



EN

**GENERAL RECOMMENDATIONS
FOR USE**

DE

**ALLGEMEINE
ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN**

ES

**RECOMENDACIONES
GENERALES DE USO**

UA

**ЗАГАЛЬНІ РЕКОМЕНДАЦІЇ
ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ**

RU

**ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ
ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

PL

**REKOMENDACJE DOTYCZĄCE
UŻYTKOWANIA**

LT

**BENDROSIOS TAIKIMO
REKOMENDACIJOS**

- Grinding wheels are to be mounted on the machine spindles/mandrels in accordance with the inner diameter of wheels.
- Grinding tools are recommended to be used with a coolant. Resin bonded wheels can work without a coolant but this leads to shorter lifetime and possible raise of temperature of the workpiece and the wheel.
- Recommended peripheral wheel speeds:
wheels with synthetic diamond.....15-25m/s
wheels with CBN.....30-35m/s

Use protective equipment:



Do not use a wheel without proper protection.
Use a wheel with protection equipment/guards.

- Dressing/truing of a tool is performed by conventional abrasives without a coolant:

By means of abrasive wheels - in a machine mode (recommended)

By means of abrasive sticks - in a manual mode

The grit sizes of the abrasives should be 1-2 steps coarser than those of diamond/CBN wheels. Usually conventional abrasives are vitrified bonded white alumina or green silicon carbide tools.

- Grinding wheels should enter the material to be processed in a smooth way avoiding jerking moves and bumps. Abrupt strong wheel's infeed and feed rate on a workpiece are not allowed.
Neither it is allowed to exceed working parameters (cross feed mm/min, wheel speed m/s) recommended by the manufacturer when using a wheel.

For more information, please visit our website: **www.pdt.tools**

Diamond/CBN products are in conformity with the safety requirements for superabrasive products of Technical rule/regulations: EN 13236:2010+A1:2015.

- Montieren Sie die Schleifscheibe nur auf einer Spindel mit dem passenden Aufnahmedurchmesser.
- Die Verwendung von Kühlschmierstoffen wird empfohlen. Kunstharzgebundene Schleifscheiben können im Trockenschliff verwendet werden. Die Trockenbearbeitung kann jedoch zu einer verkürzten Lebensdauer der Werkzeuge und zu einer möglichen Erhöhung der Werkstück- und Schleifscheibentemperatur führen.
- Empfohlene Umfangsgeschwindigkeiten der Schleifscheiben:
Diamant.....15-25m/s
CBN.....30-35m/s

Nur in Schutzausrüstung arbeiten:



Verwenden Sie keine Räder ohne entsprechenden Schutz.
Verwenden Sie ein Rad mit Schutzausrüstung/Schutzvorrichtungen.

- Das Abrichten einer Schleifscheibe erfolgt mit konventionellen Schleifmitteln ohne Kühlschmierstoffe:

Mit Schleifscheiben - im Maschinenmodus (empfohlen)

Mit Abziehsteinen - im manuellen Einsatz

Die Körnung des Abrichtstücks sollte 1-2 Stufen gröber sein als die der Diamant/CBN-Scheiben.

Übliche Schleifmittel sind keramisch gebundene Werkzeuge aus weißem Aluminiumoxid (für Kunstharzbindungen) oder grünem Siliziumkarbid (für Metallbindungen).

- Die Schleifscheibe sollte gleichmäßig und ohne Stöße oder Erschütterungen an das Werkstück herangeführt werden. Plötzliche und starke Zustellungen der Schleifscheibe auf das Werkstück sind nicht erlaubt. Die angegebenen Vorschubgeschwindigkeiten, Schleiftiefen, Quervorschübe und Scheibengeschwindigkeiten sollten ebenfalls nicht erhöht werden.

Für weitere Informationen besuchen

Sie bitte unsere Website: **www.pdt.tools**

*Diamond/CBN products are in conformity with the safety requirements for superabrasive products of Technical rule/regulations:
EN 13236:2010+A1:2015.*

- Las muelas de diamante deben montarse en los husillos/mandriles de una máquina de acuerdo con el diámetro interior de las muelas.
- Se recomienda utilizar las herramientas de diamante con refrigerante. Sin embargo, las muelas de diamante con ligante resínico pueden funcionar sin refrigerante, pero esto resulta en una vida útil más corta y en un posible aumento de la temperatura de la pieza y de la muela.
- Recomendadas velocidades periféricas de muelas:
con diamante sintético.....15-25m/s
con CBN/borazón.....30-35m/s

Trabaje con equipos de protección:



No utilice una rueda sin la protección adecuada.
Utilice una rueda con equipo de protección/protecciones.

- El reavivado/diamantado de una herramienta se realiza con abrasivos convencionales sin refrigerante:

Por medio de ruedas abrasivas - automáticamente (recomendado)

Por medio de barras abrasivas - manualmente

Los tamaños de grano de los abrasivos convencionales deben ser 1 o 2 pasos más gruesos que los de las muelas de diamante/CBN. Por lo general, los abrasivos convencionales son corindón blanco vitrificado o herramientas de carburo de silicio verde.

- Las muelas de diamante/CBN deben entrar en el material suavemente, evitando movimientos bruscos y golpes. No se permite ni avance en profundidad ni avance transversal de la muela abrupto y fuerte en una pieza de trabajo. Tampoco se permite sobrepasar parámetros de trabajo (avance transversal mm/min, velocidad de giro de muela m/s) recomendados por el fabricante cuando se utiliza una muela.

Para más información, visite nuestro sitio web: **www.pdt.tools**

Diamond/CBN products are in conformity with the safety requirements for superabrasive products of Technical rule/regulations: EN 13236:2010+A1:2015.

- Встановлювати інструмент тільки на оправку, що відповідає діаметру посадкового отвору інструмента.
- Інструмент рекомендується використовувати із застосуванням МОР. Інструмент на органічних зв'язках може працювати без охолодження, але при цьому зменшується його ресурс і можливий перегрів деталі та інструменту.
- Оптимальна окружна швидкість для інструменту:

синтетичний алмаз.....	15-25м/с
CBN.....	30-35м/с

Роботи виконуйте із застосуванням засобів захисту:



Не використовуйте інструмент без належного захисту.
Використовуйте інструмент із захисним обладнанням.

- Правка інструменту здійснюється звичайними абразивними матеріалами без охолоджувальної рідини:
За допомогою шліфувальних кругів - автоматично(рекомендується)
За допомогою абразивних брусків - вручну

Правка інструменту повинна проводитися кругами або брусками з карбиду кремнію зеленого на керамічній зв'язці твердістю C1 - CM1 (для металевих зв'язок) або електрокорунду білого твердістю C1 - CM1 (для органічних зв'язок) на один-два номери зернистості вище, ніж зернистість шліфувального круга.

- До оброблюваного виробу інструмент слід підводити плавно, уникаючи ударів і поштовхів. Не допускається різка подача круга на виріб. Під час використання інструмента не слід перевищувати режими обробки, такі як поздовжня подача, поперечна подача та ін.

Для отримання додаткової інформації,
будь ласка, відвідайте наш веб-сайт: **www.pdt.tools**

Diamond/CBN products are in conformity with the safety requirements for superabrasive products of Technical rule/regulations: EN 13236:2010+A1:2015.

- Устанавливать инструмент только на оправку, соответствующую диаметру посадочного отверстия инструмента.
- Инструмент рекомендуется использовать с применением СОЖ. Инструмент на органических связках может работать без охлаждения, но при этом уменьшается его ресурс и возможен перегрев детали и инструмента.
- Оптимальная окружная скорость для инструмента:
 синтетический алмаз.....15-25м/с
 CBN.....30-35м/с

Работы выполняйте с применением средств защиты:



Не используйте инструмент без надлежащей защиты.
Используйте инструмент с защитным оборудованием.

- Правка инструмента осуществляется обычными абразивными материалами без охлаждающей жидкости:
С помощью шлифовальных кругов - автоматически(рекомендуется)
С помощью абразивных брусков - вручную

Правка инструмента должна производиться кругами или брусками из карбида кремния зеленого на керамической связке твердостью C1 - CM1 (для металлических связок) или электрокорунда белого твердостью C1 - CM1 (для органических связок) на один-два номера зернистости выше, чем зернистость шлифовального круга.

- К обрабатываемому изделию инструмент следует подводить плавно, избегая ударов и толчков. Не допускается резкая подача круга на изделие.
При использовании инструмента не следует превышать режимы обработки, такие как продольная подача, поперечная подача и др.

Для получения дополнительной информации,
пожалуйста, посетите наш веб-сайт: **www.pdt.tools**

Diamond/CBN products are in conformity with the safety requirements for superabrasive products of Technical rule/regulations: EN 13236:2010+A1:2015.

- Narzędzie należy montować wyłącznie na trzpieniu pasującym do średnicy otworu narzędzia.
- Zaleca się używanie narzędzia z CHŁODZIWEM. Narzędzia ze spoiwami organicznymi mogą być używane bez chłodzenia, ale skraca to jego żywotność i może spowodować przegrzanie przedmiotu obrabianego i narzędzia.
- Optymalna szybkość obrotowa dla narzędzia:
Diamant syntetyczny.....15-25m/c
CBN.....30-35m/c

Podczas pracy należy nosić sprzęt ochronny:



Nie używaj narzędzia bez odpowiedniego zabezpieczenia.
Używać narzędzia z wyposażeniem ochronnym.

- Narzędzie może być używane z konwencjonalnymi materiałami ściernymi bez chłodziwa:

Z tarczami ściernymi - automatycznie (zalecane)

Z kostkami ściernymi - ręcznie

Obciąganie narzędzi powinno być wykonywane za pomocą ściernic lub prętów wykonanych z zielonym węglikiem krzemu na spoiwie ceramicznym o twardości C1 - CM1 (dla spoiw metalowych) lub białym tlenkiem glinu o twardości C1 - CM1 (dla spoiw organicznych) o jedną lub dwie cyfry ziarnistości wyższą niż ziarnistość tarczy szlifierskiej.

- Obciąganie narzędzi powinno być wykonywane za pomocą ściernic lub prętów wykonanych z zielonym węglikiem krzemu na spoiwie ceramicznym o twardości C1 - CM1 (dla spoiw metalowych) lub białym tlenkiem glinu o twardości C1 - CM1 (dla spoiw organicznych) o jedną lub dwie cyfry ziarnistości wyższą niż ziarnistość tarczy szlifierskiej.

Aby uzyskać więcej informacji,
zapraszamy na naszą stronę internetową: **www.pdt.tools**

Diamond/CBN products are in conformity with the safety requirements for superabrasive products of Technical rule/regulations: EN 13236:2010+A1:2015.

- Įrankį montuoti tik ant įvorės, atitinkančios įrankio tvirtinimo angos skersmenį.
- Rekomenduojama naudoti įrankį su aušinimo skysčiu. Įrankis su organiniais rišikliais gali dirbti be aušinimo, tačiau tokiu atveju trumpėja jo tarnavimo laikas ir galimas detalės bei įrankio perkaitimas.

- Optimali įrankio apskritiminė greitis:

Sintetinis deimantas.....15-25m/s

CBN.....30-35m/s

Darbus atlikti naudojant apsaugos priemones:



Nenaudoti įrankio be tinkamos apsaugos.
Naudoti įrankį su apsaugine įranga.

- Įrankio taisymas atliekamas įprastomis abrazyvinėmis medžiagomis be aušinimo skysčio: Naudojant šlifavimo ratus – automatiškai (rekomenduojama). Naudojant abrazyvinius brūselius – rankiniu būdu.

Įrankio taisymui turi būti naudojami diskai arba brūseliai iš žaliojo silicio karbido ant keramikinio rišiklio, kietumo C1-CM1 (metalinėms rišančiosioms) arba baltojo elektrokorundo kietumo C1-CM1 (organinėms rišančiosioms), vienu-dviem grūdėtumo numeriais aukščiau nei šlifavimo disko grūdėtumas.

- Įrankį prie apdirbamo gaminio reikia priglausti tolygiai, vengiant smūgių ir trūkčiojimų. Negalima staigiai priglausti rato prie gaminio. Naudojant įrankį negalima viršyti apdirbimo režimų, tokių kaip išilginis padavimas, skersinis padavimas ir kt.

Daugiau informacijos rasite mūsų svetainėje: www.pdt.tools

Diamond/CBN products are in conformity with the safety requirements for superabrasive products of Technical rule/regulations: EN 13236:2010+A1:2015.



Read the instructions;
Lesen Sie die Anweisungen;
Lea las instrucciones;
Ознайомтеся з інструкціями;
Ознакомтеся с инструкциями;
Zapoznanie się z instrukcjami;
Susipažinkite su instrukcijomis;



Wear gloves;
Tragen Sie Handschuhe;
Póngase guantes;
Використвуйте рукавиці;
Используйте перчатки;
Używanie rękawic;
Naudokite pirštines;



Wear safety shoes;
Tragen Sie Sicherheitsschuhe;
Póngase calzado de seguridad;
Одягайте захисне взуття;
Используйте защитную обувь;
Używanie obuwia ochronnego;
Naudokite apsauginę avalynę;



Use a respirator;
Benutzen Sie eine Atemschutzmaske;
Póngase una mascarilla;
Використовуйте респиратор;
Используйте респиратор;
Używanie maski oddechowej;
Naudokite respiratorių;



Use earplugs;
Benutzen Sie Ohrstöpsel;
Póngase tapones para los oídos;
Використовуйте навушники/біруші;
Используйте наушники/бируши;
Używanie słuchawek;
Naudokite ausines arba ausų kištukus;



Wear safety glasses;
Tragen Sie eine Schutzbrille;
Póngase gafas de seguridad;
Одягайте захисні окуляри;
Используйте защитные очки;
Używanie okularów ochronnych;
Naudokite apsauginius akinius.



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 АЛМАЗНИЙ ІНСТРУМЕНТ"
Украина, 36023, г. Полтава, ул. Циолковского, 34

PL

Adres produkcyjny:

PJSC „Poltava Diamond Tools”
Ukraina, 36023, Połtawa, ul. Ciołkowski, 34

LT

Gamyntojo adresas:

PrJSC "Poltava Diamond Tools"
Ukraina, 36023, Poltava, Ciolkovskio g. 34