

DISTAR

EN

**OPERATION MANUAL DIAMOND SEGMENT DRILL BITS
TYPE DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)
without cooling Ø 68-82 mm**

PL

**INSTRUKCJA OBSŁUGI WIERTEŁ DIAMENTOWYCH
SEGMENTOWYCH TYP DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)
bez chłodzenia Ø 68-82 mm**

RU

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЁРЛ АЛМАЗНЫХ
СЕГМЕНТНЫХ ТИПА DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)
без применения охлаждения Ø 68-82 мм**

UA

**ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ СВЕРДЕЛ АЛМАЗНИХ
СЕГМЕНТНИХ ТИПУ DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)
без застосування охолодження Ø 68-82 мм**

**DDS-W (CACC) / SDS+
DDS-W (CACC)
Ø 68-82 mm**



EN

MANUFACTURER:

Di-Star Ltd
45A, Marshal Biryuzov street
Poltava, Ukraine, 36007
phone: +38 (0532) 508-720, 508-721
e-mail: sales@distar.ua
www.distar.ua

PL

PRODUCENT:

Di-Star Ltd
36007, 45A ul. M. Biruzowa,
Połtawa, Ukraina
Tel.: +38 (0532) 508-720, 508-721
e-mail: sales@distar.ua
www.distar.ua

IMPORTER W POLSCE:

DI-STAR.EU Sp. z o.o.
ul. Grunwaldzka 70h, 36-020 Tyczyn, PL
NIP: 8133834116
office@di-star.eu
www.di-star.eu

RU

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

ООО "Ди-Стар"
36007, г. Полтава, Украина
ул. Маршала Бирюзова, 45А
тел.: +38 (0532) 508 720, 508 721
e-mail: sales@distar.ua
www.distar.ua

ВИРОБНИК:

ТОВ «Ді-Стар»

36007, Україна, м. Полтава

вул. Маршала Бірюзова, 45А

тел.: +38 (0532) 508-720, 508-721

e-mail: sales@distar.ua

www.distar.ua

ПОСТАЧАЛЬНИК В УКРАЇНІ:

ТОВ «Ді-Стар Трейд»

04080, Україна, м. Київ

вул. Чорноморська, 1, оф. 17

тел.: +38 (050) 356 78 26

тел.: +38 (098) 007 45 40

e-mail: distar@distar.kiev.ua

Table 1
Usage of diamond
tool, depending on
materials:

Tabela 1
Zastosowanie
osprzętu
diamentowego wg
materiałów:

Таблица 1
Применяемость
алмазного
инструмента по
материалам:

Таблиця 1
Застосування
алмазного
інструменту за
матеріалами:

... optimally applicable
optymalne zastosowanie
оптимально применим
оптимально застосовується

.. applicable
zastosowanie
применим
застосовується

. applicable in rare cases
zastosowanie w rzadkich przypadkach
применим в редких случаях
застосовується в рідкісних випадках

not applicable
nie stosuje się
не применим
не застосовується

	The scale of abrasiveness / Skala ścierności / Шкала абразивности / Шкала абразивності						
	15, 20	30, 35	45, 60	40, 50	75, 80	85, 90	95
Diamond segment drills Wiertła diamentowe segmentowe Свёрла алмазные сегментные Свердла алмазні сегментні	Marble / Marmur / Мрамор	Granite / Granity / Граніти	Concrete/Beton / Бетон	Reinforced concrete / Żelbet / Бетон армированный / Армований бетон	Bricks / Cegła szamotowa / Кирпич / Цегла	Abrasive sandstone / Piaskowiec ścierny / Песчаник абразивный / Пісковик абразивний	Immature concrete / Beton świeży / Свежий бетон / Свіжий бетон
DDS-W (CACC) PRO Krone			..		...		
DDS-W (CACC) T-Бетон			...	.	...		
DDS-W (CACC) CS-X			...	..	...		

OPERATION MANUAL DIAMOND SEGMENT DRILL BITS TYPE DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)

without cooling Ø 68-82 mm

DEAR CUSTOMER!

Thank you for choosing our products! The high quality of raw materials and other materials, the correct choice of components, the use of modern technologies, as well as precise control make our product worthy of using it for a long time.

To guarantee all the following, please follow the recommendations found in this brochure.

APPLICATION:

DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) types of diamond segment drill bits are designed for drilling building materials, such as bricks, unreinforced and weakly reinforced concrete with hand power tools without cooling (see Table 1. Usage of diamond tool, depending on materials)

The DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) type of drill bits are produced with an internal threaded mounting hole M16.

Depending on the set:

DDS-W (CACC) / SDS+ are equipped with a centering carbide drill bit and an original magnetic adapter MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10;

DDS-W (CACC) are not equipped with a centering carbide drill bit and an adapter M16 / SDS+, M16 / S10;

The manufacturer is certified in accordance with ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. Types of diamond segment drill bits DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) have the EAC Declaration of Conformity

WARNING:

Please read carefully this manual before you start working.

Strictly follow the safety instructions for using diamond drill bit and equipment.

Before starting any work (moving, replacing tools, etc.) with electric drive machines, remove the plug from the mains socket or remove the battery from the tool.

Before each use, make a visual check for possible damage of diamond tool.

Never use damaged diamond tool.

Damaged, improperly installed, or incorrectly used diamond tools can be extremely dangerous in the process of work!

You should perform your work in protective glasses with side protection (fully protected mask), respirator, headphones, and gloves. You should always use protective footwear (use an apron, if required).

The processed material must be properly secured.

It is prohibited to work with the side surface of the diamond layer (use for grinding operations).

It is forbidden to work in the impact drilling mode or the micro-percussion mode

It is recommended to use TM Mechanic dust removal devices for respiratory protection, which remove the main amount of dust from the drilling area using an industrial vacuum cleaner.

RECOMMENDATIONS FOR USE:

Make sure that the diamond tool, which you purchased, is intended for processing the selected material. Pay attention to guidelines for material, contained on packaging and in this manual (drill bits purpose).

The outer diameter and mounting hole of a diamond tool shall be made to comply with equipment characteristics.

APPROPRIATE ASSEMBLY:

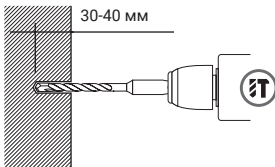
Before using the drill bits, check its mounting surface (adapter shank) for nicks, dents, or other damage; if necessary, clean it from dirt and dust.

USE:

THE DDS-W (CACC) / SDS+ USAGE, WHICH ARE EQUIPPED WITH A CENTERING CARBIDE DRILL BIT AND AN ORIGINAL MAGNETIC ADAPTER MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10:



1. Insert the centering drill bit (B) into the chuck of your tool;



2. In the process of impact drilling (perforation) mode make a hole to a depth of at least 30-40 mm in the center of the intended hole;

3. Remove the centering drill bit (B) from the chuck of your equipment. Caution! The centering drill bit could overheat. Do not touch until it cools down!

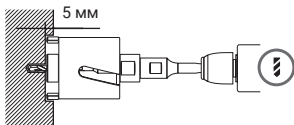
Switch your tool to non-impact drilling mode (without perforation);



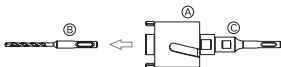
4. Screw the diamond drill bit (A) onto the adapter (C)

5. Insert the centering drill bit (B) into the adapter (C). Obligatory make sure that there are no vibrations, radial runout, or extraneous noise during idle operation. If the above deviations are detected, it is necessary to diagnose your tool.

6. Perform drilling in the non-impact mode (without perforation). In this case, the centering drill bit performs the function of the guiding axis of rotation.

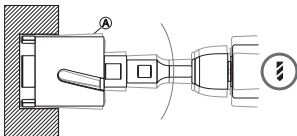


After pre-drilling into the material to a depth of 5 mm, the following steps must be performed:



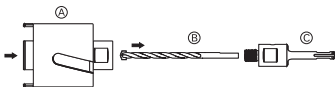
7. Remove the centering drill bit (B) from the adapter (C). Caution! The centering drill bit could overheat. Do not touch until it cools down!

8. Continue working with the diamond drill bit (A) in the non-impact drilling mode (without perforation) with a small wiggling from its vertical axis by 1-5 degrees.

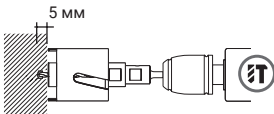


USAGE OF A DDS-W (CACC), WHICH ARE NOT EQUIPPED WITH A CENTERING CARBIDE DRILL BIT AND ADAPTERS M16 / SDS+, M16 / S10:

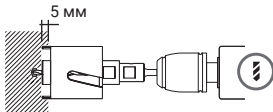
The manufacturer allows the usage of DDS-W (CACC) drill bits with a centering drill bit and a non-original SDS+ adapter



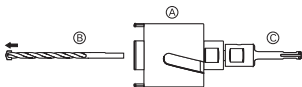
1. Screw the diamond drill bit (A) onto the adapter (C)
2. Insert the centering drill bit (B) into the adapter and fix it securely. The centering drill bit must extend beyond the cutting edge of the segments by more than 10 mm.
3. Mount the DDS-W (CACC) drill bit assembled with a drill bit's adapter in the chuck of your tool. Obligatory make sure that there are no vibrations, radial runout, or extraneous noise during idle operation. If the above deviations are detected, it is necessary to diagnose your tool.



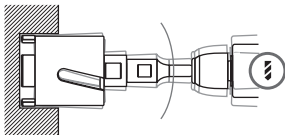
4. Switch your tool to impact drilling mode (perforation);
5. Drill the hole with a centering drill bit, to a depth of at least 5 mm in the center of the intended hole, until the material will be touched by the diamond segments of the drill bit.



6. Remove the drill bit from the material;
7. Switch your tool to non-impact drilling mode;
8. Make pre-drilling with the DDS-W (CACC) drill bit to a depth of 5 mm, hitting the center of the intended hole that was previously made with the centering drill bit.

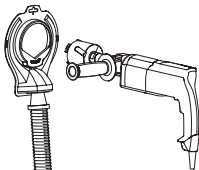


9. Remove the centering drill bit (B) from the adapter (C). Caution! The centering drill bit could overheat. Do not touch until it cools down!



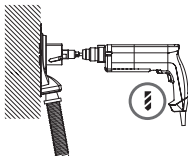
10. Continue working with the diamond drill bit in the non-impact drilling mode (without perforation) with a small wiggling from its vertical axis by 1-5 degrees.

The manufacturer allows the use of DDS-W (CACC) drill bits without a centering drill bit and SDS + adapter when the drill bit is mounting through a special adapter on the shaft of the tool



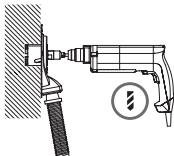
1. Securely fix the template to the processed material;

2. Install the DDS-W (CACC) drill bit on the adapter of your tool, securely fix it with the keys. Obligatory make sure that there are no vibrations, radial runout, or extraneous noise during idle operation. If the above deviations are detected, it is necessary to diagnose your tool;



3. Switch your tool to non-impact drilling mode (no perforation);

4. Make pre-drilling into the processed material. Use gentle wiggling when pre-drilling, and the walls of the template fix the drill bit from slipping in the processed material.



5. Continue working with the diamond drill bit (A) in the non-impact drilling mode (without perforation) with a small wiggling from its vertical axis by 1-5 degrees.

Important! The pre-drilling procedure by diamond segments and further drilling should be performed in the non-impact drilling mode (without perforation)! Failure to comply with this requirement can lead to the destruction of the drill, which is extremely dangerous!

Important! After pre-drilling obligatorily remove the centering drill bit! Failure to comply with this requirement may result in the destruction or failure of the centering drill bit or the DDS-W DDS-W (CACC) or drill bit adapter.

Vibration and strikes are prohibited during the work of a diamond drill bit. The regular feed shall be smooth and without any jerks. The drilling process shall be accompanied by a drill bit small wiggling from its vertical axis by 1-5 degrees - this will provide an additional sludge remove from the drilling area and prevent jamming in the processed material.

Sharp increases of the drilling depth are prohibited during the work of a diamond tool.

Prevent twisting and jamming of a diamond tool through drilling, it can lead to the destruction of the diamond tool, which is extremely dangerous!

It is prohibited the impact of excessive load during operation, this can provide to a decrease in the cutting capacity of the drill bit, its destruction and is extremely dangerous!

Drill bit overheating is prohibited (a typical feature is the creation of abundant sparking in the cutting area with further discoloration both on the diamond segments and on the drill bit body). It is recommended to extract the drill bit from the processed material every 2-3 minutes of the work for cooling within 20-30 seconds of the work of your idle equipment.

The recommended speed range of the DDS-W (CACC) type of diamond drill bits with diameters of 68-82 mm is 900-1300 rpm. The power of the tools should be in the range of 0.8-1.5 kW. Failure to meet this requirement may negatively affect its performance!!!

To prevent damage during equipment transportation, the DDS-W (CACC) drill bits shall be removed and transported separately. Always ensure that DDS-W (CACC) drill bits are carefully transported and not exposed to external influences.

SHARPENING:

When drill cutting capacity becomes lower (over-grinding of diamonds cutting edges) diamond grits must be sharpened on the working surface of the segments. To do this, you should make several holes on any abrasive material, such as brick.

The frequency of diamond layer sharpening depends on the hardness and processing level of the material.

WARRANTY OBLIGATIONS:

The claim for the quality of the purchased diamond tool is accepted based on the completed damage statement set form and the presence of complain product.

Consideration of the claim is executed in the following cases:

- a) manufacturer's recommendations for the tool operation have not been violated.
- b) if the wear of the diamond layer shall not exceed 1/3 of its initial height.

The manufacturer does not have any warranty obligations on the tool operability if the buyer himself changed its design (boring of the mounting hole, drilling of additional fixing holes for the flange, etc.).

Diamond segments drill bits are produced with the metal bonded diamond layer.

The diamond layer is fixed on a steel body and contains no harmful substances.

No expiration date. Store at the temperature from -50°C to +50°C and relative humidity up to 80%.

Table 2. Recommended drilling modes:

Drill bit diameter, mm	The working shaft rotation frequency, rpm	Equipment power, kW.	Maximum drilling depth, mm	Linear speed, m/s.
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

INSTRUKCJA OBSŁUGI WIERTEŁ DIAMENTOWYCH SEGMENTOWYCH TYP DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)

bez chłodzenia Ø 68-82 mm

DRODZY KUPUJĄCY!

Dziękujemy Państwu za wybór naszych produktów! Wysoka jakość surowców i materiałów, właściwy dobór komponentów, zastosowanie nowoczesnych technologii oraz precyzyjna kontrola sprawiają, że nasz produkt jest godny długotrwałego użytkowania.

W celu zagwarantowania wszystkich poniższych informacji prosimy o przestrzeganie zaleceń, zawartych w niniejszej broszurze.

PRZEZNACZENIE:

Wiertła diamentowe segmentowe typu DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) przeznaczone są do wiercenia materiałów budowlanych, takich jak cegła, niezbrojony i słabo zbrojony beton przy użyciu ręcznego elektronarzędzia bez chłodzenia (patrz Tabela 1. Zastosowanie osprzętu diamentowego wg materiałów)

Wiertła typu DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) produkowane są z wewnętrznym gwintowanym otworem montażowym M16.

W zależności od kompletu:

DDS-W (CACC) / SDS+ są wyposażone w wiertło centrujące z węglików spiekanych oraz oryginalny adapter magnetyczny MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10;

DDS-W (CACC) nie są wyposażone w wiertło centrujące z węglików spiekanych i adapter M16 / SDS+, M16 / S10;

Firma producent posiada certyfikat zgodności z normami ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. Wiertła diamentowe segmentowe typu DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) przeszły procedurę deklarowania zgodności EAC.

OSTRZEŻENIE:

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszą Instrukcję.

Należy ściśle przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa dotyczących używania wiertła diamentowego i używanego Państwem sprzętu.

Przed rozpoczęciem wykonania jakichkolwiek prac (przenoszenie, wymiana narzędzia itp.) z urządzeniami z napędem elektrycznym, wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego lub odpowiednio odłączyć baterię od urządzenia.

Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę wizualną pod kątem ewentualnych uszkodzeń osprzętu diamentowego.

Nigdy nie używaj uszkodzonego osprzętu diamentowego.

Uszkodzony, nieprawidłowo zamontowany lub niewłaściwie stosowany osprzęt diamentowy może stanowić bardzo duże zagrożenie podczas wykorzystania!

Pracuj w okularach ochronnych z osłoną boczną (przyłbica z pełną ochroną), masce ochronnej, nausznikach i rękawiczkach. Zawsze używaj obuwia ochronnego (w razie konieczności użyj fartucha).

Obrabiany materiał musi być bezpiecznie zamocowany.

Zakazano pracować powierzchnią boczną warstwy diamentowej (używać do szlifowania).

Zakazano pracować w trybie wiercenia udarowego lub w trybie mikroudaru.

W celu ochrony dróg oddechowych zaleca się stosowanie urządzeń odsysających pył TM Mechanic, które za pomocą odkurzacza przemysłowego usuwają podstawową ilość pyłu z obszaru wiercenia.

ZALECENIA DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA:

Upewnij się, że zakupione narzędzie diamentowe jest przeznaczone do obróbki wybranego materiału. Zwróć uwagę na wskazówki dot. materiału, podane na opakowaniu oraz w niniejszej instrukcji (przeznaczenie wiertła).

Średnica zewnętrzna i mocowanie montażowe narzędzia diamentowego powinny być zgodne z charakterystyką Twojego sprzętu.

WŁAŚCIWY MONTAŻ:

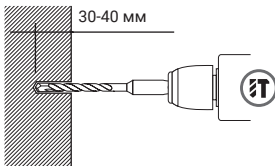
Przed stosowaniem wiertła należy sprawdzić jego część mocującą (trzcinę adaptera) pod kątem braku wyszczerbień, wgniecień lub innych uszkodzeń, w razie konieczności oczyścić zanieczyszczenia i kurz.

ZASTOSOWANIE:

STOSOWANIE DDS-W (CACC) / SDS+, KTÓRE SĄ WYPOSAŻONE W WIERTŁO CENTRUJĄCE Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH ORAZ W ORYGINALNY ADAPTER MAGNETYCZNY MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10:



1. Włóż wiertło centrujące (B) do uchwyty urządzenia;



2. W trybie wiercenia z uderem wykonać otwór na głębokości co najmniej 30-40 mm w centrum planowanego otworu;

3. Wyjmij wiertło centrujące (B) z uchwyty Twojego urządzenia. Uważaj! Wiertło centrujące może być bardzo gorące. Nie dotykaj go rękami, dopóki nie ostygnie!

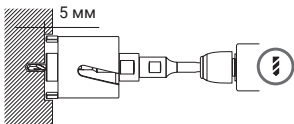
Przełącz swój sprzęt w tryb wiercenia bez uderzenia;



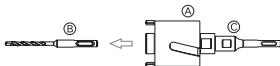
4. Wkręć wiertło diamentowe (A) na adapter (C)

5. Włóż wiertło centrujące (B) do adaptera (C). Koniecznie upewnij się, że podczas biegu jałowego nie występują drgania, bicie promieniowe, postronne dźwięki. W przypadku wykrycia powyższych nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę sprzętu.

6. Wykonać nawiercanie w trybie wiercenia bez uderu. Przy tym wiertło centrujące pełni funkcję prowadnicy osi obrotu.

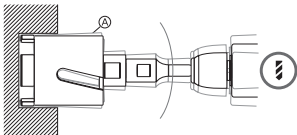


Po nawiercaniu w materiał na głębokość 5 mm należy wykonać następujące czynności:



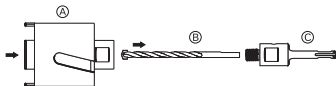
7. Wyjąć wiertło centrujące (B) z adaptera (C). Uważaj! Wiertło centrujące i osprzęt diamentowy podczas pracy mogą się mocno nagrzewać. Nie dotykaj je rękami, dopóki nie ostygną.

8. Kontynuuj pracę wiertłem diamentowym (A) w trybie wiercenia bez uderu z niewielkim ruchem od jego osi pionowej o 1-5 stopni.

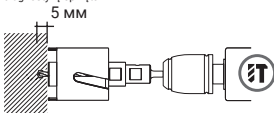


STOSOWANIE DDS-W (CACC), KTÓRE NIE SĄ WYPOSAŻONE W WIERTŁO CENTRUJĄCE Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH I ADAPTERY M16 / SDS+, M16 / S10:

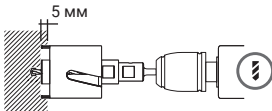
Firma producent dopuszcza stosowanie wiertła DDS-W (CACC) z wiertłem centrującym oraz nieoryginalnym adapterem SDS+



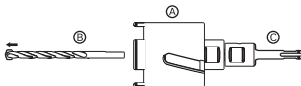
1. Wkręć wiertło diamentowe (A) na adapter (C)
2. Włóż wiertło centrujące (B) do adaptera i bezpiecznie go zamocuj. Wiertło centrujące powinno wystawać poza krawędź tnącą segmentów więcej niż 10 mm.
3. Zamontuj wiertło DDS-W (CACC) w zestawie z adapterem wiertła do uchwytu Twojego sprzętu. Koniecznie upewnij się, że podczas biegu jałowego nie występują drgania, bicie promieniowe, postronne dźwięki. W przypadku wykrycia powyższych nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę sprzętu.



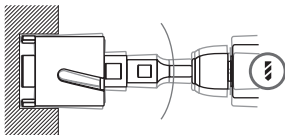
4. Przełącz swój sprzęt w tryb wiercenia udarowego;
5. Wywierć otwór wiertłem centrującym na głębokość co najmniej 5 mm w środku zamierzonych otworu, do czasu, aż materiał zostanie dotknięty segmentami wiertła diamentowego.



6. Wyjmij wiertło z materiału;
7. Przełącz swój sprzęt w tryb wiercenia bez uderzenia;
8. Wykonaj nawiercanie wiertłem DDS-W (CACC) do głębokości 5 mm, celując w środek zamierzonego otworu, który wcześniej wykonano wiertłem centrującym.

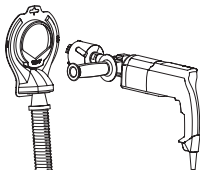


9. Wyjąć wiertło centrujące (B) z adaptera (C). Uwaga! Wiertło centrujące podczas pracy może być bardzo gorące. Nie dotykaj go rękami, dopóki nie ostygnie.



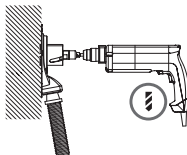
10. Kontynuuj pracę wiertłem diamentowym w trybie wiercenia bez uderu z niewielkim ruchem od jego osi pionowej o 1-5 stopni.

Firma producent dopuszcza stosowanie wiertła DDS-W (CACC) bez wiertła centrującego i adaptera SDS+, gdy wiertło jest montowane za pomocą specjalnego adaptera do wału urządzenia



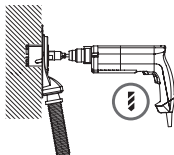
1. Bezpiecznie zamocuj szablon do wiercenia na obrabianym materiale;

2. Zamontuj wiertło DDS-W (CACC) na adapterze twojego urządzenia, bezpiecznie go zaciśnij za pomocą kluczy. Koniecznie upewnij się, że podczas biegu jałowego nie występują drgania, bicie promieniowe, postronne dźwięki. W przypadku wykrycia powyższych nieprawidłowości należy przeprowadzić kontrolę twojego sprzętu;



3. Przełącz swój sprzęt w tryb wiercenia bez uderzenia;

4. Wykonaj nawiercanie w obrabianym materiale. Podczas nawiercania stosuj lekkie ruchy, a ścianki szablonu ograniczają wiertło przed zsunięciem się w obrabianym materiale.



5. Kontynuuj pracę wiertłem diamentowym (A) w trybie wiercenia bez uderu z niewielkim ruchem od jego osi pionowej o 1-5 stopni.

Ważne! Czynności nawiercania segmentami diamentowymi i dalsze wiercenie powinno odbywać się w trybie bez uderzenia! Nieprzestrzeganie tego wymogu może spowodować uszkodzenie wiertła i jest bardzo niebezpieczne!

Ważne! Koniecznie wyjąć wiertło centrujące po wstępnym nawiercaniu! Nieprzestrzeganie tego wymogu może spowodować zniszczenie lub uszkodzenie wiertła centrującego, lub adaptera wiertła DDS-W (CACC).

Podczas pracy wiertła diamentowego nie są dozwolone wibracje ani uderzenia. Podawanie robocze powinno odbywać się płynnie, bez szarpnięć. Procesowi wiercenia musi towarzyszyć niewielkie poruszenie wiertła z jego osi pionowej o 1-5 stopni – zapewni to dodatkowe wyjście szlamu z obszaru wiercenia i zapobiegnie zakleszczeniu się w obrabianym materiale.

Podczas pracy narzędzia diamentowego nie wolno dopuszczać gwałtowny wzrost głębokości wiercenia.

Podczas wiercenia nie wolno dopuścić do skrzywienia lub zakleszczenia osprzętu diamentowego – może to doprowadzić do jego zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Narażenie na nadmierne obciążenie podczas pracy jest zabronione, może to prowadzić do zmniejszenia zdolności cięcia wiertła, jego zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Nie doprowadzać do przegrzania się wiertła (cechą charakterystyczną jest powstawanie obfitego iskrzenia w strefie skrawania z dalszym pojawieniem się przebarwień, zarówno na segmentach diamentowych, jak i na korpusie wiertła). Co 2-3 minuty pracy zaleca się wyjmowanie wiertła z obrabianego materiału w celu jego schłodzenia w ciągu 20-30 sekund pracy urządzenia na biegu jałowym.

Zalecany zakres prędkości obrotowej wiertel diamentowych typu DDS-W (CACC) o średnicach 68-82 mm wynosi 900-1300 obr./min. Moc urządzenia powinna wynosić 0,8-1,5 kW. Nieprzestrzeganie tego wymogu może negatywnie wpłynąć na jego działanie!!!

Aby zapobiec uszkodzeniom podczas transportu sprzętu, wiertła DDS-W (CACC) należy zdejmować i przewozić osobno. Zawsze należy zapewnić delikatny transport wiertel DDS-W (CACC) oraz nie dopuścić na nie zewnętrznych wpływów.

OSTRZENIE:

W przypadku zmniejszenia zdolności skrawania wiertła (zeszlifowania się krawędzi skrawających diamentów), konieczne jest wyostrzenie ziaren diamentu na powierzchni roboczej segmentów. W tym celu należy wykonać kilka otworów na dowolnym materiale ściernym, na przykład na murze z cegły.

Częstotliwość ponownego ostrzenia warstwy diamentowej zależy od twardości i stopnia skrawalności materiału.

ZOBOWIĄZANIA GWARANCYJNE:

Reklamację o jakość nabytego osprzętu diamentowego przyjmuje się na podstawie wypełnionego aktu-reklamacji ustalonej formy oraz obecności produktu reklamacyjnego.

Reklamacje są rozpatrywane:

a) w przypadku, gdy nie zostały naruszone zalecenia producenta dotyczące obsługi osprzętu.

b) w przypadku, gdy zużycie warstwy diamentowej wynosi nie więcej niż 1/3 jej wysokości początkowej.

Producent nie ponosi odpowiedzialności gwarancyjnej za działanie sprzętu, jeżeli nabywca samodzielnie zmodyfikował jego konstrukcję (wytaczanie otworu montażowego, wiercenie dodatkowych otworów montażowych pod kołnierz itp.).

Wiertła diamentowe segmentowe produkowane są z segmentową warstwą diamentową na wiązaniu metalowym.

Warstwa diamentowa, zamocowana na stalowym korpusie, nie zawiera substancji szkodliwych.

Nieograniczony okres przydatności. Przechowywać przy temperaturze od -50°C do +50°C oraz wilgotności względnej do 80%.

Tabela 2. Zalecane tryby wiercenia:

Średnica wiertła, mm	Prędkość obrotowa wału roboczego, obr/min	Moc urządzenia, kW	Maksymalna głębokość wiercenia, mm	Prędkość liniowa, m/s
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЁРЛ АЛМАЗНЫХ СЕГМЕНТНЫХ ТИПА DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)

без применения охлаждения Ø 68-82 mm

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за выбор нашей продукции! Высокое качество сырья и материалов, правильный выбор компонентов, использование современных технологий, а также точный контроль делают наш продукт достойным для использования его в течение длительного срока.

Чтобы гарантировать все нижеуказанное, просим придерживаться рекомендаций, которые Вы найдете в этой брошюре.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Сверла алмазные сегментные типа DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) предназначены для сверления строительных материалов, таких как кирпич, неармированный и слабоармированный бетон с использованием ручного электроинструмента без охлаждения (см. Таблица 1 Применяемость алмазного инструмента по материалам)

Сверла типа DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) изготавливаются с внутренним резьбовым посадочным отверстием M16.

В зависимости от комплектации:

DDS-W (CACC) / SDS+ оснащаются центровочным твердосплавным сверлом и оригинальным магнитным переходником MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10;

DDS-W (CACC) не оснащаются центровочным твердосплавным сверлом и переходником M16 / SDS+, M16 / S10;

Сверла типа DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) не входят в перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации на территории Украины и РФ.

Сверла типа DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) изготовлены по ТУ У.28.6-21078963-006:2005. Типоразмер и исполнение указаны на корпусе и упаковке изделия.

Компания-производитель сертифицирована на соответствие требованиям стандартов ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. Сверла алмазные сегментные типа DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) прошли процедуру декларирования соответствия EAC.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы внимательно изучите эту Инструкцию

Строго соблюдайте указания по технике безопасности использования алмазного сверла и применяемого Вами оборудования.

Перед началом выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и другое) с электрическими приводными машинами вытащить штепсельную вилку из сетевой розетки или соответственно, изъять аккумулятор из прибора.

Перед каждым применением проводите визуальный контроль на отсутствие возможных повреждений алмазного инструмента.

Никогда не используйте повреждённый алмазный инструмент.

Повреждённые, установленные ненадлежащим образом или не правильно применяющиеся алмазные инструменты при применении могут представлять чрезвычайно высокую опасность!

Работу выполняйте в защитных очках с боковой защитой (маской с полной защитой), респираторе, наушниках и перчатках. Всегда используйте защитную обувь (при необходимости используйте фартук).

Обрабатываемый материал должен быть надёжно закреплён.

Запрещается работать боковой поверхностью алмазоносного слоя (использовать для шлифовальных операций).

Запрещается работать в режиме ударного сверления или в режиме микроудара

Для защиты органов дыхания рекомендуется использовать пылеудаляющие устройства TM Mechanic, которые при помощи промышленного пылесоса удаляют основное кол-во пыли из зоны сверления.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Убедитесь, что приобретенный Вами алмазный инструмент предназначен для обработки выбранного материала. Обратите внимание на указания по материалу, приведенные на упаковке и в этой инструкции (Таблица 1 Применяемость алмазного инструмента по материалам).

Наружный диаметр и посадочное отверстие алмазного инструмента должны соответствовать характеристикам Вашего оборудования.

НАДЛЕЖАЩИЙ МОНТАЖ:

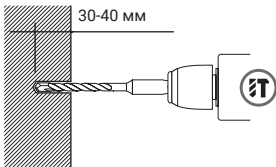
Перед использованием сверла проверьте его посадочную поверхность (хвостовик переходника) на наличие забоин, вмятин или других повреждений, при необходимости очистите от загрязнений и пыли.

ПРИМЕНЕНИЕ:

ПРИМЕНЕНИЕ DDS-W (CACC) / SDS+ , КОТОРЫЕ ОСНАЩАЮТСЯ ЦЕНТРОВОЧНЫМ ТВЕРДОСПЛАВНЫМ СВЕРЛОМ И ОРИГИНАЛЬНЫМ МАГНИТНЫМ ПЕРЕХОДНИКОМ MAGNET M16 / SDS+ , M16 / S10:

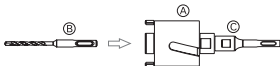


1. Вставьте центровочное сверло (B) в патрон Вашего оборудования;



2. В режиме ударного сверления (перфорации) выполните отверстие на глубину не менее 30-40 мм в центре предполагаемого отверстия;
3. Извлеките центровочное сверло (B) из патрона Вашего оборудования. Осторожно! Центровочное сверло может сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к нему руками, пока оно не остыло!

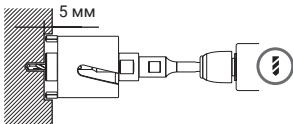
Переключите Ваше оборудование в режим безударного сверления (без перфорации).



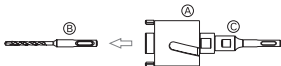
4. Накрутите алмазное сверло (A) на переходник (C)

5. Вставьте центровочное сверло (В) в переходник (С). Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального биения, посторонних шумов во время холостого хода. В случае обнаружения вышеперечисленных отклонений необходимо провести диагностику Вашего оборудования.

6. Произведите засверливание в режиме безударного сверления (без перфорации). При этом центровочное сверло выполняет функцию направляющей оси вращения.

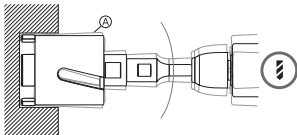


После засверливания в материал на глубину 5 мм. необходимо произвести следующие действия:



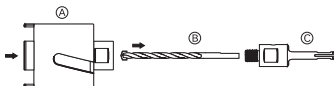
7. Извлеките центровочное сверло (В) из переходника (С). Осторожно! Центровочное сверло и алмазный инструмент при работе могут сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к ним руками, пока они не остыли.

8. Продолжить работу алмазным сверлом (А) в режиме безударного сверления (без перфорации) с небольшим покачиванием от его вертикальной оси на 1-5 градусов.

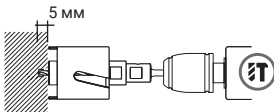


ПРИМЕНЕНИЕ DDS-W (CACC), КОТОРЫЕ НЕ ОСНАЩАЮТСЯ ЦЕНТРОВОЧНЫМ ТВЕРДОСПЛАВНЫМ СВЕРЛОМ И ПЕРЕХОДНИКАМИ M16 / SDS+, M16 / S10:

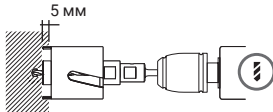
Компания-производитель допускает использование свёрл DDS-W (CACC) с центровочным сверлом и не оригинальным переходником SDS+



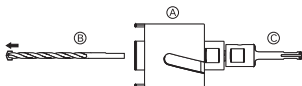
1. Накрутите алмазное сверло (A) на переходник (C)
2. Вставьте центровочное сверло (B) в переходник и надёжно его зафиксируйте. Центровочное сверло должно выступать за пределы режущей кромки сегментов более, чем 10 мм.
3. Установите сверло DDS-W (CACC) в сборе с переходником сверла в патрон Вашего оборудования. Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального биения, посторонних шумов во время холостого хода. В случае обнаружения вышеперечисленных отклонений необходимо провести диагностику Вашего оборудования.



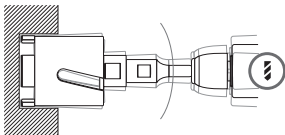
4. Переключите Ваше оборудование в режим ударного сверления (перфорации);
5. Выполните сверление отверстия центровочным сверлом, на глубину не менее 5 мм в центре предполагаемого отверстия, до момента касания материала алмазными сегментами сверла.



6. Извлеките сверло из материала;
7. Переключите Ваше оборудование в режим безударного сверления;
8. Произведите засверливание сверлом DDS-W (CACC) на глубину 5 мм, попадая в центр предполагаемого отверстия, которое проделано ранее центровочным сверлом.

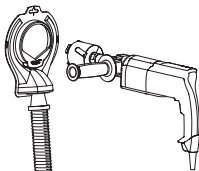


9. Извлеките центровочное сверло (B) из переходника (C). Осторожно! Центровочное сверло при работе может сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к нему руками, пока оно не остыло.



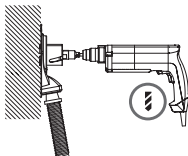
10. Продолжите работу алмазным сверлом в режиме безударного сверления (без перфорации) с небольшим покачиванием от его вертикальной оси на 1-5 градусов.

Компания-производитель допускает использование сверл DDS-W (CACC) без центровочного сверла и переходника SDS+, когда сверло устанавливается через специальный переходник на вал оборудования



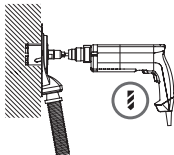
1. Надёжно закрепите шаблон-кондуктор на обрабатываемом материале;

2. Установите сверло DDS-W (CACC) на переходник Вашего оборудования, надёжно зафиксируйте его при помощи ключей. Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального биения, посторонних шумов во время холостого хода. В случае обнаружения вышеперечисленных отклонений необходимо провести диагностику Вашего оборудования;



3. Переключите Ваше оборудование в режим безударного сверления (без перфорации);

4. Выполните засверливание в обрабатываемый материал. При засверливании используйте лёгкие покачивания, при этом стенки шаблона кондуктора ограничивают сверло от соскальзывания в обрабатываемом материале.



5. Продолжить работу алмазным сверлом в режиме безударного сверления (без перфорации) с небольшим покачиванием от его вертикальной оси на 1-5 градусов.

Важно! Процесс засверливания алмазными сегментами и дальнейшего сверления должны осуществляться в режиме без удара (без перфорации)! Не выполнение этого требования может привести к разрушению сверла и является крайне опасным!

Важно! Обязательно вынимайте центровочное сверло после предварительного засверливания! Не выполнение этого требования может привести к разрушению или поломке центровочного сверла или переходника сверла DDS-W (CACC).

Во время работы алмазного сверла не допускаются вибрации или удары. Рабочая подача должна осуществляться плавно, без рывков. Процесс сверления должен сопровождаться небольшим покачиванием сверла от его вертикальной оси на 1-5 градусов - это обеспечит дополнительный выход шлама из зоны сверления и предотвратит заклинивание в обрабатываемом материале.

Во время работы алмазного инструмента не допускается резкое увеличение глубины сверления.

В процессе сверления не допускайте перекоса или заклинивания алмазного инструмента - это может привести к его разрушению и является крайне опасным!

Воздействие чрезмерной нагрузки в процессе работы запрещено, это может привести к снижению режущей способности сверла, его разрушению и является крайне опасным!

Не допускайте перегрева сверла (характерный признак-образование обильного искрения в зоне резания с дальнейшим возникновением цветов побежалости, как на алмазных сегментах, так и на корпусе сверла). Через каждые 2-3 минуты работы рекомендуется извлекать сверло из обрабатываемого материала для его охлаждения в течении 20-30 секунд работы Вашего оборудования на холостом ходу.

Рекомендуемый диапазон частоты вращения сверл алмазных типа DDS-W (CACC) диаметров 68-82мм составляет 900-1300 об/мин. Мощность оборудования должна быть в диапазоне 0,8-1,5 кВт. Несоблюдение этого требования может негативно отразиться на его работоспособности!!!

Во избежание повреждений при транспортировке оборудования сверла DDS-W (CACC) следует снимать и транспортировать их отдельно. Всегда следует обеспечивать аккуратную транспортировку сверл DDS-W (CACC) и не допускать внешних воздействий на них.

ЗАТОЧКА:

При снижении режущей способности сверла (зашлифовке режущих кромок алмазов) необходимо заточить алмазные зерна на рабочей поверхности сегментов. Для этого необходимо выполнить несколько отверстий по любому абразивному материалу, например по кирпичной кладке.

Частота повторного затачивания алмазного слоя зависит от твердости и степени обрабатываемости материала.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА:

Претензия по качеству приобретенного алмазного инструмента принимается на основании заполненного акта-рекламации установленной формы и наличии рекламационного изделия.

Рассмотрение претензии проводится:

а) если не были нарушены рекомендации завода-изготовителя по эксплуатации инструмента.

б) если износ алмазоносного слоя составляет не более 1/3 его начальной высоты.

Предприятие-изготовитель не несет гарантийных обязательств по работоспособности инструмента, если покупатель самостоятельно изменил его конструкцию (расточка посадочного отверстия, сверление дополнительных крепежных отверстий под фланец и т.п.).

Сверла алмазные сегментные изготовлены с сегментным алмазоносным слоем на металлической связке.

Алмазный слой закреплён на стальном корпусе, не содержит вредных веществ.

Срок годности неограничен. Хранить при температуре от -50 С до +50С и относительной влажности до 80%.

Таблица 2. Рекомендуемые режимы сверления:

Диаметр сверла, мм	Частота вращения рабочего вала, об/мин	Мощность оборудования, кВт.	Максимальная глубина сверления, мм	Линейная скорость м/сек.
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ СВЕРДЕЛ АЛМАЗНИХ СЕГМЕНТНИХ ТИПУ DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)

без застосування охолодження Ø 68-82 мм

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Дякуємо Вам за вибір нашої продукції! Висока якість сировини і матеріалів, правильний вибір компонентів, використання сучасних технологій, а також точний контроль роблять наш продукт гідним для використання протягом тривалого терміну.

Щоб гарантувати все зазначене нижче, просимо дотримуватись рекомендацій, які знайдете в цій брошурі.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Свердла алмазні сегментні типу DDS-W (CACC) / SDS +, DDS-W (CACC) призначені для свердління будівельних матеріалів, таких як цегла, неармований і слабоармований бетон з використанням ручного електроінструменту без охолодження (див. Таблиця 1. Застосування алмазного інструменту за матеріалами)

Свердла типу DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) виготовляються з внутрішнім різьбовим посадковим отвором M16.

В залежності від комплектації:

DDS-W (CACC) / SDS+ оснащені центрувальним твердосплавним свердлом і оригінальним магнітним адаптером MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10;

DDS-W (CACC) не оснащені центрувальним твердосплавним свердлом та адаптером M16 / SDS+, M16 / S10;

Свердла типу DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) не входять в перелік продукції, що підлягає обов'язковій сертифікації на території України і РФ.

Свердла типу DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) виготовлені по ТУ У28.6-21078963-006:2005. Типорозмір і виконання вказані на корпусі та упаковці виробу.

Компанія-виробник сертифікована на відповідність вимогам стандартів ISO 9001: 2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001: 2018. Свердла алмазні сегментні типу DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) пройшли процедуру декларування відповідності EAC.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Перед початком роботи уважно вивчіть цю Інструкцію

Суворо дотримуйтеся вказівок з техніки безпеки використання алмазного свердла і застосовуваного Вами обладнання.

Перед початком виконання будь-яких робіт (переміщення, заміна інструменту та інше) з електричними приводними машинами витягнуті штепсель з розетки або відповідно, вилучити акумулятор з приладу.

Перед кожним застосуванням проводьте візуальний контроль на відсутність можливих пошкоджень алмазного інструменту.

Ніколи не використовуйте пошкоджений алмазний інструмент.

Пошкоджені, встановлені неналежним чином або неправильно використовувані алмазні інструменти при застосуванні можуть представляти надзвичайно високу небезпеку!

Роботу виконуйте в захисних окулярах з бічним захистом (маскою з повним захистом), респіраторі, навушниках і рукавичках. Завжди використовуйте захисне взуття (при необхідності використовуйте фартух).

Матеріал, що обробляється повинен бути надійно закріплений.

Забороняється працювати бічною поверхнею алмазозносного шару (використовувати для шліфувальних операцій).

Забороняється працювати в режимі ударного свердління або в режимі мікроудару.

Для захисту органів дихання рекомендується використовувати для видалення пилу девайси ТМ Mechanic, які за допомогою промислового пілососа видаляють основну кількість пилу із зони свердління.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ:

Переконайтеся, що придбаний Вами алмазний інструмент призначений для обробки вибраного матеріалу. Зверніть увагу на вказівки по матеріалу, наведені на упаковці і в цій інструкції (призначення свердла).

Зовнішній діаметр і розмір отвору алмазного інструменту повинні відповідати характеристикам Вашого обладнання.

НАЛЕЖНИЙ МОНТАЖ:

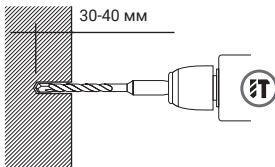
Перед використанням свердла перевірте його посадкову поверхню (хвостовик перехідника) на наявність вибоїн, вм'ятин або інших пошкоджень, при необхідності очистіть від забруднень і пилу.

ЗАСТОСУВАННЯ:

ЗАСТОСУВАННЯ DDS-W (CACC) / SDS+ , ЯКІ ОСНАЩЕНІ ЦЕНТРУВАЛЬНИМ ТВЕРДОСПЛАВНИМ СВЕРДЛОМ І ОРИГІНАЛЬНИМ МАГНІТНИМ АДАПТЕРОМ MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10:



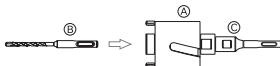
1. Вставте центрувальне свердло (B) в патрон Вашого обладнання;



2. У режимі ударного свердління (перфорації) виконайте отвір на глибину не менше ніж 30-40 мм в центрі майбутнього отвору;

3. Вийміть центрувальне свердло (B) з патрона Вашого обладнання. Обережно! Центрувальне свердло може сильно нагріватися. Намагайтеся не торкатися до нього руками, поки воно не охоллоло!

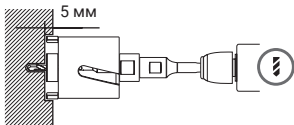
Переведіть Ваше обладнання в режим безударного свердління (без перфорації);



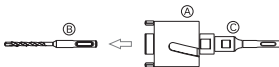
4. Накрутіть алмазне свердло (A) на перехідник (C)

5. Вставте центрувальне свердло (В) в перехідник (С). Обов'язково упевніться у відсутності вібрацій, радіального биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення вищезазначених відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання.

6. Проведіть засвердлювання в режимі безударного свердління (без перфорації). При цьому центрувальне свердло виконує функцію направляючої осі обертання.

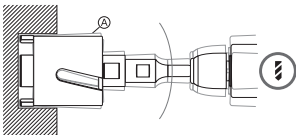


Після засвердлювання в матеріал на глибину 5 мм необхідно зробити наступні дії:



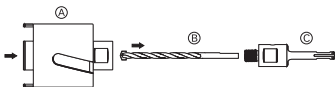
7. Вилучити центрувальне свердло (В) з перехідника (С). Обережно! Центрувальне свердло і алмазний інструмент при роботі можуть сильно нагріватися. Намагайтеся не торкатися до них руками, доки вони не охололи.

8. Продовжити роботу алмазним свердлом (А) в режимі безударного свердління (без перфорації) з невеликим погойдуванням від його вертикальної осі на 1-5 градусів.

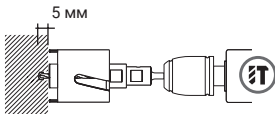


**ЗАСТОСУВАННЯ DDS-W (CACC), ЩО НЕ ОСНАЩЕНІ ЦЕНТРУВАЛЬНИМ
ТВЕРДОСПЛАВНИМ СВЕРДЛОМ І АДАПТЕРАМИ M16 / SDS +, M16 / S10;**

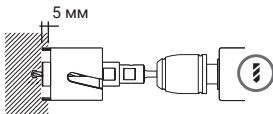
Компанія-виробник допускає використання свердел DDS-W (CACC) з центрувальним свердлом і не оригінальним адаптером SDS +



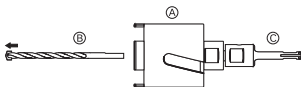
1. Накрутіть алмазне свердло (A) на перехідник (C)
2. Вставте центрувальне свердло (B) в перехідник і надійно його зафіксуйте. Центрувальне свердло повинно виступати за межі ріжучої кромки сегментів більш, ніж 10 мм.
3. Встановіть свердло DDS-W (CACC) в збір з перехідником свердла в патрон Вашого обладнання. Обов'язково упевніться у відсутності вібрацій, радіального биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення вищезазначених відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання.



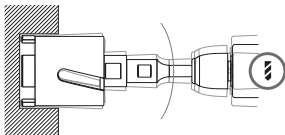
4. Переведіть Ваше обладнання в режим ударного свердління (перфорації);
5. Виконайте свердління отвору центрувальним свердлом, на глибину не менше 5 мм в центрі майбутнього отвору, до моменту торкання матеріалу алмазними сегментами свердла.



6. Вилучіть свердло з матеріалу;
7. Переведіть Ваше обладнання в режим безударного свердління;
8. Проведіть засвердлювання свердлом DDS-W (CACC) на глибину 5 мм, потрапляючи в центр майбутнього отвору, яке зроблено раніше центрувальні свердлом.

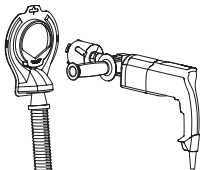


9. Вийміть центрувальне свердло (B) з перехідника (C). Обережно! Центрувальне свердло при роботі може сильно нагріватися. Намагайтеся не торкатися до нього руками, поки воно не охоллоло.



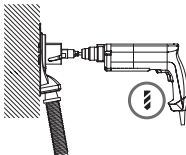
10. Продовжуйте роботу алмазним свердлом в режимі безударного свердління (без перфорації) з невеликим погойдуванням від його вертикальної осі на 1-5 градусів.

Компанія-виробник допускає використання свердел DDS-W (CACC) без центрувального свердла і перехідника SDS +, коли свердло встановлюється через спеціальний адаптер на вал обладнання



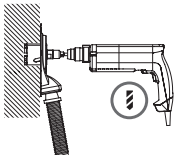
1. Надійно закріпіть шаблон-кондуктор на оброблюваному матеріалі;

2. Встановіть свердло DDS-W (CACC) на перехідник Вашого обладнання, надійно зафіксуйте його за допомогою ключів. Обов'язково упевніться у відсутності вібрацій, радіального биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення вищезазначених відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання;



3. Переведіть Ваше обладнання в режим безударного свердління (без перфорації);

4. Виконайте засвердлювання в оброблюваний матеріал. Під час засвердлювання використовуйте легкі похитування, при цьому стінки шаблону кондуктора обмежують свердло від зісковзування в оброблюваному матеріалі.



5. Продовжіть роботу алмазним свердлом (A) в режимі безударного свердління (без перфорації) з невеликим погойдуванням від його вертикальної осі на 1-5 градусів.

Важливо! Процес Засвердлювання алмазними сегментами і подальшого свердління повинні здійснюватися в режимі без удару (без перфорації)! Невиконання цієї вимоги може призвести до руйнування свердла і є вкрай небезпечним!

Важливо! Обов'язково виймайте центрувальне свердло після попереднього засвердлювання! Невиконання цієї вимоги може призвести до руйнування або виходу з ладу центрувального свердла або перехідника свердла DDS-W (CACC).

Під час роботи алмазного свердла не допускаються вібрації або удари. Робоча подача повинна здійснюватися плавно, без ривків. Процес свердління повинен супроводжуватися невеликим погойдуванням свердла від його вертикальної осі на 1-5 градусів - це забезпечить додатковий вихід шламу із зони свердління і запобіжить заклинювання в оброблюваному матеріалі.

Під час роботи алмазного інструменту не допускається різке збільшення глибини свердління.

У процесі свердління не допускайте перекосу або заклинювання алмазного інструменту - це може призвести до його руйнування і є вкрай небезпечним!

Вплив надмірного навантаження в процесі роботи заборонено, це може призвести до зниження ріжучої здатності свердла, його руйнування і є вкрай небезпечним!

Не допускайте перегріву свердла (характерна ознака - поява рясного іскріння в зоні різання з подальшим виникненням кольорів мінливості, як на алмазних сегментах, так і на корпусі свердла). Через кожні 2-3 хвилини роботи рекомендується витягувати свердло з оброблюваного матеріалу для його охолодження протягом 20-30 секунд роботи Вашого обладнання на холостому ходу.

Рекомендований діапазон частоти обертання свердел алмазних типу DDS-W (CACC) діаметрів 68-82 мм становить 900-1300 об/хв. Потужність обладнання повинна бути в діапазоні 0,8-1,5 кВт. Недотримання цієї вимоги може негативно відобразитися на працездатності!!!

Для уникнення пошкоджень при транспортуванні обладнання свердла DDS-W (CACC) слід знімати і транспортувати їх окремо. Завжди слід забезпечувати акуратне транспортування свердел DDS-W (CACC) і не допускати зовнішніх впливів на них.

ЗАТОЧУВАННЯ:

При зниженні ріжучої здатності свердла (зашліфовці ріжучих кромки алмазів) необхідно заточити алмазні зерна на робочій поверхні сегментів. Для цього необхідно виконати кілька отворів в будь-якому абразивному матеріалі, наприклад по цегляній кладці.

Частота повторного заточування алмазного шару залежить від твердості і ступеня оброблюваності матеріалу.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ:

Претензія з якості придбаного алмазного інструменту приймається на підставі заповненого акту-рекламації встановленої форми та наявності рекламційного виробу.

Розгляд претензії проводиться:

а) якщо не було порушено рекомендації заводу-виробника по експлуатації інструменту.

б) якщо зношеність алмазозносного шару складає не більше 1/3 його початкової висоти.

Підприємство-виробник не несе гарантійних зобов'язань по працездатності інструменту, якщо покупець самостійно змінив його конструкцію (розточування посадкового отвору, свердління додаткових отворів для кріплення під фланець і т.п.).

Свердла алмазні сегментні виготовлені з сегментним алмазозносним шаром на металевій зв'язці.

Алмазний шар закріплений на сталевому корпусі, не містить шкідливих речовин.

Термін придатності не обмежений. Зберігати при температурі від -50 С до +50 С і відносній вологості до 80%.

Таблиця 2. Рекомендовані режими свердління:

Діаметр свердла, мм	Частота обертання робочого валу, об/хв	Потужність обладнання, кВт	Максимальна глибина свердління, мм	Лінійна швидкість, м/сек
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

Date of manufacture:

Data produkcji:

Дата производства:

Дата виготовлення:

