

**EN – HOW TO RE-SHARPEN A CMT DPX BLADE**

These blades are composed of Nanograin Tungsten Carbide by Ceratzit, noted for its outstanding performance and wear resistance. To maintain product quality over time, it is highly advised to follow the recommended resharpening instructions below:

- Carefully follow resharpening information marked directly on the saw blade.
- Sharpening follows a specific sequence: The first four sharpenings, grind only the face of the tips. On the fifth sharpening, grind both the face and the top of the tips Repeat this sequence for all sharpenings that follow.
- Maximum Feed Speed: 0.7 mm/sec. [0.28 in/sec.]
- Maximum Material removal rate per pass: 0.1 mm [0.04 in]
- Use extra fine grit, high concentration diamond grinding wheel.
- Recommended wheel peripheral speed: 35 m/sec [1378 in/sec.]
- Use oil or water-based coolant, 3 to 5 micron [0.0001/0.0002 in] filtered and cooled to a minimum of 22°C. [72°F]
- Multiple coolant nozzles at 2 bar [29 PSI] minimum pressure to cool work area.

Blade lifetime is guaranteed only if blade is sharpened according to values indicated above.

**ES – CÓMO REAFILAR UNA SIERRA CMT DPX**

Las cuchillas CMT DPX están fabricadas con metal duro Nanograin Ceratzit, de gran rendimiento y resistencia al desgaste; Para asegurar su calidad en el tiempo, se deben seguir las siguientes recomendaciones durante el reafilado:

- Siga la información de reafilado geométrico marcada en la cuchilla.
- Durante los primeros cuatro reafilados, solo se debe reafilar la parte frontal del diente, en la quinta vez también se debe reafilar el dorso del diente. Repita esta secuencia para todos los reafilados futuros.
- Avance Máximo: 0.7 mm/seg.
- Máxima Eliminación por pase: 0.1 mm
- Utilizar muela de diamante de grano muy fino y alta concentración.
- Velocidad periférica de la muela abrasiva: 35 m/seg.
- Aceite lubricante o emulsión filtrada de 3 a 5 micras y refrigerada a un mínimo de 22°C.
- Presión mínima 2 bar con chorros múltiples en la zona de trabajo.

La duración está garantizada solo si la sierra se vuelve a afilar siguiendo los valores indicados anteriormente.

**FR – COMMENT RÉAFFÛTER UNE LAME CMT DPX**

Ces lames sont composées de carbure de tungstène nanograin de Ceratzit, réputé pour ses performances exceptionnelles et sa résistance à l'usure. Pour garder la qualité du produit dans le temps, il est fortement conseillé de suivre les instructions de réaffûtage recommandées ci-dessous :

- Suivez attentivement les informations de réaffûtage indiquées sur la lame de scie.
- Le réaffûtage suit une séquence précise: Les quatre premiers affûtages, affilez seulement la partie antérieure de la dent. Au cinquième affûtage, affilez le dessus de la dent. Répétez cette séquence pour tous les réaffûtages qui suivent.
- Vitesse D'avance Max: 0.7 mm/sec.
- Taux maximum d'enlèvement de matière par passe: 0.1 mm
- Utiliser un disque de grain très fin et de très forte concentration de diamants.
- Vitesse périphérique du disque: 35 m/sec.
- Utiliser un réfrigérant d'eau ou d'huile, filtration de 3 a 5 microns et refroidi à 22°C minimum.
- Zone de travail refroidi avec des buses d'arrosage pour liquide réfrigérant de pression minimum 2 bar.

La durée de vie de la lame n'est garantie que si la lame est affûtée selon les valeurs indiquées ci-dessus.

**IT – COME RIAFFILARE UNA LAMA CMT DPX**

Le lame CMT DPX sono costruite con metallo duro Nanograno di Ceratzit, molto performante e resistente all'usura; Per garantire le sue qualità nel tempo, durante la riaffilatura vanno seguite le seguenti raccomandazioni:

- Seguire le informazioni geometriche di riaffilatura marcate sulla lama.
- Durante le prime quattro riaffilature, va riaffilato solo il fronte del dente, alla quinta volta va riaffilato anche il dorso del dente. Ripeti questa sequenza per tutte le future riaffilature.
- Avanzamento Max: 0.7 mm/sec.
- Massima Asportazione per passata: 0.1 mm
- Usare mola diamante a grana finissima e alta concentrazione.
- Velocità Periferica Mola: 35 m/sec.
- Lubrificante olio o emulsione filtrata da 3 a 5 micron e refrigerata a minimo 22°C.
- Pressione minima 2 bar con getti multipli sulla zona di lavoro.

La durata è garantita solo se la lama viene riaffilata seguendo i valori riportati sopra.

**DE – WIE SCHLEIFE ICH EIN CMT DPX SÄGEBLATT NACH**

Die (Säge) zähne bestehen aus Nanograin-Wolframkarbid des Hersteller Ceratzit, welche für ihre hervorragende Standfestigkeit und Verschleißfestigkeit auf Abnutzung und Verschleiß bekannt ist. Um über einen längeren Zeitraum/mehrere Jahre die Produktqualität zu erhalten, wird dringend empfohlen, die nachstehenden Anweisungen zum Nachschleifen/schärfen zu befolgen:

- Befolgen Sie sorgfältig die Informationen zum Nachschleifen/schärfen, die direkt auf dem Sägeblatt angegeben sind.
- Das Schärfen/Schleifen erfolgt in einer bestimmten Reihenfolge: Bei den ersten vier Schärfungen nur den vorderen Teil/Front des Zahns schärfen.
- Beim fünften Mal werden beide Seiten des Zahns/der Zähne nachgeschliffen. Wiederholen Sie diese Reihenfolge für alle folgenden Schleifungen/Schärfungen.
- Maximale Vorschubgeschwindigkeit: 0.7 mm/Sek.
- Maximaler Materialabtrag pro Durchgang: 0.1 mm
- Verwenden Sie eine Diamantschleifscheibe mit extra feiner Körnung und hoher Dichte an Diamanten
- Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit der Scheibe: 35 m/sec
- Verwenden Sie ein Kühlmittel auf Öl- oder Wasserbasis, fein gefiltert auf 3 bis 5 Micron und auf mindestens 22°C gekühlt ist.
- Verwenden Sie mehrere Kühlmitteldüsen mit mindestens 2 bar Druck zur Kühlung des Arbeitsbereichs

Eine Lebenslange Garantie der Klinge ist nur gewährt, wenn die Klinge gemäß den oben angegebenen Angaben geschärft wird.