

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

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

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

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

Prodcent: "Di-Star" Ukraina Sp.z.o.o. p. Pottawa, ul. M. Biruzowa, 45A, telefon: +38(0532) 508720, 508721, faks: +38(0532) 508202

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

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

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



BEEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTECKFRÄSER

USER MANUAL DIAMOND GRINDING CUP WHEELS

NOTICE D'EXPLOITATION LES FRAISES À SURFACER DE DIAMANT

ISTRUZIONI DI USO PIATRELLO DIAMANTATO

INSTRUKCJA EKSPLOATACJI FREZY DIAMENTOWE CZOŁOWE

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ФРЕЗ АЛМАННЫХ ТОРЦЕВЫХ

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ФРЕЗ АЛМАННИХ ТОРЦЕВИХ

BEEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTECKFRÄSER Ø 50-230 mm

DE Typ DGS, DGM, DGT Diamanteckfräser des Typs DGS (ΦATC) verwenden für trockenes Schleifen. Diamanteckfräser des Typs DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 verwenden für trockenes Schleifen. Diamanteckfräser des Typs DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 verwenden für nasses Schleifen. Diamanteckfräser des Typs DGM (ΦATM) # 60, # 100 verwenden für trockenes Schleifen. Diamanteckfräser des Typs DGW # 70, # 100 verwenden für trockenes Schleifen.

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

Werkzeugklassifizierung BESTSELLER 3D EXTRA CLASS 5D INDUSTRIAL CLASS 7D Das Fachdiamentwerkzeug mit bestem Preis-Ressource-Leistungsverhältnis. Die Serie der Universalanwendung für Facharbeitersituationen hauptsächlich für alltäglichen Gebrauch. Das Fachdiamentwerkzeug mit dem höchsten Anforderungen entspricht. Die Spezialmaschine, die auf die Bedürfnisbefriedigung des Industriemarktes gerichtet ist. Das Fachdiamentwerkzeug mit dem höchsten Anforderungen entspricht. Die Serie ist für große Umfänge des Diamantschneidens von den Fachbenutzern ausgearbeitet.

Bestimmung: Diamanteckfräser werden für trockenes bzw. nasses Schleifen von künstlichen und natürlichen Baumaterialien verwendet (die ausführliche Information über die eventuelle Erforderlichkeit der Kühlung entnehmen Sie bitte den Daten am Diamantwerkzeuggehäuse).

Die Diamanteckfräser DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW entsprechen den Sicherheitsanforderungen und haben das Verfahren der Konformitätserklärung EN 13236, EAC bestanden. Die Nummer Kennzeichnung der Fräse bezeichnet die Größe des verwendeten Diamantkristalls, die für die Rauheitswerte der bearbeiteten Musteroberfläche maßgebend ist. Diamanteckfräser des Typs DGS (ΦATC) verwenden für trockenes Schleifen. Diamanteckfräser des Typs DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 verwenden für trockenes Schleifen. Diamanteckfräser des Typs DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 verwenden für nasses Schleifen. Diamanteckfräser des Typs DGW # 70, # 100 verwenden für trockenes Schleifen. Diamanteckfräser des Typs DGW # 70, # 100 verwenden für trockenes Schleifen.

Warnung: Vor dem Arbeitsbeginn studieren Sie aufmerksam diese Anweisung. Sicherheitsvorschriften zur Verwendung von Diamantwerkzeugen und den von Ihnen eingesetzten Anlagen streng beachten. Vor dem Beginn der Ausführung der beliebigen Arbeiten (Verlegen, Wechsel des Werkzeuges u.a.) mit den Elektroantriebsmaschinen ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose heraus bzw. entfernen Sie den Akku aus dem Gerät. Vor jedem Einsatz führen Sie eine Sichtkontrolle auf das Nichtvorhandensein der möglichen Beschädigungen des Diamantwerkzeuges durch. Nie verwenden Sie das beschädigte Diamantwerkzeug. Beschädigte, unsachgemäß installierte oder falsch angewendete Diamantwerkzeuge können extrem hohes Risiko sein!

Führen Sie die Arbeit mit der Schutzbrille mit Seitenschutz (der Maske mit Vollschutz), der Atemschutzmaske, den Kopfhörern und den Handschuhen durch. Tragen Sie immer Sicherheitsschuhe (benutzen Sie falls notwendig die Schürze). Das bearbeitete Material ist sicher zu befestigen. Verwenden Sie immer das Schutzgehäuse auf Ihrem Gerät! Die Arbeit ohne Schutzgehäuse und ohne Schutzanlagen des Gerätes ist verboten (siehe Bedienungsanweisung des Geräteherstellers). * Beim Einsatz von Fräsen des Typs DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 verwenden Sie bitte drehzahlregelbare Nass-Winkelschleifer (siehe Tab. 2). Die Kühlung wird durch ein System von Stützen und Schläuchen an den Eckfräser angeschlossen und unmittelbar in den Schleifbereich innerhalb der Fräse zugeführt.

Anwendungsempfehlung: Bitte vergewissern, dass das von Ihnen gekaufte Werkzeug für Bearbeitung des gewählten Werkstoffs (siehe die Tabelle 1, Die Verwendbarkeit des Diamantwerkzeugs je nach Werkstoff) bestimmt ist und die Werte des Außendurchmessers, der Aufnahmebohrung (Befestigungsart) sowie die Kühlungsanforderungen den Kenndaten Ihrer Anlagen entsprechen. Es ist nicht erlaubt den Durchmesser (die Konstruktion) der Diamantwerkzeugaufnahmebohrung zu vergrößern (zu ändern). Wenn der Durchmesser der Aufnahmebohrung des Diamantwerkzeugs größer als der Durchmesser der Antriebswelle ist, ist es notwendig einen speziellen Adapterring zu verwenden (wird nicht mitgeliefert).

Richtige Installation: Vor der Diamantwerkzeugaufstellung prüfen Sie seine Sitzfläche und Flansche Ihres Gerätes auf das Vorhandensein der Schlagstellen, Eindrücke oder anderer Beschädigungen. Falls notwendig reinigen Sie sie vor Schmutz und Staub.

Gewährleistungspflichtung: Das Herstellerwerk garantiert die Funktionsfähigkeit des Diamantwerkzeugs, soweit dieses bestimmungsgemäß und laut den o.g. Empfehlungen zum Einsatz des Werkzeuges verwendet wird. Der Mängelanpruch des gekauften Diamantwerkzeugs wird auf Grund der ausgefüllten Reklamationsakte der festgestellten Form und beim Vorhandensein des Reklamationsproduktes angenommen. Schadensbearbeitung wird durchgeführt: a) wenn die Empfehlung des Herstellerbetriebs zum Werkzeubetrieb nicht verletzt wurde, b) wenn der Verschleiß der Diamantschicht nicht mehr als 1/3 ihrer Anfangshöhe beträgt. Der Herstellerbetrieb übernimmt keine Gewährleistungspflichtung 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 Diamantschicht ist auf dem Stahlgehäuse befestigt, enthält keine Schadstoffe. Die Haltbarkeit ist unbegrenzt. Aufbewahren bei der Temperatur von -50°C bis +50°C und relativen Feuchtigkeit bei 80%.

Hersteller: GmbH „Di-Star“ Ukraine, Stadt Pottawa, M. Birjusov str., 45A, tel.: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Fräse Durchmesser, mm	DGS (ΦATC), DGM (ΦATM)#00, #0, DGT (ΦATT) #00, #0, DGW (ΦATM) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Schleiflänge bei Durchgang, mm										
	Ohne Abkühlung	Skala der Abrasivität	Mit Verwendung der Abkühlung										
	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min	Lineare Schleifgeschwindigkeit, m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min	Lineare Schleifgeschwindigkeit, m/s
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3	-	-	-	-	-	-	-	2800	15
100	12000	63	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2800	15
125	12000	80	-	-	0,5-	0,5-	-	-	-	-	-	2800	15
150	10000	80	-	-	0,6	0,6	-	-	-	-	-	2800	15
180	8500	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2800	15
230	6600	80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2800	15

Tabelle 2. Empfohlene Schleifparameter.

USER MANUAL DIAMOND GRINDING CUP WHEELS Ø 50-230 mm

EN Diamond grinding cup wheels for DGS (ΦATC) – for grinding without cooling. Diamond grinding cup wheels for DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 – for grinding without cooling. *Diamond grinding cup wheels for DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 – for grinding with cooling. Diamond grinding cup wheels for DGM (ΦATM) # 60, # 100 – for grinding without cooling. Diamond grinding cup wheels for DGW # 70, # 100 – for grinding without cooling.

Dear Customer! Thank you for choosing the products manufactured by Di-STAR! The use of high-quality raw materials, the 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 grinding cup wheels 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 the best ratio of resource/performance/processing unit cost. This series has been designed for high volumes of diamond cutting by professional users. 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: Diamond grinding cup wheels are designed for grinding artificial and natural construction material on manual angle grinders both without cooling and with water cooling (you can find more information about usage of cooling on diamond tool body). Diamond grinding cup wheels DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW comply with safety requirements and have passed the conformity declaration procedure according to EN 13236, and EAC. Work sequence diamond grinding cup wheels treatment #00 → #0 → #2, #3. #2, #60 (#70) → #100. Numerical designator of cutter represents the size of used diamond crystal effecting blank surface undulation. Diamond grinding cup wheels for DGS (ΦATC) – for grinding without cooling. Diamond grinding cup wheels for DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 – for grinding without cooling. * Diamond grinding cup wheels for DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 – for grinding with cooling. Diamond grinding cup wheels for DGM (ΦATM) # 60, # 100 – for grinding without cooling. Diamond grinding cup wheels for DGW # 70, # 100 – for grinding without cooling.

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

Warning: Before starting the work, please read the following instructions carefully. Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used. Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device. Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool. Never use damaged diamond tools. Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk to the user!

NOTICE D'EXPLOITATION LES FRAISES À SURFACER DE DIAMANT Ø 50-230 mm

FR DE TYPE DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGS (ΦATC) s'appliquent sans refroidissement. Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 s'appliquent sans refroidissement. Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 s'appliquent avec le refroidissement. Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ΦATM) # 60, # 100 s'appliquent sans refroidissement. Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGW # 70, # 100 s'appliquent sans refroidissement.

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 bonne proportion prix-ressource-productivité-coûts unitaires au traitement. La série est élaborée pour les grandes volumes de coupeage diamanté par les usagers professionnels. Un instrument diamanté professionnel avec la meilleure proportion ressourcement-productivité-coûts unitaires au traitement. La série est élaborée pour les grandes volumes de coupeage diamanté par les usagers professionnels. Un instrument diamanté professionnel avec la meilleure proportion ressourcement-productivité-coûts unitaires au traitement. La série est élaborée pour les grandes volumes de coupeage diamanté par les usagers professionnels.

Destination: Les fraises à surfacer de diamant sont destinées à pour le ponçage matériaux de construction naturels ou artificiels par la meuluseuse d'angle à la main sans refroidissement ainsi qu'avec le courant du réseau au refroidissement. Elles sont destinées à l'usage de la meuluseuse d'angle dans le corps de l'outil de diamant. Les fraises à surfacer de diamant DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW correspondent aux exigences de sécurité et ont passé la procédure de déclaration de la correspondance EN 13236, EAC.

La séquence du surfacage par les fraises: 1. #00 → #0 → #2 → #3; 2. #60 (#70) → #100. Désignation numérique de la fraise caractérise la taille du cristal de diamant utilisé, qui influence la rugosité de la surface usinée de la surface usinée de la surface usinée de la surface usinée. Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGS (ΦATC) s'appliquent sans refroidissement. Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 s'appliquent sans refroidissement. Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 s'appliquent avec le refroidissement. Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGW # 70, # 100 s'appliquent sans refroidissement.

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraise et éviter l'injection extérieure sur eux. Lors de l'utilisation de la fraise de ce type DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3, utilisez la meuluseuse d'angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuluseuse d'angle par le système de raccords et tuyaux est introduit directement dans la zone de meulage à l'intérieur de la fraise. Lors du fonctionnement de l'outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d'utiliser l'eau courante et laver périodiquement le matériau usiné!

Attention! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les laissez pas sur vos matériaux à ce qu'ils se refroidissent. Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de

ISTRUZIONI DI USO PIATRELLO DIAMANTATO Ø 50-230 mm

IT	Di tipo DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)
	Платрело диаманто di tipo DGS (ФАТС) аla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
	Платрело диаманто di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 аla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
	*Платрело диаманто di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 аla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
	Платрело диаманто di tipo DGM (ФАТМ) # 60, # 100 аla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
	Платрело диаманто di tipo DGW # 70, # 100 аla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

Генералне информације

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 garantirle tutto sopra specificato, si prega di seguire le raccomandazioni che troveranno in questa brochure. Solo in quel modo potete mantenere la qualità del Vostro utensile diamantato "DI-STAR".

Класификација деги utensii

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

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

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

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

Il girante di albero del nodo portarotonda non indicato nella Tabella 2. Il mancato rispetto di questi requisiti può influenzare negativamente la capacità di taglio dell'utensile diamantato!

Destinazione:
Платрело диаманто sono destinate alla smerigliatura dei materiali da costruzione artificiali e naturali tramite le smerigliatrici angolari a mano, sia senza il raffreddamento, che con l'uso del raffreddamento ad acqua (informazione dettagliata sulla necessità dell'uso del raffreddamento è indicata sul corpo dell'utensile diamantato).

Платрело диаманто di tipo DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW soddisfiano i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, EAC.

La sequenza del trattamento platрело диаманто:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

La designazione numerata della fresa caratterizza la dimensione del cristallo di diamante usato, che influenza l'aspetto della superficie tagliata della pezzo.
Платрело диаманто di tipo DGS (ФАТС) аla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Платрело диаманто di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 аla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

*Платрело диаманто di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 аla smerigliatura con il raffreddamento
Платрело диаманто di tipo DGW # 70, # 100 аla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

Attenzione:
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.

Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensii diamantati e degli impianti da Voi applicati.

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

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

Mal utilizzare gli utensii diamantati danneggiati.
Gli utensii diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!

Effettuare il lavoro in occlusivi protettivi (casco, 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 involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature!)

*Al'uso delle platрело диаманто di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene allacciato alla smerigliatrice angolare tramite il sistema di flessibilità e dei tubi flessibili e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la platрело диаманто.

Consigli per l'uso:
Accertate che il Vostro utensile diamantato acquistato è destinato al trattamento del materiale scelto (vedi Tabella 1 "Applicazione dell'utensile diamantato in funzione del materiale").
E i diametro esterno dello stesso, foro di montaggio (mezzo di fissaggio) e requisiti di raffreddamento corrispondono alle caratteristiche del Vostro impianto.

Non è consentito l'aumento (cambiamento) del diametro (costruzione) del foro di montaggio dell'utensile diamantato.
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, pulirle da inquinamento o polvere.

Tabella 2. Regimi di smerigliatura consigliati:

Diametro platрело диаманто, mm	DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ)#00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Głębokość szlifowania za przelazem, mm	
	Alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento		Scalita di abrasività	
	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare della smerigliatura m/s	10	15, 20
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3
100	12000	63	-	-
125	12000	80	-	-
150	10000	80	-	-
180	8500	80	-	-
230	6600	80	-	-

Diametro platрело диаманто, mm	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3		Głębokość szlifowania za przelazem, mm	
	Con il raffreddamento		Scalita di abrasività	
	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare della smerigliatura m/s	10	15, 20
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3
100	12000	63	-	-
125	12000	80	-	-
150	10000	80	-	-
180	8500	80	-	-
230	6600	80	-	-

Diametro platрело диаманто, mm	DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ)#00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Głębokość szlifowania za przelazem, mm	
	Alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento		Scalita di abrasività	
	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare della smerigliatura m/s	10	15, 20
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3
100	12000	63	-	-
125	12000	80	-	-
150	10000	80	-	-
180	8500	80	-	-
230	6600	80	-	-

Diametro platрело диаманто, mm	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3		Głębokość szlifowania za przelazem, mm	
	Con il raffreddamento		Scalita di abrasività	
	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare della smerigliatura m/s	10	15, 20
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3
100	12000	63	-	-
125	12000	80	-	-
150	10000	80	-	-
180	8500	80	-	-
230	6600	80	-	-

INSTRUKCJA EKSPLOATACJI FREZY DIAMANTOWE CZOŁOWE Ø 50-230 mm

TYPU DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)

Frezy typu DGS (ФАТС) bez stosowania chłodzenia;

Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 bez stosowania chłodzenia;

*Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 z chłodzeniem;

Frezy typu DGM (ФАТМ) # 60, # 100 bez stosowania chłodzenia;

Frezy typu DGW # 70, # 100 bez stosowania chłodzenia;

Санавонне Nabywca!

Дзякуемy за Тwój выбр production! Фирмы „DI-STAR” Wysoka jakość surowców oraz materiałów, właściwy dobór komponentów, wykorzystanie nowoczesnych technologii oraz dokładna kontrola sprawują, że nasz produkt może być dostojnie wykorzystywany przez długi okres. Aby gwarantować wszystkim należy wymienione, prosimy przystępować wskazówek producenta wymienionych w tej instrukcji. Tyko w ten sposób możemy utrzymać jakość Twoich narzędzi diamentowych „DI-STAR”.

Класифікація sprzetu

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

Profesjonalny sprzet diamentowy z najlepszą konfiguracją parametrów – wydajność-wytrzymałość-jednostkowość. Seria uniwersalna została dostosowana do profesjonalnego wykonywania prac, w większości swojej o charakterze bytowym.

Profesjonalny sprzet diamentowy TOP-klasy odpowiadający najwyższym wymaganiom. Specjalna profesjonalna seria została wyprodukowana ze względu na zapotrzebowania rynku przemysłowego.

Przeznaczenie:
Frezy diamentowe czolowe przeznaczane są do szlifowania sztucznych i naturalnych materiałów budowlanych na rącznych szlifierniach kątowych, jak bez chłodzenia, tak i z zastosowaniem chłodzenia wodnego (szczegółowa informacja o konieczności zastosowania chłodzenia znajduje się na obudowie narzędzi diamentowych).

Frezy diamentowe czolowe typu DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW odpowiadają wymogom bezpieczeństwa, a także przeszły procedurę deklarowania zgodności EN 13236, EAC.

Kolejność obróbki frezami:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

Oznaczenie numerowe frezy charakteryzuje rozmiar zastosowanego kryształu diamentowego, który wywiera wpływ na charakterystykę obrabianej powierzchni przedmiotu.

Frezy typu DGS (ФАТС) bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 bez stosowania chłodzenia;

*Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 z chłodzeniem;
Frezy typu DGM (ФАТМ) # 60, # 100 bez stosowania chłodzenia;

Frezy typu DGW # 70, # 100 bez stosowania chłodzenia.

Ostrzeżenie:
Przed rozpoczęciem pracy uważnie przeczytaj niniejszą Instrukcję.
Należy ściśle przestrzegać wskazań dotyczących bezpieczeństwa użytkowania narzędzia diamentowego i użytkowania sprzętu.

Przed podjęciem jakiegokolwiek prac (przemieszczenie, wymiana sprzętu i t.d.) z maszynami zasilanymi prądem elektrycznym, wyłącznij zasilanie z gniazdzka elektrycznego albo odpowiednio należy wyciągnąć akumulator z urządzenia.

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

Nigdy nie korzystaj z uszkodzonego sprzętu diamentowego.
Użytkownicy zamontowany w niewielkiy sposób albo nieprawidłowo wykorzystujący sprzęt diamentowy do ciecia może stwarzać wyjątkowo wysokie zagrożenie dla zdrowia oraz życia człowieka!

Pracę należy wykonywać wyłącznie w założonych ochronnych okularach z bocznym zabezpieczeniem (pełna maska ochronna), masce przeciwpyłowej, ochronczaski słuchu oraz rękawicach. Zawsze korzystaj ze specjalnego obuwia przeciwpoślizgowego (w razie konieczności trzeba założyć fartuch).

Materiał do obróbki powinien być właściwie zamocowany;
Zawsze korzystaj z ekranu ochronnego na Twoim urządzeniu! Praca bez ekranu ochronnego oraz innych urządzeń ochronnych jest zabroniona (zobacz instrukcję eksploatacji wyrobnika urządzeń!)

* Przy użyciu frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifiernie kątowe do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowej za pomocą systemu króćców i węży oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy.
W razie konieczności należy użyć dodatkowych narzędzi.

Wskazówki dotyczące użytkowania:
Upewnij się, że nabyte przez Ciebie narzędzie diamentowe jest przeznaczone do obróbki wybranego materiału (p.Tabele 1 „Zastosowanie narzędzi diamentowych do materiałów”), a jego średnica zewnętrzna, otwór do mocowania (sposób mocowania) i wymagania do chłodzenia są zgodne z charakterystykami Twojego sprzętu.

Nie dopuszczaj się zwiększania (zmiany) średnicy (konstrukcji) otworu do mocowania narzędzia diamentowego.

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

Właściwy montaż:
Przed instalowaniem sprzętu diamentowego sprawdź powierzchnię nasadową Twojego sprzętu na obecność złupin, wgłęć oraz innych uszkodzeń. W razie konieczności trzeba oczyścić je z kurzu i zabrudzeń.

Producent:
«Di-Star» Ukraina Sp.z o.o. m. Poltava, ul. M.Biruzowa, 45*, telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721.

TYPU DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)

Frezy typu DGS (ФАТС) bez stosowania chłodzenia;

Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 – применяются только со охлаждением.

Frezy typu DGM (ФАТМ) # 60, # 100 – применяются без охлаждения.

Frezy typu DGW # 70, # 100 – применяются без охлаждения.

Уважаемьи Покупатели!

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 вам ни к чему, просим придерживаться рекомендаций, которые найдете в этой брошюре. Только так Вы сможете поддерживать качество Вашего алмазного инструмента «DI-STAR».

Класифікація інструмента

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

Професіональний алмазний інструмент з хорошиmi параметрами – висока продуктивність-надійність-вартість. Серія універсального використання для професіонального виконання робіт переважно побутового напрямку.

Професіональний алмазний інструмент з найвищими показниками продуктивності, надійності та вартості. Спеціалізована професійна серія направлена на задоволення потребностей промислового ринку.

Призначення:
Фрези алмазні торцеві призначені для шліфування існуючих та природних строгальних матеріалів на ручних углових шліфувальних машинах, як без охолодження, так і з використанням водного охолодження (подробна інформація о необхідності применения охолодження указана на корпусе алмазного инструмента).

Фрези алмазні торцеві типу DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW відповідають вимогам безпеки Государственного комитета Украины по вопросам технічного регулювання та науково-технічного центра стандартизації, метрології та сертифікації, Технического Регламента Таможенного Союза TP TC 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Фрези алмазні торцеві не входять в перелік продукції, підпадає обов'язкової сертифікації на території України, согласно Государственного комитета Украины по вопросам технического регулювання и потребительской политики от 01.02.2005 г. №28.

Забрањається перебування людей в напрямку вилучу опадів powstałych в процесі цięcia тарца диамантового (треба звернути увагу на предмети, которые могут улскозджені – збїть в окnach, самодельно і т.д.).

Увага! Нарzędzia диамантового podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykaj ich голыми руками, пока они не остыли.

Przed podjęciem jakiegokolwiek poddzasz transportu sprzętu, narzędzia diamentowe należy usunąć i przzenieć ich oddzielnie. Zawsze należy zadbać o delikatne transportowanie narzędzi diamentowych i nie dopuścić do zewnętrznego wpływu na nie.

* Przy użyciu frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifiernie kątoве do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowej za pomocą systemu króćców i węży oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy, jej zniżczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Zabrania się przebywania ludziom w kierunku wyrzutu odpadów powstałych в процесі цięcia тарца диамантового (треба звернути увагу на предмети, которые могут улскозджені – збїть в окnach, самодельно і т.д.).

Увага! Нарzędzia диамантового podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykaj ich голыми руками, пока они не остыли.

Przed podjęciem jakiegokolwiek poddzasz transportu sprzętu, narzędzia diamentowe należy usunąć i przzenieć ich oddzielnie. Zawsze należy zadbać o delikatne transportowanie narzędzi diamentowych i nie dopuścić do zewnętrznego wpływu на nie.

* Przy użyciu frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifiernie kątoве do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowej за pomocą systemu króćców i węży oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy.

W razie konieczności należy użyć dodatkowych narzędzi.

Ostrzeżenie:
W razie obniżenia zdolności tnącej sprzętu diamentowego należy go naoszczędzić. Charakterystycznymi objawami spadku tnącej zdolności są: nagrzewanie frezy, zmniejszenie prędkości szlifowania.
Do ostrzeżenia narzędzi diamentowych należy wykonać kilka przejazdów po materiale o wysokiej szorstkości (mur ceglany, tynk cementowo-piaskowy, świeży beton, tarczy ścięne do ostrzenia lub ściernicze).

Uwaga! Przy ostrzeniu sprzętu diamentowego materiał ścierny powinien być dobrze zamocowany. Ostrzenie może powodować nagłe zaciągnięcie w stronę cieżki – należy przytrzymać podawanie sprzętu diamentowego!
Niewykonywanie danych wskazań może doprowadzić do uszkodzenia frezy i jest bardzo niebezpieczne!

* Częstotliwość i kierunek ostrzenia warstwy diamentowej zależy od twardości oraz stopnia obrabialności materiału.

Obowiązki gwarancyjne
Przedsiębiorstwo-producent gwarantuje działanie narzędzi diamentowych, które są używane zgodnie z przeznaczeniem i według powyższych zaleceń w instrukcji obsługi narzędzia.

Reklamacje dotyczące jakości nabytego sprzętu diamentowego przyjmowane są na podstawie wypełnionego Akru-Reklamacji ustalonej formy oraz obecności wyrobu nadanego do reklamacji.

Rozpatrzenie reklamacji odbywa się:

a) w przypadku niezastosowania zaleceń zakładu-producenta, dotyczących eksploatacji sprzętu;

b) w przypadku, jeśli zużycie warstwy diamentowej wynosi nie więcej, niż 1/3 jego grubości początkowej.

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

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

Termin przydatności jest nieograniczony. Przechowywać w temperaturze od -50°C do +50°C i wilgotności względnej do 80%.

Właściwy montaż:
Przed instalowaniem sprzętu diamentowego sprawdź powierzchnię nasadową Twojego sprzętu na obecność złupin, wgłęć oraz innych uszkodzeń. W razie konieczności trzeba oczyścić je z kurzu i zabrudzeń.

Producent:
«Di-Star» Ukraina Sp.z o.o. m. Poltava, ul. M.Biruzowa, 45*, telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ФРЕЗ АЛМАЗНЫХ ТОРЦЕВЫХ Ø 50-230 mm

ТИПА DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)

Фрезы типа DGS (ФАТС) применяются без охлаждения;

Фрезы типа DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 – применяются только со охлаждением.

Фрезы типа DGM (ФАТМ) # 60, # 100 – применяются без охлаждения.

Фрезы типа DGW # 70, # 100 – применяются без охлаждения.

Уважаемьи Покупатели!

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 вам ни к чему, просим придерживаться рекомендаций, которые найдете в этой брошюре. Только так Вы сможете поддерживать качество Вашего алмазного инструмента «DI-STAR».

Класифікація інструмента

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

Професіональний алмазний інструмент з хорошиmi параметрами – висока продуктивність-надійність-вартість. Серія універсального використання для професіонального виконання робіт переважно побутового напрямку.

Професіональний алмазний інструмент з найвищими показниками продуктивності, надійності та вартості. Спеціалізована професійна серія направлена на задоволення потребностей промислового ринку.

Призначення:
Фрези алмазні торцеві призначені для шліфування існуючих та природних строгальних матеріалів на ручних углових шліфувальних машинах, як без охолодження, так і з використанням водного охолодження (подробна информация о необходимости применения охолодження указана на корпусе алмазного инструмента).

Фрези алмазні торцеві типу DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW відповідають вимогам безпеки Государственного комитета Украины по вопросам технічного регулювання та науково-технічного центра стандартизації, метрології та сертифікації, Технического Регламента Таможенного Союза TP TC 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Фрези алмазні торцеві не входять в перелік продукції, підпадає обов'язкової сертифікації на території України, согласно Государственного комитета Украины по вопросам технического регулювання и потребительской политики от 01.02.2005 г. №28.

Забрањається перебування людей в напрямку вилучення опадів powstałych в процесі цięcia тарца диамантового (треба звернути увагу на предмети, которые могут улскозджені – збїть в окnach, самодельно і т.д.).

Увага! Нарzędzia диамантового podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykaj ich голыми руками, пока они не остыли.

Przed podjęciem jakiegokolwiek poddzasz transportu sprzętu, narzędzia diamentowe należy

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-190832.html>

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