

EN

USER MANUAL
FOR SEGMENTED
DIAMOND CUTTING BLADES

DE

GEBRAUCHSANLEITUNG
FÜR SEGMENTIERTE
DIAMANT-TRENNSCHEIBEN

ES

MANUAL DEL USUARIO
PARA DISCOS DE CORTE
DE DIAMANTE SEGMENTADOS

UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ
СЕГМЕНТОВАНИХ КРУГІВ

RU

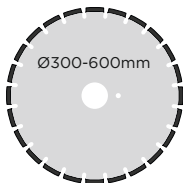
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ
СЕГМЕНТНЫХ КРУГОВ

PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI
SEGMENTOWYCH
TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA

LT

NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
DEIMANTINIAMS
SEGMENTINIAMS PJOVIMO DISKAMS



1A1RSS

C1, C2, C3, C1P, C3P, C1A,
C3A, C1R, C2R, C3R

AREA OF APPLICATION:

Diamond blade is designed for cutting building materials on special machines with water cooling.

Segmented diamond blade 1A1RSS consists of a brazed metal bonded diamond layer according to TZ U 26.8-33804724-014:2018.

SAFETY REGULATIONS:

- Forbidden to work without protective cover;
- The construction material must be well fixed;
- Work in protective gear only;
- Side grinding is prohibited;
- Curved cutting is prohibited;
- Check the clamping of the cutting disc on the spindle with a wrench;
- Check the clamping of the cutting disc on the spindle with a wrench;
- Do not use damaged discs;
- Do not apply excessive force when cutting.

APPLICATION TIPS:

To ensure maximum safety and optimum use of the cutting blade, we recommend checking the following before use and during work:

BEFORE USE:

- Make sure the application of the disc corresponds to the material being cut;
- Ensure that the diamond layer is not damaged (cracks, chips, etc.);
- Check the machine spindle and bore;
- Clamping flanges and bore must not be damaged (notches, burrs, etc.) and must be free of sludge and rust;
- Clamping flange bores must match each other and the machine;
- The direction arrow on the diamond cutting disc must match the rotation direction;
- Make sure there are no vibrations, secondary noises, radial and end impacts of the cutting disc at idle;

DURING USE:

- The pressure and amount of coolant must ensure effective cooling of the disc, and the coolant supply must be directed to the cutting zone.;
- Do not apply excessive force when cutting. Excessive cutting depth and significant forces can cause overheating of the tool, resulting in deformation and jamming of the disc in the material, leading to further tool damage;
- Do not tilt diamond cutting discs and never cut curves;
- When the cutting disc becomes dull, make several cuts in abrasive material (aluminum oxide, sandstone, or limestone) to sharpen it;
- The machine speed must not exceed the maximum permissible speed of the diamond cutting disc;
- Impacts and a sharp increase in cutting depth are not allowed. The tool feed should be smooth and without jerks;
- It is recommended to achieve the working depth of the cut in multiple passes to ensure stability of cutting performance and a long lifespan of the diamond cutting blade.

Recommended settings for efficient cutting:

Outer diameter, mm	Max. cuttin depth, mm	Min. flange diameter, mm	Coolant supply, l/min	Power output, kWt
300	110	80	10-15	2,2-5,5
350	115	120	10-15	2,2-5,5
400	130	140	10-15	2,2-5,5
450	155	140	15-20	3,0-7,0
500	170	160	15-20	5,0-9,0
600	210	180	20-30	7,0-12,0

WARRANTY OBLIGATIONS:

A claim for quality will be accepted based on a completed complaint report in the specified form and the availability of the claimed product.

The examination of the complaint will be conducted under the following conditions:

- The wear of the diamond layer does not exceed 1/3 of the original height;
- The manufacturer's recommendations for product use were not ignored;
- The company assumes no warranty obligations in the event that the consumer modifies the tool's design (drilling the bore, drilling additional holes for the flange, etc.);
- Segmented diamond cutting blade 1A1RSS consists of a metal bonded diamond layer, welded on a steel body according to TZ U 26.8-33804724-014:2018;
- Does not contain harmful substances;
- Shelf life is not limited;
- Store at temperatures ranging from -50° C to +50° C and relative humidity not exceeding 60%.

EINSATZBEREICH:

Diamant-Trennscheibe ist zum Schneiden von Baustoffen auf Spezialmaschinen mit Wasserkühlung ausgelegt.

Segmentierte Diamant-Trennscheibe 1A1RSS besteht aus einer gelöteten metallisierter Diamantschicht auf einem Stahlkörper gemäß TZ U 26.8-33804724-014:2018.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN:

- Verboten ohne Schutzhülle zu arbeiten;
- Der Baustoff muss gut befestigt werden;
- Nur in Schutzausrüstung arbeiten;
- Seitenschleifen verboten;
- Kurvenschneiden verboten;
- Klemmung des Trennscheibens auf Spindel mit Schraubenschlüssel auschecken;
- Drehrichtung des Diamant-Trennscheibens und Maschinenspindels müssen stimmen;
- Beschädigte Scheiben nicht verwenden;
- Wenden Sie beim Schneiden nicht zu großer Schub an.

ANWENDUNGS-TIPPS:

Um die größtmögliche Sicherheit und maximale Nutzung des Trennscheibe zu gewährleisten, empfehlen wir, vor dem Gebrauch und während der Arbeit Folgendes zu kontrollieren:

VOR DEM GEBRAUCH:

- Stellen Sie sicher, dass die Anwendung des Disks zu verarbeitenden Materials entspricht;
- Stellen Sie sicher, dass die Diamantschicht nicht beschädigt ist (Risse, Chips usw.);
- Maschinenspindel und Bohrung checken;
- Klemmflanschen und Bohrung dürfen nicht beschädigt werden (Kerben, Grate usw.) und müssen Schlamm- und Rostfrei sein;
- Klemmflanschen-Bohrungen müssen zum Einander und zum Maschine passen;
- Diamant-Trennscheiben Richtungspfeil muss mit Drehrichtung passen;
- Stellen Sie sicher, dass keine Vibrationen, Nebenräusche, Radial- und Endschläge des Trennscheibens im Leerlauf gibt.

WÄHREND DES GEBRAUCHS:

- Der Druck und die Menge des Kühlmittels müssen eine wirksame Kühlung des Disks gewährleisten, und die Kühlmittelzufuhr muss direkt zur Schneidzone geleitet werden;
- Wenden Sie beim Schneiden nicht zu großer Schub an. Eine große Schnitttiefe und erhebliche Kräfte können zu einer Überhitzung des Werkzeugs und infolgedessen zu einer Verformung und Klemmung des Scheibens im Material mit einer weiteren Zerstörung des Werkzeugs führen;
- Verkanten Sie Diamant-Trennscheiben nicht und schneiden Sie niemals Kurven;
- Wenn die Trennscheibe stumpf wird, führen Sie zur Schärfung einige Schnitte in abrasivem Material (Elektrokorund, Sandstein oder Kalksandstein) durch;
- Die Drehzahl der Maschine darf die maximal zulässige Drehzahl der Diamant-Trennscheibe nicht übersteigen;
- Schläge und starke Zunahme der Schnitttiefe sind nicht erlaubt. Der Werkzeugvorschub soll glatt und ohne Ruck sein;
- Es wird empfohlen, die Arbeitstiefe des Schnitts in mehreren Durchgängen zu erreichen, um die Stabilität der Schnitteigenschaften und eine lange Lebensdauer des Diamant-Trennscheibens zu gewährleisten.

Empfohlene Einstellungen für effizientes Schneiden/Trennen:

Durchmesser, mm	Max. Schneidtiefe, mm	Min. Flangendurchmesser, mm	Wasserversorgung, l/min	Spindleleistung, kWt
300	110	80	10-15	2,2-5,5
350	115	120	10-15	2,2-5,5
400	130	140	10-15	2,2-5,5
450	155	140	15-20	3,0-7,0
500	170	160	15-20	5,0-9,0
600	210	180	20-30	7,0-12,0

GEWÄHRLEISTUNGSVERPFLICHTUNGEN:

Ein Qualitätsanspruch wird auf der Grundlage eines ausgefüllten Reklamationsberichts in der festgelegten Form und der Verfügbarkeit eines Reklamationsprodukts akzeptiert.

Die Prüfung des Beschwerdegesetzes erfolgt unter der Bedingung:

- Verschleiß der Diamantschicht nicht mehr als 1/3 der ursprünglichen Höhe;
- Die Empfehlungen des Herstellers zur Verwendung des Produkts wurden nicht ignoriert;
- Das Unternehmen übernimmt keine Gewährleistungsverpflichtungen für den Fall, dass der Verbraucher die Konstruktion des Werkzeugs ändert (Bohren der Bohrung, Bohren zusätzlicher Löcher für den Flansch usw.);
- Segmentierte Diamant-Trennscheibe 1A1RSS besteht aus einer gelöteten metallisierter Diamantschicht auf einem Stahlkörper gemäß TZ U 26.8-33804724-014:2018;
- Enthält keine schädlichen Substanzen;
- Haltbarkeit unbegrenzt;
- Bei Temperaturen von -50 ° C bis + 50 ° C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von nicht mehr als 60% lagern.

APLICACIÓN:

El disco está diseñado para cortar materiales de construcción en máquinas especiales con refrigeración.

El disco de corte de diamante segmentado **1A1RSS/C1, C2** está fabricado con segmentos de diamante sinterizados en ligante metálico soldados por corriente de alta frecuencia o soldados a laser con soporte de acero bajo las especificaciones técnicas de TY 26.8-33804724-014:2018.

REQUERIMIENTOS DE SEGURIDAD:

- No está permitido usar discos sin cubierta protectora;
- El material para trabajar debe estar bien fijado;
- Trabaje con equipos de protección (protección para los ojos, guantes, respirador, protección auditiva);
- No está permitido usar discos para rectificar superficies (trabajar por la parte lateral del disco);
- No está permitido realizar cortes curvos;
- Compruebe que el disco está fijado bien en el eje de la máquina con ayuda de una llave inglesa;
- Compruebe que el sentido de giro del disco coincide con el sentido de giro del eje de la máquina;
- No está permitido usar discos con grietas y astillados;
- No está permitido aplicar gran esfuerzo en el proceso de corte.

RECOMENDACIONES DE USO:

Para garantizar la mejor seguridad y máxima vida útil de la herramienta recomendamos antes y durante el proceso de trabajo controlar los puntos siguientes:

ANTES DE USAR:

- Asegurarse que el disco se corresponda con el material a trabajar;
- Asegurarse que la capa de diamante del disco no está dañada (no hay grietas, astillados...);
- Comprobar el diámetro del eje de la máquina y el diámetro interior del disco;
- Las bridas de sujeción y el eje de la máquina no están dañados (grietas, astillados) corroídos o contaminados, que estén limpios y en buen estado;
- Los diámetros de las bridas de soporte y de sujeción deben ser iguales;
- Al montar el disco la flecha de sentido de giro del disco debe coincidir con el sentido de giro del eje de la máquina;
- Asegurarse que no hay vibraciones, ruidos extraños, descentramiento radial y lateral del disco durante el giro en vacío.

DURANTE EL PROCESO DE USO:

- La presión y cantidad de líquido refrigerante debe mantener la refrigeración del disco de forma constante y el suministro de líquido refrigerante debe dirigirse directamente a la zona de corte;
- Corte el material sin presión. Una presión y profundidad excesiva puede subir la temperatura del disco lo que puede deformar y provocar la rotura del mismo;
- Nunca intente realizar cortes curvos, no incline el disco en relación con el plano del material;
- Cuando se emboza un disco sube la presión para cortar el material y esto provoca una bajada del rendimiento. Un disco embozado necesita ser reavivado. Corte un abrasivo convencional del que disponga (corindón blanco, arenisca o ladrillo de silicato);
- Nunca exceda la velocidad máxima de giro marcada en el disco;
- No se permite avance en profundidad abrupta y fuerte en el material. El disco debe entrar suavemente, evitando movimientos bruscos y golpes;
- Se recomienda conseguir la profundidad de corte en pocas pasadas. Eso garantizará la estabilidad de las propiedades de corte y una vida útil más larga del disco.

Los parámetros recomendados de corte:

Diámetro del disco, mm	Profundidad de corte máxima, mm	Diámetro mínimo de las bridas, mm	Suministro de agua, l/min	Potencia de accionamiento, kWt
300	110	80	10-15	2,2-5,5
350	115	120	10-15	2,2-5,5
400	130	140	10-15	2,2-5,5
450	155	140	15-20	3,0-7,0
500	170	160	15-20	5,0-9,0
600	210	180	20-30	7,0-12,0

CONDICIONES DE GARANTÍA:

Para aceptar una reclamación, se debe acompañar del formulario estándar debidamente cumplimentado.

Se aceptan reclamaciones en los siguientes casos:

- El disco se ha desgastado menos de 1/3 parte de su capa de diamante inicial;
- Las recomendaciones del fabricante sobre el uso del producto se respetaron;
- La empresa declina toda responsabilidad en caso de cualquier modificación del disco por parte cliente (torneado del diámetro interior, taladrado de agujeros adicionales en el soporte para sujeción etc.);
- El disco de corte de diamante segmentado 1A1RSS está fabricado con segmentos de diamante sinterizados en ligante metálico soldados a láser y con soporte de acero bajo a las especificaciones técnicas de TY 26.8-33804724-014:2018;
- No contiene sustancias nocivas;
- Vida útil ilimitada;
- Almacenar a temperaturas entre -50°C a +50°C grados y humedad relativa no más de 60%.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Круг призначений для різання будівельних матеріалів на спеціалізованих верстатах із застосуванням водяного охолодження.

Круг алмазний відрізний сегментований **1A1RSS/C1(C2)** виготовлений з напаяним або привареним сегментованим алмазним шаром на металевій зв'язці та сталевим корпусом згідно ТЗ У 26.8-33804724-014:2018.

ВИМОГИ БЕЗПЕКИ:

- Робота без захисного кожуха — забороняється;
- Оброблюваний матеріал повинен бути надійно закріплений;
- Роботи виконуйте із застосуванням засобів захисту (окуляри, рукавички, респіратор, навушники);
- Забороняється використовувати круг для шліфування поверхонь (працювати бічною поверхнею круга);
- Забороняється виконання криволінійних різів;
- Перевірте надійність закріплення круга на шпинделі;
- Перевірте відповідність напрямку обертання круга з напрямком обертання шпінделя використовуваного обладнання;
- Забороняється використання інструменту, що має сколи та тріщини;
- Забороняється у процесі роботи докладати надмірні навантаження на інструмент.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ:

Для забезпечення безпеки та максимального ресурсу використання кругів рекомендуємо:

ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ:

- Переконайтеся, що виконання обраного круга відповідає оброблюваному матеріалу;
- Переконайтеся, чи не пошкоджено алмазоносний шар (тріщини, відколи тощо);
- Перевірте відповідність діаметра шпинделя машини та посадкового отвору кола;
- Фланці та посадковий отвір, у разі використання охолодження, повинні бути очищені від слідів корозії і забруднень шламом;
- Діаметри опорного і притискного фланців повинні бути рівні;
- При встановленні стрілка напрямку обертання круга повинна збігатися з напрямом обертання шпинделя машини;
- Під час холостого ходу машини впевніться у відсутності вібрацій, сторонніх шумів, радіального і торцевого биття круга.

У ПРОЦЕСІ ВИКОРИСТАННЯ:

- Тиск і кількість охолоджувальної рідини повинна забезпечувати ефективне охолодження круга, а подача охолоджувальної рідини повинна спрямовуватися безпосередньо у зону різання;
- Під час різання слідкуйте, щоб інструмент не поринав більш ніж на третину у розрізаний матеріал, не докладайте більших зусиль. Не виконання даних рекомендацій призводить до перегріву та деформації інструменту з подальшим його порушенням;
- Уникайте відхилення від прямолінійності різу, а також нахилу інструменту відносно площини оброблюваного матеріалу;
- При засолюванні ріжучого круга відбувається збільшення зусилля різання і зниження продуктивності. У цьому випадку круг необхідно під вскрити шляхом різання абразивного матеріалу (шматок абразивного круга або піщаник);
- Ніколи не перевищуйте максимально допустиму швидкість обертання зазначену на самому кругу;
- Не допускаються удари, різке збільшення глибини різання. Подача інструменту повинна бути плавною, без ривків;
- Робочу глибину різання рекомендується досягати за кілька проходів, що забезпечить стабільність ріжучих властивостей і великий ресурс круга.

Діаметр круга, мм	Максимальна глибина різу, мм	Мінімальний Ø фланців, мм	Подача води, л/хв	Потужність, кВт
300	110	80	10-15	2,2-5,5
350	115	120	10-15	2,2-5,5
400	130	140	10-15	2,2-5,5
450	155	140	15-20	3,0-7,0
500	170	160	15-20	5,0-9,0
600	210	180	20-30	7,0-12,0

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ:

Зауваження щодо якості приймаються на підставі заповненого акту рекламції встановленої форми і наявності рекламційного виробу.

Розгляд акту-рекламції проводиться за умови:

- Зношення алмазоносного шару не більше 1/3 первинної висоти;
- Не були порушені рекомендації виробника по експлуатації виробу;
- Підприємство не несе гарантійних зобов'язань у разі зміни споживачем конструкції інструменту (розточування посадкового отвору, свердління додаткових отворів під фланець та ін.);
- Круг алмазний відрізний сегментований **1A1RSS/C1(C2)** виготовлений з напаяним або привареним сегментованим алмазним шаром на металевій зв'язці та сталевим корпусом згідно ТЗ У 26.8-33804724-014:2018;
- Не містить шкідливих речовин;
- Термін придатності не обмежений;
- Зберігати при температурі від -50° С до +50° С і відносній вологості не більше 60%.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Круг предназначен для резки строительных материалов на специализированных станках с применением водяного охлаждения.

Круг алмазный отрезной сегментный **1A1RSS/C1(C2)** изготовлен с паянным или наваренным сегментированным алмазным слоем на металлической связке и стальным корпусом согласно ТЗ У 26.8-33804724-014:2018.

ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ:

- Работа без защитного кожуха запрещается;
- Обрабатываемый материал должен быть надежно закреплен;
- Работы выполняйте с применением средств защиты (очки, перчатки, респиратор, наушники);
- Запрещается использовать круг для шлифовки поверхностей (работать боковой поверхностью круга);
- Запрещается выполнение криволинейных резов;
- Проверьте надежность закрепления круга на шпинделе станка при помощи гаечного ключа;
- Проверьте соответствие направления вращения круга с направлением вращения вала используемого оборудования;
- Запрещается использование инструмента имеющего сколы и трещины;
- Запрещается в процессе работы прилагать чрезмерные нагрузки на инструмент.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Для обеспечения наибольшей безопасности и максимального ресурса использования круга рекомендуем перед использованием и в процессе работы контролировать:

ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ:

- Убедиться что исполнение круга соответствует обрабатываемому материалу;
- Убедиться в отсутствии повреждений алмазоносного слоя (трещины, сколы..);
- Проверить посадочный диаметр шпинделя машины и базового отверстия на круге;
- Фланцы и посадочный диаметр не должны иметь повреждений (забоины, заусенц...), а также очищены от следов коррозии и загрязнений шламом;
- Диаметры опорного и прижимного фланцев должны быть равны;
- При установке стрелка направления вращения круга должна совпадать с направлением вращения шпинделя машины;
- Во время холостого хода машины удостоверьтесь в отсутствии вибраций, посторонних шумов, радиального и торцевого биения круга.

В ПРОЦЕССЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- Давление и количество охлаждающей жидкости должно обеспечивать эффективное охлаждение круга, а подача охлаждающей жидкости должна быть направлена непосредственно в зону резания;
- Во время резания не прикладывайте больших усилий. Большая глубина резания и значительные усилия могут вызвать перегрев инструмента и как следствие деформацию и зажимание круга в материале с дальнейшим разрушением инструмента;
- Избегайте отклонения от прямолинейности реза, а также наклона инструмента относительно плоскости обрабатываемого материала;
- При засаливании режущего круга происходит увеличение усилия резания и снижение производительности, в этом случае круг необходимо подвскрыть путем резания абразивного материала (кусоч абразивного круга или песчаник);
- Никогда не превышайте максимально допустимую скорость вращения указанную на круге;
- Не допускаются удары, резкое увеличение глубины резания. Подача инструмента должна быть плавной, без рывков;
- Рабочую глубину резания рекомендуется достигать за несколько проходов, что обеспечит стабильность режущих свойств и большой ресурс круга.

Диаметр круга, мм	Максимальная глубина резания, мм	Минимальный Ø фланцев, мм	Подача воды, л/мин	Мощность привода, кВт
300	110	80	10-15	2,2-5,5
350	115	120	10-15	2,2-5,5
400	130	140	10-15	2,2-5,5
450	155	140	15-20	3,0-7,0
500	170	160	15-20	5,0-9,0
600	210	180	20-30	7,0-12,0

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА:

Претензия по качеству принимается на основании заполненного акта рекламации установленной формы и наличия рекламационного изделия.

Рассмотрение акта-рекламации проводится при условии:

- Износ алмазоносного слоя не более 1/3 первоначальной высоты;
- Не были нарушены рекомендации изготовителя по эксплуатации изделия;
- Предприятие не несет гарантийных обязательств в случае изменения потребителем конструкции инструмента (расточка посадочного отверстия, сверление дополнительных отверстий под фланец и др.);
- Круг алмазный отрезной сегментный 1A1RSS изготовлен с паяным сегментированным алмазным слоем на металлической связке и стальным корпусом согласно ТЗ У 2 6 . 8 - 3 3 8 04724-014:2018;
- Не содержит вредных веществ;
- Срок годности не ограничен;
- Хранить при температуре от -50°C до +50°C и относительной влажности не более 60%.

PRZEZNACZENIE:

Tarcza przeznaczona jest do cięcia materiałów budowlanych na specjalistycznych maszynach z zastosowaniem chłodzenia wodą.

Diamentowa tarcza segmentowa **1AIRSS/C1(C2)** jest wykonana z segmentową warstwą diamentową przylutowaną lub przyspawaną na spoiwie metalowym oraz stalowym korpusie, zgodnie z normą TZ U 26.8-33804724-014:2018.

WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA:

- Praca bez osłony ochronnej jest zabroniona;
- Obrabiany materiał musi być pewnie zamocowany;
- Prace należy wykonywać z zastosowaniem środków ochrony (okulary, rękawice, maska, ochroniacze słuchu);
- Zabrania się używania tarczy do szlifowania powierzchni (praca boczną powierzchnią tarczy).
- Zabrania się wykonywania cięć krzywoliniowych;
- Sprawdź, czy tarcza jest pewnie zamocowana na wrzecionie;
- Sprawdź, czy kierunek obrotu tarczy jest zgodny z kierunkiem obrotu wrzeciona używanego urządzenia;
- Zabrania się używania narzędzia, które ma odpryski lub pęknięcia;
- W trakcie pracy zabrania się wywierania nadmiernego nacisku na narzędzie.

ZALECENIA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA:

Aby zapewnić bezpieczeństwo i maksymalną żywotność tarcz, zalecamy:

PRZED UŻYCIEM:

- Upewnij się, że wybrana tarcza odpowiada obrabianemu materiałowi;
- Upewnij się, że warstwa diamentowa nie jest uszkodzona (brak pęknięć, odprysków itp.);
- Sprawdź zgodność średnicy wrzeciona maszyny z średnicą otworu montażowego tarczy;
- Kołnierze i otwór montażowy, w przypadku stosowania chłodzenia, muszą być oczyszczone ze śladów korozji i zanieczyszczeń;
- Średnice kołnierzy oporowego i dociskowego muszą być równe;
- Podczas montażu strzałka kierunku obrotu tarczy musi być zgodna z kierunkiem obrotu wrzeciona maszyny;
- Podczas pracy na biegu jałowym upewnij się, że nie występują wibracje, obce odgłosy, bicie promieniowe i osiowe tarczy.

W TRAKCIE UŻYTKOWANIA:

- Ciśnienie i ilość chłodziwa muszą zapewniać skuteczne chłodzenie tarczy, a dopływ chłodziwa powinien być skierowany bezpośrednio w strefę cięcia.
- Podczas cięcia upewnij się, że narzędzie nie zagłębia się w materiał na więcej niż jedną trzecią jego grubości i nie wywieraj nadmiernego nacisku. Niezastosowanie się do tych zaleceń prowadzi do przegrzania i deformacji narzędzia, a w konsekwencji do jego uszkodzenia.
- Unikaj odchylania się od prostej linii cięcia oraz pochylenia narzędzia względem płaszczyzny obrabianego materiału.
- W przypadku stępienia tarczy, zwiększa się siła cięcia, a wydajność spada. W takim wypadku tarczę należy naostrzyć, tnąc materiał ścierny (kawałek tarczy ścierniej lub piaskowiec).
- Nigdy nie przekraczaj maksymalnej dozwolonej prędkości obrotowej, podanej na samej tarczy.
- Niedopuszczalne jest uderzanie i gwałtowne zwiększanie głębokości cięcia. Posuw narzędzia musi być płynny, bez szarpnięć.
- Zaleca się osiągnięcie pełnej głębokości cięcia w kilku przejściach, co zapewni stabilność właściwości tnących i dłuższą żywotność tarczy.

Średnica tarczy, mm	Maksymalna głębokość cięcia, mm	Minimalna Ø kołnierzy, mm	Dopływ wody, l/min	Moc, kW
300	110	80	10-15	2,2-5,5
350	115	120	10-15	2,2-5,5
400	130	140	10-15	2,2-5,5
450	155	140	15-20	3,0-7,0
500	170	160	15-20	5,0-9,0
600	210	180	20-30	7,0-12,0

GWARANCJA:

Reklamacje dotyczące jakości przyjmowane są na podstawie wypełnionego protokołu reklamacyjnego o ustalonej formie oraz po okazaniu reklamowanego wyrobu.

Rozpatrzenie protokołu reklamacyjnego następuje pod warunkiem:

- Zużycia warstwy diamentowej nie większego niż 1/3 jej pierwotnej wysokości;
- Nie zostały naruszone zalecenia producenta dotyczące eksploatacji wyrobu;
- Firma nie ponosi odpowiedzialności gwarancyjnej w przypadku zmiany konstrukcji narzędzia przez użytkownika (rozwiercanie otworu montażowego, wiercenie dodatkowych otworów pod kołnierz itp.).
- Diamentowa tarcza segmentowa **1A1RSS/C1(C2)** jest wykonana z segmentową warstwą diamentową przylutowaną lub przyspawaną na spoiwie metalowym oraz stalowym korpusie, zgodnie z normą TZ U 26.8-33804724-014:2018;
- Nie zawiera szkodliwych substancji;
- Termin przydatności do użycia jest nieograniczony;
- Przechowywać w temperaturze od -50°C do +50°C i wilgotności względnej nie większej niż 60%.

PASKIRTIS:

Diskas skirtas statybinių medžiagų pjovimui specializuotomis staklėmis, naudojant vandens aušinimą.

Deimantinis segmentinis pjovimo diskas **1A1RSS/C1(C2)** pagamintas su prilituotu arba privirintu segmentiniu deimantiniu sluoksniu ant metalinės rišamosios medžiagos ir plieninio korpuso pagal TS U 26.8-33804724-014:2018.

SAUGOS REIKALAVIMAI:

- Draudžiama dirbti be apsauginio gaubto;
- Apdirbama medžiaga turi būti patikimai pritvirtinta;
- Darbus atlikite naudodami apsaugos priemonės (akinius, pirštines, respiratorių, ausines);
- Draudžiama naudoti diską paviršių šlifavimui (dirbti disko šoniniu paviršiumi);
- Draudžiama atlikti kreivinius pjūvius;
- Patikrinkite, ar diskas patikimai pritvirtintas prie staklių veleno, naudodami veržliaraktį;
- Patikrinkite, ar disko sukimosi kryptis atitinka naudojamos įrangos veleno sukimosi kryptį;
- Draudžiama naudoti įrankį, turintį nuskilimų ar įtrūkimų;
- Darbo metu draudžiama taikyti per dideles apkrovas įrankiui.

NAUDOJIMO REKOMENDACIJOS:

Kad būtų užtikrintas didžiausias saugumas ir maksimalus disko tarnavimo laikas, rekomenduojame prieš naudojimą ir darbo metu tikrinti:

PRIEŠ NAUDOJANT:

- Įsitikinti, kad disko tipas atitinka apdirbamą medžiagą;
- Įsitikinti, kad deimantinis sluoksnis neturi pažeidimų (įtrūkimų, įskilimų, atplaišų);
- Patikrinti staklių veleno įtvirtinimo (tvirtinimo) skersmenį ir disko bazinę angą;
- Flanšai ir įtvirtinimo skersmuo neturi turėti pažeidimų (įdubimų, aštrių briaunų ir pan.), taip pat turi būti nuvalyti nuo korozijos ir šlamo nešvarumų;
- Atraminio ir spaudžiamojo flanšų skersmenys turi sutapti;
- Montuojant būtina užtikrinti, kad disko sukimosi kryptį rodanti rodyklė atitiktų staklių veleno sukimosi kryptį;
- Tuščiosios eigos metu įsitinkite, kad nėra vibracijų, pašalinių garsų, radialinio ir ašinės disko eigos svyravimo.

NAUDOJIMO METU:

- Slėgis ir aušinimo skysčio kiekis turi užtikrinti efektyvų disko aušinimą, o skysčio tiekimas turi būti nukreiptas tiesiai į pjovimo zoną;
- Pjovimo metu nenaudokite per didelės jėgos. Didelis pjovimo gylis ir stiprus spaudimas gali sukelti įrankio perkaitimą, deformaciją ir disko įstrigimą medžiagoje, kas gali lemti įrankio suirimą;
- Venkite nukrypimų nuo tiesaus pjūvio linijos bei įrankio pasvirimo apdirbamos medžiagos plokštumos atžvilgiu;
- Kai pjovimo diskas „užsiteršia“ (užkemšasi), padidėja pjovimo jėga ir sumažėja našumas. Tokiu atveju diską būtina „atsinaujinti“ pjaunant abrazyvinę medžiagą (abrazyvinio disko gabalą ar smiltainį);
- Niekada neviršykite didžiausio leistino apsisukimų dažnio, nurodyto ant disko;
- Neleidžiami smūgiai, staigus pjovimo gylio padidinimas. Įrankio padavimas turi būti tolygus, be trūkčiojimų;
- Rekomenduojama darbinį pjovimo gylį pasiekti per kelis perėjimus – tai užtikrina pastovias pjovimo savybes ir ilgesnį disko tarnavimo laiką.

Disko skersmuo, mm	Didžiausias pjovimo gylis, mm	Mažiausias flanšų Ø, mm	Vandens padavimas, l/min	Pavaros galia, kW
300	110	80	10-15	2,2-5,5
350	115	120	10-15	2,2-5,5
400	130	140	10-15	2,2-5,5
450	155	140	15-20	3,0-7,0
500	170	160	15-20	5,0-9,0
600	210	180	20-30	7,0-12,0

GARANTINIAI ĮSIPAREIGOJIMAI:

Pretenzijos dėl kokybės priimamos tik pateikus nustatytos formos užpildytą reklamacinį aktą ir esant reklamacijai skirtam gaminiui.

Reklamacinis aktas nagrinėjamas, jei:

- Deimantinio sluoksnio nusidėvėjimas neviršija 1/3 pradinio aukščio;
- Nebuvo pažeistos gamintojo rekomendacijos dėl gaminio eksploatacijos;
- Gamintojas neprisiima garantinių įsipareigojimų, jei vartotojas pakeitė įrankio konstrukciją (išplėtė tvirtinimo angą, išgręžė papildomas angas flanšui ir pan.);
- Deimantinis segmentinis pjovimo diskas 1A1RSS pagamintas su prilituotu segmentiniu deimantiniu sluoksniu ant metalinės rišamosios medžiagos ir plieninio korpuso pagal TS U 26.8-33804724-014:2018.
- Pavojingų medžiagų nesudėtyje nėra;
- Galiojimo laikas neribotas;
- Laikyti temperatūroje nuo -50 °C iki +50 °C ir esant santykiniai drėgmei iki 60 %.

Use protective equipment

Nur in Schutzausrüstung arbeiten

Trabaje con equipos de protección

Роботи виконуйте із застосуванням засобів захисту

Работы выполняйте с применением средств защиты

Prace należy wykonywać z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej.

Darbus atlikite su apsaugos priemonėmis.



Do not work without a protective cover
Don't use the blade for surface grinding
(work only by side surface of the blade)

Verboten ohne Schutzhülle zu arbeiten
Seitenschleifen verboten

No está permitido usar discos sin cubierta protectora
No está permitido usar discos para rectificar superficies
(trabajar por la parte lateral del disco)

Робота без захисного кожуха — забороняється
Забороняється використовувати круг для шліфування
поверхонь (працювати бічною поверхнею круга)

Работа без защитного кожуха запрещается
Запрещается использовать круг для шлифовки
поверхностей (работать боковой поверхностью круга)

Praca bez osłony ochronnej jest zabroniona.
Zabrania się używania tarczy do szlifowania
powierzchni (praca boczną powierzchnią tarczy).

Darbas be apsauginio gaubto draudžiamas.
Draudžiama naudoti diską paviršiams
šlifuoti (dirbti su disko šonine puse).





EN

Address of production facilities:

PrJSC "POLTAVA DIAMOND TOOLS"
Tsiolkovskogo Str. 34, 36023, Poltava, Ukraine

DE

Adresse der Produktionsstätten:

PrJSC "POLTAVA DIAMOND TOOLS"
Tsiolkovskogo Str. 34, 36023, Poltava, Ukraine

ES

Dirección de las instalaciones de producción:

PrJSC "POLTAVA DIAMOND TOOLS"
Tsiolkovskogo 34, 36023, Poltava, Ukraine

UA

Адреса потужностей виробництва:

ПрАТ "ПОЛТАВСЬКИЙ АЛМАЗНИЙ ІНСТРУМЕНТ"
Україна, 36023, м. Полтава, вул. Ціолковського, 34

RU

Адрес мощностей производства:

ЧАО "ПОЛТАВСКИЙ АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ"
Украина, 36023, г. Полтава, ул. Циолковского, 34

PL

Adres zakładu produkcyjnego:

PJSC "POŁTAWSKIE NARZĘDZIA DIAMENTOWE"
Ukraina, 36023, Połtawa, ul. Ciołkowskiego 34.

LT

Gamintojo informacija:

PrJSC "POLTAVA DIAMOND TOOLS"
Ukraina, 36023, Poltava, Cialkovskio g. 34