

EN USER MANUAL

DrillKIT

TYPE DDR-G 6-70mm

With the use of cooling

IT MANUALE D'USO

Kit trapano DrillKIT

TIPO DDR-G 6-70mm

Con l'uso del raffreddamento

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

Zestaw wiertel DrillKIT

TYP DDR-G 6-70mm

Z wykorzystaniem chłodzenia

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Набор для сверления DrillKIT

ТИПА DDR-G 6-70мм

С использованием охлаждения

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Набору для свердління DrillKIT

ТИПУ DDR-G 6-70мм

З використанням охолодження

DISTAR

DrillKIT



DDR-G Ø 6-70 mm

Hersteller/ Manufacturer/ Fabricant/ Fabbicante/

EN

Manufacturer:

Made in PRC

IT

Produttore:

Fatto in PRC

Importatore in Italia:

Diamant-D s.r.l. - Via Palladio, 40-35010 www.diamant-d.com info@
diamant-d.com

San Giorgio in Bosco (PD) - Italy Telefono +39 049 5996755

PL

Producent:

Wyprodukowane w Chinach

Importer w Polsce:

DI-STAR.EU Sp. z o. o. Ul. Grunwaldzka 70H, 36-020 Tyczyn, Polska
Tel: +48 797 656 787, e-mail: sales@di-star.eu NIP 813 383 41 16

Producent/ Производитель/ Виробник

RU

Производитель:

Сделано в КНР

UA

Виробник:

Вироблено в КНР

Постачальник в Україні: ТОВ «Ді-Стар Трейд» Україна, м Київ,
вул. Чорноморська, 1, оф. 17, 3 пов., тел.: +38 (050) 356-78-26;
+38 (098) 007-45-40.

Purpose:

The DrillKIT drilling set is designed for creating holes in ceramics and porcelain stoneware using manual power tools with the application of water cooling or the cooling gel for drilling known as CoolGel.

The DrillKIT drilling set is designed for use with the following equipment and types of mounting:

For drilling using handheld electric drills and screwdrivers. Equipment operation modes:

For diameters from 6 to 35 mm, power 0.5-1.2 kW, 1500-2500 rpm.

For diameters from 35 to 70 mm, power 0.5-1.2 kW, 500-1500 rpm.

In non-impact drilling mode. It has an S10 shank. In this mode, a constant supply of cooling liquid or application of the cooling gel CoolGel is required.

Diamond drills of type DDR-G 6-70 mm are not included in the list of products subject to mandatory certification in the territory of Ukraine.

WARNING:

Carefully read this Instruction before starting work.

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

Before performing any operations (movement, tool replacement, etc.) with electric power tools, unplug the plug from the outlet or remove the battery from the device.

Work while wearing protective eyewear with side protection (full-face mask), a respirator, ear protection, and gloves. Always use protective footwear (use an apron if necessary).

The material being processed must be securely fastened.

Equipment operation without protective devices is prohibited (refer to the equipment manufacturer's operating instructions)!

Working with the side surface of the diamond layer is prohibited (use for grinding operations);

Attention! The use of DrillKIT drilling set in hammer drilling mode is PROHIBITED!

RECOMMENDATIONS FOR USE:

Make sure that the purchased diamond tool is intended for processing the chosen material.

The outer diameter and mounting of the diamond tool must correspond to the characteristics of your equipment.

PROPER INSTALLATION:

Before installing the drill, check its mounting for the absence of chips, dents, or other damage. If necessary, clean it from dirt and dust.

Make sure there is no play in the spindle assembly of the equipment, as well as the condition of the gripping of the jaws on the chuck of your equipment. When gripping, all three jaws should be on the same level. The presence of play in the spindle assembly of the equipment or incorrect gripping of the jaws of the chuck can lead to eccentricity, which can negatively affect the drill's performance and lead to the destruction of the processed material!

Install the drill on the equipment. Fix the drill using the keys that come with the power tool or standard combination keys.

Perform a test run without load - at least 30 seconds. Make sure there are no vibrations, radial or axial eccentricities, or extraneous noises during idle operation. If significant eccentricity is present, release the chuck, spread the jaws to the maximum diameter, rotate the drill 120 degrees, and repeat the drill installation procedure. If deviations persist, diagnose the equipment or the diamond drill.

Important! The cooling liquid must be supplied continuously. If CoolGel is used, ensure constant contact with the drill. Failure to comply with this requirement can negatively affect the drill's performance and lead to premature wear!

COOLING LIQUID DELIVERY METHODS:

The cooling liquid is supplied from the side to the drilling area. It can be supplied from a water tap using a hose or from a manual pump bottle (not included in the drill set).

Instructions for using the CoolGel 250 cooling gel are indicated on the gel packaging.

For drilling, it is recommended to use a template-conductor (not included in the set). Drilling without a template-conductor can lead to the destruction of the diamond drill and is extremely dangerous!

During diamond drilling, vibrations or impacts are not allowed. The feed should be smooth, without jerking.

During diamond tool operation, impacts and abrupt increases in drilling depth are not allowed. The drilling process should be accompanied by slight oscillations of the drill from its vertical axis - this will ensure additional slurry removal from the drilling area and prevent jamming in the processed material.

In the drilling process, avoid misalignment or jamming of the diamond tool - this can lead to its destruction and is extremely dangerous!

Excessive load is not allowed.

When the drill bit exits, minimize pressure and rotation angle.

Attention! Hold the drill during full penetration to prevent impact against the supporting surface of the processed material.

After completing the hole (or in case of possible core breakage inside the drill body), carefully remove the core using a rod through the axial or lateral holes.

Attention! Drilling abrasive materials or high loads can reduce the drill's lifespan.

WARRANTY OBLIGATIONS:

A claim regarding the quality of the purchased diamond tool is accepted based on the completed complaint report of the established form and the presence of the complained product.

The claim will be considered if the recommendations for tool usage have not been violated.

Warranty obligations do not apply to tools that have been modified by the buyer (changes to the mounting, use of homemade adapters (extensions), drilling additional holes, etc.).

Diamond drills are made with a diamond-bearing layer applied directly to a metal casing.

The diamond layer is attached to a steel casing and does not contain harmful substances.

There is no expiration date. Store at a temperature from -50°C to +50°C and relative humidity up to 80%.

Scopo:

Il set di trapani DrillKIT è progettato per creare fori in ceramica e gres porcellanato utilizzando utensili elettrici manuali con l'applicazione di raffreddamento ad acqua o del gel refrigerante per trapani chiamato CoolGel.

Il set di trapani DrillKIT è progettato per l'uso con l'attrezzatura e i tipi di montaggio seguenti:

Per trapanatura con trapani elettrici portatili e avvitatori. Modalità di funzionamento dell'attrezzatura:

Per diametri da 6 a 35 mm, potenza 0,5-1,2 kW, 1500-2500 giri/min.

Per diametri da 35 a 70 mm, potenza 0,5-1,2 kW, 500-1500 giri/min.

In modalità di trapanatura non ad impatto. Ha una coda S10. In questa modalità è necessario un flusso costante di liquido di raffreddamento o l'applicazione del gel refrigerante CoolGel.

I trapani diamantati di tipo DDR-G da 6 a 70 mm non sono inclusi nell'elenco dei prodotti soggetti a certificazione obbligatoria nel territorio dell'Ucraina.

AVVERTENZA:

Leggere attentamente queste Istruzioni prima di iniziare il lavoro.

Seguire scrupolosamente le istruzioni di sicurezza per l'uso del trapano diamantato e dell'attrezzatura che si sta utilizzando.

Prima di eseguire qualsiasi operazione (movimento, sostituzione utensile, ecc.) con utensili elettrici, scollegare la spina dalla presa o rimuovere la batteria dal dispositivo.

Lavorare indossando occhiali protettivi con protezione laterale (maschera a viso intero), una maschera antipolvere, protezioni auricolari e guanti. Indossare sempre calzature protettive (usare un grembiule se necessario).

Il materiale in lavorazione deve essere saldamente fissato.

L'uso dell'attrezzatura senza dispositivi di protezione è vietato (fare riferimento alle istruzioni per l'uso del produttore dell'attrezzatura)!

Non è consentito lavorare sulla superficie laterale dello strato diamantato (usarlo per operazioni di levigatura);

Attenzione! L'uso del set di trapani DrillKIT in modalità di trapanatura a percussione è VIETATO!

RACCOMANDAZIONI PER L'USO:

Assicurarsi che lo strumento diamantato acquistato sia destinato al materiale scelto.

Il diametro esterno e il montaggio dello strumento diamantato devono corrispondere alle caratteristiche della vostra attrezzatura.

INSTALLAZIONE CORRETTA:

Prima di installare il trapano, verificare il suo montaggio per l'assenza di schegge, ammaccature o altri danni. Se necessario, pulire da sporco e polvere.

Assicurarsi che non ci sia gioco nell'insieme dello spinotto dell'attrezzatura, così come le condizioni di presa delle ganasce sul mandrino della vostra attrezzatura. Quando si stringono, tutte e tre le ganasce dovrebbero essere allo stesso livello. La presenza di gioco nell'insieme dello spinotto dell'attrezzatura o una presa errata delle ganasce del mandrino può causare eccentricità, che può influire negativamente sulle prestazioni del trapano e portare alla distruzione del materiale lavorato!

Installare il trapano sull'attrezzatura. Fissare il trapano utilizzando le chiavi fornite con l'utensile elettrico o le chiavi combinate standard.

Effettuare un test senza carico - almeno 30 secondi. Assicurarsi che non ci siano vibrazioni, eccentricità radiali o assiali, o rumori estranei durante il funzionamento a vuoto. Se è presente un'importante eccentricità, rilasciare il mandrino, allargare le ganasce al diametro massimo, ruotare il trapano di 120 gradi e ripetere la procedura di installazione del trapano. Se le deviazioni persistono, diagnosticare l'attrezzatura o il trapano diamantato.

Importante! Il liquido di raffreddamento deve essere fornito in modo continuo. Se si utilizza CoolGel, assicurarsi un contatto costante con il trapano. Il mancato rispetto di questa richiesta può influire negativamente sulle prestazioni del trapano e portare a un'usura prematura!

METODI DI SOMMINISTRAZIONE DEL LIQUIDO DI RAFFREDDAMENTO:

Il liquido di raffreddamento viene fornito lateralmente all'area di trapanatura. Può essere fornito da un rubinetto dell'acqua utilizzando un tubo o da una bottiglia con pompa manuale (non inclusa nel set di trapani).

Le istruzioni per l'uso del gel refrigerante CoolGel 250 sono indicate sulla confezione del gel.

Per la trapanatura, è consigliabile utilizzare un conduttore a sagoma (non incluso nel set). La trapanatura senza un conduttore a sagoma può portare alla distruzione del trapano diamantato ed è estremamente pericolosa!

Durante la trapanatura diamantata, non sono consentite vibrazioni o urti. L'avanzamento dovrebbe essere fluido, senza scossoni.

Durante l'uso dello strumento diamantato, non sono ammessi urti e aumenti improvvisi della profondità di trapanatura. Il processo di trapanatura dovrebbe essere accompagnato da leggere oscillazioni del trapano dal suo asse verticale - ciò garantirà una rimozione aggiuntiva della fanghiglia dall'area di trapanatura e impedirà il bloccaggio nel materiale lavorato.

Nel processo di trapanatura, evitare lo sbandamento o il bloccaggio dello strumento diamantato - ciò può portare alla sua distruzione ed è estremamente pericoloso!

Non è consentito un carico eccessivo.

Quando l'estremità del trapano esce, minimizzare la pressione e l'angolo di rotazione.

Attenzione! Tenere il trapano durante la penetrazione completa per evitare l'impatto contro la superficie di supporto del materiale lavorato.

Dopo aver completato il foro (o in caso di possibile rottura del nucleo all'interno del corpo del trapano), rimuovere delicatamente il nucleo utilizzando una barra attraverso i fori assiali o laterali.

Attenzione! La trapanatura di materiali abrasivi o carichi elevati può ridurre la durata dello strumento diamantato.

OBBLIGHI DI GARANZIA:

Un reclamo relativo alla qualità dello strumento diamantato acquistato viene accettato sulla base della scheda di reclamo compilata secondo la forma stabilita e della presenza del prodotto reclamato.

Il reclamo verrà preso in considerazione se le raccomandazioni per l'uso dello strumento non sono state violate.

Gli obblighi di garanzia non si applicano agli strumenti che sono stati modificati dall'acquirente (modifiche al montaggio, uso di adattatori fatti in casa (estensioni), trapanatura di fori aggiuntivi, ecc.).

I trapani diamantati sono realizzati con uno strato portante di diamante applicato direttamente a un involucro metallico.

Lo strato di diamante è fissato a un involucro in acciaio e non contiene sostanze nocive.

Non c'è una data di scadenza. Conservare a temperature da -50°C a +50°C e umidità relativa fino all'80%.

Cel:

Zestaw wiertarek DrillKIT został zaprojektowany do tworzenia otworów w ceramice i gresie porcelanowym za pomocą ręcznych narzędzi elektrycznych z zastosowaniem chłodzenia wodą lub żelu chłodzącego do wiertarek znanego jako CoolGel.

Zestaw wiertarek DrillKIT jest przeznaczony do użytku z następującym sprzętem i typami mocowania:

Do wiercenia przy użyciu ręcznych wiertarek elektrycznych i wkrętarek. Tryby pracy urządzenia:

Dla średnic od 6 do 35 mm, moc 0,5-1,2 kW, 1500-2500 obr/min.

Dla średnic od 35 do 70 mm, moc 0,5-1,2 kW, 500-1500 obr/min.

W trybie wiercenia bez udarowego. Posiada wrzeciono S10. W tym trybie konieczne jest ciągłe podawanie płynu chłodzącego lub nakładanie żelu chłodzącego CoolGel.

Wiertła diamentowe typu DDR-G o średnicach od 6 do 70 mm nie są uwzględnione na liście produktów podlegających obowiązkowej certyfikacji na terenie Ukrainy.

OSTRZEŻENIE:

Przed przystąpieniem do pracy dokładnie przeczytaj tę Instrukcję.

Ścisłe przestrzegaj instrukcji dotyczących bezpieczeństwa użytkownika wiertła diamentowego i używanego sprzętu.

Przed wykonaniem jakichkolwiek operacji (ruchu, wymiany narzędzia itp.) przy użyciu elektrycznych narzędzi zasilanych prądem, odłącz wtyczkę od gniazdka lub wyjmij akumulator z urządzenia.

Pracuj w okularach ochronnych z ochroną boczną (maska pełnotwarzowa), maską ochronną, zabezpieczeniem słuchu i rękawicami. Zawsze używaj obuwia ochronnego (użyj fartucha, jeśli jest to konieczne).

Materiał poddawany obróbce musi być pewnie zamocowany.

Praca urządzenia bez zabezpieczeń jest zabroniona (patrz instrukcję obsługi producenta sprzętu)!

Praca ze stronicą powierzchnią warstwy diamentowej jest zabroniona (użyj jej do operacji szlifowania);

Uwaga! Używanie zestawu wiertarek DrillKIT w trybie wiercenia udarowego **JEST ZABRONIONE!**

ZALECENIA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA:

Upewnij się, że zakupiony narzędzie diamentowe jest przeznaczone do obróbki wybranego materiału.

Zewnętrzna średnica i montaż narzędzia diamentowego muszą odpowiadać charakterystykom Twojego sprzętu.

POPRAWNY MONTAŻ:

Przed zainstalowaniem wiertła sprawdź jego montaż pod kątem braku odłamków, wgnieceń lub innych uszkodzeń. W razie potrzeby oczyść go z brudu i kurzu.

Upewnij się, że nie ma luzu w zespole wrzeciona urządzenia, a także stanu chwytania szczęk na trzpieniu wrzeciona Twojego urządzenia. Przy zaciskaniu, wszystkie trzy szczęki powinny znajdować się na tym samym poziomie. Obecność luzu w zespole wrzeciona urządzenia lub niewłaściwe zaciskanie szczęk wrzeciona może prowadzić do ekscentryczności, która może negatywnie wpłynąć na wydajność wiertła i prowadzić do zniszczenia obrabianego materiału!

Zainstaluj wiertło na urządzeniu. Zamocuj wiertło za pomocą kluczy, które są dostarczane razem z narzędziem elektrycznym lub standardowymi kluczami kombinowanymi.

Przeprowadź próbny start bez obciążenia - co najmniej 30 sekund. Upewnij się, że nie ma drgań, ekscentryczności promieniowej lub osiowej ani obcych dźwięków podczas pracy na luzie. Jeśli istnieje znaczna ekscentryczność, zwol-

nij uchwyt, rozszerz szczęki do maksymalnej średnicy, obróć wiertło o 120 stopni i powtórz procedurę montażu wiertła. Jeśli odchylenia utrzymują się, zdiagnozuj urządzenie lub wiertło diamentowe.

Ważne! Płyn chłodzący musi być dostarczany ciągle. Jeśli używany jest CoolGel, zapewnij stały kontakt z wiertłem. Nieprzestrzeganie tego wymogu może negatywnie wpłynąć na wydajność wiertła i prowadzić do przedwczesnego zużycia!

SPOSODY PODAWANIA PŁYNU CHŁODZĄCEGO:

Płyn chłodzący jest podawany z boku do obszaru wiercenia. Za pomocą węża od kranu wodociągowego lub balonu z ręczną pompą (nie jest to część zestawu wiertła).

Instrukcja użytkowania żelu chłodzącego CoolGel 250 jest umieszczona na opakowaniu żelu.

Podczas wiercenia zaleca się używanie przewodnika-szablony (nie jest to część zestawu). Wiercenie bez przewodnika-szablony może prowadzić do zniszczenia diamentowego wiertła i jest niezwykle niebezpieczne!

Podczas pracy z diamentowym wiertłem nie są dozwolone wibracje ani uderzenia. Podawanie ruchu roboczego powinno odbywać się płynnie, bez gwałtownych szarpanek.

Podczas pracy z diamentowym narzędziem nie są dozwolone uderzenia ani nagłe zwiększanie głębokości wiercenia. Proces wiercenia powinien być towarzyszony lekkimi wibracjami wiertła wokół jego pionowej osi - zapewni to

dotatkowe usuwanie osadów z obszaru wiercenia i zapobiegnie zablokowaniu w obrabianym materiale.

W trakcie wiercenia diamentowego nie dopuszczaj do przechyłu lub zablokowania narzędzia - może to prowadzić do jego zniszczenia i stanowi skrajnie niebezpieczne ryzyko!

Nie stosuj nadmiernego obciążenia.

Podczas wyjmowania wiertła zminimalizuj nacisk i kąt obrotu wiertła.

Uwaga! Podczas pełnego przewiercenia trzymaj wiertło, aby nie uderzyć w powierzchnię wspomagającą materiał obrabiany.

Po zakończeniu wykonywania otworu (lub w przypadku ewentualnego przerwania rdzenia wewnątrz korpusu wiertła) ostrożnie usuń rdzeń za pomocą pręta poprzez otwory osiowe lub boczne.

Uwaga! Wiercenie materiałów ściernych lub duża ilość obciążenia może zmniejszyć wydajność wiertła.

ZOBOWIĄZANIA GWARANCYJNE:

Reklamacja jakości zakupionego narzędzia diamentowego jest akceptowana na podstawie wypełnionego aktu reklamacyjnego według określonego wzoru oraz obecności reklamowanego produktu.

Rozpatrzenie reklamacji następuje, jeśli nie naruszono zaleceń dotyczących użytkowania narzędzia.

Zobowiązania gwarancyjne nie obejmują narzędzia, do którego strona kupująca wprowadziła jakiegokolwiek zmiany (zmiany w mocowaniu, stosowanie samodzielných przejściówek (wydłużaczy), wiercenie dodatkowych otworów itp.).

Wiertła diamentowe są wykonane z warstwą zawierającą diamenty, nanoszoną bezpośrednio na metalową obudowę.

Warstwa diamentowa jest przytwierdzona do obudowy ze stali, nie zawiera substancji szkodliwych.

Termin ważności nie jest ograniczony. Przechowywać w temperaturze od -50°C do +50°C i wilgotności względnej do 80%.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Набор для сверления DrillKIT предназначен для выполнения отверстий в керамике и керамограните с помощью ручного электроинструмента с использованием охлаждения водой или охлаждающего геля для сверления CoolGel.

Набор для сверления DrillKIT предназначен для работы на следующем оборудовании и изготовлен из следующих типов посадочного крепления:

Для сверления с помощью ручных электродрелей и шуруповертов.
Режимы работы оборудования:

Для диаметров от 6 до 35 мм мощность 0,5-1,2 кВт, 1500-2500 об/мин.

Для диаметров от 35 до 70 мм мощность 0,5-1,2 кВт, 500-1500 об/мин

В режиме безударного сверления. Имеет хвостовик S10. В таком режиме необходимо постоянное подача охлаждающей жидкости или нанесение охлаждающего геля для сверления CoolGel.

Алмазные сверла типа DDR-G 6-70 мм не входят в список продукции, подлежащей обязательной сертификации на территории Украины.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ:

Перед началом работы внимательно прочтите это Руководство.

Строго соблюдайте инструкции по технике безопасности при использовании алмазного сверла и используемого вами оборудования.

Перед началом выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и др.) с электрическими приводными машинами извлеките вилку из розетки или извлеките аккумулятор из прибора.

ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТЫ:

Выполняйте работу в защитных очках с боковой защитой (маске с полной защитой), респираторе, наушниках и перчатках. Всегда используйте защитную обувь (при необходимости используйте фартук).

Обрабатываемый материал должен быть надежно закреплен.

Работа оборудования без защитных приспособлений запрещена (см. инструкцию по эксплуатации производителя оборудования)!

Запрещено работать боковой поверхностью алмазного слоя (использовать для шлифовальных операций).

Внимание! Использование сверл из набора для сверления DrillKIT в режиме ударного сверления ЗАПРЕЩЕНО!

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Убедитесь, что приобретенный вами алмазный инструмент предназначен для обработки выбранного материала.

Внешний диаметр и посадочное крепление алмазного инструмента должны соответствовать характеристикам вашего оборудования.

КОРРЕКТНАЯ УСТАНОВКА:

Перед установкой сверла проверьте его посадочное крепление на отсутствие выпуклостей, вмятин или других повреждений, при необходимости очистите от загрязнений и пыли.

Убедитесь в отсутствии люфта шпиндельного узла оборудования, а также состояния зажима трехкулачкового патрона вашего оборудования. При зажиме все три кулачка должны находиться на одном уровне. Наличие люфта шпиндельного узла оборудования или неправильное зажимание кулачков патрона могут вызвать биение, что может негативно сказаться на работоспособности сверла и вызвать разрушение обрабатываемого материала!

Установите сверло на оборудование. Зафиксируйте сверло с помощью ключей, которые идут в комплекте с электрооборудованием или стандартными комбинированными ключами.

Выполните пробный пуск без нагрузки - минимум 30 секунд. Убедитесь в отсутствии вибраций, радиального и концевое биения, посторонних шумов во время холостого хода. В случае большого биения, отпустите патрон, разведите кулачки на максимальный диаметр, поверните сверло на 120 градусов и повторите процедуру установки сверла. При повторении отклонений, выполните диагностику оборудования или алмазного сверла.

Важно! Охлаждающая жидкость должна подаваться непрерывно, при использовании CoolGel обеспечьте постоянный контакт вещества со сверлом. Невыполнение этого требования может негативно сказаться на работоспособности сверла и привести к его преждевременному износу!

СПОСОБЫ ПОДАЧИ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ:

Охлаждающая жидкость подается сбоку в зону сверления. С помощью шланга от водопроводного крана или баллона с ручным насосом (не входит в комплектацию сверла).

Инструкция для использования охлаждающего геля для сверления CoolGel 250 указана на упаковке геля.

Для сверления рекомендуется использовать шаблон-кондуктор (не входит в комплектацию). Сверление без шаблона-кондуктора может привести к разрушению алмазного сверла и является чрезвычайно опасным!

При работе алмазного сверла не допускаются вибрации или удары. Рабочая подача должна осуществляться плавно, без рывков.

При работе алмазного инструмента не допускаются удары и резкое увеличение глубины сверления. Процесс сверления должен сопровождаться небольшим покачиванием сверла от его вертикальной оси - это обеспечит дополнительный выход шлама из зоны сверления и предотвратит застревание в обрабатываемом материале.

В процессе сверления не допускайте наклона или застревания алмазного инструмента - это может привести к его разрушению и является чрезвычайно опасным!

Не допускается применение избыточной нагрузки.

При выходе сверла минимизируйте влияние давления и угол вращения сверла.

Внимание! Удерживайте сверло при полном просверливании, чтобы не произошел удар о опорную поверхность обрабатываемого материала.

После выполнения отверстия (или при возможном обрыве керна внутри корпуса сверла) аккуратно удалив керн с помощью строжка через осевой или боковые отверстия.

Внимание! Сверление абразивных материалов или высокая нагрузка может снизить ресурс сверла.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА:

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

Рассмотрение претензии проводится, если не были нарушены рекомендации по эксплуатации инструмента.

Гарантийные обязательства не распространяются на инструмент, в конструкцию которого со стороны покупателя были внесены любые изменения (внесение изменений в посадочное крепление, использование самодельных переходников (продлителей), сверление дополнительных отверстий и т.д.).

Сверла алмазные изготовлены с алмазоносным слоем, который наносится непосредственно на металлический корпус.

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

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

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Набір для свердління DrillKIT призначені для виконання отворів у кераміці та керамограніті за допомогою ручного електроінструменту із застосуванням охолодження водою або охолоджуючого гелю для свердління CoolGel

Набір для свердління DrillKIT призначені для роботи на такому обладнанні та виготовляються з такими типами посадкового кріплення:

1) Для свердління за допомогою ручних електродрилів та шурупвертів.
Режими роботи обладнання:

Для діаметрів від 6 до 35мм потужність 0,5-1,2 кВт, 1500-2500 об/хв.

Для діаметрів від 35 до 70мм потужність 0,5-1,2 кВт, 500-1500 об/хв

В режимі безударного свердління. Має хвостовик S10. У такому режимі потрібна постійна подача охолоджувальної рідини, або нанесення в зону свердління охолоджуючого гелю для свердління CoolGel

Алмазні свердла типу DDR-G 6-70 мм не входять до переліку продукції, що підлягає обов'язковій сертифікації на території України.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Перед початком роботи уважно прочитайте цю Інструкцію.

Строго дотримуйтеся вказівок з техніки безпеки використання алмазного свердла та застосовуваного Вами обладнання.

Перед початком виконання будь-яких робіт (переміщення, заміна інструменту та інше) з електричними приводними машинами витягніть штекер із розетки або вийміть акумулятор з приладу.

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

Матеріал, що обробляється має бути надійно закріплений.

Робота обладнання без захисних пристроїв заборонена (дивіться інструкцію з експлуатації виробника обладнання)!

Забороняється працювати бічною поверхнею алмазоносного шару (використовувати для шліфувальних операцій);

Увага! Застосування свердл з набору для свердління DrillKIT в режимі ударного свердління ЗАБОРОНЕНО!

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ:

Переконайтеся, що придбаний Вами алмазний інструмент призначений для обробки обраного матеріалу.

Зовнішній діаметр і посадочне кріплення алмазного інструменту мають відповідати характеристикам Вашого обладнання

НАЛЕЖНИЙ МОНТАЖ:

Перед встановленням свердла перевірте його посадкове кріплення на відсутність вибоїн, вм'ятин або інших пошкоджень, при необхідності очистіть від забруднень і пилу.

Переконайтесь у відсутності люфту шпindelного вузла обладнання, а також стан змикання кулачків на патроні Вашого обладнання. При змиканні всі три кулачка повинні знаходитися на одному рівні. Наявність люфту шпindelного вузла обладнання або неправильне змикання кулачків патрона можуть спровокувати утворення биття, що може негативно позначитися на працездатності свердла та призвести руйнування оброблюваного матеріалу!

Встановіть свердло на обладнання. Зафіксуйте свердло за допомогою ключів, які йдуть в комплекті з електрообладнанням або стандартних комбінованих ключів

Проведіть пробний пуск без навантаження - мінімум 30 секунд. Переконайтесь у відсутності вібрацій, радіального та торцевого биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі наявності великого биття відпустіть патрон, розведіть кулачки на максимальний діаметр, перевіріть свердло на 120 градусів і повторіть процедуру установки свердла.. У разі повторення відхилень проведіть діагностику обладнання або алмазного свердла.

Важливо! Охолоджуюча рідина повинна подаватися безперервно, у разі використання CoolGel забезпечити постійний контакт субстанції з свердлом. Невиконання цієї вимоги може негативно відобразитися на працездатності свердла, привести до його передчасного зносу!

СПОСОБИ ПОДАВАННЯ ОХОЛОДЖУЧОЇ РІДИНИ:

Охолоджуюча рідина подається зі сторони в зону свердління. За допомогою шланга від водопровідного крану або балону з ручним насосом (не входить в комплектацію свердла).

Інструкція для використання охолоджуючого гелю для свердління Cool-Gel 250, вказана на упаковці гелю.

Для свердління рекомендується використовувати шаблон-кондуктор (не входить в комплектацію) Свердління без шаблону-кондуктора може привести до руйнування алмазного свердла і є вкрай небезпечним!

Під час роботи алмазного свердла не допускаються вібрації або удари. Робоча подача повинна здійснюватися плавно, без ривків.

Під час роботи алмазного інструменту не допускаються удари та різке збільшення глибини свердління. Процес свердління має супроводжуватися невеликим покачуванням свердла від його вертикальної осі – це забезпечить додатковий вихід шламу із зони свердління та попередить заклинбвання в оброблюваному матеріалі.

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

Не допускається застосування надмірного навантаження.

При виході свердла мінімізуйте вплив тиску і кут обертання свердла.

Увага! Утримуйте свердло при повному просвердлюванні, щоб не відбувся удар об опорну поверхню оброблюваного матеріалу.

Після виконання отвору (або при можливому обриві керна всередині корпусу свердла) акуратно видаліть kern за допомогою стрижня через осьовий або бічні отвори.

Увага! Свердління абразивних матеріалів або високе навантаження можуть знизити ресурс свердла.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ:

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

Розгляд претензії проводиться, якщо не були порушені рекомендації щодо експлуатації інструменту.

Гарантійні зобов'язання не поширюються на інструмент, в конструкцію якого з боку покупця були внесені будь-які зміни (внесення змін до посадкового кріплення, використання саморобних перехідників (подовжувачів), свердління додаткових отворів і т.п.)

Свердла алмазні виготовлені з алмазоносним шаром, який наноситься безпосередньо на металевий корпус.

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

Термін придатності не обмежений. Зберігати при температурі від -50 ° C до + 50 ° C та відносній вологості до 80%.



distar.tools