

ISTRUZIONI DI USO DEI DISCHI DIAMANTATI DI TAGLIO DI TIPO 1A1R, 1A1RSS, 1A1R TURBO SENZA RAFFREDDAMENTO

1A1R (con uno strato diamantifero continuo), 1A1R TURBO (con uno strato diamantifero turbo continuo), 1A1RSS (segmenti di diamante fissati sul corpo) la designazione di forma del cerchio, secondo lo standard internazionale FEPA (Federazione europea dei produttori di abrasivi) Ø75-230 mm per il taglio senza raffreddamento

Gentile Cliente!
 Grazie per aver scelto i prodotti della società "DI-STAR". La qualità alta delle materie prime e del materiale, la scelta giusta del componente, l'uso delle tecnologie moderne, così come il controllo preciso rendono il nostro prodotto degno per il suo utilizzo durante un lungo periodo di tempo.
 Per garantire tutto sopra specificato, si prega di seguire le raccomandazioni che sono indicate in questa Istruzione. Solo in questo modo è possibile mantenere la qualità del vostro disco diamantato "DI-STAR".

Classificazione degli utensili

BESTSELLER	3D CLASS	EXTRA CLASS	5D CLASS	INDUSTRIAL CLASS	7D CLASS
Gli utensili diamantati professionali con un buon rapporto prezzo-durata di funzionamento-produttività. Una serie di utensili specializzati per le applicazioni professionali dei lavori prevalente di uso domestico.	Gli utensili diamantati professionali con un miglior rapporto durata di funzionamento-produttività. Una serie di utensili specializzati per le applicazioni professionali dei lavori prevalente di uso domestico.	Gli utensili diamantati professionali di CLASSE SUPERIORE sono in grado di soddisfare i requisiti più elevati. Una serie professionale specializzata volta a soddisfare le esigenze del mercato industriale.	Gli utensili diamantati professionali di CLASSE SUPERIORE sono in grado di soddisfare i requisiti più elevati. Una serie professionale specializzata volta a soddisfare le esigenze del mercato industriale.	Gli utensili diamantati professionali di CLASSE SUPERIORE sono in grado di soddisfare i requisiti più elevati. Una serie professionale specializzata volta a soddisfare le esigenze del mercato industriale.	Gli utensili diamantati professionali di CLASSE SUPERIORE sono in grado di soddisfare i requisiti più elevati. Una serie professionale specializzata volta a soddisfare le esigenze del mercato industriale.

Destinazione:
 I dischi sono progettati per il taglio di materiali da costruzione artificiali e naturali utilizzando smerigliatori angolari manuali senza l'uso di raffreddamento ad acqua.
 I dischi diamantati di tipo 1A1R, 1A1R TURBO, 1A1RSS soddisfano i requisiti di sicurezza del Comitato Statale dell'Ucraina e la regolazione tecnica e la polizia di consumatori e del Centro tecnico scientifico per la standardizzazione, la metrologia e la certificazione, e del Regolamento tecnico dell'Unione Doganale TR TS 010/2011 "Sulla sicurezza delle macchine e delle attrezzature".
 I dischi diamantati di tipo 1A1R, 1A1R TURBO, 1A1RSS non sono soggetti a certificazione obbligatoria nel territorio dell'Unione europea secondo il regolamento tecnico dell'Unione europea per la certificazione tecnica e la politica di consumatori.
 I dischi diamantati di tipo 1A1R, 1A1R TURBO sono fabbricati secondo TU 21078963-001-07.
 I dischi diamantati di tipo 1A1RSS sono fabbricati secondo TU 21078963-001-08.
 La società Di-Star è certificata per soddisfare i requisiti degli standard ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. I dischi diamantati di tipo 1A1RSS, 1A1R TURBO e 1A1R soddisfano i requisiti di sicurezza e hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 12326, EAC.

Prima di iniziare il lavoro: leggere attentamente questo manuale e conservarlo fino alla fine della vita utile dell'utensile diamantato.
 Seguire rigorosamente le indicazioni di sicurezza per l'uso del disco diamantato e dell'attrezzatura utilizzata.
 Prima di iniziare qualsiasi lavoro (movimentazione, sostituzione dell'utensile, ecc.) con macchine a trasmissione elettrica, scollegare la spina dalla presa di corrente o, se del caso, rimuovere la batteria dal apparecchio.
 Controllare attentamente l'utensile diamantato prima di ogni utilizzo per verificare l'esistenza di eventuali danni.
 Non utilizzare mai un utensile diamantato danneggiato.
 Gli utensili diamantati danneggiati, installati in modo improprio e utilizzati in modo errato possono rappresentare un pericolo estremo durante l'uso!
 Eseguire il lavoro indossando occhiali protettivi laterali (maschera di protezione completa), respiratore, cuffie e guanti. Utilizzare sempre calzature protettive (utilizzare un gemello se necessario).
 Evitare di lavorare in ambienti ristretti o in spazi angusti.
 Utilizzare sempre la protezione sul viso appropriata (Vetrate lavoro senza protezione e dispositivi di protezione del viso dell'attrezzatura (vedere il manuale di uso del produttore dell'attrezzatura).
 È vietato lavorare con la superficie laterale dello strato diamantato (uso per operazioni di rettifiche).
 È vietato utilizzare l'utensile diamantato per tagli curvilinei (eccetto eccezioni speciali).
 Per ridurre l'impatto sulla persona e ambiente di fattori nocivi come la polvere, si raccomanda di utilizzare dispositivi di aspirazione della polvere del marchio Mechanic.
 Attenzione! La durata dell'utensile dipende dal grado di abrasività del materiale lavorato. Maggiore è il grado di abrasività, minore sarà la durata dell'utensile.
 Attenzione! Il livello di carica della batteria sull'attrezzatura a batteria influisce notevolmente sulla capacità di taglio.
Raccomandazioni per l'applicazione:
 Assicurarsi che l'utensile diamantato acquistato sia destinato alla lavorazione del materiale scelto. Prestare attenzione alle indicazioni relative al materiale ed all'etichetta, all'installazione e al lavoro manuale (vedi Tabella 1, "Applicabilità dell'utensile diamantato per materiale").
 Il diametro esterno e il foro di montaggio del disco diamantato devono corrispondere alle caratteristiche della vostra attrezzatura.
 È vietato adattare il diametro del foro di montaggio del disco diamantato.

Obblighi di garanzia:
 Prima di installare l'utensile diamantato, verificare la superficie di montaggio e le flange della vostra attrezzatura per l'assenza di schegge, ammaccature o altri danni. Se necessario, pulirli da sporco o polvere. In caso di schegge o usura sulle flange o sull'albero, sostituirli o effettuare una diagnosi della vostra attrezzatura presso un centro di assistenza.
 Il foro di montaggio del disco deve essere lucidato, senza olio, sull'intero diametro dell'utensile diamantato.
 Se è necessario uno strato, pulire il foro di montaggio del disco diamantato di veniva con un taglierino o un cacciavite fino al metallo. Attenzione! Non utilizzare carta vetrata o lima per questo scopo!
 Il diametro diamantato di taglio deve essere installato perfettamente.
 Non deve esserci gioco tra la sede del disco e l'albero dell'attrezzatura, poiché ciò può causare squilibri o batti.

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

Diametro del disco, mm	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Profondità di taglio massima, mm	Profondità raccomandata di taglio in un passo, mm	Velocità lineare di taglio, m/ sec.
100-125	8500-10000	20	30	80
150	8500-10000	30	30	80
180	8500	40	30*	80
230	8600	60	30*	80

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

Tipologia di lavoro	Frequenza di rotazione dell'albero motore, giri/min	Materiale lavorato secondo la Scala di Abrasività
Scalatura	11000-12 000	45-85
Levitatura con la superficie laterale dello strato di diamante	7000	40-85
Taglio a 45 gradi	11000-12 000	15-20 30-35
Taglio con smerigliatura angolare a batteria, taglio in più passaggi	1A1R EDGE DRY / A1R PRO GRES	10-25
Pulizia delle fughe tra le piastrelle ceramiche	1A1R CLEANER	Stucco per fughe, colla per piastrelle
Taglio con tagliaplastiche litoroabrasive (con liquido refrigerante)	1A1R GRES MASTERH	10-25

*Nel caso di lavorazione del materiale non abrasivo, è permesso di tagliare il materiale abrasivo sull'intera profondità per un passo

ISTRUKCIJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA TYPU 1A1R, 1A1RSS, 1A1R TURBO BEZ UŻYCIA WODY

1A1R (z ciągłą warstwą diamentową), 1A1R TURBO (z ciągłą wzmocnioną warstwą diamentową), 1A1RSS (diamentowe segmenty zamocowane na korpusie) oznakowanie formy tarczy zgodnie z standardem międzynarodowym FEPA (Federation of European Producers of Abrasives) Ø75-230 mm do cięcia bez użycia wody

Ważny Nabywca!
 Dziękujemy za Twój wybór produkcji Firmy "DI-STAR". Wysoka jakość surowców oraz materiałów, wysoki dobór komponentów, wykorzystanie nowoczesnych technologii oraz dokładny nadzór sprawiają, że nasz produkt może być dostojnie wykorzystywany przez długi okres.
 Aby gwarantować wszystko niżej wymienione, prosimy przestrzegać wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji i ponownie uruchomić na biegu jałowym. W razie potrzeby powróć też operacje kilka razy. Jeśli wymagano odchylenia nadal występują, przeprowadź diagnostykę swojego sprzętu lub narzędzia diamentowego.

Klasyfikacja sprzętu

BESTSELLER	3D CLASS	EXTRA CLASS	5D CLASS	INDUSTRIAL CLASS	7D CLASS
Profesjonalny sprzęt diamentowy z dobrą konfiguracją ceną-rezursowo-wydajność. Seria uniwersalna zastosowania do profesjonalnej pracy, w większości swojej o charakterze bytowym.	Profesjonalny sprzęt diamentowy z najlepszą konfiguracją ceną-rezursowo-wydajność. Seria uniwersalna zastosowania do profesjonalnej pracy, w większości swojej o charakterze bytowym.	Profesjonalny sprzęt diamentowy z najwyższą wydajnością. Seria uniwersalna zastosowania do profesjonalnej pracy, w większości swojej o charakterze bytowym.	Profesjonalny sprzęt diamentowy TOP-klas odpowiadający najwyższemu wymaganiom. Specjalna profesjonalna seria została wyprodukowana ze względu na zapotrzebowanie rynku przemysłowego.	Profesjonalny sprzęt diamentowy TOP-klas odpowiadający najwyższemu wymaganiom. Specjalna profesjonalna seria została wyprodukowana ze względu na zapotrzebowanie rynku przemysłowego.	Profesjonalny sprzęt diamentowy TOP-klas odpowiadający najwyższemu wymaganiom. Specjalna profesjonalna seria została wyprodukowana ze względu na zapotrzebowanie rynku przemysłowego.

Przeznaczenie:
 Krepi są przeznaczane do cięcia sztucznych i naturalnych materiałów budowlanych przy użyciu szlifierek (przędzimi) diamentowych bez zastosowania chłodzenia wodą.
 Diamentowe tarcze typu 1A1R, 1A1R TURBO, 1A1RSS spełniają wymagania bezpieczeństwa Państwowego Komitetu Ukrainy ds. Regulacji Technicznych i Polityki Konsumenckiej oraz krajowych technicznych, metrologicznych i certyfikacyjnych, Technicznego Regulaminu Unii Celnej TR TS 010/2011 „O bezpieczeństwie maszyn i urządzeń”.
 Diamentowe tarcze typu 1A1R, 1A1R TURBO, 1A1RSS nie wchodzi do wykazu produktów zbrojeniowych, jak i zbrojeniowych, jest niebezpieczne.
 Diamentowe tarcze typu 1A1R, 1A1R TURBO są produkowane zgodnie z TU U 21078963-001-07.
 Diamentowe tarcze typu 1A1RSS są produkowane zgodnie z TU U 21078963-003-08.
 Firma Di-Star jest certyfikowana zgodnie z wymaganiami norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. Diamentowe tarcze typu 1A1RSS, 1A1R TURBO i 1A1R spełniają wymagania bezpieczeństwa i przeszły procedurę deklaracji zgodności EN 12326, EAC.

Przed rozpoczęciem pracy: dokładnie zapoznaj się z tą instrukcją i zachowaj ją do końca okresu użytkowania narzędzia diamentowego.
 Material obrobiony przez narzędzie diamentowe jest niebezpieczny dla środowiska i zdrowia.
 Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek prac (przebiegnięcia, wymiana narzędzia itp.) z maszyny należy dokładnie oczyścić i zneutralizować zanieczyszczenia i pozostałości z urządzenia.
 Przed każdym użyciem przeprowadź wizualną kontrolę narzędzia diamentowego pod kątem uszkodzeń mechanicznych.
 Nigdy nie używaj uszkodzonego narzędzia diamentowego.
 Uszkodzone, nieprawidłowo zamontowane lub niewłaściwie używane narzędzia diamentowe mogą być niebezpieczne!
 Pracuj w okularach ochronnych z boczna ochroną (maska z pełną ochroną), respiratorze, nasłuchiwaniu i rękawicach. Zawsze używaj ochrony głowa (niektóre konieczne, używać fartucha).
 Materiał obrabiany może być szkodliwy dla środowiska.
 Zawsze używaj osłony na swoim sprzęcie. Praca bez osłony i urządzeń ochronnych jest zabroniona (patrz instrukcja obsługi producenta sprzętu).
 Zabronione jest pracowanie bieżącą powierzchnią warstwy diamentowej (używanie do operacji szlifowania).
 Zabronione jest używanie narzędzia diamentowego do cięcia krzywoliniowego (z wyjątkiem obrotów).
 Aby zmniejszyć wpływ na człowieka i środowisko takich szkodliwych czynników jak pył, zaleca się używanie urządzeń do zbierania pyłu TM Mechanic.
Uwaga! Na wskazaną trwałość wpływa stopień właściwości ściernych obrabianego materiału.
 Wzrost stopnia właściwości ściernych, tym niższy wskaźnik trwałości!
Załączenia dotyczące użytkowania:
 Uprzejmie się, że zakupione narzędzia diamentowe nie są przystosowane do obróbki wybranego materiału. Zwróć uwagę na właściwości fizyczne materiału, podane na etykiecie, określonych w tej instrukcji (patrz tabela 1, "Zastosowanie narzędzia diamentowego w zależności od materiału").
 Ciężkość szlifu średnica i obrotów tarczy diamentowej powinny odpowiadać charakterystyki danego sprzętu.
 Nie wolno zwiększać średnicy obrotu materiałowego tarczy diamentowej.
 Ciężkość szlifu średnica i obrotów tarczy diamentowej jest większa niż średnica wału napędu, należy użyć specjalnego pierścienia przejściowego (nie jest on dołączony do zestawu).
Pravidly montaz:
 Nie wolno używać narzędzia diamentowego sprawdzając jego powierzchnię montażową i kontrolę swojego sprzętu pod kątem zadrapań, wgnieceń lub innych uszkodzeń. W razie potrzeby oczyść je z zanieczyszczeń lub pyłu. W przypadku zadrapań lub zużycia korpusu lub wału - nie należy przeprowadzać naprawy swojego sprzętu w serwisie.
 Otwór montażowy tarczy powinien być, bez wysiłku wycięt na walei zwróconej stronie. W przypadku trudności należy oczyścić otwór montażowy z powłoki lakierowej przy użyciu noża

Tabella 2. Zalecane tryby cięcia, średnica kołnierzy

Średnica tarczy, mm	Prędkość obrotowa wału, obr/min	Maksymalna głębokość cięcia, mm	Zalecana głębokość cięcia za jedno przejście, mm	Prędkość liniowa cięcia, m/sec
75	14-20000	10	10	80
101,6	12000	10	10	80
115-125	12000	20	20	80
150	8500-10000	30	30*	80
180	8500	40	30*	80
230	6650	60	30*	80

W przypadku obróbki materiału nie ściernego, materiał ścierny jest dopuszczalny do cięcia na całą głębokość za jednym przejściem

ИСТРУКЦИЈА ПО ЕКСПЛУАТАЦИЈА ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ ТИПА 1A1R, 1A1RSS, 1A1R TURBO БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ОХЛАЖДЕНИЯ

1A1R (со сплошным алмазным слоем), 1A1R TURBO (со сплошным турбированным алмазным слоем), 1A1RSS (алмазные сегменты закреплены на корпусе) обозначение формы круга, согласно международному стандарту FEPA (Federation of European Producers of Abrasives) Ø 75-230 мм для резки без охлаждения

Уважаемый Покупатель!
 Благодарим Вас за выбор продукции фирмы "DI-STAR". Высокое качество сырья и материалов, высокий выбор компонентов, использование современных технологий, а также точный контроль делают наш продукт достойным для использования в течение длительного срока.
 Чтобы гарантировать все нижеуказанное, просим придерживаться рекомендаций, которые указаны в этой брошюре. Только так Вы сможете поддерживать качество Вашего алмазного круга "DI-STAR".
 Надежно заблаговременно гайку прикрутите флажку при повороте ключей, которые идут в комплекте с оборудованием.

Классификация инструмента

BESTSELLER	3D CLASS	EXTRA CLASS	5D CLASS	INDUSTRIAL CLASS	7D CLASS
Профессиональный алмазный инструмент с хорошим соотношением цена-ресурс-производительность. Серия универсального использования для профессионального выполнения работ преимущественно бытового назначения.	Профессиональный алмазный инструмент с наилучшим соотношением цена-ресурс-производительности. Серия универсального использования для профессионального выполнения работ преимущественно бытового назначения.	Профессиональный алмазный инструмент с наилучшим соотношением цена-ресурс-производительности. Серия универсального использования для профессионального выполнения работ преимущественно бытового назначения.	Профессиональный алмазный инструмент с наилучшим соотношением цена-ресурс-производительности. Серия универсального использования для профессионального выполнения работ преимущественно бытового назначения.	Профессиональный алмазный инструмент с наилучшим соотношением цена-ресурс-производительности. Серия универсального использования для профессионального выполнения работ преимущественно бытового назначения.	Профессиональный алмазный инструмент с наилучшим соотношением цена-ресурс-производительности. Серия универсального использования для профессионального выполнения работ преимущественно бытового назначения.

Назначение:
 Круги предназначены для резки искусственных и природных строительных материалов ручными шлифовальными машинами без применения охлаждения водой.
 Алмазные отрезные круги типа 1A1R, 1A1R TURBO, 1A1RSS соответствуют требованиям безопасности Государственного комитета Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики и нормам законодательства Украины относительно метрологии и сертификации, Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования".
 Алмазные отрезные круги типа 1A1R, 1A1R TURBO, 1A1RSS не входят в перечень продукции, подлежащий обязательному контролю Украины относительно безопасности.
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краевых осколков!
 Обработка корпуса круга с обрабатываемым материалом - это может привести к его деформации и нарушению геометрии и увеличения краевых осколков!
 Воздействие чрезмерной нагрузки и процесс работы запрещены, это может привести к снижению режущей способности круга, его разрушению и явлению краев