

Hersteller: GmbH „Di-Star“ Ukraine, Stadt Poltava, M. Birjuzovstr., 45A, Tel.: +38(0532) 508720, 508721, Fax: +38(0532) 508202

Manufacturer: Di-Star Ltd.Ukraine, 45A M. Biruzova Street, Poltava Phone: +38(0532) 508720, 508721, fax: +38(0532) 508202

Producteur: SARL "Di-Star" Ukraine, 45A, rue M. Biruzov, ville Poltava, téléphone : +38(0532) 508720, 508721, fax : +38(0532) 508202

Produttore: S.r.l. "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via M. Biruzova, 45A, telefono: +38(0532) 508720, 508721, fax: +38(0532) 508202

Produsent: "Di-Star" Ucraina Sp.z.o.o. m. Poltava, ul. M.Biruzova, 45A, telefon: +38(0532) 508720, 508721, faks: +38(0532) 508202

Производитель: ООО "Ди-Стар" Украина, г. Полтава, ул. М.Бирюзова, 45А, телефон: +38(0532) 508720, 508721, факс: +38(0532) 508202

Виробник: ТОВ "Ді-Стар" Україна, м. Полтава, вул. М.Бірюзова, 45А, телефон: +38(0532) 508720, 508721, факс: +38(0532) 508202

Herstellungsdatum: Date of manufacture: Date de fabrication: Data di produzione: Data produkci: Дата производства: Дата виробництва:



DE BEEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTTRENNSCHEIBEN

EN USER MANUAL FOR CUTTING DIAMOND DISKS

FR NOTICE D'EXPLOITATION DES DISQUES DIAMANTÉS À TRONÇONNER

IT ISTRUZIONI DI USO DEI DISCHI DIAMANTATI DI TAGLIO

PL INSTRUKCJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ

Ø 300-600 mm

DE BEEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTTRENNSCHEIBEN TYP 1A1RSS Mit Verwendung der Abkühlung / Ohne Abkühlung 1A1RSS (diamond segments are fixed on the body) are disk shape designations according to the international standard FEPA (the Federation of European Producers of Abrasives) Ø 300-600 mm Für Schneiden mit Abkühlung / zum Schneiden ohne Abkühlung

Sehr geehrter Käufer! Mit bestem Dank für die Auswahl der Produktion der Firma „Di-Star“! Hohe Qualität der Rohstoffe und Material, die richtige Auswahl der Bestandteile, Anwendung der modernen Technologien, sowie präzise Kontrolle machen unser Produkt würdig für seine Anwendung im Laufe langer Frist. Um alles Untergenanntes zu garantieren, bitten wir Sie die Hinweise, die Sie in dieser Broschüre finden werden, zu befolgen. Nur so können Sie die Qualität Ihrer Diamantscheibe erhalten.

Werkzeugklassifizierung BESTSELLER 3D EXTRA CLASS 5D INDUSTRIAL CLASS 7D Das Fachdiamantwerkzeug mit bestem Verhältnis Leistung/Anforderung. Die Serie der Universalanwendung für Facharbeitersarbeiten hauptsächlich für alltäglichen Gebrauch. Das Fachdiamantwerkzeug mit bestem Verhältnis Ressource-Leistung. Die Serie der Universalanwendung für Facharbeitersarbeiten hauptsächlich für alltäglichen Gebrauch. Das Fachdiamantwerkzeug mit bestem Verhältnis der höchsten Anforderungen entspricht. Die Spezialserie, die auf sie Bedürfnisbefriedigung des Industriemarktes gerichtet ist.

Bestimmung: Die Trennscheiben sind für trockenes und nasses (Genau Information über die eventuelle Erforderlichkeit der Kühlung entnehmen Sie den Daten an der Scheibe) Schneiden und Trennen der künstlichen und natürlichen Baustoffe unter Einsatz von Fugenschneidem, Trennschleifen, Steintrennschneidern geeignet. Die Diamanttrennscheiben des Typs 1A1RSS entsprechen den Sicherheitsforderungen und haben das Verfahren der Konformitätserklärung EN 13236, ISO 9001:2008, EAC bestanden.

Warnung: Vor dem Arbeitsbeginn studieren Sie aufmerksam diese Anweisung. Beachten Sie streng Sicherheitsanweisung der Anwendung der Diamantscheibe und des von Ihnen verwendbaren Gerätes.

Vor dem Beginn der Ausführung der beliebigen Arbeiten (Verlegen, Wechsel des Werkzeuges u.a.) mit den Elektromotormaschinen ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose heraus bzw. entfernen Sie den Akku. Nach dem Ende der Arbeit ziehen Sie die Schutzkappe ab. Vor jedem Einsatz führen Sie eine Sichtkontrolle auf das Nichtvorhandensein der möglichen Beschädigungen des Diamantwerkzeuges durch. Sie verwenden Sie das beschädigte Diamantwerkzeug. Beschädigte, unsachgemäß installierte oder falsch angewendete Diamantwerkzeuge können extrem hohes Risiko sein!

Verwenden Sie immer das Schutzgehäuse auf Ihrem Gerät! Die Arbeit ohne Schutzgehäuse und ohne Schutzanlagen des Gerätes ist verboten (siehe Bedienungsanweisung des Geräteherstellers). Es ist verboten mit der Seitenfläche der diamantführenden Schicht zu arbeiten (für Schleifoperationen zu verwenden); Es ist verboten das Diamantwerkzeug für Kurvenschnitte zu verwenden (mit Ausnahmen von Sonderkonstruktionen).

Anwendungsempfehlung: Stellen Sie sich sicher, dass das von Ihnen gekaufte Diamantwerkzeug für die Bearbeitung des ausgewählten Materials vorgesehen ist. Beachten Sie den Materialhinweis, der auf dem Etikett, der Verpackung und in dieser Bedienungsanleitung angeführt ist. (Siehe Tabelle 1, „Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialien“). Der Hersteller übernimmt keine Gewährleistung/verantwortung zur Arbeitsfähigkeit des Werkzeuges, wenn der Käufer auf eigene Initiative seine Konstruktion (Schleifen der Aufnahmebohrung, Bohren der zusätzlichen Befestigungslöcher für den Flansch u.a.) geändert hat. Die Diamanttrennscheibe 1A1RSS ist mit segmentaler diamantführender Schicht auf der Metallbindung hergestellt.

Richtige Installation: Vor der Diamantwerkzeuginstallation prüfen Sie seine Sitzfläche und Flansche Ihres Gerätes auf das Vorhandensein der Gussstellen, Eindrückre oder anderer Beschädigungen. Falls notwendig reinigen Sie sie vor Schutz und Staub. Die Diamanttrennscheibe soll einwandfrei installiert werden. Das Spiel zwischen der Sitzstelle der Scheibe und dem Spindel des Gerätes ist nicht zulässig – das kann zur Unwucht oder zum Rundlauffehler der Scheibe, und weiter - zur Reduzierung der Schneidfähigkeit, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!

Tabelle 1 Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialien: Table 1 Applicability of Diamond Tools according to Material Type: Tableau 1 Applicabilité de l'instrument diamanté à partir des matériaux: Таблица 1 Applicability dell'utensile di diamante secondo i materiali: Табела 1 Удкљученост спреда диаментавог у односију на материјал: Таблица 1 Применимость алмазного инструмента по материалам: Таблица 1 Застосування алмазного інструменту за матеріалами:

Table with 11 columns (3D, 5D, 6D, 5D, 6D, 5D, 7D, 7D, 7D, 7D, 7D) and 11 rows of material types with applicability indicators (***, **, *).

Legend for applicability: *** optimal Anwendung, ** Anwendung, * selten Anwendung, nicht Anwendung.

Table with 6 columns (DE, EN, FR, IT, PL, RU, UA) and 11 rows of material types and their translations.

Tabelle 2. Empfohlene Schnittbedingungen, Flanschdurchmesser: Table 2. Recommended Cutting Conditions, Flange Diameters

Table with 11 columns (Disk diameter, Stone-cutting machine, Floor saw, Petrol cutters, Cutting Depth, Abrasivity scale) and 11 rows of cutting parameters.

EN USER MANUAL CUTTING DIAMOND DISKS FOR 1A1RSS with cooling/for uncooled cutting 1A1RSS (diamond segments are fixed on the body) are disk shape designations according to the international standard FEPA (the Federation of European Producers of Abrasives) Ø 300-600 mm for cutting with cooling/for uncooled cutting

Dear Customer! Thank you for choosing the products manufactured by Di-Star! The use of high-quality raw materials, right choice of components, and the use of modern technologies as well as the implementation of precise control make our products use-worthy for a long time. Please remember that you can maintain the quality of your Di-Star diamond disk only by following the recommendations provided in this brochure.

Tool Classification BESTSELLER 3D EXTRA CLASS 5D INDUSTRIAL CLASS 7D Professional diamond tools with a good ratio of price/resource/performance. All-purpose series for the professional implementation of mostly domestic operations.

Professional diamond tools with a good ratio of price/resource/performance. All-purpose series for the professional implementation of mostly domestic operations. Top-class professional diamond tools that comply with the highest requirements. Specialized professional series that is aimed at meeting the needs of the industrial market.

Purpose: The blades are designed for cutting artificial and natural construction materials by means of floor saws, petrol cutters, stone-cutting machines, both using water cooling and without cooling (see detailed information on the cooling requirements on the blades steel core). 1A1RSS diamond cutting discs comply with safety requirements and have passed the conformity declaration procedure according to EN 13236, ISO 9001:2008, and EAC.

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly observe the safety precautions when using the diamond disk and the corresponding equipment.

Sharpening: Upon reduction of the cutting ability, diamond tools must be sharpened. Characteristic signs of reduction of the cutting ability are heating of the disk, reduction of the cutting speed, and - in some cases - deformation of the body of the disk and increased formation of fractures in the material. To sharpen your tool, cut a highly abrasive material into thin strips (5-6 cuts) without a coolant. Abrasive materials: masonry, sand-cement rendering, immature concrete, and abrasive grinding and cutting disks.

Warranty: Claims for quality of purchased diamond tools must be made on the basis of the completed Claim Report in the established form and availability of the reclamation product. Consideration of the claim is implemented: a) if the manufacturer's recommendations for the operations of the tools have not been violated; b) if the wear of the diamond layer does not exceed 1/3 of its initial height.

Recommended use: Make sure that the purchased diamond tool can be used to select the selected material. Note the material instructions that are contained on the label, the packaging, and in this manual. (See Table No. 1 "Applicability of Diamond Tools according to Material Type").

Proper installation: Before installing the diamond tool, check the mounting surface and the flanges of your equipment for any nicks, dents, or other damage. If necessary, clean them from dirt or dust. The cutting diamond blade must be flawlessly installed. No clearance between the mounting surface of the disk and the spindle of equipment is permitted because this can lead to an imbalance and to the radial runout of the disk and to the loss of cutting properties.

Hersteller: GmbH «Di-Star» Ukraine, Stadt Poltava, M. Birjuzovstr., 45A, tel.: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: +38 (0532) 508 202.

FR NOTICE D'EXPLOITATION DES DISQUES DIAMANTÉS À TRONÇONNER DE TYPE 1A1RSS à l'application du refroidissement / sans emploi de réfrigération 1A1RSS (les segments diamantés sont fixés sur un corps), la désignation de la forme du disque conformément au standard international FEPA (Fédération of European Producers of Abrasives) Ø 300-600 mm pour le coupage avec refroidissement / ou pour le coupage sans réfrigération

Cher client! Nous vous remercions d'avoir choisi la production de l'entreprise « Di-Star »! La haute qualité des matières premières et des matériaux, le choix juste des composants, l'utilisation des technologies contemporaines, mais aussi le contrôle précis font notre produit digne d'être utilisé pendant un terme long. Pour garantir des choses ci-après, nous prions de respecter les recommandations dont vous trouverez dans cette brochure. C'est seulement dans ce cas que vous pourrez maintenir la qualité de votre disque diamanté « Di-Star ».

Classification des instruments BESTSELLER 3D EXTRA CLASS 5D INDUSTRIAL CLASS 7D Un instrument diamanté professionnel avec une meilleure proportion prix-ressource-productivité-coûts unitaires au traitement. La série est élaborée pour les grandes volumes de coupage principalement de la direction de vie.

Un instrument diamanté professionnel avec la meilleure proportion ressourc-productivité-coûts unitaires au traitement. La série est élaborée pour les grandes volumes de coupage principalement de la direction de vie. Un instrument diamanté professionnel de première qualité qui correspond aux exigences plus hautes. Une série professionnelle spécialisée est orientée à la satisfaction des besoins du marché industriel.

Destination: Les lames sont destinées à couper des matériaux de construction artificiels et naturels par les machines à scier les joints, les chalumeaux découpeurs oxygène, les scies à pierre sur table avec ou sans refroidissement à l'eau (l'information détaillée sur la nécessité d'utilisation du refroidissement est indiquée sur la lame). Les disques diamantés à tronçonner de type 1A1R correspondent aux exigences de sécurité et ont passé la procédure de déclaration de la correspondance EN 13236, ISO 9001:2008, EAC.

Avertissement: Avant le commencement du travail étudiez attentivement la présente Notice. Respectez strictement les indications de la sécurité du travail selon l'application du disque diamanté et l'équipement utilisé.

Avant le commencement de n'importe-quel travaux (le déplacement, le remplacement de l'instrument etc.) avec des machines électriques de commande, sorcez une fiche de la prise de courant du réseau ou, en conséquence, enlevez l'accumulateur de l'appareil. Avant chaque application faites le contrôle visuel à l'absence des endommagements possibles de l'instrument diamanté. N'utilisez jamais un instrument diamanté endommagé. Les instruments diamantés endommagés, fixés d'une mauvaise manière ou appliqués incorrectement peuvent représenter un danger extraordinairement grand pendant leur application!

Avant le commencement de l'opération de coupe (jusqu'à 0,3-0,4 mm) avec une augmentation maximale de la profondeur de coupe (8-12 mm/min), et en même temps les rotations de l'arbre de broche ne se modifient pas. Attention! L'aiguillage des instruments diamantés, le matériel abrasif doit être fixé sûrement. L'aiguillage peut être accompagné par le serrement brusque dans la direction de coupage – rénez l'amenée de l'instrument diamanté! L'observation de telle exigence peut mener à l'endommagement de l'instrument diamanté et soit extrêmement dangereux!

Garanties: Le réclamation de qualité de l'instrument diamanté acheté est reçue en vertu de l'acte-reclamation rempli de la forme établie et de produit de réclamation. L'examen de la réclamation est fait: a) si les recommandations de l'exploitation de l'instrument du producteur n'étaient pas violées; b) si l'usure de la couche diamantée consiste pas moins que 1/3 de son hauteur initiale.

Recommandations d'application: Persuadez-vous que l'instrument diamanté acheté est destiné au traitement du matériel choisi. Faites attention aux indications du matériel présentées sur l'étiquette, l'emballage et dans la présente notice (voir Tableau 1 - « Application de l'instrument diamanté d'après les matériaux »). Le diamètre extérieur et l'alésage du disque diamanté à tronçonner doivent correspondre aux caractéristiques de votre équipement. L'augmentation du diamètre de l'alésage du disque diamanté à tronçonner n'est pas admise. Si le diamètre de l'alésage de l'instrument diamanté excède le diamètre de l'axe de commande, il faut utiliser un cercle spécial de transition (ne fait pas partie du jeu de la livraison).

Montage approprié: Avant le montage de l'instrument diamanté, vérifiez sa surface d'ajustage et les brides de votre équipement à la présence des serrées, des fosses ou d'autres endommagements. En cas de nécessité, les nettoyez des encrassements ou de la poussière. Le disque diamanté à tronçonner doit être fixé irréprochablement. Le jeu entre l'embrèvement du disque et la broche de l'équipement n'est pas admis – cela peut mener à la déséquilibre ou le battement radial du disque, et par la suite – à la perte des performances de coupe, à la destruction de l'instrument diamanté et soit extrêmement dangereux!

Avant le montage de l'instrument diamanté, vérifiez sa surface d'ajustage et les brides de votre équipement à la présence des serrées, des fosses ou d'autres endommagements. En cas de nécessité, les nettoyez des encrassements ou de la poussière. Le disque diamanté à tronçonner doit être fixé irréprochablement. Le jeu entre l'embrèvement du disque et la broche de l'équipement n'est pas admis – cela peut mener à la déséquilibre ou le battement radial du disque, et par la suite – à la perte des performances de coupe, à la destruction de l'instrument diamanté et soit extrêmement dangereux!

Tableau 2. Régimes recommandés de coupage, diamètre des brides: Table 2. Recommended cutting conditions, diameter des brides:

Table with 11 columns (Diamètre du disque, Machine à scier, Coupe du béton, Coupe de l'asphalte, Diamètre minimale des brides, Puissance motrice minimale, Profondeur de coupage, Echelle d'abrasivité) and 11 rows of cutting parameters.

ISTRUZIONI DI USO DEI DISCHI DIAMANTATI DI TAGLIO DI TIPO 1A1RSS

con l'uso del raffreddamento / senza raffreddamento
1A1RSS (segmenti di diamante fissati sul corpo) la designazione di forma del cerchio, secondo lo standard internazionale FEPA (Federazione europea dei produttori di abrasivi)
Ø 300-600 mm per il taglio con raffreddamento / per il taglio senza raffreddamento

IT	UA	RU	UA
-----------	-----------	-----------	-----------

Gentile Cliente!

Grazie per aver scelto i prodotti della società «DI-STAR». La qualità alla delle materie prime e del materiale, la scelta giusta dei componenti, l'uso delle tecnologie moderne, così come il controllo preciso rendono il nostro prodotto degno per il suo utilizzo durante un lungo periodo di tempo.

Per garantirlo tutto sopra specificato, si prega di seguire le raccomandazioni che troveranno in questa brochure. Solo in questo modo è possibile mantenere la qualità del vostro disco diamantato «DI-STAR».

Classificazione degli utensili

BESTSELLER	3D	EXTRA CLASS	5D	INDUSTRIAL CLASS	7D
-------------------	-----------	--------------------	-----------	-------------------------	-----------

Gli utensili diamantati professionali con un buon rapporto prezzo-durata di funzionamento-productività. Una serie di uso universale per esecuzione professionale dei lavori prevalentemente di uso domestico.

Gli utensili diamantati professionali con un miglior rapporto prezzo-durata di funzionamento-productività. Una serie di uso universale per esecuzione professionale dei lavori prevalentemente di uso domestico.

Gli utensili diamantati professionali di CLASSE SUPERIOR-RE sono in grado di soddisfare i requisiti più elevati. Una serie professionale specializzata volta a soddisfare le esigenze del mercato industriale.

Destinazione:

I dischi sono destinati al taglio di materiali da costruzione artificiali e naturali sui tagliagugni, troncatrici, tagliapietre, sia con l'uso di raffreddamento ad acqua che senza il raffreddamento (informazioni dettagliate sulla necessità di raffreddamento sono indicate sul corpo del disco).

I dischi diamantati di tipo 1A1RSS, Tugbo ed 1A1R soddisfanno i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

Attenzione: Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione. Rispettare rigorosamente le indicazioni della sicurezza di uso del disco diamantato e delle attrezzature qualificate da voi.

Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le macchine di azionamento elettriche estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.

Prima di ogni lavoro eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.

Mai utilizzare gli utensili diamantati danneggiati.

Gli utensili diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!

Effettuare il lavoro in condizioni protettive con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).

Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro;

Usare sempre un involucre protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucre protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del prodotto delle attrezzature).

È vietato utilizzare con la superficie laterale dello strato di diamante (utilizzare per le operazioni di rettificazione).

È vietato utilizzare gli utensili diamantati per il taglio curvilineo (eccetto le esecuzioni speciali).

Consigli per l'uso:

Assicurarsi che lo strumento diamantato acquistato è destinato per la lavorazione di un materiale selezionato. Fare l'attenzione alle indicazioni per materiale sull'etichetta, l'imballaggio e nella presente istruzione. (vedere Tabella 1 "Applicabilità dell'utensile di diamante secondo i materiali").

Il diametro esterno ed il foro di montaggio del disco diamantato di taglio devono essere conformi alle caratteristiche delle Sue apparecchiature.

Non è consentito di aumentare il diametro del foro di montaggio del disco diamantato di taglio.

Se il diametro del foro di montaggio dello strumento diamantato è più grande del diametro dell'albero di comando – è necessario utilizzare un anello adattatore speciale (non fornito nel corredo di consegna).

Installazione corretta:

Prima dell'installazione dello strumento diamantato controllare la superficie di montaggio e le flange delle apparecchiature per eventuali scheggiature, ammaccature o altri danni.

Se necessario, pulire da inquinamento il polvere.

Il disco diamantato di taglio deve essere installato correttamente. Non è permesso un gioco tra il posto di montaggio del disco ed il mandrino di attrezzature – questo può portare ad uno squilibrio o ai battiti radiali del disco, ed in seguito – alla perdita delle proprietà di tagliare, alla distruzione dell'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso!

La freccia sulla superficie laterale del corpo dell'utensile diamantato (viene indicata la direzione della rotazione) deve sempre coincidere con la direzione della rotazione dell'albero del dispositivo.

Fissare in modo sicuro il dado della flangia di serraggio usando le chiavi che sono inclusi nel completo delle attrezzature.

Eseguire l'avviamento di prova senza carico – almeno per 30 secondi. Assicurarsi sempre di mancanza di vibrazione, battiti assiali e radiali, rumori estranei durante il funzionamento.

a vuoto. Alla rivelazione dei battiti girare le flange insieme con l'utensile diamantato per 180 gradi rispetto al proprio asse (non è necessario di girare l'albero) e ripetere la rotazione del materiale, la scelta giusta dei componenti, l'uso delle tecnologie moderne, così come il controllo preciso rendono il nostro attrezzature e degli utensili diamantati.

Applicazione:

La pressione ed il consumo del liquido di raffreddamento devono avere valori non meno di quelli indicati nella Tabella 2. La distribuzione del liquido di raffreddamento deve essere indirizzata direttamente nell'area di taglio. In corso di utilizzo del disco di diamante occorre controllare il livello di inquinamento del liquido di raffreddamento. L'ottima facilità di taglio si preserva con una massima trasparenza.

I giri consigliati dell'albero del nodo portamandrino sono indicati nella Tabella 2. Il mancato rispetto di questi requisiti può influenzare negativamente la capacità di taglio dell'utensile diamantato!

I giri massimi ammissibili dell'albero del nodo portamandrino sono indicati sull'utensile diamantato acquistato. L'eccesso di giri può influenzare negativamente la sua capacità, portare alla distruzione ed è estremamente pericoloso!

Evitare il taglio profondo. Per aumentare la durata di funzionamento e le proprietà di taglio strato diamantato del disco è consigliato di raggiungere una profondità massima di taglio per alcuni passi.

Durante il funzionamento dello strumento diamantato non sono consentiti colpi, un forte aumento della profondità di taglio. L'avanzamento di esercizio del disco (del grezzo da lavorare) deve essere effettuato progressivamente e senza intoppi.

Durante il processo di lavoro non ammettere le distorsioni o l'incorporamento dell'attrezzo diamantato – può portare alla sua distruzione ed è estremamente pericoloso!

E' proibita l'azione del carico eccessivo durante il funzionamento, può ridurre la capacità di taglio del disco, la sua distruzione ed è estremamente pericoloso!

Nella direzione dell'eruzione dell'utensile diamantato di taglio è vietato stare alle persone (prestare attenzione ai soggetti che possono essere danneggiati – il vetro delle finestre, automobili, ecc).

Attenzione! I dischi diamantati di taglio durante il funzionamento possono scaldarsi. Non toccare con le mani, fino a quando non si sono raffreddati.

Per evitare i danni durante il trasporto delle apparecchiature i dischi diamantati di taglio devono essere rimossi e trasportati separatamente. Sempre fornire il trasporto accurato dei dischi diamantati ed evitare influenze esterne su di loro.

Affilatura:

Alla riduzione della capacità di taglio dell'utensile diamantato è necessario affilare. I segni caratteristici di riduzione della capacità di taglio sono: il riscaldamento del disco, la riduzione della velocità di taglio, in alcuni casi – la deformazione del corpo e la formazione di scheggiato maggiore del materiale. Ciò richiede un taglio del materiale altamente abrasivo (5-6 tagli) senza un liquido refrigerante in strisce sottili. I materiali altamente abrasivi: muratura in mattoni, intonaco di cemento-bianco, calcestruzzo fresco, dischi di affilatura e mole per rettificare abrasivi.

All'uso delle macchine di taglio (tagliapietre) è possibile ad affilare lo strumento di diamante tramite la riduzione della profondità di taglio (fino a 0,3-0,4 mm.) con l'aumento massimo dell'alimentazione longitudinale (8-12 metri linear/min.), ed i giri dell'albero otto tamburo portamandrino non vengono cambiati.

Attenzione! Durante l'affilatura dell'utensile diamantato il materiale abrasivo deve essere fissato in modo sicuro. L'affilatura può essere accompagnata da un forte straraggio in direzione di taglio – frenare l'avanzamento dell'utensile diamantato! L'indipendenza di tale richiesta può causare i danni all'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso!

La frequenza della affilatura dello strato di diamante dipende dalla durezza e dal grado di lavorabilità del materiale.

Garanzia:

La presa di qualità dell'utensile diamantato acquistato viene accettata sulla base dell'atto di ricevimento compilato di forma stabilita e della presenza del prodotto rettificato.

L'assenza della garanzia viene effettuato:

a) se non sono state violate le raccomandazioni di uso dell'utensile della fabbrica costruttrice.

b) se l'usura dello strato di diamante non è più di 1/3 della sua altezza iniziale.

La fabbrica costruttrice non assume la garanzia sulle capacità lavorative dello strumento, se l'acquirente ha cambiato la sua propria costruzione (l'assenza del foro di montaggio, la forma dei fori di montaggio aggiunti per il taglio, ecc.)

Il disco diamantato di taglio 1A1RSS è realizzato con uno strato diamantifero di segmento sul legame metallo.

Lo strato di diamante è fissato sul corpo in acciaio, non contiene le sostanze nocive. Il periodo di validità è limitato. Conservare ad una temperatura da -5 °C a +5 °C ed ad un'umidità relativa del 60%.

Produttore: S.P. «Di-Star» Ucraina, città di Poltava, via M. Biruzova, 45^a, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: (0532) 508 202.

Tabella 2. Regimi di taglio consigliati, il diametro delle flange:

Diametro del disco, mm.	Tagliapetra per il taglio con il raffreddamento				Taglio pavimenti con il raffreddamento				Potenza minima della trasmissione		Profondità di taglio massima, mm.		
	Diametro minimo di taglio, mm.		Potenza minima della trasmissione (kW)		Diametro minimo di taglio, mm.		Potenza minima della trasmissione (kW)		Profondità di taglio massima, mm.				
	300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	15-35	40-45	50-100	110	10-15

Diametro del disco, mm.	Diametro minimo di taglio, mm.		Potenza minima della trasmissione (kW)		Profondità di taglio massima, mm.		
	300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000

INSRUKCIJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA TYPU 1A1RSS

z zastosowaniem chłodzenia / bez użycia wody

1A1RSS (diamentowe segmenty zamocowane na korpusie) oznakowanie formy tarczy

zgodnie z standardami międzynarodowymi FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 300-600 mm do cięcia z chłodzeniem / do cięcia bez użycia wody

PL	UA	RU	UA
-----------	-----------	-----------	-----------

Stanowony Nabywcy!
Dziękujemy za Twój wybór produktów Firmy «DI-STAR». Wysoka jakość surowców oraz materiałów i del materiał, dobriy vybor komponentov, vykorystannya novykh tekhnologiy oraz dokladnyy kontrolnа spravlyayе, za nasz produkt mozhе bytъ dostoyne vykorystanyy pryzhъ dlugiy otkaz. Aby gwarantovatъ vyzysknoy nіy vymіnenіe, prosimъ pryzhestezhъ svkazkovey producenta vmyenionnykh v nіy instrukciy. Tylko v taki sposоbъ budemъ mogly utrymyvatъ vysokoyu yakosť Tvoey diamentovoy tarczy do cięcia «DI-STAR».

Klasifikacja sprzętu

BESTSELLER	3D	EXTRA CLASS	5D	INDUSTRIAL CLASS	7D
-------------------	-----------	--------------------	-----------	-------------------------	-----------

Profesjonalny sprzęt diamentowy z dobrą konfiguracją ceną-ресurs-wydajnością. Seria uniwersalna zastosowania do profesjonalnego wykonywania prac, w większości swojej o charakterze bytowym.

Profesjonalny sprzęt diamentowy TOP-kлasy odpowiadający najwyższym wymaganiom. Specjalna profesjonalna seria zbudowana z myślą o dużych nakładach cięcia diamentowego wykonywanego przez profesjonalnych użytkowników.

Przeznaczenie:

Tarce przeznaczone są do cięcia sztucznych i naturalnych materiałów budowlanych na przecinakach szwów, przecinakach benzynowych, maszynach do cięcia kamienia, jak z zastosowaniem chłodzenia wodnego, tak i bez chłodzenia (szczegółowa informacja o konieczności zastosowania chłodzenia znajduje się na obudowie tarczy).

Tarce diamentowe do cięcia typu 1A1RSS Turbo oraz 1A1R odpowiadają wymogom bezpieczeństwa, а także przeszły procedurę deklarowania zgodności EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

Ostrzeżenie:

Przed rozpoczęciem pracy uważnie przeczytaj niniejszą instrukcję. Ścisłe przestrzegaj wskazówek dotyczących techniki bezpieczeństwa korzystania z tarczy diamentowej do cięcia oraz innych wykorzystywanych przez Ciebie urządzeń.

Przed podjęciem jakichkolwiek prac (przemieszczenie, wymiana sprzętu i t.d.) z maszynami zesłanymi naszymi klientami, wycoznij wszystkie z gniazka elektrycznego albo odpiętnij przewody od akumulatora z urządzeniem.

Przed każdym użyciem należy przeprowadzić przegląd wizualny w zakresie braku możliwych usterek sprzętu diamentowego.

Nigdy nie korzystaj z uszkodzonego sprzętu diamentowego.

Uszkodzony, zamontowany w niewłaściwy sposób albo nieprawidłowo wykorzystywany sprzęt diamentowy do cięcia może stwarzać wysokie zagrożenie dla zdrowia oraz życia człowieka!

Prace należy wykonywać wyłącznie w założonych ochronnych okularach z bocznyu zabezpieczeniem (pełna maska ochronna), masce przeciwpyłowej, ochronnączach słuchu oraz rękawicami. Zawsze korzystaj z specjalnego obuwia przeciwpoślizgowego (w razie konieczności nie wengno chodzący).

Zawsze korzystaj z ekranu ochronnego na Twym urządzeniu! Praca bez ekranu ochronnego oraz innych urządzeń ochronnych jest zabroniona (zobacz instrukcję eksploatacji wyrobnika urządzeń!).

Zabrania się pracować boczna powierzchnią warstwy diamentonosej (wykorzystując sprzęt do szlifowania powierzchni).

Zabrania się wykorzystywać sprzęt diamentowy do robienia cięć wzdłuż krzywej linii (nie dotyczy wykonywania cięć specjalnych).

Wskazówki dotyczące użytkowania:

Przekonaj się że nabyły sprzęt Ciebie sprżtu diamentowy jest przeznaczony do obróbki wybranych materiałów, a nie do obróbki innych. Nie należy używać sprzętu diamentowego na etykiecie, opakowaniu oraz w danej instrukcji obsługi. (patrz Tab. 1, «Użytkowanie sprzętu diamentowego w odniesieniu do materiałów»).

Średnica zewnętrzna oraz otwór nasadowy diamentowego dysku tnącego powinien odpowiadać charakterystyce Twojego urządzenia. Nie jest dopuszczalne powiększenie średnicy otworu nasadowego tnącego dysku diamentowego.

Jeżeli średnica otworu nasadowego sprzętu diamentowego jest większa od średnicy wału napędu – należy zastosować specjalny pierścień redukcyjny (nie wchodzi do kompletu dostawy).

Właściwy montaż:

Przed instalowaniem sprzętu diamentowego sprawdź powierzchnię nasadową Twojego sprzętu na obecność zgniot, wgnięć oraz innych uszkodzeń. W razie konieczności trzeba oczyścić je z kurzu i zabrudzeń.

Diamentowy dysk tnący powinien być zamontowany bez zastarzeń. Nie jest dopuszczalny luz między miejscem nasadowym tarczy a wrzecionem urządzenia – może to powodować rozbielenie dysku i uszkodzenie jego powierzchni, а w rezultacie doprowadzić do utraty właściwości tnących tarczy, zniszczeniu sprzętu diamentowego oraz wyniknięcia zagrożenia dla osób pracujących z tym sprzętem!

Strąka na bocznej powierzchni korpusu sprzętu diamentowego (kierunek obrotowy) zawsze powinna zgadzać się z kierunkiem obrotowym wału urządzenia.

Należy dobrze przykryć nakrętkę kołnierza dociskowego za pomocą kluczy znajdujących się na wyposażeniu urządzenia.

Należy przeprowadzić próbę uruchomienia bez obciążenia – minimalnie przez 30 sekund. Obowiązkowo trzeba upewnić się w braku wibracji, bicia promienistego oraz szkodowego, szumów rotacyjnych w trakcie biegu jałowego. W wypadku ujawnienia bicia, przeskoczenia wraz ze sprzętem diamentowym o 180° dookoła osi wału (wał przekroczył nie trzeba) i powtórzyć próbę na bieżąco. W przypadku powtórzenia w/w nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę Twojego urządzenia albo instrumentu diamentowego.

Użytkowanie:

Ciąnienie i natężenie przepływu cieczy chłodzącej nie powinny być mniejsze, niż wskazane w tabeli 2. Dopuszczalne ciśnienie cieczy chłodzącej powinno być skierowane bezpośrednio do obszaru cięcia. W procesie obsługi tarczy diamentowej konieczne jest monitorowanie stopnia zanieczyszczenia cieczy chłodzącej - optymalne właściwości ciecia utrzymywane są przy jej maksymalnym przepływie.

Zalecane obroty wału wrzeciona są podane w Tabeli 2. Niewykonanie danych wymogów może negatywnie oddać się na zdolności tnącej sprzętu diamentowego!

Maksymalnie dopuszczalna predkość obrotowa wału wrzeciona jest podana na nabytym przez Ciebie sprzęcie diamentowym. Przewyższenie predkości obrotowej może negatywnie oddać się na jego pracy, doprowadzić do uszkodzenia oraz jest bardzo niebezpieczne!

Unikaj głębokiego cięcia. W celu powiększenia reasuru oraz stabilnych właściwości tnących warstwy diamentowej tarczy, maksymalną głębokość należy osiągać przez kilka podejść.

Podczas pracy instrumentu diamentowego nie dopuszczalne są uderzenia oraz nagłe zwiększenie głębokości cięcia.

Podawanie robocze tarczy (ciętego materiału) powinno odbywać się postępowo, bez szarpnięć.

W procesie cięcia nie wolno dopuścić przekroczenia albo zaklinowania sprzętu diamentowego – może to doprowadzić do jego uszkodzenia oraz jest bardzo niebezpieczne!

Oddziaływanie ponadmiarowego obciążenia w procesie pracy jest zabronione, może to doprowadzić do obniżenia zdolności tnącej tarczy, jej zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Zabrania się przebywać ludziom w kierunku wyrzutu odpadów powstałych w procesie cięcia tarczy diamentowa (trzeba wystrzec uwagę na przedmioty, które mogą ulec uszkodzeniu – szłyby w oknach, samochody i t.d.).

Uważaj! Tarce diamentowe w procesie pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykaj ich rękami dopóki one nie wystygną.

W celu uniknięcia uszkodzeń przy transporcie urządzeń, tarce tarczy diamentowe należy zdejmować i transportować osobno. Zawsze trzeba zabezpieczać delikatny transport dysków diamentowych unikając oddziaływania na nich czynników zewnętrznych.

Ostrzeżenie:

W razie obniżenia zdolności tnącej sprzętu diamentowego należy go naostrzyć. Charakterystyki oznaki zmniejszenia zdolności tnącej są: nagrzewanie tarczy, zmniejszenie predkości cięcia, а w niektórych przypadkach – deformowanie korpusu, obkurczenie materiału. W tym celu należy przeprowadzić cięcie (5-6 cięć) bez użycia cieczy chłodzącej wysoceokrewnego materiału na cienkie płaski. Wysoceokrewna materiały są tak: układanie cegieł na zaprawie, tynk piasko-cementowy, świeży beton, tarcze ścięne do ostrzenia oraz szlifowania.

Podczas cięcia na obrabiarkie (maszyna do cięcia kamienia) ostrzyć narzędzia diamentowe można za pomocą zmniejszenia głębokości skrawania (do 0,3-0,4 mm.) z maksymalnym wzrostem posuwu wzdłużnego (8-12 metrów bieżychnym/min), obroty wału wrzeciona przy tym się nie zmieniają.

Uważaj! Przy ostrzeniu sprzętu diamentowego materiał ścierny powinien być dobrze zamocowany. Ostrzenie może powodować gwałtne zaciągnięcie w stronę cięcia – należy przytrzymać podawanie sprzętu diamentowego! Niewykonalenie danych wskazówek może doprowadzić do uszkodzenia tarczy diamentowej i jest bardzo niebezpieczne.

Szczególność powłóczek ostrzenia warstwy diamentowej zależy od twardości oraz stopnia abrazyjności materiału.

Obowiązki gwarancyjne

Reklamacje dotyczące jakości nabywanego sprzętu diamentowego przyjmowane są na podstawie wypełnionej Aktu-Reklamacji ustalonej formy oraz obecności wyrobu nadanego do reklamacji.

Rozpatrzanie reklamacji odbywa się:

a) w przypadku nienaruszenia założeń zakładu-producenta, dotyczących eksploatacji sprzętu, b) w przypadku, jeśli zużycie warstwy diamentonosej wynosi nie więcej, niż 1/3 jego grubości początkowej.

Zakład-producent nie nieisie odpowiedzialności gwarancyjnej za zdolność do pracy sprzętu w wypadku zmian konstrukcyjnych, przeprowadzonych samodzielnie przez nabywcę (rozratanie otworu nasadowego, wiercenie dodatkowych otworów mocujących przez kołnier i t.p.).

Tarce diamentowa do cięcia 1A1RSS posiada segmentowaną warstwę diamentonosną, zamocowaną na metalowym spronie.

Warstwa diamentonosej jest zamocowana na stalowym korpusie, nie zawiera substancji szkodliwych.

Termin przydatności jest nieograniczony. Przechowywać w temperaturze od -5°C do +50°C i wilgotności względnej do 60%.

Produttore: «DI-Star» Ukraina Sp.z.o.o. m. Poltava, ul. M.Biruzova, 45^a, telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: (0532) 508 202.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ ТИПА 1A1RSS

с применением охлаждения/без применения охлаждения

1A1RSS (сегментный отрезной круг) обозначение формы круга,

согласно международного стандарта FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 300-600 мм для резки с охлаждением/для резки без охлаждения

UA	UA	RU	UA
-----------	-----------	-----------	-----------

Уважаемый Покупатель!

Благодарим Вас за выбор продукции фирмы «DI-STAR». Высокое качество сырья и материалов, правильный выбор компонентов, использование современных технологий — а также точный контроль делают наш продукт достойным для использования его в течение длительного срока.

Чтобы гарантировать все нижеуказанное, просим придерживаться рекомендаций, которые найдете в этой брошюре. Только так Вы сможете поддерживать качество Вашего алмазного диска «DI-STAR».

Классификация инструмента

BESTSELLER	3D	EXTRA CLASS	5D	INDUSTRIAL CLASS	7D
-------------------	-----------	--------------------	-----------	-------------------------	-----------

Профессиональный алмазный инструмент с хорошей конфигурацией цена-ресурс-производительность. Серия универсального использования для профессионального выполнения работ при преимущественно бытовом направлении.

Назначение:

Круги предназначены для резки искусственных и природных строительных материалов на нарезных швах, бензорезах, камнерезных станках как с применением водного охлаждения, так и без охлаждения (подробная информация о необходимости применения охлаждения указана на корпусе круга).

Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS отвечают требованиям безопасности Государственного комитета Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики и научно-технического центра стандартизации, метрологии и сертификации, Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS не входят в перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации на территории Украины, согласно приказа Государственного комитета Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики от 01.02.2005 г. №28.

Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS изготавливаются в соответствии с ТУ У. 01078963-003-98.

Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS соответствуют требованиям безопасности и прошли процедуру декларирования соответствия EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

Предупреждение:

Перед началом работы внимательно изучите эту Инструкцию. Строго соблюдайте указания по технике безопасности использования алмазного диска и применяемого Вами оборудования.

Перед началом выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и другое) с электрическими приводными машинами вытщите штепсельную вилку из сетевой розетки или соответственно, изъять аккумулятор из прибора.

Перед началом применения всегда проводите визуальный контроль на отсутствие возможных повреждений алмазного инструмента.

Никогда не используйте поврежденный алмазный инструмент.

Поврежденные, установленные ненадлежащим образом или не правильно применяющиеся алмазные инструменты при применении могут представлять чрезвычайную высокую опасность!

Работы выполняйте в защитных очках с боковой защитой (маской с полной защитой), респираторе, наушниках и перчатках. Всегда используйте защитную обувь (при необходимости использовать фарук).

Обработанный материал должен быть надежно закреплён; Всегда используйте защитный кожух на Вашем оборудовании! Работа без защитного кожуха и защитных устройств оборудования запрещена (смотрите инструкцию по эксплуатации изготовителем оборудования)!

Запрещается работать боковой поверхностью алмазного слоя (использовать для шлифовальных операций);

Запрещается использовать алмазный инструмент для криволинейной резки (кроме специальных исполнений).

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:

storgom.ua

ГРАФИК РАБОТЫ:

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

КОНТАКТЫ:

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара: <https://storgom.ua/product/distar-177041.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/almaznye-diski.html>