

EN

**USER'S MANUAL
OF DIAMOND BLADES**

DE

**GEBRAUCHSANLEITUNG
DIAMANT-TRENNSCHEIBEN**

ES

**MANUAL DEL USUARIO
PARA DISCOS DE CORTE DE DIAMANTE**

UA

**ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ**

RU

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ**

PL

**INSTRUKCJA OBSŁUGI
TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA**

LT

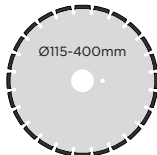
**INSTRUKCIJA NAUDOJIMO
DĖL DEIMANTINIŲ PJOVIMO DISKŲ**



1A1R



1A1R TURBO



1A1RSS

PURPOSE:

The diamond blade is designed for cutting building materials on specialized machines using water coolant and for manual cutting on angle grinders without water coolant.

Diamond blades **1A1R**, **1A1R Turbo**, **1A1RSS** produced by sintering method, metal bonded diamond layer and steel body according to TU 2-037-559-86.

SAFETY REQUIREMENTS:

- Do not work without a protective cover;
- Processed material must be fixed securely;
- Use protective equipment (goggles, gloves, respirator, and headphones);
- Don't use the blade for surface grinding (work only by side surface of the blade);
- Don't make curved cuts;
- Check fastening security of the blade on the machine spindle using a wrench;
- Check blade rotation direction with the equipment shaft rotation direction;
- Don't use chipped and cracked blade;
- Don't apply excessive force to the blade during operation.

RECOMMENDATIONS FOR USE:

We recommend that before use and during operation, you should control:

BEFORE USING:

- Make sure that blade specification corresponds to application requirement;
- Make sure there is no damage of the diamond layer (cracks, chips);
- Check machine spindle bore diameter and blade inner hole;
- Flanges and bore diameter should be without nicks, chippings, and also clean from traces of corrosion and sludge contamination;
- The diameters of the supporting and clamping flanges must be equal;
- When installing, the arrow of the direction of blade rotation must match with the direction of spindle rotation;
- During idling of the machine, make sure that there are no vibrations, extra noise, radial blade runout;
- Pressing the diamond blade with a nut, turn on the angle grinder and make sure that there is no radial runout. Often, when turning the nut on 180 degrees relatively to the angle grinder support flange, the radial runout could be minimized;
- Every time assembly and disassembly of the diamond blade on the angle grinder can cause blade runout. Displacement of the diamond blade relative to the spindle even by 0.05 mm leads to the chips appearance on the surface. In this case it is necessary to make running-in (lapping) of the blade.

DURING USING:

- The pressure and the amount of coolant should ensure effective cooling of the blade, and the coolant should be directed to the cutting zone;
- Do not use too much force while you are cutting. A large depth of cutting and excessive forces can cause overheating, deformation and further destruction of the blade;
- Cut should be straight, no inclination of blade;
- In case of clogging, dress the blade with abrasive material;
- Never exceed the maximum permissible rotational speed of the blade;
- No hits and sharp increase in the depth of cut;
- It is recommended to reach the working depth of cut within several steps, which will give the stability of the cutting properties and a long service life of the blade;
- Do not allow the blade to overheat (distinctive feature is intense sparking in the cutting zone, both on the diamond layer and on the wheel body). After every 2-3 minutes of operation, it is recommended to remove the blade and make it cool for 20-30 seconds of angle grinder idling;
- Reinforced bars cutting should be done by shaking angle grinder back and forth (in the direction of cutting), while changing the depth of cut (pendulum cutting method).

WARRANTY:

Quality claim is accepted upon receipt of complaint report and damaged product.

Complaint report examination is made in case of:

Residue of diamond working layer is more than 1/3 of the original;

The manufacturer's recommendations of use were followed;

The company does not have any warranty when the consumer changes the sizes of blade itself (boring of hole diameter, drilling of additional holes for the flange, etc.);

Diamond blades 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS is made by sintering a diamond layer on a metal bond and steel body according to TU 2-037-559-86;

Does not contain harmful substances;

No expiry date;

Store at temperatures from -50° C to + 50° C and relative humidity no more than 60%.

EINSATZBEREICH:

Diamant-Trennscheibe ist zum Schneiden von Baustoffen auf Spezialmaschinen mit Wasserkühlung und manuellem Schneiden auf Winkelschleifern ohne Wasserkühlung ausgelegt.

Diamant-Trennscheibe besteht aus einer gelöteten metallisierter Diamantschicht auf einem Stahlkörper gemäß TU 2-037-559-86.

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 Rades 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;

Befestigen Sie die Diamant-Trennscheibe mit eine Mutter auf Winkelschleifer und stellen Sie sicher dass kein Rundlauf vorliegt. Oft wird der Rundlauf reduziert wenn die Trennscheibe wird auf 180 Grad auf gelösten Maschinenspindel gedreht;

Jedes Mal, wenn die Diamantscheibe am Winkelschleifer aus- und eingebaut wird, treten Schläge auf. Die Verschiebung der Diamant-Trennscheibe relativ zur Spindel, sogar um 0,05 mm, führt zum Auftreten von Spänen auf der bearbeiteten Oberfläche. Dies verpflichtet den Meister des Fräasers, auf das zu verarbeitende Material einzulaufen (lappen).

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;
- Lassen Sie die Trennscheibe nicht überhitzen (ein charakteristisches Merkmal ist die Bildung von starken Funkenbildung in der Schneidzone mit dem weiteren Auftreten von Anlauffarben auf der Diamantschicht und auf dem Scheibenkörper). Es wird empfohlen, das Diamant-Trennscheibe nach jeweils 2-3 Minuten Betrieb aus dem Material zu entfernen, um ca. 20-30 Sekunden im Leerlauf Winkelschleifer und Diamantscheibe abzukühlen;
- Die Bewehrung soll durch Hin- und Herschwenken des Winkelschleifers (in Schnittrichtung) und Schnitttiefe Änderung (Pendelschneidemethode) durchgeführt werden.

GEWÄHRLEISTUNGSVERPFLICHTUNGEN:

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

Die Prüfung des Beschwerdeggesetzes 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.);
- Diamant-Trennscheibe besteht aus einer gelöteten metallisierter Diamantschicht auf einem Stahlkörper gemäß TU 2-037-559-86;
- 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 y para corte manual en amoladoras angulares sin refrigeración.

Este disco de diamante de corte como 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS está fabricado con banda de diamante sinterizada en ligante metálico y soporte de acero bajo a las especificaciones técnicas de TY 2-037-559-86.

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;
- 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:

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;

Apretando el disco de diamante con una tuerca, encienda la amoladora angular y asegúrese de que no haya descentramiento radial. A menudo, al aflojar la tuerca y al girar el disco 180 grados con respecto a la brida de soporte de la amoladora angular, se puede minimizar el descentramiento radial;

Cada montaje y desmontaje del disco de diamante en la amoladora angular puede provocar el descentramiento del disco. El desplazamiento del disco de diamante con respecto al husillo, incluso de 0,05 mm, provoca astillados en las superficies. Por eso es necesario cortar el material con el disco un poco.

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;
- Al cortar el material, el disco no debe entrar en el material más de 1/3 del diámetro del disco, corte el material sin gran esfuerzo. 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;
- Evitar el calentamiento excesivo (se detecta cuando se producen gran cantidad de chispas en la zona de corte y el cambio de color del soporte y de la capa de diamante del disco). Recomendamos después 2-3 minutos de trabajo, reposar y refrigerar el disco girándolo durante 20-30 segundos en vacío en la amoladora angular;
- Al cortar hormigón armado, se recomienda hacerlo moviéndose como un péndulo de lado a lado (en la dirección del corte), cambiando la profundidad del corte.

CONDICIONES DE GARANTÍA:

Para aceptar una reclamación, se debe acompañar del formulario estándar debidamente cumplimentado y agregar el producto del reclamo.

Se aceptan y analicen 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 diamante de corte como 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS está fabricado con banda de diamante sinterizada en ligante metálico y soporte de acero bajo a las especificaciones técnicas de TY 2-037-559-86;

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 і ручного різання на КШМ без водяного охолодження.

Круг алмазний відрізний, таких типів **1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS** виготовлений методом спікання алмазного шару на металевій зв'язці і сталевим корпусом згідно ТУ 2-037-559-86.

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 використовування 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;
- Притиснувши гайкою алмазний диск, увімкніть КШМ і переконайтеся у відсутності радіального биття. Часто, підпустивши гайку і прокрутивши диск на 180 градусів відносно опорного фланця КШМ, радіальне биття мінімізується;
- Щоразу зняття й встановлення алмазного круга на КШМ тягне за собою виникнення биття. Зсув алмазного диска відносно шпинделя навіть на 0,05 мм призводить до появи відколів на оброблюваній поверхні. Це зобов'язує майстра різьбяря виконати приробіток (притирання) по оброблюваному матеріалу.

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;
- Не допускайте перегрівання круга (характерна ознака — виявлення рясного іскріння у зоні різання з подальшим виникненням кольорів мінливості, як на алмазозоносному шарі, так і на корпусі круга). Через кожні 2-3 хвилини роботи рекомендується витягувати круг з оброблюваного матеріалу для його охолодження протягом 20-30 секунд роботи кутової шліфувальної машинки на холостому ходу;
- Арматуру слід проходити похитуючи УШМ вперед-назад (за направленням різання), змінюючи при цьому глибину різання (маятниковий спосіб різання).

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ:

Зауваження щодо якості приймаються на підставі заповненого акту рекламачії встановленої форми і наявності рекламачійного виробу.

Розгляд акту-рекламачії 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, таких типів 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS виготовлений методом спікання алмазного шару на металевій зв'язці і сталевим корпусом згідно ТУ 2-037-559-86;
- 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 и ручной резки на УШМ без водяного охлаждения.

Круг алмазный отрезной типа **1A1R**, **1A1R Turbo**, **1A1RSS** изготовлен методом напекания алмазного слоя на металлической связке и стальным корпусом согласно ТУ 2-037-559-86.

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;
- Проверьте соответствие направления вращения круга с направлением вращения шпинделя 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:

Убедитесь что исполнение круга соответствует обрабатываемому материалу;

Убедитесь в отсутствии повреждений алмазоносного слоя (трещины, сколы...);

Проверьте соответствие диаметра шпинделя машины и посадочного отверстия круга;

Фланцы и посадочное отверстие, в случае использования охлаждения, должны быть 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;

Прижав гайкой алмазный диск, включите УШМ и убедитесь в отсутствии радиального биения. Часто, подпустив гайку и прокрутив диск на 180 градусов относительно опорного фланца УШМ, радиальное биение минимизируется;

Каждый раз снятие и установка алмазного круга на УШМ влечёт за собой возникновение биения. Смещение алмазного диска относительно шпинделя даже на 0,05 мм приводит к появлению сколов на обрабатываемой поверхности. Это обязывает мастера резчика выполнить приработку (притир) по обрабатываемому материалу.

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 следите чтобы инструмент не погружался более чем на треть в разрезаемый материал, не прикладывайте больших усилий. Невыполнение данных рекомендации приводит к перегреву и деформации инструмента с дальнейшим его разрушением;
- 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» путём 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;
- Не допускайте перегрева круга (характерный признак-образование обильного искрения в зоне резания с дальнейшим возникновением цветов побежалости, как на алмазном слое, так и на корпусе круга). Через каждые 2-3 минуты работы рекомендуется извлекать круг из обрабатываемого материала для его охлаждения в течении 20-30 секунд работы угловой шлифовальной машинки на холостом ходу;
- Арматуру следует проходить покачивая УШМ вперёд-назад (по направлению резки), изменяя при этом глубину резания (маятниковый способ резки).

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 типа 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS изготовлен методом напекания алмазного слоя на металлической связке и стальным корпусом согласно ТУ 2-037-559-86;
- Не содержит вредных веществ;
- Срок годности не ограничен;
- Хранить при температуре от -50° С до +50° С и относительной влажности не более 60%.

PRZEZNACZENIE:

Tarcze przeznaczone są do cięcia materiałów budowlanych na specjalistycznych maszynach z chłodzeniem wodnym oraz do cięcia ręcznego na szlifierkach kątowych bez chłodzenia wodą.

Diamantowe tarcze tnące typów **1A1R**, **1A1R Turbo**, **1A1RSS** są wykonane metodą spiekania warstwy diamentowej na spoiwie metalowym z korpusem stalowym, zgodnie z normą TU 2-037-559-86.

WYMAGANIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

- Praca bez osłony ochronnej jest zabroniona;
- Obrabiany materiał musi być pewnie zamocowany;
- Prace należy wykonywać z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej (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 jest odpowiednia do obrabianego materiału;

Upewnij się, że warstwa diamentowa nie jest uszkodzona (brak pęknięć, odprysków itp.);

Sprawdź, czy średnica wrzeciona maszyny odpowiada średnicy otworu montażowego tarczy;

Kołnierze i otwór montażowy, w przypadku używania chłodzenia, muszą być oczyszczone ze śladów korozji i zanieczyszczeń;

Średnice kołnierzy oporowego i dociskowego muszą być równe;

Podczas montażu strzałka kierunku obrotów na tarczy musi być zgodna z kierunkiem obrotów wrzeciona maszyny;

Podczas pracy na biegu jałowym upewnij się, że nie występują wibracje, obce odgłosy, bicie promieniowe i osiowe tarczy;

Po dokręceniu tarczy nakrętką, włącz szlifierkę kątową i upewnij się, że nie ma bicia promieniowego. Często, poluzniając nakrętkę i obracając tarczę o 180 stopni względem kołnierza oporowego szlifierki, można zminimalizować bicie promieniowe;

Każde zdjęcie i ponowne założenie tarczy diamentowej na szlifierkę kątową powoduje bicie. Przesunięcie tarczy diamentowej względem wrzeciona nawet o 0,05 mm prowadzi do powstawania odprysków na obrabianej powierzchni. Wymaga to od operatora wykonania docierania na obrabianym materiale.

W TRAKCIE UŻYTKOWANIA:

- Ciśnienie i ilość chłodziwa muszą zapewniać skuteczne chłodzenie tarczy, a dopływ chłodziwa musi być skierowany bezpośrednio w strefę cięcia;
- Podczas cięcia upewnij się, że narzędzie nie zagłębia się w materiał na więcej niż jedną trzecią jego grubości; nie wywieraj nadmiernego nacisku. Niezastosowanie się do tych zaleceń prowadzi do przegrzania i deformacji narzędzia, a w konsekwencji do jego uszkodzenia;
- Unikaj odchyłania się od prostej linii cięcia, a także pochylania 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 ścierny 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;
- Nie dopuszczaj do przegrzewania się tarczy (charakterystyczną oznaką jest występowanie obfitego iskrzenia w strefie cięcia, a następnie pojawienie się przebarwień zarówno na warstwie diamentowej, jak i na korpusie tarczy). Co 2-3 minuty pracy zaleca się wyciągnięcie tarczy z obrabianego materiału w celu jej schłodzenia przez 20-30 sekund na biegu jałowym szlifierki kątovej;
- Zbrojenie należy przecinać, poruszając szlifierką kątową w przód i w tył (w kierunku cięcia), zmieniając jednocześnie głębokość cięcia (metoda wahadłowa).

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 $\frac{1}{3}$ 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.);
- Diamentowe tarcze tnące typów 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS są wykonane metodą spiekania warstwy diamentowej na spoiwie metalowym z korpusem stalowym, zgodnie z normą TU 2-037-559-86;
- Nie zawierają szkodliwych substancji;
- Termin przydatności do użycia jest nieograniczony;
- Przechowywać w temperaturze od -50°C do $+50^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej nie większej niż 60%.

PASKIRTIS:

Diskas skirtas statybinių medžiagų pjovimui specializuotose mašinose, naudojant vandens aušinimą, ir rankiniam pjovimui ant kampo šlifavimo (UŠM) be vandens aušinimo.

Diamantinis pjovimo diskas tipo **1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS** pagamintas naudojant deimantinio sluoksnio klijavimą ant plieninio korpuso pagal TU 2-037-559-86.

SAUGOS REIKALAVIMAI:

- Dirbti be apsauginio gaubto draudžiama;
- Apdorojama medžiaga turi būti tvirtai pritvirtinta;
- Darbus atlikite su apsaugos priemonėmis (akiniai, pirštinės, respiratorius, ausinės);
- Draudžiama naudoti diską paviršiams šlifuoti (dirbti su disko šonine puse);
- Draudžiama atlikti kreivinius pjūvius;
- Patikrinkite, ar diskas tvirtai pritvirtintas ant veleno;
- Patikrinkite disko sukimosi kryptį ir jos atitiktį naudojamam įrenginio veleno sukimosi kryptį;
- Draudžiama naudoti diską su įskilimais ar plyšiais;
- Draudžiama per daug apkrauti įrankį darbo metu.

REKOMENDACIJOS NAUDOJIMUI:**PRIEŠ NAUDOJIMĄ:**

Įsitikinkite, kad diskas atitinka apdorojamą medžiagą;

Patikrinkite, ar nėra pažeidimų ant deimantinio sluoksnio (plyšių, įskilimų...);

Patikrinkite, ar veleno skersmuo atitinka disko tvirtinimo skylės skersmenį;

Flanšai ir tvirtinimo skylė, jei naudojamas aušinimas, turi būti nuvalyti nuo korozijos ir purvo;

Tvirtinimo flanšų diametras turi būti lygus;

Tvirtindami diską, patikrinkite, ar sukimosi kryptis sutampa su veleno sukimosi kryptimi;

Tuščiuoju režimu įsitikinkite, kad nėra vibracijų, pašalinių garsų ar radialinių ir galinių svyravimų;

Patikrinkite disko geometriją uždėjus tvirtinimo veržlę, kad sumažintumėte radialinį svyravimą;

Kiekvieną kartą, kai keičiate diską, patikrinkite, ar nėra vibracijų, nes net mažiausias disko pasislinkimas gali sukelti defektų apdorojamame paviršiuje.

NAUDOJIMO PROCESĖ:

- Aušinimo skysčio slėgis ir kiekis turi užtikrinti efektyvų disko aušinimą, o aušinimo skystis turi būti tiekiamas tiesiai į pjovimo zoną;
- Pjovimo metu užtikrinkite, kad įrankis neįsiskverbtų giliau nei trečdaliu į apdorojamą medžiagą ir nesinaudokite per dideliu jėgos kiekiu;
- Nesilaikant šių rekomendacijų gali įvykti įrankio perkaitimas ir deformacija;
- Stenkitės išvengti tiesinių pjūvių nukrypimų ir įrankio nuolydžio;
- Jei diskas užsikemša, sumažėja pjovimo galia, todėl jį reikia "atnaujinti", pjovimo abrazyviniu medžiagos gabalu (pvz., abrazyviniu ratu ar smiltainiu);
- Niekada neviršykite didžiausio leistino sukimosi greičio, nurodyto ant disko;
- Draudžiama smūgiuoti, staigiai didinti pjovimo gylį. Pjovimo įrankio judesiai turi būti sklandūs, be staigių trūktelėjimų;
- Rekomenduojama pasiekti norimą pjovimo gylį per kelis ėjimus, kad užtikrintumėte stabilų pjovimo savybes ir ilgesnį disko tarnavimo laiką;
- Neleiskite diskui perkaisti (tai pasireiškia gausiais kibirkščių, kurių metu atsiranda spalvoti sluoksniai tiek ant diamantinio sluoksnio, tiek ant disko korpuso). Kas 2-3 minutes dirbant, rekomenduojama išimti diską iš medžiagos ir atvėsinti jį 20-30 sekundžių veikiant šlifuoekliu tuščiuoju režimu.

GARANTIJA IR PRIEVOLĖS:

Reikalavimai dėl kokybės priimami tik tuo atveju, jei užpildytas pretenzijos aktas ir pateiktas sugedęs įrankis.

Pretenzijos svarstomos tik jei:

- Diamantinio sluoksnio nusidėvėjimas neviršija 1/3 pradinio aukščio;
- Nedirbta nesilaikant gamintojo rekomendacijų;
- Gamintojas neatsako už bet kokius įrankio konstrukcijos pakeitimus, pvz., tvirtinimo skylės išgręžimą ar papildomų skylių gręžimą flanšui.
- Diamantinis pjovimo diskas tipo 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS pagamintas naudojant deimantino sluoksnio klijavimą ant plieninio korpuso pagal TU 2-037-559-86.
- Sudėtyje nėra kenksmingų medžiagų;
- Galiojimo laikas nėra ribotas;
- Laikyti nuo -50°C iki +50°C temperatūroje ir santykinėje drėgmėje ne daugiau kaip 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