Vollmaterialwerkstücken
- › **402 VL-GP:** Multifunktions-Sägeband mit robustem Zahndesign für unterschiedliche Schneidaufgaben, z. B. im Maschinen- und Stahlbau
- › **431 SPRINT-PLUS:** klassische Zahngeometrie für Standardanwendungen und eine breite Auswahl an Materialquerschnitten
- › **440 X-CELL:** aggressive Zahngeometrie für Werkstoffe mit Neigung zur Kaltverfestigung; variable Schränkung und Zahnhöhendifferenz (High-Low) für vollen Zahneingriff bei geringer Vibration – Stahlproduktion, Luft- und Raumfahrt, Schwerzerspannung, Vollmaterial und dickwandige Rohre
- › **457 X-FIT:** robuste, stoßfeste Zahngeometrie für Stahl- und Maschinenbau, z. B. Profile und Träger
- › **458 X-FIT MAX:** stabile Zahnform und extra weite Schränkung für große Profile und Träger, auch im Bündelschnitt, gegen Verklemmen in Werkstoffen mit hohen Eigenspannungen – Stahlbau
- › **531 SPRINT-PRO:** klassische, variable Zahngeometrie mit M51-Zahnspitzen für anspruchsvolle Anwendungen und eine breite Auswahl an Materialquerschnitten, auch Speziallegierungen
- › **540 X-CELL PRO:** M51-Ausführung der X-CELL-Zahngeometrie für Werkstoffe mit Neigung zur Kaltverfestigung und Speziallegierungen
- › **557 X-PRO:** M51-Zahnspitzen für höhere Schneidtemperaturen und Werkstoffe mit höheren Materialspannungen, z. B. im Stahlbau
- › **558 X-PRO MAX:** extra weite Schränkung mit M51-Zahnspitzen für hohe Materialspannungen und Hochleistungsschnitte – Stahlträger mit Breitflansch und dicken Wänden

Nicht vorgesehen sind insbesondere: der Einsatz in Maschinen, für die Bandlänge, -breite oder -dicke nicht passen, das Sägen anderer Werkstoffe als Metall (z. B. Holz, Kunststoff, Stein, Beton, Glas) sowie gehärteter Werkstoffe, 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 Zähne 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. 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.
- › Nie in das laufende Sägeband greifen. Den Bandlauf nicht mit der Hand oder mit Gegenständen abbremsen; nach dem Ausschalten den Stillstand abwarten.



SICHERHEITSINFORMATIONEN

ARNTZ BI-METALL-SÄGEBÄNDER

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

Stand: 19.10.2026 · Version 1.4 · Seite 3 von 4

- › 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 Zähnen, 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 Spänehooken entfernen.
- › 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. **Passendes Band und Maschinensicherheit:** Nur Sägebänder verwenden, deren Länge, Breite und Dicke der Maschinenhersteller 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 bzw. Akku entnehmen). 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 und zur vorzeitigen Zerstörung des Bands 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 einfahren: die Schnittgeschwindigkeit um etwa 20 % verringern (bei Vibrationen weiter), den Vorschub je nach Werkstoff um 20 bis 50 % verringern – bei härteren Werkstoffen stärker – und den Vorschub dann schrittweise bis zum normalen Wert erhöhen.
7. **Werkstück sicher spannen:** Beim Sägen im Horizontalbetrieb das Werkstück nie mit der Hand halten, sondern im Maschinenschraubstock fest spannen; lange Werkstücke auf beiden Seiten abstützen. Rohre und Profile so spannen, dass sie sich nicht verdrehen oder zusammendrücken; Rundmaterial gegen Wegrollen sichern. Ist die Maschine für den Vertikalbetrieb mit Auflagetisch vorgesehen, das Werkstück nur nach deren Betriebsanleitung führen: flach auflegen, Finger nie in der Schnittlinie, kleine Teile mit Schiebeh Holz oder Haltevorrichtung führen.
8. **Schnittgeschwindigkeit, Vorschub und Verzahnung:** Bandgeschwindigkeit und Vorschub an Werkstoff und Querschnitt anpassen und die Angaben des Maschinenherstellers einhalten. Für dünnwandige Profile und kleine Querschnitte eine feinere, für große Vollmaterialquerschnitte eine gröbere Verzahnung wählen; 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.



SICHERHEITSINFORMATIONEN

ARNTZ BI-METALL-SÄGEBÄNDER

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

Stand: 19.10.2026 · Version 1.4 · Seite 4 von 4

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:** Verklemt 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.
- › Verschlossene 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.

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.