

KRAJ POCHODZENIA: ChRL
IMPORTER
MAGMA s.c. Jarosław i Mateusz Typańscy
UL. Brzozowa 19, 63-200 JAROCIN
TEL: +48 (0) 504-107-303
FAX: +48 (0) 62/747-72-19
WWW.MAGMA.SKLEP.PL

Przed użyciem zapoznać się z instrukcją

Instrukcja oryginalna

Zasady użytkowania tarcz diamentowych

- Typ tarczy odpowiednio dobrać do ciętego materiału i parametrów maszyny (moc, liczba obrotów/min., średnica wałka)
- Nie powiększać otworu mocującego tarczę
- Tarczę zamocować dokładnie i pewnie w maszynie, zgodnie z kierunkiem obrotów wskazanym strzałką. Przed montażem oczyścić wałek i dyski dociskające tarczę.
- Dbać o odpowiedni stan techniczny łożysk, wałka napędowego, dysków dociskowych i pierścieni redukcyjnych maszyny.
- Cięcie rozpoczynać powoli, płynnie, nie naciskając na maszynę. Zbyt duży nacisk powoduje szybsze zużycie tarczy. Wystarczający jest docisk samej maszyny.
- Ciąć w linii prostej, nie odchyłać tarczy, nie dopuszczać do jej zakleszczenia i do niekontrolowanego przemieszczenia się materiału względem tarczy, pewnie zamocować cięty materiał.
- Nie przekraczać dopuszczalnych prędkości i zalecanych głębokości cięcia. Głębsze cięcia wykonywać w kilku przejściach (cięcia warstwowe).

Średnica tarczy (mm)	Zalecana max głębokość cięcia	Dopuszczalne max obroty maszyny (Obr/min.)	Średnica tarczy (mm)	Zalecana max głębokość cięcia (mm)	Dopuszczalne max obroty maszyn (Obr/min.)		
							
		Przy – 80 m/s			- 50 m/s	- 80 m/s	- 100 m/s*
115	23	13200	300	60	3200	5100	6400*
125	25	12200	350	70	2700	4400	6400*
150	30	10200	400	80	2400	3750	4800*
180	36	8500	450	90	2120	3400	4200*
200	40	7600	500	100	1900	3000	3800*
230	46	6600	600	110	1600	2500	3180*

Wszystkie produkty przy pracy na mokro – maksymalna prędkość obwodowa 50m/s.

Rozmiary 400-600mm – rekomendowane cięcia na mokro ze względu na lepsze parametry pracy.

Rozmiary 115-400mm, segment łączony z korpusem technologią spiekania – maksymalna prędkość obwodowa 80m/s.

Rozmiary 300-600* - segment łączony z korpusem technologią laserową – maksymalna prędkość obwodowa 100m/s.,

Maksymalna głębokość cięcia tarczami:

Średnica tarczy mm	Głębokość cięcia
115	23 mm
125	25 mm
150	30 mm
180	36 mm
200	40 mm
230	46 mm
250	50 mm
300	60 mm
350	70 mm
400	80 mm
450	90 mm
500	100 mm
600	110 mm

- Zabrania się szlifowania bocznymi powierzchniami segmentów diamentowych tarcz.
- Podczas cięcia na sucho tarcza musi być okresowo, łagodnie wycofywana w szczelinie, aby bez obciążenia mogła nabrać odpowiednich obrotów i samoczynnie schłodzić się.
- Stosowanie tarcz do materiałów ściernych znacznie zmniejsza ich trwałość.
- Stosowanie tarcz uniwersalnych do cięcia materiałów ściernych może powodować ich szybsze zużycie, natomiast do materiałów twardych może prowadzić do stępienia i przegrzania tarcz.
- Przy cięciu materiału właściwego dla danej tarczy następuje samoistne ostrzenie się segmentów. W przypadku stępienia się tarczy (objawy: silne iskrzenie) należy tarczę naostrzyć poprzez cięcie na krótkim odcinku materiału ściernego (piaskowiec, asfalt, cegła itp.)
- Tarcze przeznaczone do pracy na sucho mogą być chłodzone w sposób ciągły wodą. Niedopuszczalne jest okresowe, krótkotrwałe schładzanie tych tarcz wodą podczas lub zaraz po zakończeniu ich pracy.
- Przy stosowaniu tarcz przeznaczonych wyłącznie do pracy na mokro niedopuszczalna jest ich praca na sucho.
- Przy cięciu na mokro stosować równomierny, niezbyt silny nacisk przy możliwie stałym posuwie i równomiernym, obfitym schładzaniu wodą; używać wyłącznie maszyn z transformatorem bezpieczeństwa.
- Nie dopuszczać do cięcia luźnego podłoża lub podłoża wykonanego z materiału o innych właściwościach niż materiał cięty
- Niedopuszczalna jest praca tarczą: uszkodzoną, z pękniętym korpusem, z rysami na dysku stalowym, nierównomiernie zużytą, z wykruszonymi segmentami, z biciem (falowaniem) tarczy lub wałka maszyny na której jest tarcza zamontowana .
- Pracować wyłącznie w kasku, okularach ochronnych i ubraniu ochronnym, przestrzegać przepisów BHP.
- Stosować wyłącznie maszyny z zalecanymi przez ich producentów osłonami tarcz.
- Przy cięciu na sucho używać masek przeciwpyłowych i odkurzaczy odpylających.
- Podstawą reklamacji nie może być tempo zużywania się segmentów tnących, szczególnie wynikające z: zastosowania do innego niż wskazany dla niej typ materiału, szczególnych własności tego materiału, stosowania niezalecanej prędkości i głębokości cięcia, złego stanu technicznego maszyny, nieodpowiedniej techniki cięcia.
- Aby jakkolwiek reklamacja mogła być rozpatrywana, maksymalne zużycie segmentu w reklamowanej tarczy nie może przekraczać 20% (części roboczej segmentu). Trzeba również przedstawić aktualny dowód zakupu.
- W przypadku jakichkolwiek wątpliwości kontaktować się ze sprzedawcą.



Stosować okulary ochronne



Stosować słuchawki ochronne



Stosować maskę ochronną na twarz



Stosować odzież ochronną



Przed przystąpieniem do pracy zapoznać się z instrukcją



Stosować rękawice ochronne



Stosować przyłbice



Stosować obuwie ochronne

Stosuj obuwie ochronne



Regeln für die Verwendung von Diamantscheiben

- ♣ Wählen Sie den Messertyp entsprechend dem zu schneidenden Material und den Parametern der Maschine (Leistung, Drehzahl / min., Schaftdurchmesser)
- ♣ Vergrößern Sie nicht die Klingenbefestigungsöffnung
- ♣ Bringen Sie das Messer exakt und sicher in der durch den Pfeil angezeigten Drehrichtung an der Maschine an. Reinigen Sie vor der Montage die Welle und die auf die Scheibe drückenden Scheiben.
- ♣ Achten Sie auf den technisch einwandfreien Zustand der Lager, Antriebswelle, Druckscheiben und Reduzierringe der Maschine.
- ♣ Beginnen Sie langsam und gleichmäßig mit dem Schneiden, ohne Druck auf die Maschine auszuüben. Zu viel Druck führt dazu, dass die Scheibe schneller verschleißt. Der Druck der Maschine selbst ist ausreichend.
- ♣ Gerade schneiden, Messer nicht verkanten, Klemmen und unkontrollierte Bewegung des Materials gegenüber dem Messer verhindern, Schneidgut sicher befestigen.
- ♣ Überschreiten Sie nicht die zulässigen Drehzahlen und empfohlenen Schnitttiefen. In mehreren Durchgängen tiefere Schnitte vornehmen (Teilschnitt).

Scheiben durchmesser (mm)	Empfohlene maximale Schnitttiefe	Die zulässige maximale Drehzahl der Maschine (U/min)	Scheiben durchmesser (mm)	Empfohlene maximale Schnitttiefe (mm)	Dopuszczalne max obroty maszyn (Obr/min.)		
		Przy – 80 m/s					
					- 50 m/s	- 80 m/s	- 100 m/s*
115	23	13200	300	60	3200	5100	6400*
125	25	12200	350	70	2700	4400	6400*
150	30	10200	400	80	2400	3750	4800*
180	36	8500	450	90	2120	3400	4200*
200	40	7600	500	100	1900	3000	3800*
230	46	6600	600	110	1600	2500	3180*

Alle Produkte für Nassbetrieb - maximale Umfangsgeschwindigkeit 50 m/s.

Größen 400-600 mm - Nassschnitt wird aufgrund besserer Arbeitsparameter empfohlen.

Größen 115-400mm, Segment durch Sintertechnik mit dem Körper verbunden - maximale Umfangsgeschwindigkeit 80m/s.

Größen 300-600 * - Segment durch Lasertechnologie mit dem Körper verbunden - maximale Umfangsgeschwindigkeit 100 m / s,

Maximale Schnitttiefe mit Scheiben:

Klingendurchmesser mm	Schnitttiefe
115	23 mm
125	25 mm
150	30 mm
180	36 mm
200	40 mm
230	46 mm
250	50 mm
300	60 mm
350	70 mm
400	80 mm
450	90 mm
500	100 mm
600	110 mm

- ♣ Es ist verboten, mit den Seitenflächen von Diamantscheibensegmenten zu schleifen.
- ♣ Beim Trockenschneiden muss die Klinge in regelmäßigen Abständen vorsichtig aus dem Schlitz herausgezogen werden, damit sie ohne Belastung an Geschwindigkeit gewinnen und automatisch abkühlen kann.
- ♣ Der Einsatz von Schleifscheiben reduziert deren Standzeit erheblich.
- ♣ Die Verwendung von Mehrzweckklingen zum Schneiden von abrasiven Materialien kann zu schnellerem Verschleiß führen, während die Verwendung von harten Materialien zu Stumpfheit und Überhitzung der Klingen führen kann.
- ♣ Beim Schneiden von Material, das für eine bestimmte Klinge geeignet ist, schärfen sich die Segmente spontan. Wenn die Scheibe stumpf wird (Symptome: starke Funkenbildung), schärfen Sie die Scheibe, indem Sie ein kurzes Stück abrasives Material (Sandstein, Asphalt, Ziegel usw.)
- ♣ Trockenlaufende Schaufeln können kontinuierlich mit Wasser gekühlt werden. Eine periodische, kurzzeitige Kühlung dieser Scheiben mit Wasser während oder unmittelbar nach ihrem Betrieb ist nicht zulässig.
- ♣ Bei Verwendung von Scheiben, die nur für den Nassbetrieb vorgesehen sind, dürfen diese nicht trocken gefahren werden.
- ♣ Beim Nassschneiden gleichmäßigen, nicht zu starken Druck bei möglichst konstantem Vorschub und gleichmäßiger, reichlicher Wasserkühlung ausüben; Verwenden Sie nur Maschinen mit Sicherheitstransformator.
- ♣ Schneiden Sie kein loses Substrat oder Substrat aus Material mit anderen Eigenschaften als das zu schneidende Material
- ♣ Es ist nicht akzeptabel, mit einer Scheibe zu arbeiten: beschädigt, mit gerissenem Körper, mit Kratzern auf der Stahlscheibe, ungleichmäßig abgenutzter Scheibe, mit gebrochenen Segmenten, mit Schlägen (Wellen) der Scheibe oder der Welle der Maschine, auf der die Scheibe steht montiert.
- ♣ Arbeiten Sie nur mit Helm, Schutzbrille und Schutzkleidung, beachten Sie die Arbeitsschutzvorschriften.
- ♣ Verwenden Sie nur Maschinen mit dem vom Hersteller empfohlenen Messerschutz.
- ♣ Verwenden Sie beim Trockenschneiden Staubmasken und Staubabsauger.
- ♣ Grundlage einer Reklamation kann nicht der Verschleiß der Schneidsegmente sein, insbesondere resultierend aus: Verwendung für einen anderen als den dafür vorgesehenen Werkstoff, besondere Eigenschaften dieses Werkstoffs, Verwendung nicht empfohlener Drehzahl und Schnitttiefe, schlechter technischer Zustand der Maschine, unzureichende Schnitttechnik.
- ♣ Damit eine Reklamation berücksichtigt werden kann, darf der maximale Segmentverschleiß in der reklamierten Scheibe 20 % (des Arbeitsteils des Segments) nicht überschreiten. Außerdem müssen Sie einen gültigen Kaufbeleg vorlegen.
- ♣ Wenden Sie sich im Zweifelsfall an den Verkäufer.



Schutzbrille verwenden



Verwenden Sie schützende Kopfhörer



Schutzmaske verwenden



Verwenden Sie Schutzkleidung



Handbuch lesen



Verwenden Sie Schutzhandschuhe



Visier mit Schutz verwenden



Verwenden Sie Sicherheitsschuhe

Original instruction

Rules for the use of diamond discs

- ♣ Select the type of blade appropriately for the material to be cut and the parameters of the machine (power, number of revolutions / min., Shaft diameter)
- ♣ Do not enlarge the blade mounting hole
- ♣ Attach the blade precisely and securely to the machine in the direction of rotation shown by the arrow. Before assembly, clean the shaft and the discs pressing the disc.
- ♣ Take care of the proper technical condition of the bearings, drive shaft, pressure disks and reduction rings of the machine.
- ♣ Start cutting slowly and smoothly, without applying pressure to the machine. Too much pressure causes the disc to wear faster. The pressure of the machine itself is sufficient.
- ♣ Cut in a straight line, do not tilt the blade, prevent it from jamming and from uncontrolled movement of the material in relation to the blade, securely fasten the material to be cut.
- ♣ Do not exceed the permissible speeds and recommended cutting depths. Make deeper cuts in several passes (section cutting).

Disc diameter (mm)	Recommended maximum cutting depth	Permissible maximum machine revolutions (rpm)	Disc diameter (mm)	Recommended maximum cutting depth	Permissible maximum machine revolutions (rpm)		
		Przy – 80 m/s					
					- 50 m/s	- 80 m/s	- 100 m/s*
115	23	13200	300	60	3200	5100	6400*
125	25	12200	350	70	2700	4400	6400*
150	30	10200	400	80	2400	3750	4800*
180	36	8500	450	90	2120	3400	4200*
200	40	7600	500	100	1900	3000	3800*
230	46	6600	600	110	1600	2500	3180*

All products for wet operation - maximum peripheral speed 50 m / s.

Sizes 400-600mm - wet cutting is recommended due to better working parameters.

Sizes 115-400mm, segment connected to the body by sintering technology - maximum peripheral speed 80m / s.

Sizes 300-600 * - segment connected to the body by laser technology - maximum peripheral speed 100m / s,

Maximum cutting depth with discs:

Blade diameter mm	Cutting depth
115	23 mm
125	25 mm
150	30 mm
180	36 mm
200	40 mm
230	46 mm
250	50 mm
300	60 mm
350	70 mm
400	80 mm
450	90 mm
500	100 mm
600	110 mm

- ♣ It is forbidden to grind with the side surfaces of diamond disc segments.
- ♣ When dry cutting, the blade must be periodically, gently withdrawn in the slot, so that it can gain speed without load and cool automatically.
- ♣ The use of abrasive discs significantly reduces their service life.
- ♣ Using multi-purpose blades to cut abrasive materials can cause them to wear more quickly, while using hard materials can lead to dull and overheating of the blades.

- ♣ When cutting material appropriate for a given blade, the segments sharpen spontaneously. In case of disc dullness (symptoms: strong sparking), sharpen the disc by cutting a short section of abrasive material (sandstone, asphalt, brick, etc.)
- ♣ Dry running blades can be continuously cooled with water. Periodic, short-term cooling of these discs with water during or immediately after their operation is not allowed.
- ♣ When using discs intended only for wet operation, they must not be run dry.
- ♣ When wet cutting, apply even, not too strong pressure with possibly constant feed and even, abundant water cooling; only use machines with a safety transformer.
- ♣ Do not cut loose substrate or substrate made of material with properties other than the material being cut
- ♣ It is unacceptable to work with a disc: damaged, with a cracked body, with scratches on the steel disc, unevenly worn disc, with broken segments, with beating (waving) of the disc or the shaft of the machine on which the disc is mounted.
- ♣ Work only in a helmet, protective glasses and protective clothing, observe the health and safety regulations.
- ♣ Only use machines with the blade guards recommended by the manufacturer.
- ♣ Use dust masks and dust extractors when dry cutting.
- ♣ The basis for the complaint may not be the rate of wear of the cutting segments, in particular resulting from: use for a material other than the type indicated for it, special properties of this material, use of non-recommended speed and depth of cut, poor technical condition of the machine, inadequate cutting technique.
- ♣ In order for any complaint to be considered, the maximum segment wear in the disc under complaint may not exceed 20% (of the segment's working part). You must also present a valid proof of purchase.
- ♣ If in doubt, contact the seller.

