

IT ISTRUZIONI DI USO DEI DISCHI DIAMANTATI DI TAGLIO DI TIPO 1A1R CON L'USO DEL RAF-FREDDAMENTO

1A1R (con uno strato diamantifero continuo) la designazione di forma del cerchio, secondo lo standard internazionale FEPA (Federazione europea dei produttori di abrasivi) Ø 45-400 mm per il taglio con raffreddamento

Gentile Cliente,
Per ottenere i prodotti dell'azienda D-STAR® l'alta qualità delle materie prime e dei materiali, la scelta ottimale dei componenti, l'utilizzo di tecnologie moderne e il controllo preciso rendono il nostro prodotto adatto per un uso prolungato.
Destinazione d'uso:
I dischi sono destinati al taglio di materiali da costruzione artificiali e naturali su macchine tagliatrici con utilizzo di raffreddamento ad acqua. Alcune versioni sono progettate per il taglio su smerigliatori angolari e battezzati e incisi.
I dischi diamantati da taglio tipo 1A1R soddisfano i requisiti di sicurezza del Comitato Statuale dell'Ucraina per la sicurezza dei prodotti da taglio, del Comitato per la Sicurezza del Consumo e del Centro Scientifico e Tecnico di Standardizzazione, Mercoledì e Certificazione dell'Ucraina, Regolamento Tecnico dell'Unione Doganale TR CU 010/2011 «Sulla sicurezza delle macchine e delle attrezzature».
Tutti i dischi diamantati da taglio tipo 1A1R non rientrano nell'elenco dei prodotti soggetti a certificazione obbligatoria sul territorio dell'Ucraina.
I dischi diamantati da taglio tipo 1A1R sono fabbricati secondo TU 2107863-01-97.
La società D-STAR è certificata per la conformità ai requisiti degli standard ISO 9001-2015, ISO 14001-2015, ISO 45001-2018. I dischi diamantati da taglio tipo 1A1RSS, 1A1R Turbo e 1A1R soddisfano i requisiti di sicurezza e hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, EAC.
Avvertenze:
- Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente queste istruzioni e conservarle fino alla fine della vita utile dello strumento diamantato.
- Seguire le indicazioni sulla sicurezza nell'uso del disco diamantato e dell'attrezzatura utilizzata.
- Rispettare le indicazioni presenti sul disco sotto forma di pittogrammi, marcature, immagini o collegamenti QR.
- Prima di eseguire qualsiasi lavoro (ispezione, sostituzione dello strumento, ecc.) con macchine elettriche, leggere la guida della presa o, se del caso, rimuovere la batteria dal dispositivo.
- Prima di ogni utilizzo, effettuare un controllo visivo per verificare l'assenza di eventuali danni allo strumento diamantato.
- Non utilizzare mai uno strumento diamantato danneggiato.
- Gli strumenti diamantati danneggiati, installati in modo improprio o utilizzati in modo errato possono rappresentare un pericolo estremamente elevato!
- Eseguire il lavoro indossando caschi protettivi con protezione laterale (maschera con protezione completa), respiratore, occhiaie e guanti. Utilizzare sempre protezioni di sicurezza (se necessario, utilizzare un giubbotto).
- Il materiale da lavorare deve essere fissato saldamente.
- Utilizzare sempre i catarifaltri di protezione sulla vostra attrezzatura. È vietato lavorare senza catarifaltri di protezione e dispositivi di sicurezza dell'attrezzatura (vedere le istruzioni per l'uso del produttore dell'attrezzatura).
- È vietato lavorare con la vostra attrezzatura senza il corretto utilizzo dei dispositivi di protezione dell'attrezzatura.
- È vietato utilizzare lo strumento diamantato per tagliare curve (tracce che per esecuzioni speciali).
- Attenzione! L'indicatore di durata è influenzato dal grado di proprietà abrasiva del materiale lavorato. Maggiore è il grado di proprietà abrasiva, minore è l'indicatore di durata.
- Attenzione! Il livello di carica della batteria nell'attrezzatura a batteria ha un'influenza significativa sull'indicatore di capacità di taglio.
- Attenzione! Durante il taglio con dischi diamantati utilizzando smerigliatori angolari e incisi con alimentazione di liquido refrigerante, il disco deve essere solo da battere ricaricabili!
Raccomandazioni per l'uso:
- Assicurarsi che lo strumento diamantato acquistato sia destinato alla lavorazione del materiale scelto. Prestare attenzione alle indicazioni sul materiale fornito sull'etichetta, sulla confezione e in queste istruzioni (vedere Tabella 1 «Proprietà dello strumento diamantato per materiali»).
- Il diametro esterno e il foro di montaggio del disco diamantato da taglio devono corrispondere alle caratteristiche della vostra attrezzatura.
- Non è consentito aumentare il diametro del foro di montaggio del disco diamantato da taglio.
- Se il diametro del foro forato corrisponde allo strumento diamantato, è necessario che il diametro dell'albero motore, è necessario utilizzare un anello adattatore speciale (non incluso nella fornitura).
- Montaggio corretto:
- Prima di installare lo strumento diamantato, controllare la sua superficie di montaggio e le flange della vostra attrezzatura per l'assenza di danni, ammaccature o altri danni. Se necessario, puliti da sporco e polvere. La presenza di una buca o usura sulla flange o sull'albero, sostituirli e effettuare una diagnosi della vostra attrezzatura presso un centro di assistenza.
- La frequenza di rotazione del disco deve essere rispettata, senza sforzi, sull'albero del mandrino dell'attrezzatura. Si avverte ripetutamente, è necessario pulire il foro di montaggio del dispositivo di vincolo utilizzando un coltello da ufficio o un cacciavite fino al metallo. Attenzione! Non utilizzare carta vetrata o lana per questo scopo!
- I dischi diamantati da taglio devono essere installati in modo impeccabile.
- Non è consentito, durante l'installazione, il montaggio del disco e il mandrino dell'attrezzatura, colpire il supporto o squilibrare il battente radiale del disco e successivamente alla perdita delle proprietà di taglio, alla distruzione dello strumento diamantato ed è estremamente pericoloso!
- La faccia sulla superficie laterale del corpo dello strumento diamantato (direzione di rotazione indicata) deve sempre coincidere con la direzione di rotazione dell'attrezzatura.
- Fissare saldamente il disco di taglio di serraggio utilizzando le chiavi fornite con l'attrezzatura.
- Effettuare un avviamento di prova senza carico – minimo 30 secondi. Assicurarsi dell'assenza di vibrazioni, batti radiali e assiali, rumori estranei durante l'installazione e l'uso.
- In caso di batti, rumori estranei forti e irregolari, non usare lo strumento diamantato da 180 gradi attorno al proprio asse. In caso di rumore (non lavorare l'utensile) e il rumore a vuoto. Se necessario, ripetere la stessa operazione più volte. In caso di ripetizione delle suddette anomalie, è necessario effettuare una diagnosi della vostra attrezzatura e dello strumento diamantato.
Uso:
- Prima di iniziare il lavoro, si consiglia di ridurre lo strumento diamantato. A tal fine, eseguire alcuni passaggi grezzi (1-5 m linee) su materiale scelto senza carico, con avanzamento longitudinale minimo.
- La pressione e la portata del liquido refrigerante devono essere almeno quelle indicate nella Tabella 2 (L'alimentazione di liquido refrigerante deve essere diretta direttamente nella zona di taglio. Durante l'utilizzo del disco diamantato, è necessario monitorare il grado di contaminazione del liquido refrigerante: le proprietà di taglio ottimali si ottengono con la massima trasparenza del liquido).
- Per un lavoro efficace con il disco, l'alimentazione del liquido refrigerante nella zona di taglio deve essere su entrambi i lati. Se sulla vostra attrezzatura l'alimentazione del refrigerante è solo da un lato, si consiglia di utilizzare il dispositivo SCORPION® Mechanic.
- I consigli dell'Albero del mandrino sono indicati nella Tabella 2. Il mancato rispetto di questi requisiti può influire negativamente sulla capacità di taglio dello strumento diamantato!

Tabella 2. Regimi di taglio consigliati, il diametro delle flange

Diametro del disco, mm	Attrezzatura	Diametro minimo di flange, mm	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare di taglio, m/sec	Profondità di taglio massima, mm	Profondità di taglio in un passo, mm	Consumo acqua raccomandato, l/min
45	Inciatore	Adattatore	15000-16000	40	10	10	0,3
101,6	Smerigliatore angolare a batteria	41	8000-10000	42-54	14	14	0,4
115	Macchina per il taglio delle piastrelle	45	5400	33	20	10	6-8
125	Macchina per il taglio delle piastrelle	45	5400	36	25	15	6-8
150	Smerigliatore angolare a batteria	41	8000-10000	50-66	14	14	0,4
180	Macchina per il taglio delle piastrelle	45	3000	24	30	20	6-8
200	Macchina per il taglio delle piastrelle	65	3000	29	30	20	6-8
220	Macchina per il taglio delle piastrelle	65	3000	32	30	20	6-8
230	Macchina per il taglio delle piastrelle	65	3000	37	50	25	6-8
250	Macchina per il taglio delle piastrelle	65	3000	40	60	25	6-8
300	Macchina per il taglio di piastrelle e pietra	100	3000	48	80	30	8-10
350	Macchina per il taglio di piastrelle e pietra	100	3000	55	110	35	8-10
400	Macchina per il taglio di piastrelle e pietra	100	3000	63	130	35	8-10

PL INSUKUKJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA TYPU 1A1R Z ZASTOSOWANIEM CHŁODZENIA

1A1R (z ciągłą warstwą diamentonosną) oznakowanie formy tarczy zgodnie z standardami międzynarodowymi FEPA (Federation of European Producers of Abrasives) Ø 45-400 mm do cięcia z chłodzeniem

Ważne Wytyczne:
- Maksymalnie dopuszczalne obroty wału włożonego są podane na zakupionym przez Ciebie narzędziu diamentowym. Przekroczenie obrotów może negatywnie wpłynąć na jego wydajność, przyspieszyć zużycie i skrócić jego żywotność.
- Unikaj głębokiego cięcia. Aby zwiększyć wydajność i stabilność wykonania trasy warstwy diamentowej tarczy, maksymalna głębokość cięcia powinna być równa głębokości wału.
- Podczas pracy narzędzia diamentowego nie dopuszczaj się do uderzeń, gwałtownego zwiększenia głębokości cięcia.
- Posuw roboczy tarczy (obrotowego przemieszczania) powinien być realizowany stopniowo, bez szarpnięć.
- Podczas cięcia nie dopuszczaj do przekształcenia lub zaklinowania narzędzia diamentowego – może to doprowadzić do jego uszkodzenia lub zniszczenia i jest skrajnie niebezpieczne!
- Unikaj kontaktu korpusu tarczy z obrabianym materiałem – może to doprowadzić do jego deformacji, przedwczesnego zużycia i jest skrajnie niebezpieczne!
- Działanie nadmiernej obciążenia w trakcie pracy jest zabronione; może to prowadzić do obniżenia zdolności cięcia i zniszczenia i jest skrajnie niebezpieczne!
Uwaga! Przy cięciu tarczami diamentowymi za pomocą akumulatorowych grzałek należy zwrócić uwagę na następujące:
- Tarcza są montowane na grzejnik za pomocą kluczy. Realizacja możliwa zarówno z zgrzaniem, jak i bez niego! Asortyment narzędzi można wybrać po katalogu, który znajduje się na stronie internetowej firmy.
- Używać grzałek do cięcia wymaga szczególnej uwagi i profesjonalizmu.
- Podczas rozpoczęcia pracy uważnie przeczytaj tę instrukcję i zachowaj ją do końca okresu użytkowania narzędzia diamentowego.
- Ogrz 2-3 minuty, wydajcie dysk z materiału i wycofaj go na 1 minutę do wyciep. W przypadku temperatury cięcia, lasce i posuwaj tarczę z obrabianego materiału i obracaj 1 minutę na bieżą walcem. W przypadku wysokiej temperatury przekładaj ją sprężyną odciążającą.
- Przestęży wskazówek dotyczących bezpieczeństwa użytkowania tarczy diamentowej i używanych narzędzi.
- Ogrz 2-3 minuty wydajcie tarczę z obrabianego materiału i obracaj 1 minutę na bieżą walcem. W przypadku wysokiej temperatury przekładaj ją sprężyną odciążającą.
- Obowiązkowo odczekaj okresy ochłodzenia i możliwości skorygowania cięcia chłodzącą.
- Przy znaczącym spadku obrotów wału zmniejsz nacisk na sprężynę i zmniejsz poziom nadsadowania akumulatora.
- Tarcza jest zużyta, gdy przestaje przesuwać: głębokość materiału 10 mm.
- Tarcze rowinny grzałek: przy maksymalnych obrotach (15 000–16 000 obr./min).
- (Patrz Tablica 3. Szczegółne przypadki zastosowania).
- Nigdy nie używaj uszkodzonego narzędzia diamentowego.
- Uważaj! Niewłaściwie zamontowane lub niewłaściwie używane narzędzia diamentowe mogą stanowić skrajne zagrożenie!
- Przy użyciu wkładow ochronnych z boczną osłoną (masa z pełną ochroną), respiratorów, nasłucharek i rękawic. Zawsze używaj osłony ochronnej i nie zdejmuj osłony z ręki. Nie należy bezpośrednio dotykać wody na tarczy.
- Obrabiany materiał musi być solidnie zamocowany.
- Zawsze używaj osłony ochronnej na swoim urządzeniu. Praca bez osłony ochronnej i urządzeń zabezpieczających sprzętu jest zabroniona (patrz instrukcja obsługi producenta sprzętu).
- Zawsze pracuj przy pełnym ciśnieniu z dyskiem. Nie należy wycofywać dysku (z wyjątkiem odprężania).
- (Patrz Tablica 3. Casi particolari di applicazione).
- Zabrania się używania narzędzia diamentowego do cięcia krzywoliniowego (z wyjątkiem specjalnych wykonawców).
- Uważaj! Na żywotność wpływa stopień właściwości ściernych materiałów obrabianych. Wmniejszy stopień właściwości ściernych, tym niższa żywotność!
- Uważaj! Poziom nadsadowanie akumulatora w sprzęcie akumulatorowym ma znaczący wpływ na wskaźnik zdolności cięcia.
Uwaga! Przy cięciu tarczami diamentowymi za pomocą szlifierek kątowych i grzałek z podawaniem cieczy chłodzącej (ciężkie zalewanie) należy być tylko z baterii akumulatorowych!
Zalecenia dotyczące zastosowania:
- Utworzyć się, że zakupione przez Ciebie narzędzia diamentowe jest przeznaczone do obróbki wybranego materiału. Zwróć uwagę na wskaźniki wydajności materiału podane na etykiecie, opakowaniu i w tej instrukcji (patrz Tablica 1 «Właściwości narzędzia diamentowego dla materiałów»).
- Zewnętrzna średnica i obwód mocujący diamentowej tarczy trącej muszą odpowiadać parametrom Twojego sprzętu.
- Nie dopuszczaj się zwiększania średnicy otworu mocującego diamentowej tarczy trącej.
- Jeśli chcesz, możesz powiększyć średnicę otworu mocującego diamentowej tarczy trącej, ale nie średnicę wału napędowego, należy użyć specjalnego narzędzia redukcyjnego (nie jest dołączony do zestawu).
Prawidłowy montaż:
- Przed instalacją narzędzia diamentowego sprawdź jego powierzchnię mocującą i kolimierz swego sprzętu pod kątem braku uszkodzeń i innych uszkodzeń. W razie potrzeby oczyść je z zanieczyszczeń i kurz. W przypadku zadziórów lub zarysów na kolimierzu lub wałce – wymień ich lub przegwardz diagnostyczny sprzęt w serwisie.
- Obróć mocującą powierzchnię wału, bez wysiłku weźmie na wal wykonano urządzenia. W przypadku pojawienia się uszkodzeń na powierzchni wału, wymień wał i kolimierz. W razie potrzeby użyć go za pomocą noża białego lub szlifierki aż do metalu. Uwaga! Nie używaj do tego papieru ściernego ani piniki!
- Tarcza diamentowa trąca musi być zamontowana prawidłowo.
- Nie dopuszczaj się łożu między powierzchnią mocowania tarczy a włożeniem urządzenia – może to prowadzić do uszkodzenia tarczy i zniszczenia i jest skrajnie niebezpieczne!
- Zawsze podawanie cieczy chłodzącej w strumieniu pod ciśnieniem. W przypadku podawania cieczy chłodzącej za pomocą zasilanych akumulatorów, nie należy podawać cieczy chłodzącej bezpośrednio do miejsca cięcia. W przypadku podawania cieczy chłodzącej za pomocą zasilanych akumulatorów, nie należy podawać cieczy chłodzącej bezpośrednio do miejsca cięcia. W przypadku podawania cieczy chłodzącej za pomocą zasilanych akumulatorów, nie należy podawać cieczy chłodzącej bezpośrednio do miejsca cięcia.
- Strzałka dołkowej nakrętki dociskowej dociskowej za pomocą kluczy dostarczonych w zestawie ze sprzętem.
- Przegwardz próbny ruchów bez obciążenia – minimum 30 sekund. Konieczne uwzględnić w o braku wibracji, białe promieniowanie i osłowo, obrotów obrotów podczas bieżącego. W przypadku wydajności bicia obrotów kolimierza z narzędziem diamentowym o 180 stopni wokół wału, osłowa (nie trąca obrót wału) i powrót obrot na bieżą walcem. W razie potrzeby powrót z samą operacją kilka razy. W przypadku powolniejszego powolniejszego odchyłu należy przegwardz diagnostykę swego sprzętu lub narzędzia diamentowego.
Zastosowanie:
- Przed rozpoczęciem pracy zaleca się dotarcie narzędzia diamentowego. W tym celu wykonaj kilka surowych przejść (1–5 m) po wybranym materiale bez obciążenia, z minimalnym posuwem wzdłużnym.
- Ciśnienie i przepływ cieczy chłodzącej powinny być nie mniej niż podane w Tabeli 2. Podawanie cieczy chłodzącej musi być skierowane w kierunku cięcia. W procesie eksploatacji tarczy diamentowej należy monitorować stopień zanieczyszczenia cieczy chłodzącej – optymalne właściwości tarczy są zachowane przy maksymalnej jej przejrzystości.
- Odczekaj krótkie przerwy podczas podawania cieczy chłodzącej do strony cięcia powinno odbywać się co 30 sekund. Jeśli w swoim sprzęcie podawanie cieczy jest tylko z jednej strony, zaleca się użyć urządzenia SCORPION® Mechanic.
- Zalecane obroty wału włożonego podane są w Tabeli 2. Nieprzezwyciężanie tych wymagań może negatywnie wpłynąć na zdolność cięcia narzędzia diamentowego!

Tabella 2. Zalecane tryby cięcia, średnice kolimierz

Średnica tarczy, mm	Spręż	Minimalna średnica kolimierzy, mm	Prędkość obrotowa wału roboczego, ob/min	Prędkość liniowa cięcia, m/sec	Maksymalna głębokość cięcia, mm	Zalecana głębokość cięcia za jedno przejście, mm	Zalecany przepływ wody, l/min
45	Graver	Adapter	15000-16000	40	10	10	0,3
101,6	Akumulatorowa szlifierka kątowna	41	8000-10000	42-54	14	14	0,4
115	Maszyna do cięcia płytek	45	5400	33	20	10	6-8
125	Maszyna do cięcia płytek	45	5400	36	25	15	6-8
150	Akumulatorowa szlifierka kątowna	41	8000-10000	50-66	14	14	0,4
180	Maszyna do cięcia płytek	45	3000	24	30	20	6-8
200	Maszyna do cięcia płytek	65	3000	29	30	20	6-8
220	Maszyna do cięcia płytek	65	3000	32	30	20	6-8
230	Maszyna do cięcia płytek	65	3000	37	50	25	6-8
250	Maszyna do cięcia płytek	65	3000	40	60	25	6-8
300	Maszyna do cięcia płytek i kamienia	100	3000	48	80	30	8-10
350	Maszyna do cięcia płytek i kamienia	100	3000	55	110	35	8-10
400	Maszyna do cięcia płytek i kamienia	100	3000	63	130	35	8-10

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ ТИПА 1А1R С ПРИМЕНЕНИЕМ ОХЛАЖДЕНИЯ

1A1R (со сплошным алмазносным слоем) обозначение формы круга, согласно международного стандарта FEPA (Federation of European Producers of Abrasives) Ø45-400 мм для резки с охлаждением

Важные Вытиснения:
- Максимально допустимые обороты вала шпиндельного типа указаны на приобретенном вами алмазном инструменте. Превышение оборотов может негативно отразиться на его работоспособности, ускорить износ и сократить его срок службы.
- Избегайте глубокой резки. Для увеличения скорости и стабильности режущих свойств алмазного слоя круга максимальную глубину резки следует делать равной его высоте.
- Во время работы алмазного инструмента не допускайте ударов, резкое увеличение глубины резания.
- По мере подачи круга (заточного) диска осуществляйте постепенно, без рывков.
- В процессе резки не допускайте перекоса или заклинивания алмазного инструмента – это может привести к его деформации, преждевременному износу и является крайне опасным.
- Избегайте контакта корпуса круга с обрабатываемым материалом – это может привести к его деформации, преждевременному износу и является крайне опасным.
- Действие чрезмерной нагрузки в процессе работы запрещено; это может привести к снижению режущей способности и повреждению и является крайне опасным.
Амальные отрезные круги типа 1A1R не требуют получения разрешения, подтверждающего сертификаты на территории Украины.
Круги алмазные отрезные типа 1A1R изготавливаются в соответствии с ТУ 2107863-01-97.
Компания D-STAR сертифицирована на соответствие требованиям стандарта ISO 9001-2015, ISO 14001-2015, ISO 45001-2018. Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS, 1A1R Turbo и 1A1R соответствуют требованиям безопасности и прошли процедуру декларирования соответствии EN 13236, EAC.
Использование граверов для резки требует особого внимания и профессионализма.
- Перед началом работы внимательно прочитайте эту Инструкцию и сохраните ее до окончания срока службы алмазного инструмента.
- Убедитесь, что вы понимаете деталильные нестандартные решения под 90 градус.
- Точные значения аккумулятора на аккумулятором оборудовании имеют значительное влияние на показатели режущей способности.
- Любые нарушения выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и т.д.) с электрическими приводами машинными механизмами шпиндельного типа в процессе работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности и повреждению и является крайне опасным.
- При значительном падении оборотов вала уменьшите давление на оборудование и проверьте уровень заряда аккумулятора.
- Диск изношен, когда перестает продвигаться материал 10 мм.
- Диск изношен, когда перестает продвигаться материал 10 мм.
- (См. таблицу 3. Особые случаи применения).
Предупреждения:
- Перед началом работы внимательно прочитайте эту Инструкцию и сохраните ее до окончания срока службы алмазного инструмента.
- Убедитесь, что вы понимаете деталильные нестандартные решения под 90 градус.
- Точные значения аккумулятора на аккумулятором оборудовании имеют значительное влияние на показатели режущей способности.
- Любые нарушения выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и т.д.) с электрическими приводами машинными механизмами шпиндельного типа в процессе работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности и повреждению и является крайне опасным.
- При значительном падении оборотов вала уменьшите давление на оборудование и проверьте уровень заряда аккумулятора.
- Диск изношен, когда перестает продвигаться материал 10 мм.
- Диск изношен, когда перестает продвигаться материал 10 мм.
- (См. таблицу 3. Особые случаи применения).
Важные! При резке алмазными дисками с помощью аккумуляторов УШМ следует обратить внимание на следующие:
- Тарча są montowane na grzejnik za pomocą kluczy. Realizacja możliwa zarówno z zgrzaniem, jak i bez niego! Asortyment narzędzi można wybrać po katalogu, który znajduje się na stronie internetowej firmy.
- Używać grzałek do cięcia wymaga szczególnej uwagi i profesjonalizmu.
- Podczas rozpoczęcia pracy uważnie przeczytaj tę instrukcję i zachowaj ją do końca okresu użytkowania narzędzia diamentowego.
- Ogrz 2-3 minuty, wydajcie dysk z materiału i wycofaj go na 1 minutę do wyciep. W przypadku temperatury cięcia, lasce i posuwaj tarczę z obrabianego materiału i obracaj 1 minutę na bieżą walcem. W przypadku wysokiej temperatury przekładaj ją sprężyną odciążającą.
- Przestęży wskazówek dotyczących bezpieczeństwa użytkowania tarczy diamentowej i używanych narzędzi.
- Ogrz 2-3 minuty wydajcie tarczę z obrabianego materiału i obracaj 1 minutę na bieżą walcem. W przypadku wysokiej temperatury przekładaj ją sprężyną odciążającą.
- Obowiązkowo odczekaj okresy ochłodzenia i możliwości skorygowania cięcia chłodzącą.
- Przy znaczącym spadku obrotów wału zmniejsz nacisk na sprężynę i zmniejsz poziom nadsadowania akumulatora.
- Tarcza jest zużyta, gdy przestaje przesuwać: głębokość materiału 10 mm.
- Tarcze rowinny grzałek: przy maksymalnych obrotach (15 000–16 000 obr./min).
- (Patrz Tablica 3. Szczegółne przypadki zastosowania).
- Nigdy nie używaj uszkodzonego narzędzia diamentowego.
- Uważaj! Niewłaściwie zamontowane lub niewłaściwie używane narzędzia diamentowe mogą stanowić skrajne zagrożenie!
- Przy użyciu wkładow ochronnych z boczną osłoną (masa z pełną ochroną), respiratorów, nasłucharek i rękawic. Zawsze używaj osłony ochronnej i nie zdejmuj osłony z ręki. Nie należy bezpośrednio dotykać wody na tarczy.
- Obrabiany materiał musi być solidnie zamocowany.
- Zawsze używaj osłony ochronnej na swoim urządzeniu. Praca bez osłony ochronnej i urządzeń zabezpieczających sprzętu jest zabroniona (patrz instrukcja obsługi producenta sprzętu).
- Zawsze pracuj przy pełnym ciśnieniu z dyskiem. Nie należy wycofywać dysku (z wyjątkiem odprężania).
- (Patrz Tablica 3. Casi particolari di applicazione).
- Zabrania się używania narzędzia diamentowego do cięcia krzywoliniowego (z wyjątkiem specjalnych wykonawców).
- Uważaj! Na żywotność wpływa stopień właściwości ściernych materiałów obrabianych. Wmniejszy stopień właściwości ściernych, tym niższa żywotność!
- Uważaj! Poziom nadsadowanie akumulatora w sprzęcie akumulatorowym ma znaczący wpływ na wskaźnik zdolności cięcia.
Uwaga! Przy cięciu tarczami diamentowymi za pomocą szlifierek kątowych i grzałek z podawaniem cieczy chłodzącej (ciężkie zalewanie) należy być tylko z baterii akumulatorowych!
Zalecenia dotyczące zastosowania:
- Utworzyć się, że zakupione przez Ciebie narzędzia diamentowe jest przeznaczone do obróbki wybranego materiału. Zwróć uwagę na wskaźniki wydajności materiału podane na etykiecie, opakowaniu i w tej instrukcji (patrz Tablica 1 «Właściwości narzędzia diamentowego dla materiałów»).
- Zewnętrzna średnica i obwód mocujący diamentowej tarczy trącej muszą odpowiadać parametrom Twojego sprzętu.
- Nie dopuszczaj się zwiększania średnicy otworu mocującego diamentowej tarczy trącej.
- Jeśli chcesz, możesz powiększyć średnicę otworu mocującego diamentowej tarczy trącej, ale nie średnicę wału napędowego, należy użyć specjalnego narzędzia redukcyjnego (nie jest dołączony do zestawu).
Prawidłowy montaż:
- Przed instalacją narzędzia diamentowego sprawdź jego powierzchnię mocującą i kolimierz swego sprzętu pod kątem braku uszkodzeń i innych uszkodzeń. W razie potrzeby oczyść je z zanieczyszczeń i kurz. W przypadku zadziórów lub zarysów na kolimierzu lub wałce – wymień ich lub przegwardz diagnostyczny sprzęt w serwisie.
- Obróć mocującą powierzchnię wału, bez wysiłku weźmie na wal wykonano urządzenia. W przypadku pojawienia się uszkodzeń na powierzchni wału, wymień wał i kolimierz. W razie potrzeby użyć go za pomocą noża białego lub szlifierki aż do metalu. Uwaga! Nie używaj do tego papieru ściernego ani piniki!
- Tarcza diamentowa trąca musi być zamontowana prawidłowo.
- Nie dopuszczaj się łożu między powierzchnią mocowania tarczy a włożeniem urządzenia – może to prowadzić do uszkodzenia tarczy i zniszczenia i jest skrajnie niebezpieczne!
- Zawsze podawanie cieczy chłodzącej w strumieniu pod ciśnieniem. W przypadku podawania cieczy chłodzącej za pomocą zasilanych akumulatorów, nie należy podawać cieczy chłodzącej bezpośrednio do miejsca cięcia. W przypadku podawania cieczy chłodzącej za pomocą zasilanych akumulatorów, nie należy podawać cieczy chłodzącej bezpośrednio do miejsca cięcia.
- Strzałka dołkowej nakrętki dociskowej dociskowej za pomocą kluczy dostarczonych w zestawie ze sprzętem.
- Przegwardz próbny ruchów bez obciążenia – minimum 30 sekund. Konieczne uwzględnić w o braku wibracji, białe promieniowanie i osłowo, obrotów obrotów podczas bieżącego. W przypadku wydajności bicia obrotów kolimierza z narzędziem diamentowym o 180 stopni wokół wału, osłowa (nie trąca obrót wału) i powrót obrot na bieżą walcem. W razie potrzeby powrót z samą operacją kilka razy. W przypadku powolniejszego powolniejszego odchyłu należy przegwardz diagnostykę swego sprzętu lub narzędzia diamentowego.
Zastosowanie:
- Przed rozpoczęciem pracy zaleca się dotarcie narzędzia diamentowego. W tym celu wykonaj kilka surowych przejść (1–5 m) po wybranym materiale bez obciążenia, z minimalnym posuwem wzdłużnym.
- Ciśnienie i przepływ cieczy chłodzącej powinny być nie mniej niż podane w Tabeli 2. Podawanie cieczy chłodzącej musi być skierowane w kierunku cięcia. W procesie eksploatacji tarczy diamentowej należy monitorować stopień zanieczyszczenia cieczy chłodzącej – optymalne właściwości tarczy są zachowane przy maksymalnej jej przejrzystości.
- Odczekaj krótkie przerwy podczas podawania cieczy chłodzącej do strony cięcia powinno odbywać się co 30 sekund. Jeśli w swoim sprzęcie podawanie cieczy jest tylko z jednej strony, zaleca się użyć urządzenia SCORPION® Mechanic.
- Zalecane obroty wału włożonego podane są w Tabeli 2. Nieprzezwyciężanie tych wymagań może negatywnie wpłynąć na zdolność cięcia narzędzia diamentowego!

Tabella 3. Szczegółne przypadki zastosowania:

Typ pracy	Zalecane wykonanie tarczy	Częstotliwość obrotów wału roboczego, ob/min	Materiał obrabiany według skali ścierności
Cięcie pod kątem 45°	1A1R EDGE	3000	10-25
Cięcie akumulatorową szlifierką kątowną	1A1R SHINE	8000-10 000	10,25
Cięcie za pomocą grzałki	1A1R BUTTERFLY	15 000-16 000	10,25

Tabella 2. Рекомендуемые режимы резания, диаметр фланцев

Диаметр круга, мм	Оборудование	Минимальный диаметр фланцев, мм	Частота вращения рабочего вала, об/мин	Линейная скорость резания м/сек	Максимальная глубина резания, мм	Рекомендуемая глубина резания за один проход, мм	Рекомендуемый расход воды, л/мин
45	Гравер	переходник	15000-16000	40	10	10	0,3
101,6	Аккумуляторная УШМ	41	8000-10000	42-54	14	14	0,4
115	Плиткорезный станок	45	5400	33	20	10	6-8
125	Плиткорезный станок	45	5400	36	25	15	6-8
150	Аккумуляторная УШМ	41	8000-10000	50-66	14	14	0,4
180	Плиткорезный станок	45	3000	24	30	20	6-8
200	Плиткорезный станок	65	3000	29	30	20	6-8
220	Плиткорезный станок	65	3000	32	30	20	6-8
230	Плиткорезный станок	65	3000	37	50	25	6-8
250	Плиткорезный станок	65	3000	40	60	25	6-8
300	Плиткорезный, камерный станок	100	3000	48	80	30	8-10
350	Плиткорезный, камерный станок	100	3000	55	110	35	8-10
400	Плиткорезный, камерный станок	100	3000	63	130	35	8-10

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ 1А1R ІЗ ЗАСТОСУВАННЯ ОХОЛОДЖЕННЯ

1A1R (з суцільним алмазносним шаром), згідно міжнародного стандарту FEPA (Federation of European Producers of Abrasives) Ø45-400 мм для різання з охолодженням

Важливі Поради:
- Максимально допустимі обороти валу шпиндельного типу вказані на придбаному вами алмазному інструменті. Перевищення оборотів може негативно вплинути на його робочі характеристики, прискорити зношення і скоротити його термін служби.
- Уникайте глибокої різки. Для збільшення швидкості і стабільності режущих властивостей алмазного шару круга максимальну глибину різання рекомендуємо доводити до його висоти.
- Під час роботи алмазного інструмента не допускайте ударів, різке збільшення глибини різання.
- По мірі подачі круга (заточного) диска здійснюйте поступово, без ривків.
- В процесі різки не допускайте перекосу або заклинювання алмазного інструмента – це може привести до його деформції, передчасного износу і є вкрай небезпечною!
- Уникайте контакту корпусу круга з оброблюваним матеріалом – це може привести до його деформції, передчасного износу і є вкрай небезпечною!
Діяння надмірної навантаження в процесі роботи заборонено; це може привести до зниження ручної здатності диска, його руйнування і є вкрай небезпечною!
Амальні відрізні круги типу 1A1R виготовляються відповідно до ТУ 2107863-01-97.
Компанія D-STAR сертифицирована на відповідність стандартам ISO 9001-2015, ISO 14001-2015, ISO 45001-2018. Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS, 1A1R Turbo и 1A1R соответствуют требованиям безопасности и прошли процедуру декларирования соответствии EN 13236, EAC.
Использование граверов для резки требует особого внимания и профессионализма.
- Перед началом работы внимательно прочитайте эту инструкцию и сохраните ее до окончания срока службы алмазного инструмента.
- Убедитесь, что вы понимаете деталильные нестандартные решения под 90 градус.
- Точные значения аккумулятора на аккумулятором оборудовании имеют значительное влияние на показатели режущей способности.
- Любые нарушения выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и т.д.) с электрическими приводами машинными механизмами шпиндельного типа в процессе работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности и повреждению и является крайне опасным.
- При значительном падении оборотов вала уменьшите давление на оборудование и проверьте уровень заряда аккумулятора.
- Диск изношен, когда перестает продвигаться материал 10 мм.
- Диск изношен, когда перестает продвигаться материал 10 мм.
- (См. таблицу 3. Особые случаи применения).
Предупреждения:
- Перед началом работы внимательно прочитайте эту инструкцию и сохраните ее до окончания срока службы алмазного инструмента.
- Убедитесь, что вы понимаете деталильные нестандартные решения под 90 градус.
- Точные значения аккумулятора на аккумулятором оборудовании имеют значительное влияние на показатели режущей способности.
- Любые нарушения выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и т.д.) с электрическими приводами машинными механизмами шпиндельного типа в процессе работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности и повреждению и является крайне опасным.
- При значитель