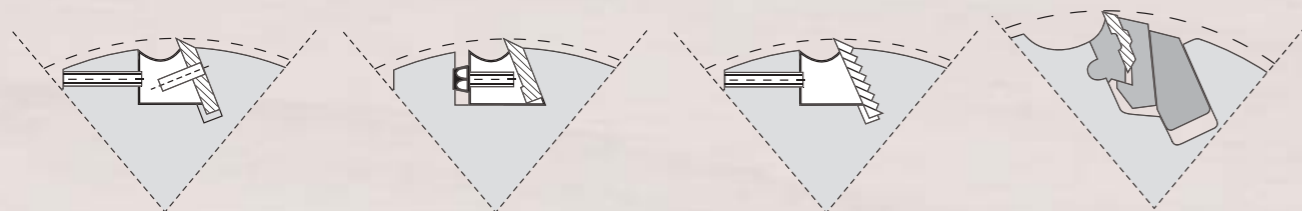


## Kenmerken van het snijgereedschap

### Actie door de gebruiker

Bepaal voor elk stuk snijgereedschap of de kenmerken ervan voldoen aan de eisen die hieronder staan. Hierdoor wordt duidelijk welke snijgereedschappen moeten worden vervangen en welke aangepast kunnen worden. Het aanpassen van snijgereedschappen moet altijd worden gedaan door de fabrikant, die ook de overige vereiste kenmerken controleert.

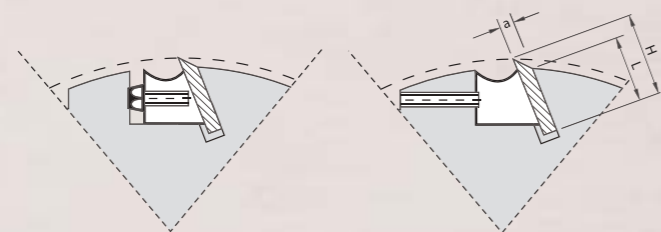
### Opspanning van de beitels: Vormgedwongen opspanning



### Krachtgedwongen opspanning

Alleen toegestaan voor:

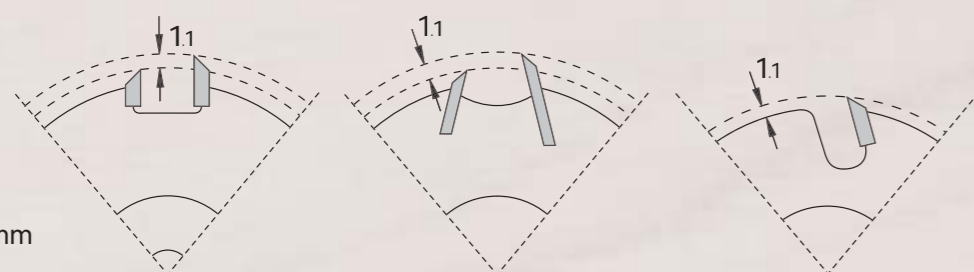
- rechte beitelblokken breder dan 150 mm. Op het beitelblok moeten de minimale inspanlengte beitel (L) en de dikte van de beitel (a) aangegeven worden. (bijvoorbeeld vlakbank of vandiktebank);
- rechte beitelblokken voor schaafmachines met integrale aanvoer (bijvoorbeeld vierzijdige schaafmachine).



NB: Vierkante beitelblokken zijn niet toegestaan.

### Beiteluitsteek voor snijgereedschap met opschrift MAN:

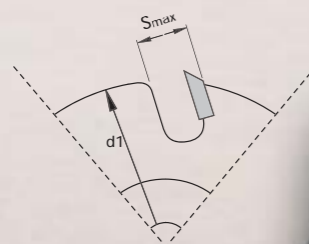
Beiteluitsteek  $\leq 1,1$  mm



De beiteluitsteek voor snijgereedschap op machines met handmatige aanvoer is maximaal 1,1 mm. In uitzonderlijke gevallen en onder strenge voorwaarden mag de beiteluitsteek groter zijn (tot maximaal 3 mm). Raadpleeg hiervoor de fabrikant van het snijgereedschap.

### Spaanhol

Het spaanhol van snijgereedschap met opschrift MAN moet aan voorgeschreven afmetingen voldoen. Dit moet gecontroleerd worden door de fabrikant.



5

## Gebruiksaanwijzingen voor snijgereedschap

### Algemeen

- Maak in de eerste plaats gebruik van de bij het snijgereedschap behorende gebruikershandleiding en onderhoudsinstructies.
- Gebruik bij het wisselen van snijgereedschap handschoenen ter bescherming.
- Leg het snijgereedschap altijd op een zachte ondergrond.

### Stellen

- Losse opvullingen t.b.v. asgaten zijn niet toegestaan.
- Voor het stellen van krachtgedwongen beitels moet gebruik gemaakt worden van stelapparatuur; stelapparatuur ten minste éénmaal per jaar kalibreren.
- Snijgereedschap zo dicht mogelijk bij het asgat vastklemmen; snijkanten mogen elkaar of de opsluitringen niet raken.
- Beitels goed vastzetten:
  - met passend gereedschap;
  - vanuit het midden beginnen, eerst alle bevestigingen handvast monteren;
  - de juiste kracht uitoefenen (zodanig met behulp van momentsleutel).

### Opbergen

- Snijgereedschap op de juiste plek terugplaatsen. Let op de scheiding tussen MAN en MEC.

### Onderhoud

- Zaagbladen of snijgereedschappen die scheuren vertonen of op andere wijze beschadigd zijn, mogen niet toegepast worden.
- Verwijder hars of verontreinigingen op lichte metalen (bijv. aluminium) niet met bijtende oplosmiddelen.
- Opsluitringen, flenzen, e.d. goed schoonhouden; bramen zijn niet toegestaan.

### Transport

- Snijgereedschappen zwaarder dan 15 kg moeten met behulp van daarvoor geschikte apparatuur verplaatst kunnen worden.

### Reparatie

- Het ontwerp van snijgereedschap met opgesoldeerde beitels mag niet gewijzigd worden.
- Opsolderen van beitels of tanden mag alleen door de fabrikant uitgevoerd worden.
- Vervanging van onderdelen mag alleen volgens specificatie van de fabrikant.
- Passingstoleranties mogen niet overschreden worden.

SAMENGESTELD IN OPDRACHT VAN:



De hier gegeven instructies kunnen niet alle risico's uitsluiten; werkgever en werknemer blijven verantwoordelijk voor de juiste toepassing en het gebruik van het snijgereedschap.

6

# VEILIGHEID SINSTRUCTIES



## Snijgereedschap voor houtbewerkingsmachines Eisen MAN/MEC volgens NEN-EN 847-1

### DOEL

Het is van het grootste belang uw snijgereedschappen te (laten) controleren. Deze eis wordt gesteld in artikel 7.3 van het Arbeidsomstandighedenbesluit en de bijbehorende beleidsregel, waarin verwezen wordt naar de norm NEN-EN 847-1. Deze brochure heeft tot doel uw inzicht in de verplichtingen rond het gebruik van snijgereedschappen te vergroten. Daarnaast is het een stappenplan voor het beoordelen van de snijgereedschappen die op dit moment bij U in gebruik zijn waarna U kunt bepalen of het snijgereedschap:

- door de leverancier beoordeeld en gemarkeerd moet worden, of
- vervangen dient te worden.

Samengesteld door SKH in samenwerking met:

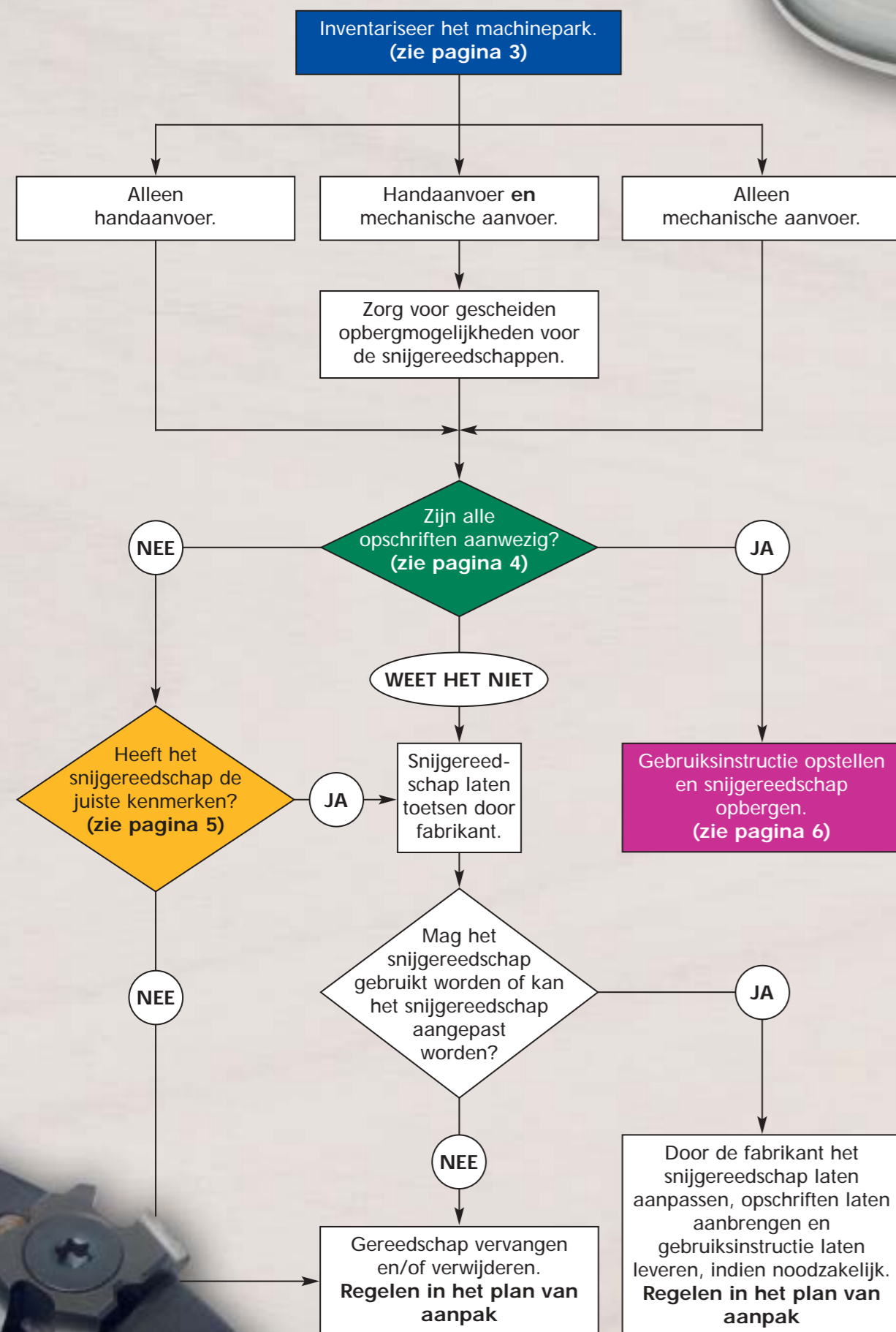
OERTLI  
BENELUX



KMWE ■ Slijptechniek



## Stroomschema voor het beoordelen van snijgereedschap voor houtbewerkingsmachines:



## Indeling van het machinepark

### Actie door de gebruiker

Stel een lijst op met de aanwezige machines waarop snijgereedschappen toegepast worden en het bijbehorende type aanvoer, handaanvoer of mechanische aanvoer. Als er binnen het bedrijf machines zijn met handaanvoer en machines met mechanische aanvoer, dan dient er een gescheiden opbergmogelijkheid voor de verschillende typen snijgereedschap aanwezig te zijn.

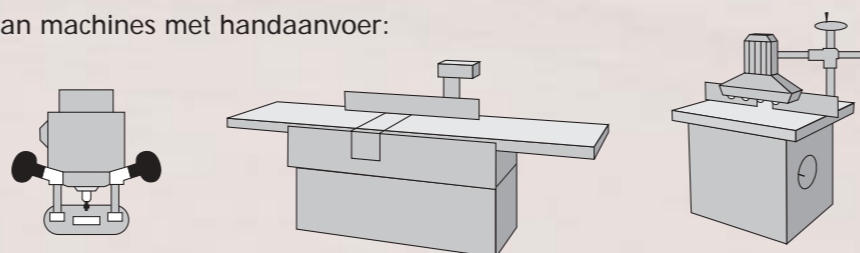
### Handaanvoer

Een machine heeft handaanvoer als:

- het materiaal met de hand langs het snijgereedschap wordt geleid (ook wanneer het werkstuk is geplaatst of geklemd op een handbediende roltafel of slede);
- het materiaal door een demontabel aanvoerapparaat langs het snijgereedschap wordt geleid;
- het machinedeel met het snijgereedschap met de hand langs het materiaal wordt geleid.

Op deze machines **moet** snijgereedschap met het opschrift **MAN** gebruikt worden.

Voorbeelden van machines met handaanvoer:



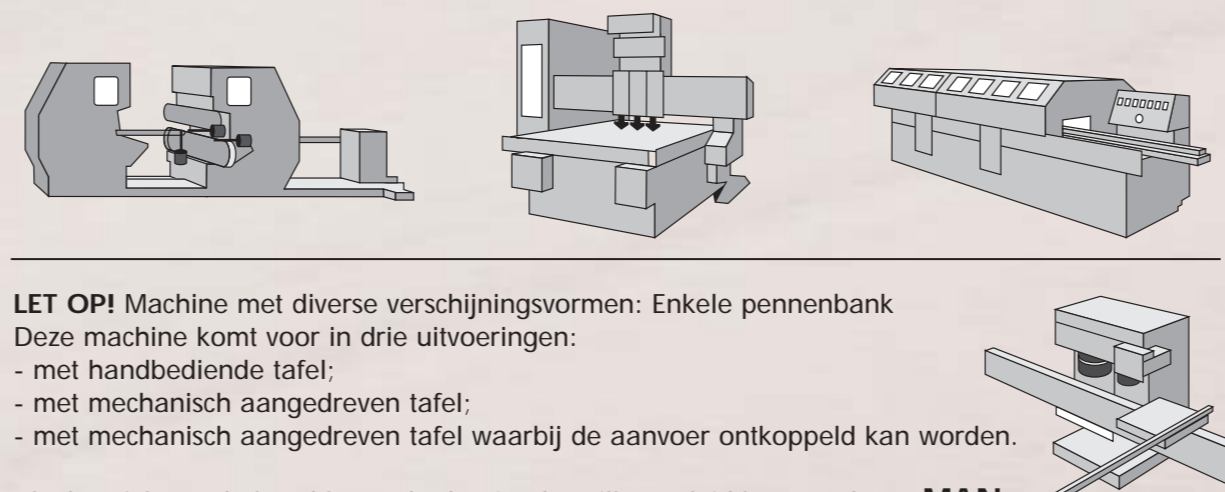
### Mechanische aanvoer

Een machine heeft een mechanische aanvoer als:

- het materiaal door een vast machinedeel langs het snijgereedschap wordt geleid;
- het machinedeel met het snijgereedschap door een machinesturing langs het materiaal wordt geleid.

Op deze machines **mogen** snijgereedschappen met opschrift **MAN** of **MEC** gebruikt worden.

Voorbeelden van machines met mechanische aanvoer:



**LET OP!** Machine met diverse verschijningsvormen: Enkele pennenbank

Deze machine komt voor in drie uitvoeringen:

- met handbediende tafel;
- met mechanisch aangedreven tafel;
- met mechanisch aangedreven tafel waarbij de aanvoer ontkoppeld kan worden.

Als de tafel met de hand langs de draaiende spinnen geleid kan worden: **MAN**

Als het alleen mogelijk is de tafel met mechanische aanvoer langs de draaiende spinnen voort te bewegen: **MEC**

Bij twijfel dient U contact op te nemen met de machineleverancier.

## Opschriften snijgereedschap

### Actie door de gebruiker:

Bepaal voor elk stuk snijgereedschap of de fabrikant is te achterhalen. In het geval dat de fabrikant niet bekend is, dient u het snijgereedschap te vervangen.

Bepaal voor elk stuk snijgereedschap of de aanduiding MAN (BG-Test) of MEC aanwezig is. Is dit niet het geval dan dienen eerst de kenmerken beoordeeld te worden.

Als één van de verplichte opschriften ontbreekt, dan dient U deze door de fabrikant aan te laten brengen.

### Opschrift MAN (BG-Test) aanwezig:

- Naast de naam of het merkteken van de fabrikant en het opschrift MAN (of BG-Test) moet het snijgereedschap voorzien zijn van de volgende opschriften:
- Toerentalgebied (bijvoorbeeld n = 4500 – 6000 rpm);
  - Afmetingen van het snijgereedschap (diameter x breedte x asgatdiameter);
  - Voor gereedschap zonder verwisselbare beitels: aanduiding voor het materiaal van het snijgereedschap.



### Opschrift MEC aanwezig:

- Naast de naam of het merkteken van de fabrikant en het opschrift MEC moet het snijgereedschap voorzien zijn van de volgende opschriften:
- Maximaal toelaatbare toerental (bijvoorbeeld n max = 9000 rpm);
  - Afmetingen van het gereedschap (diameter x breedte x asgatdiameter);
  - Voor gereedschap zonder verwisselbare beitels: aanduiding voor het materiaal van het snijgereedschap.



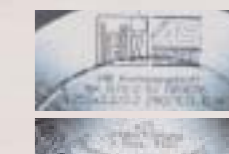
### Verplichte opschriften op profielbeitelsets:

- Naam of merkteken van de fabrikant;
- Aanduiding van de set (beitel met bijbehorende spaanbegrenzer of set profielbeitels), bijvoorbeeld met profielnummer.



### Verplichte opschriften op cirkelzaagbladen:

- Naam of merkteken van de fabrikant;
- Maximale toerental;
- Afmetingen van het gereedschap (diameter x breedte x asgatdiameter);
- Aanduiding voor het materiaal van het snijgereedschap.



### Verplichte opschriften op snijgereedschap voor de bovenfreesmachine

Handaanvoer en snijdiameter < 30 mm en een kolfmaat < 12 mm:

- Naam of merkteken van de fabrikant;
- MAN of BG-Test;
- Maximaal toelaatbare toerental.

Handaanvoer en snijdiameter ≥ 30 mm en een kolfmaat ≥ 12 mm:

- Naam of merkteken van de fabrikant;
- MAN of BG-Test;
- Maximaal toelaatbare toerental;
- Afmetingen van het gereedschap (diameter x breedte x kolfdiameter);
- Aanduiding voor het materiaal van het snijgereedschap.



Mechanische aanvoer:

- Maximaal toelaatbare toerental;
- Afmetingen van het gereedschap (diameter x breedte x kolfdiameter);
- Aanduiding voor het materiaal van het snijgereedschap.

