DE

BENUTZERHANDBUCH
FLEXIBLE POLIERDIAMANTSCHEIBEN

DISTAR

Ohne Kühlung / mit Kühlung

EN

USER MANUAL
FLEXIBLE POLISHING DIAMOND WHEELS

Without refrigeration /with refrigeration

IT

MANUALE D'USO
MOLE DIAMANTATE FLESSIBILI LUCIDANTI

Senza refrigerazione /con refrigerazione

PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI
ELASTYCZNE ŚCIERNICE DIAMENTOWE DO POLEROWANIA

Bez chłodzenia /z chłodzeniem

RU

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ГИБКИХ ПОЛИРОВАЛЬНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ

Без применения охлаждения /с применением охлаждения

UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
ГНУЧКИХ ПОЛІРУВАЛЬНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ

Без використання охолодження /з використанням охолодження

Ø 100 mm

Distar Standart / CleanPAD

DE

Hersteller: China
Lieferant in der Ukraine: LLC "Di-Star" Ukraine, Poltawa, st. M. Birjusowa, 45A.
Tel.: (0532) 508-720, 508-721

PL

Producent: Chiny

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

EN

Manufacturer: China
Supplier in Ukraine: Di-Star Ukraine, Poltava, street M. Biryuzova, 45A.
Tel .: (0532) 508-720, 508-721
Supplier in Ukraine: Di-Star Trade LLC Ukraine, Kyiv, Chernomorskaja str., 1, of. 17
Tel .: +38 050 356 78 26;
+38 098 007 45 40

RU

Производитель: China

Поставщик в Украине: ООО "Ди-Стар" Украина, г. Полтава, ул. М.Бирюзова, 45А.
Тел.: (0532) 508-720, 508-721

Поставщик в Украине: ООО "Ди-Стар Трейд", Украина, г. Киев, ул. Черноморская, 1, оф. 17
Тел.: +38 050 356 78 26; +38 098 007 45 40

IT

Produttore: Cina
Fornitore in Ucraina: Di-Star Ucraina, Poltava, via M. Biryuzova, 45A.
Tel.: (0532) 508-720, 508-721
IMPORTATORE IN UTALIA: Diamant-D s.r.l. - Via Palladio, 40 - 35010 San Giorgio in Bosco (PD) - ITALY
Telefono +39049 599 67 55
www.diamant-d.com
info@diamant-d.com

UA

Виробник: China

Постачальник в Україні: ТОВ "Ді-Стар" Україна, м. Полтава, вул. М.Бірюзова, 45А.
Тел.: (0532) 508-720, 508-721

Постачальник в Україні: ТОВ "Ді-Стар Трейд" Україна, м. Київ, вул. Чорноморська, 1, оф. 17
Тел.: +38 050 356 78 26; +38 098 007 45 40

Distar Cool Pad

DE

Hersteller: GmbH «Di-Star» Ukraine,
Stadt Poltawa, Reshetylivska str., 45A.
Tel.: +38 (0532) 508 720, 508 721

EN

Manufacturer: «Di-Star» Ltd. Ukraine,
45A Reshetylivska Street, Poltava.
Phone: +38 (0532) 508 720, 508 721

IT

Produttore: S.r.l. «Di-Star» Ucraina,
città di Poltava, via Reshetylivska, 45A.
Tel.: +38 (0532) 508 720, 508 721

IMPORTATORE IN ITALIA
Diamant-D s.r.l. -Via Palladio
40 - 35010 San Giorgio in Bosco (PD) - ITALY
Telefono: +390495996755
www.diamant-d.com
info@diamant-d.com

PL

Producent: «Di-Star» Ukraina Sp.z.o.o.
m. Poltawa, ul. Reshetylivska, 45A.
Telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721

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

RU

Производитель: ООО «Ди-Стар» Украина,
г. Полтава, ул. Решетиловская, 45A.
Тел.: +38 (0532) 508 720, 508 721

UA

Виробник: ТОВ «Ді-Стар» Україна,
м. Полтава, вул. Решетилівська, 45A.
Тел.: +38 (0532) 508 720, 508 721

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

DE

GEBRAUCHSANWEISUNG
FLEXIBLE POLIERENDE DIAMANTSCHEIBEN
ohne Kühlung / mit Kühlung
Ø 100mm

Sehr geehrter Kunde!

Wir danken Ihnen für die Auswahl der Produktion der Marke "Distar"! Hohe Qualität der Roh- und Werkstoffe, richtige Auswahl der Komponenten, Verwendung moderner Technologien sowie strenge Kontrolle machen unser Produkt wert, um es langfristig zu benutzen.

Um alles nachstehend aufgeführte zu gewährleisten, bitten wir Sie, die Empfehlungen, die Sie in dieser Broschüre finden, zu befolgen. Nur so können Sie die Qualität Ihres Distar Diamantwerkzeuges unterstützen.

Verwendungszweck:

Flexible polierende Diamantscheiben sind für folgende Zwecke konzipiert

•zum Schleifen der Enden und Fasen von Keramik- und Porzellanfliesen mit einem Trennschleifer mit variabler Geschwindigkeit, ohne Verwendung von Kühlmittel;

•zum Polieren von flachen und gewölbten Oberflächen aus Granit, hartem Marmor und hartem Sandstein mit speziellen Trennschleifer mit einstellbarer Drehzahl, elektrischem Schutz und obligatorischer zentraler Kühlmittelzufuhr.

Flexible polierende Diamantscheiben erfüllen die Sicherheitsanforderungen des Staatlichen Komitees der Ukraine für technische Regulierung und Verbraucherpolitik und des Wissenschaftlichen und Technischen Zentrums für Normung, Metrologie und Zertifizierung, die technischen Vorschriften der Zollunion TC 010/2011 "Über die Sicherheit von Maschinen und Anlagen".

Flexible polierende Diamantscheiben sind nicht in der Liste der in der Ukraine zertifizierungspflichtigen Produkte enthalten

Die Schleifreihenfolge nach Scheibennummer ist in Tabelle 1 dargestellt. Schleifmodi

Die Scheibennummerierung beschreibt die Größe des verwendeten Diamantkristalls, der die Rauheit der bearbeiteten Oberfläche des Werkstücks beeinflusst. Die Wahl der Körnung hängt von der Oberflächenbeschaffenheit des Materials und dem erforderlichen Poliergrad ab. Die Nummern sind auf dem Körper der flexiblen Diamantpolierscheibe angebracht.

Achtung:

Lesen Sie bitte diese Anweisung aufmerksam durch, bevor Sie die Arbeit anfangen.

Die technischen Sicherheitsvorschriften für die Verwendung des Diamantwerkzeuges und der von Ihnen verwendeten Ausrüstung sind streng zu beachten. Bei Betrieb ohne Wasserkühlung muss der Trennschleifer in der Lage sein, die Rotationsgeschwindigkeit zu regulieren. Und im Falle des Kühlmittelbetriebs, dass die von Ihnen verwendeten Geräte eine ausreichende elektrische Sicherheit aufweisen und vom Hersteller für den Kühlmittelbetrieb empfohlen werden.

Bevor Sie jegliche Arbeiten (Verschieben, Ersetzen des Werkzeuges u. a.) mit den elektrisch angetriebenen Geräten beginnen, muss der Dosenstecker aus der Steckdose herausgezogen oder entsprechend dem Akku aus dem Gerät herausgenommen werden.

Führen Sie vor jedem Einsatz eine Sichtprüfung auf das Vorhandensein möglicher Beschädigungen des Diamantwerkzeuges durch.

Verwenden Sie niemals ein beschädigtes Diamantwerkzeug.

Beschädigte, nicht richtig eingesetzte oder unsachgemäß verwendete Diamantwerkzeuge können beim Verwenden äußerst gefährlich werden!

Benutzen Sie während der Arbeit eine Schutzbrille mit Seitenschutz (Vollschutzmaske), einen Atem- und Gehörschutz und die Handschuhe. Benutzen Sie immer die Sicherheitsschuhe (Benutzen Sie bei Bedarf auch eine Schürze).

Das zu bearbeitende Material muss gut befestigt sein.

Benutzen Sie immer eine Schutzhülle für Ihr Gerät! Die Arbeit ohne Schutzabdeckung und Schutzvorrichtungen ist verboten (Lesen Sie bitte die Gebrauchsanweisung des Produktherstellers)!

Zum Polieren verwenden Sie Trennschleifer zum Nassschleifen mit variabler Drehzahl. Das Kühlmittel wird dem Trennschleifer über ein Anschluss- und Schlauchsystem zugeführt und im Inneren der flexiblen Diamantschleifscheibe direkt in den Schleifbereich geleitet. Vergewissern Sie sich, dass die von Ihnen verwendeten Geräte über eine ausreichende elektrische Sicherheitseinstufung verfügen und vom Hersteller für die Verwendung mit Kühlmittel empfohlen werden.

Empfehlungen zur Verwendung:

Vergewissern Sie sich, dass der Außendurchmesser, die Befestigungsmethode und die Kühlübungsanforderungen der flexiblen polierenden Diamantscheiben mit den Spezifikationen Ihrer Ausrüstung übereinstimmen.

Nehmen Sie selbst keine Änderungen an der Konstruktion des Diamantwerkzeuges vor.

Ordnungsgemäße Montage:

Befestigen Sie den Sockel des Polierscheibenadapters (nicht im Lieferumfang der flexiblen polierenden Diamantscheiben enthalten) mit Hilfe von Gabelschlüsseln an der Spindel des Winkelschleifers.

Führen Sie einen Probelauf ohne Last für mindestens 30 Sekunden durch. Stellen Sie sicher, dass es keine Vibration, keinen Radial- und Stirnschlag, keine Geräusche während des Leerlaufes gibt. Wenn die oben genannten Abweichungen festgestellt werden, muss der Adaptersockel neu installiert oder ausgetauscht werden.

Wichtig! Es darf kein Spiel an der Gerätespindel vorhanden sein - dies kann zu Unwucht oder Rundlaufabweichungen und in der Folge zum Verlust der Schnittleistung, zur Zerstörung des Diamantwerkzeuges führen und ist äußerst gefährlich!

Prüfen Sie vor dem Einbau eines Diamantwerkzeuges die Sitzfläche und die diamanttragende Schicht auf Beschädigungen. Befreien Sie sie gegebenenfalls von Schmutz und Staub.

Befestigen Sie die flexible polierende Diamantscheiben auf dem Sockel. Das Befestigungssystem "Velcro" ermöglicht einen schnellen Wechsel des Schoßes.

Wiederholen Sie den Testlauf ohne Last. Wenn ein Rundlauf, eine Vibration oder ein Mangel an Ausrichtung festgestellt wird, setzen Sie die flexible polierende Diamantscheiben auf der Basis zurück, bis Rundlauf und Vibration normal sind!

Die flexible polierende Diamantscheiben muss perfekt montiert sein;

Anwendung:

Die empfohlene Wellenumdrehung der Spindeleinheit, die Schleifscheibennummernfolge und die Grundkonstruktion sind in Tabelle 1 Schleifarten dargestellt. Zu hohe Drehzahlen können die Leistung des Diamantwerkzeuges beeinträchtigen, zur Zerstörung führen und sind äußerst gefährlich!

Vermeiden Sie beim Schleifen ohne Kühlmittel die Erwärmung des Diamantwerkzeuges und des zu bearbeitenden Materials. Kühlen Sie das Werkzeug nach jeweils 10-20 Sekunden Betrieb mindestens 1-2 Minuten im Leerlauf ab. Verwenden Sie Diamantwerkzeuge auch bei geringer Hitze nur mit Kühlmittel. Die Oberflächenqualität nach dem Schleifen und die Intensität der Erwärmung kann durch Verringerung der angewandten Kraft (Last) eingestellt werden!

Zur Verringerung der Umweltexposition und zum Schutz der Atemwege und des Sehvermögens wird die Verwendung von Staubabsaughilfen empfohlen (siehe Betriebsanleitung für Staubabsaughilfen).

Beim Schleifen mit Kühlflüssigkeit wird das Kühlmittel über ein System von Anschlüssen und Schläuchen zum Trennschleifer gebracht und direkt in den Schleifbereich innerhalb der flexiblen polierenden Diamantscheiben geleitet. Vergewissern Sie sich, dass die von Ihnen verwendeten Geräte über eine ausreichende elektrische Sicherheitseinstufung verfügen und vom Hersteller für die Verwendung mit Kühlmittel empfohlen werden.

Die Menge der Kühlflüssigkeit muss so bemessen sein, dass etwaige Schleif-/Polierrückstände leicht von der zu behandelnden Oberfläche abgewaschen werden können. Es wird empfohlen, fließendes Wasser als Kühlflüssigkeit zu verwenden.

Waschen Sie das zu polierende Material regelmäßig, je gröber die Nummer der flexiblen polierenden Diamantscheiben ist, desto öfter sollte dies geschehen!

Führen Sie einen Testschleif-/Poliervorgang an einem unempfindlichen Teil des zu bearbeitenden Materials durch, um die gewünschte Oberflächengüte zu erzielen. Passen Sie die Anzahl der flexiblen polierenden Diamantscheiben, die Drehzahl des Trennschleifers und die Menge der Kühlflüssigkeit an, um die gewünschte Oberflächengüte zu erzielen.

Tiefes Schleifen ist zu vermeiden. Um die Standzeit und die stabilen Schneideigenschaften des Diamantbelags von flexiblen polierenden Diamantscheiben zu erhöhen, empfiehlt es sich, die maximale Schleiftiefe in mehreren Durchgängen zu erreichen.

Schärfen Sie die flexible polierende Diamantscheiben nach jedem Einsetzen (siehe Kapitel Schärfen).

Der Arbeitshub der flexiblen polierenden Diamantscheiben muss vorwärts gerichtet sein, ohne zu ruckeln.

Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind keine Stöße oder plötzliche Erhöhungen der Schleiftiefe zulässig.

Lassen Sie keine Schrägstellung oder kein Festklemmen des Diamantwerkzeuges während der Schleifen zu – das kann zu seiner Zerstörung führen und ist äußerst gefährlich!

Eine übermäßige Belastung während der Arbeit ist verboten, da dies zu einer Verringerung der Schneidleistung des Diamantwerkzeuges und zu dessen Zerstörung führen kann und äußerst gefährlich ist!

Die Betriebsdauer des Diamantwerkzeuges kann vom Grad der Abriebfähigkeit des zu bearbeitenden Materials abhängen. Je abrasiver das Material ist, desto geringer ist die Lebensdauer des Diamantwerkzeuges.

Es dürfen sich keine Personen in der Richtung des Diamantschneidewerkzeugs aufhalten (achten Sie auch auf Gegenstände, die beschädigt werden können - Fensterscheiben, Autos usw.).

Achtung! Diamantwerkzeuge können während des Betriebs sehr heiß werden. Berühren Sie sie nicht mit den

Tabelle 1. Schleifmodi

Bezeichnung	Das zu behandelnde Material.	Empfohlene Ausrüstung	Reihenfolge der Bearbeitung
Standart	Granit, Hartgestein aus Marmor und Sandstein	Drehzahlgeregelter Trennschleifer mit Wasserzufuhr über Welle	#30 → #60 → #120 → #220 → #400 → #800 → #1500 → #3000
	Feinsteinzeug, Hartkeramik, Stein	Drehzahlgeregelter Trennschleifer	Stirnseitige Bearbeitung #30 → #60 → #120, Anfasen #220
CoolPAD	Feinsteinzeug, Hartkeramik		#1→#2→#3
CleanPAD	Feinsteinzeug, Hartkeramik, Stein		#50→ #100→ #200→ #400→ #800

Händen, bis sie abgekühlt sind.

Diamantwerkzeuge müssen entfernt und separat transportiert werden, um Beschädigungen beim Transport des Geräts zu vermeiden. Achten Sie immer darauf, dass Diamantwerkzeuge sorgfältig transportiert werden und keinen äußeren Einflüssen ausgesetzt sind.

Schärfung:

Wenn die Schnittleistung eines Diamantwerkzeuges nachlässt, muss es nachgeschliffen werden. Charakteristische Anzeichen für eine verminderte Schneidfähigkeit sind die Erwärmung der diamanttragenden Schicht und eine verringerte Schleifgeschwindigkeit. Zum Schärfen des Diamantwerkzeuges sind mehrere Durchgänge über stark abrasives Material (Kalksandstein, abrasive Schleifsteine, abrasiver Sandstein, Sandputz) erforderlich.

Achtung! Beim Schärfen von Diamantwerkzeugen muss das Schleifmaterial sicher eingespannt sein. Beim Schärfen kann es zu einem starken Zug an der Schneide kommen - halten Sie den Vorschub des Diamantwerkzeuges zurück! Nichtbeachtung kann zu einer Beschädigung des Diamantwerkzeuges führen und ist äußerst gefährlich!

Die Häufigkeit des Schärfens der Diamantschicht hängt von der Härte und dem Verarbeitungsgrad des Materials ab.

Der zu häufige Anschliff kann zur Vermeidung der Betriebsdauer des Diamantwerkzeuges führen.

Garantieverpflichtungen:

Die Qualitätsreklamation bezüglich des erworbenen Diamantwerkzeuges wird auf der Grundlage des ausgefüllten Reklamationsformulars und beim Vorhandensein des Reklamationsprodukts akzeptiert.

Die Reklamation wird geprüft:

a) wenn die Betriebsempfehlungen des Geräts nicht verletzt wurden.

b) wenn der Verschleiß der Diamantschicht nicht mehr als 1/3 ihrer ursprünglichen Höhe beträgt.

Die Garantie gilt nicht für Produkte, die vom Kunden verändert wurden.

Das Rad ist eine flexible Unterlage mit einer diamanttragenden Schicht, die aus Diamantpulver und einer schadstofffreien Polymerbindung besteht.

Die Nutzungsdauer ist nicht begrenzt. Es ist bei der Temperatur von -50°C bis zu +50°C und der relativen Luftfeuchtigkeit bis zu 80% zu bewahren.

<table>
<tr><th>Rotationsgeschwin-
digkeit, U/min.</th><th>Methode der Kühlung</th><th>Basis</th><th>Staubbekämpfung</th></tr>
<tr><td>Schleifen
700-2800
Polieren
2800-3700</td><td>Mit Kühlung</td><td>Flexibel,
Hart</td><td rowspan="3">TileDuster</td></tr>
<tr><td>2800-3700</td><td rowspan="2">Ohne den Einsatz von Kühlmittel</td><td>Hart</td></tr>
<tr><td>2800-3700</td><td>Flexibel,
Hart</td></tr>
</table>

EN

INSTRUCTIONS FOR USE OF FLEXIBLE DIAMOND POLISHING PADS without cooling/with cooling Ø 100 mm

Dear Buyer!

Thank you for choosing a Distar product! High quality of raw materials, proper choice of components, use of advanced techniques, as well as precise control ensure longterm use of the product.

Please follow the guidelines provided in this brochure to obtain the quality guaranteed herein. This is the only way to maintain performance of your Distar diamond tool.

Application:

Flexible diamond polishing pads are designed for:

•grinding the ends and bevels of ceramic tiles or ceramic granite using angle grinders with adjustable shaft speed, without the use of a coolant;

•polishing flat and curved surfaces of granite, marble and hard sandstone, using special angle grinders with adjustable speed, electrical protection and mandatory central coolant supply.

Flexible diamond polishing pads meet the safety requirements of the State Committee of Ukraine for Technical Regulation and Consumer Policy and the Scientific and Technical Center for Standardization, Metrology and Certification, Technical Regulation of the Customs Union TC 010/2011 “On the Safety of Machines and Equipment”, declaration of conformity TC N RU D-CN.ME71.V.01873 of 01.08.2016.

Flexible diamond polishing pads are not included in the list of products subject to mandatory certification in Ukraine, according to the order of the State Committee of Ukraine for Technical Regulation and Consumer Policy No. 28 of 01.02.2005.

The grinding sequence by blade's numbers is shown in Table 1. Grinding modes

The grinding sequence for ceramic tiles and ceramic granite is the following: #30 → #60 → #120, when grinding only the end face, and for bevelling – only #220. Grinding is performed at a speed of 2800 rpm

The polishing sequence with the use of flexible polishing diamond pads for granite, hard marble, and hard sandstone is the following: #30 → #60 → #120 → #220 → #400 → #800 → #1500 → #3000.

The pad number designates the size of diamond crystals used, which affects the roughness of the polished surface of the workpiece. The grain size is chosen deepening on the texture of the material surface and the required polish. Pad numbers are marked on the body of the flexible diamond polishing pad.

Warning:

Read this instruction carefully before you start working.

Strictly follow the safety instructions for using diamond tools and equipment. In the case of operation without water cooling, the angle grinder should be able to adjust the rotation speed. In the case of operation with cooling, make sure that the equipment you use has a sufficient electrical safety class, and

the manufacturer recommends it for working with coolant.

Pull the plug out of the mains socket or remove the battery from the tool before carrying out any operations (moving, changing tools, etc.) with electric power tools.

Visually inspect the diamond tool for possible damage before each use.

Never use a damaged diamond tool.

Damaged, improperly installed or improperly used diamond tools can be extremely dangerous!

Work with safety goggles with side shields (safety full face shield), respirator, ear plugs and gloves. Always use safety shoes (use an apron if necessary).

The material to be machined shall be securely fixed.

Always use a protective housing on your equipment! It is forbidden to operate equipment without protective devices or with dismounted wheel guard (see the operating instructions of the equipment manufacturer)!

Angle grinder suitable for wet grinding with adjustable rotation speed shall be used for grinding and polishing. Cooling liquid is supplied to the angle grinder through a system of fittings and hoses, and is fed directly to the grinding zone – to the inside of the flexible diamond polishing pad. Make sure that the equipment you use is of a sufficient electrical safety class, and the manufacturer recommends it for use with a coolant.

Recommendations for use:

Make sure that the outer diameter, mounting method and cooling requirements of the flexible diamond polishing pads meet the specifications of your equipment.

It is not allowed to introduce changes to the design of the diamond tool.

Proper installation:

Securely fix the base adapter for polishing pads (not included in the scope of delivery of flexible diamond polishing pads) on the spindle unit of an angle grinder using open-end wrenches.

Perform a test run for at least 30 seconds. Make sure that there are no vibrations, radial and butt beats, or abnormal noise during the idle run. If the above deviations are found, reinstall or replace the adapter base.

Important! Backlash of the equipment spindle is not allowed – this may result in imbalance or radial runout. It will cause loss of cutting properties, destruction of the diamond tool after some time, and is extremely dangerous!

Before installing the diamond tool, check its mounting surface and the diamond layer for damage. If necessary, clean these surfaces from dirt or dust.

Fix the flexible diamond polishing pad onto the base. The Velcro fastening system allows for quick changing of the pads.

Repeat test run with no load. In case of runout, vibration, or lack of alignment, reinstall the flexible diamond polishing pad on the base adapter to achieve normal runout and vibration!

Flexible diamond polishing pad shall be installed perfectly.

Usage:

The recommended revolutions of the spindle shaft, the sequence of using blades by numbers and the design of the base, are indicated in Table 1 Grinding modes. The speed exceeding may negatively affect the performance of the diamond tool, lead to destruction and is extremely dangerous!

When grinding without coolant, avoid heating the diamond tool and the processing material. After every 10-20 seconds of operation, cool the tool at idle for at least 1-2 minutes. In the case of even minimal

heating, use the diamond tool only with the use of coolant. The surface quality after grinding and the heating intensity can be adjusted by reducing the applied force (load)!

To reduce the environmental impact, respiratory and visual protection, it is recommended to use dust removal devices (see the operating instructions for the dust removal device).

The amount of coolant must be sufficient for easy washing of grinding/polishing residues away from the machined surface. It is recommended to use running water as a coolant.

Rinse the machined material from time to time. The coarser is the number of the flexible diamond polishing pad, the more often you should do it!

To obtain the required surface quality, perform test grinding/polishing on a non-critical part of the machined material. The desired surface finish quality is achieved by selecting the proper number of the flexible diamond polishing pad, adjusting angle grinder speed and amount of the supplied coolant.

Avoid deep grinding. Where the maximum grinding depth is required, it is recommended to make several passes– this way you will prolong the lifetime and ensure stable cutting properties of the diamond layer of flexible polishing diamond pads.

Perform sharpening every time you install a new flexible polishing diamond (see section “Sharpening”).

Move the flexible polishing diamond pads linearly and smoothly, without jerks.

Impacts or sharp increase of the grinding depth are not allowed.

Do not allow skewing or jamming of the diamond tool during grinding – this can result in destruction of the tool, and is extremely dangerous!

Do not apply excessive load, as it can lead to a decrease in the cutting performance of the diamond tool, its destruction, and is extremely dangerous!

Lifetime of the diamond tool may depend on abrasiveness of the processed material. The more abrasive the material is, the less is the diamond tool lifetime.

It is forbidden for people to stay in the ejection area of the cutting diamond tool (pay attention to objects that may be damaged, like window glasses, cars, etc.).

Caution! Diamond tools can become very hot during operation. Do not touch them until they have cooled down.

Table 1. Grinding modes

Model	Processed material	Recommended tools	Processing sequence
Standart	Granite, Marble and sandstone hard rocks	Angle grinder with speed control and water supply through the shaft	#30 → #60 → #120 → #220 → #400 → #800 → #1500 → #3000
	Porcelain gres, hard ceramics, stone	Angle grinder with speed control	Edge processing #30 → #60 → #120, Chamfering #220
CoolPAD	Porcelain gres, hard ceramics		#1→#2→#3
CleanPAD	Porcelain gres, hard ceramics, stone		#50→ #100→ #200→ #400→ #800

To avoid damage during transportation of the equipment, diamond tools shall be removed and transported separately. Always ensure safe transportation of diamond tools, protecting them from external impacts.

Sharpening:

In case of a decrease in the cutting performance of the diamond tool, it has to be sharpened. Specific signs of a reduction in cutting performance are heating of the diamond layer and decrease in grinding speed. To sharpen the diamond tool, perform several passes over a highly abrasive material (silicate brick, abrasive grinding or polishing disks, abrasive sandstone).

Attention! Firmly fix the abrasive material when sharpening the diamond tool. During sharpening the angle grinder can be abruptly pulled towards the cutting direction – firmly hold the tool to compensate the pulling force! Failure to do so may result in damage to the diamond tool and it is extremely dangerous!

The frequency of resharpening of the diamond layer depends on the hardness and degree of workability of the material.

Very frequent sharpening can lead to the reduction of the diamond tool lifetime.

Warranty:

Claims relating to quality of the purchased diamond tools shall be considered if submitted in the form of a completed complaint act of the established format and if the warranty claim product is available.

A claim is considered subject to the following:

a) If the usage recommendations were not violated.

b) If the diamond layer wear does not exceed 1/3 of its initial height.

Warranty obligations are not applied to the products in case of changes in their design by the buyer.

The pad is made as a flexible base with applied diamond-bearing layer, consisting of diamond powder and a polymer binder. The tool does not contain harmful substances.

Shelf-life is unlimited. Store at a temperature of -50 to +50 °C and relative humidity up to 80%.

<table>
<tr><th>Rotation speed, RPM.</th><th>Cooling method</th><th>Base</th><th>Dust extraction</th></tr>
<tr><td>Grinding
700-2800
Polishing
2800-3700</td><td>With cooling</td><td>Flexible,
Tough</td><td rowspan="3">TileDuster</td></tr>
<tr><td>2800-3700</td><td rowspan="2">Without the use of coolant</td><td>Tough</td></tr>
<tr><td>2800-3700</td><td>Flexible,
Tough</td></tr>
</table>

IT

ISTRUZIONI PER L'USO DEI DISCHI DIAMANTATI FLESSIBILI PER POLITURA senza raffreddamento / con raffreddamento Ø 100mm

EGREGIO CLIENTE!

Grazie per aver scelto i prodotti "Distar"! L'alta qualità delle materie prime, la scelta giusta dei componenti, l'uso della tecnologia moderna e il controllo preciso rendono il nostro prodotto degno di essere utilizzato a lungo.

Per garantire tutto sotto indicato, si prega di seguire le raccomandazioni che troverete in questo opuscolo. Solo in questo modo è possibile di mantenere la qualità del Suo utensile diamantato "Distar".

APPLICAZIONE:

I dischi diamantati flessibili per politura sono progettati per:

•la rettifica di facce e smussi di piastrelle in ceramica e granito ceramico con una smerigliatrice angolare con velocità regolabile dell'albero, senza il liquido refrigerante;

•la politura di superfici piane e curvilinee di granito, marmo duro e arenaria dura, utilizzando speciali smerigliatrici angolari multiuso con velocità regolabile, protezione elettrica e mandata centrale obbligatoria del liquido refrigerante.

I dischi diamantati flessibili per politura soddisfano i requisiti di sicurezza del Comitato di Stato dell'Ucraina per la regolamentazione tecnica e la politica consumistica e del Centro tecnico-scientifico per la standardizzazione, metrologia e certificazione, il Regolamento tecnico dell'Unione doganale CU 010/2011 "Sulla sicurezza delle macchine e delle attrezzature", la dichiarazione di conformità del CU N RU D-CN.ME71.V.01873 del 01.08.2016.

I dischi diamantati flessibili per politura non sono inclusi nell'elenco dei prodotti soggetti a certificazione obbligatoria in Ucraina

La sequenza di rettifica per numero di disco è riportata nella Tabella 1. Modalità di rettifica

La numerazione dei dischi descrive la dimensione del cristallo diamantato utilizzato, che influisce sulla rugosità della superficie lavorata del pezzo. La scelta della grana dipende dalla struttura superficiale del materiale e dal grado di politura richiesto. I numeri sono indicati sul corpo del disco diamantato flessibile per politura.

AVVERTIMENTO:

Leggere attentamente questa istruzione prima d'iniziare.

Attenersi rigorosamente alle istruzioni di sicurezza per l'uso dell'utensile diamantato e delle attrezzature utilizzate. In caso di funzionamento senza raffreddamento ad acqua la smerigliatrice angolare deve essere in grado di regolare i giri di rotazione. In caso di funzionamento con raffreddamento, è necessario che l'apparecchio utilizzato abbia un grado di sicurezza elettrica sufficiente e che il produttore la consigli per il funzionamento con il liquido refrigerante.

Prima d'iniziare qualsiasi lavoro (spostamento, sostituzione degli utensili, ecc.) con le macchine a trazione elettrica, scollegare la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere la batteria dell'utensile.

Prima di ogni applicazione eseguire il controllo visivo riguardo l'assenza di danni possibili degli utensili diamantati.

Non utilizzare mai l'utensile diamantato danneggiato.

Gli utensili diamantati danneggiati, installati oppure utilizzati o in modo improprio possono essere estremamente pericolosi se utilizzati!

Indossare occhiali protettivi con protezione laterale (maschera protettiva completa), respiratore, cuffie e guanti. Utilizzare sempre scarpe di sicurezza (utilizzare un grembiule se necessario).

Il materiale trattato deve essere fissato saldamente.

Utilizzare sempre una copertura protettiva per l'apparecchio! È vietato il funzionamento dell'apparecchio senza la copertura protettiva ed i dispositivi di protezione (consultare le istruzioni per l'uso del produttore dell'apparecchio)!

Per la politura, utilizzare smerigliatrici angolari ad umido a velocità regolabile. Il refrigerante viene fornito alla smerigliatrice angolare attraverso un sistema di raccordi e tubi flessibili e viene immesso direttamente nell'area di rettifica all'interno del disco diamantato flessibile per politura. Assicurarsi che l'apparecchio utilizzato abbia un grado di sicurezza elettrica sufficiente e che il produttore lo consigli per il funzionamento con il liquido refrigerante.

RACCOMANDAZIONI PER L'USO:

Assicurarsi che il diametro esterno, il metodo di fissaggio e i requisiti di raffreddamento dei dischi diamantati flessibili per politura corrispondano alle specifiche del proprio apparecchio.

Non apportare modifiche alla struttura dell'utensile diamantato.

L'installazione corretta:

Fissare in maniera stabile la base adattatore del disco per politura (non incluso nel kit dei dischi diamantati flessibili) al gruppo del mandrino della smerigliatrice angolare utilizzando chiavi a forchetta.

Eseguire una prova - almeno 30 secondi. Assicurarsi che non ci siano vibrazioni, battiti radiali e finali o rumori estranei durante l'andamento a vuoto. Se si riscontrano le deviazioni di cui sopra, reinstallare o sostituire la base adattatore.

Importante! Non è consentito alcun gioco sul mandrino dell'apparecchio: ciò può portare ad uno sbilanciamento o ad un battito radiale e quindi alla perdita delle proprietà di taglio, alla distruzione dell'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso!

Prima di montare l'utensile diamantato, controllare che la superficie di appoggio e lo strato di diamante non siano danneggiati. Se necessario, pulirli dallo sporco o dalla polvere.

Fissare il disco diamantato flessibile per politura alla base. Il sistema di fissaggio "Velcro" consente di cambiare rapidamente il disco.

Ripetere la prova senza carico. Se si riscontrano battiti, vibrazioni o mancanza di allineamento, ripetere l'installazione del disco diamantato flessibile per politura sulla base fino a quando il battito e le vibrazioni sono normali!

Il disco diamantato flessibile per politura deve essere installato perfettamente;

APPLICAZIONE:

I giri consigliati per l'albero del gruppo del mandrino, la sequenza d'uso dei dischi in base ai numeri e la struttura della base sono riportati nella Tabella 1 Modalità di rettifica. Un numero di giri eccessivo può influire negativamente sulla funzionalità dell'utensile diamantato, provocarne la distruzione ed è estremamente pericoloso!

Durante la rettifica senza il liquido refrigerante, evitare di riscaldare l'utensile diamantato e il materiale da lavorare. Raffreddare l'utensile dopo ogni 10-20 secondi di funzionamento per almeno 1-2 minuti all'andamento a vuoto. In caso di riscaldamento anche minimo, utilizzare l'utensile diamantato solo con il liquido refrigerante. La qualità della superficie dopo la rettifica e l'intensità di riscaldamento possono essere regolate riducendo la forza applicata (carico)!

Per ridurre l'esposizione ambientale e proteggere le vie respiratorie e la vista, si consiglia l'uso di attrezzi per l'aspirazione della polvere (vedere le istruzioni per l'uso degli attrezzi per l'aspirazione della polvere).

Durante la rettifica per mezzo del liquido refrigerante, il refrigerante viene fornito alla smerigliatrice angolare

attraverso un sistema di raccordi e tubi flessibili e viene immesso direttamente nell'area di rettifica all'interno del disco diamantato flessibile per politura. Assicurarsi che l'apparecchio utilizzato abbia un grado di sicurezza elettrica sufficiente e che il produttore lo consigli per il funzionamento con il liquido refrigerante.

La quantità del liquido refrigerante deve essere sufficiente a garantire che i residui di rettifica/politura possano essere facilmente lavati via dalla superficie da lavorare. Si consiglia di utilizzare acqua corrente come liquido refrigerante.

Lavare periodicamente il materiale da lavorare; quanto più grossolano è il numero del disco diamantato flessibile per politura, tanto più spesso si deve procedere a questa operazione!

Eseguire un'operazione di prova di rettifica/politura su una parte non reattiva del materiale da lavorare per ottenere il livello di qualità di lavorazione desiderato. Regolare il numero del disco diamantato flessibile per politura, i giri della smerigliatrice angolare e la quantità del liquido refrigerante per ottenere il livello di qualità desiderato della superficie da lavorare.

Evitare la rettifica profonda. Per aumentare la durata e le proprietà di taglio stabili dello strato diamantato dei dischi diamantati flessibili per politura, si consiglia di raggiungere la massima profondità di rettifica in più passate.

Affilare il disco diamantato flessibile per politura dopo ogni installazione (vedere paragrafo 5.1 Affilatura).

La corsa di lavoro dei dischi diamantati flessibili per politura deve essere progressiva, senza scatti.

Durante il funzionamento dell'utensile diamantato, non sono consentiti gli impatti oppure un forte aumento della profondità di rettifica.

Durante la rettifica, non inclinare o inceppare l'utensile diamantato: questo può portare alla sua distruzione ed è estremamente pericoloso!

Non si devono applicare carichi eccessivi durante il funzionamento; ciò può comportare una riduzione della capacità di taglio dell'utensile diamantato, la sua distruzione ed è estremamente pericoloso!

La durata dell'utensile diamantato può dipendere dal grado di abrasività del materiale da lavorare. Più il materiale è abrasivo, minore è la durata dell'utensile diamantato.

Nessuna persona può sostare in direzione dell'utensile diamantato (prestare attenzione anche agli oggetti che possono essere danneggiati - vetri di finestre, automobili, ecc.).

Attenzione! Gli utensili diamantati possono diventare molto caldi durante il funzionamento. Non toccateli con le mani finché non si sono raffreddati.

Tabella 1. Modalità di rettifica

Descrizione	Materiale da lavorare	Attrezzatura consigliata	Sequenza di lavorazione
Standart	Granito, Marmo e arenaria dura	Smerigliatrice angolare con regolazione del numero di giri e mandata dell'acqua tramite albero	#30 → #60 → #120 → #220 → #400 → #800 → #1500 → #3000
	Gres porcellanato, ceramica dura, pietra	Smerigliatrice angolare con regolazione del numero di giri	Lavorazione di facce #30 → #60 → #120, Smussatura #220
CoolPAD	Marmo e arenaria dura		#1→#2→#3
CleanPAD	Gres porcellanato, ceramica dura, pietra		#50→ #100→ #200→ #400→ #800

Gli utensili diamantati devono essere rimossi e trasportati separatamente per evitare danni durante il trasporto dell'apparecchio. Assicurarsi sempre che gli utensili diamantati siano trasportati con cura e che non siano soggetti a influenze esterne.

AFFILATURA:

Se la capacità di taglio dell'utensile diamantato diminuisce, esso deve essere affilato. I segni caratteristici di una ridotta capacità di taglio sono il riscaldamento dello strato di diamante e la riduzione della velocità di rettifica. Per affilare l'utensile diamantato sono necessarie diverse passate su un materiale altamente abrasivo (mattone di silice, pietre abrasive per affilare, arenaria abrasiva, intonaco arenario).

Attenzione! Durante l'affilatura dell'utensile diamantato il materiale abrasivo deve essere saldamente bloccato. L'affilatura può essere accompagnata da una brusca trazione verso il lato di taglio: trattenere l'avanzamento dell'utensile diamantato! La mancata osservanza di questa indicazione può causare danni all'utensile diamantato ed è estremamente pericolosa!

La frequenza di affilatura dello strato di diamante dipende dalla durezza e dal grado di lavorabilità del materiale.

L'affilatura molto frequente può portare ad una riduzione della durata dell'utensile diamantato.

OBBLIGO DI GARANZIA:

Il reclamo sulla qualità dell'utensile diamantato acquistato è accettato sulla base dell'atto compilato-reclamo della forma stabilita e della presenza del prodotto promozionale.

L'esame del reclamo viene effettuato:

a) se non sono state violate le raccomandazioni per l'uso dell'utensile.

b) se l'usura dello strato di diamante non è superiore a 1/3 della sua altezza iniziale.

La garanzia non si applica ai prodotti modificati dal cliente.

Il disco è una base flessibile con uno strato di diamante composto dal polvere di diamante e un legante polimerico, privo di sostanze nocive.

La data di scadenza è illimitata. Conservare a una temperatura da -50° C a + 50° C e umidità relativa fino all'80%.

<table>
<tr><th>Giri di rotazione, giri/min.</th><th>Metodo di raffreddamento</th><th>Base</th><th>Aspirazione della polvere</th></tr>
<tr><td>Rettifica
700-2800
Politura
2800-3700</td><td>Con raffreddamento</td><td>Flessibile,
Rigida</td><td rowspan="3">TileDuster</td></tr>
<tr><td>2800-3700</td><td rowspan="2">Senza il liquido refrigerante</td><td>Rigida</td></tr>
<tr><td>2800-3700</td><td>Flessibile,
Rigida</td></tr>
</table>

PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI ELASTYCZNYCH TARCZ POLERSKICH DIAMENTOWYCH bez stosowania chłodzenia /z zastosowaniem chłodzenia Ø 100 mm

Szanowny Kliencie!

Dziękujemy za wybór produktów firmy „Distar”! Dzięki wysokiej jakości surowców i materiałów, właściwemu doborowi składników, stosowaniu nowoczesnych technologii, a także precyzyjnej kontroli, nasz produkt jest godny, aby go używać przez dłuższy czas.

Aby zagwarantować wszystko, wspomniane powyżej prosimy stosować się do zaleceń, które znajdziesz w tej broszurze. Tylko w ten sposób możesz utrzymać jakość Twojego narzędzia diamentowego „Distar”.

Przeznaczenie:

Elastyczne tarcze polerskie diamentowe przeznaczone są:

·do szlifowania czoła i fazowania płytek ceramicznych i gresu za pomocą szlifierki kątowej o regulowanej prędkości obrotowej wału, bez zastosowania chłodziwa;

·do polerowania płaskich i zakrzywionych powierzchni z granitu, marmuru i piaskowca ze skał, za pomocą specjalnych szlifierek kątowych o regulowanej prędkości obrotowej, z ochroną przed porażeniem elektrycznym i z obowiązkowym centralnym doprowadzeniem chłodziwa.

Elastyczne tarcze polerskie diamentowe spełniają wymagania bezpieczeństwa Państwowego Komitetu Ukrainy ds. Regulacji Technicznych i Polityki Konsumenckiej i Naukowo-Technicznego Centrum Standaryzacji, Metrologii i Certyfikacji, przepisów technicznych Unii Celnej TC 010/2011 w sprawie bezpieczeństwa maszyn i urządzeń, deklaracji zgodności TC N RU Д-CN.МЭ71.B.01873 z dnia 01.08.2016 r.

Elastyczne tarcze polerskie diamentowe nie są wniesione do Wykazu wyrobów podlegających obowiązkowej certyfikacji na Ukrainie, według rozporządzenia Państwowego Komitetu Ukrainy ds. Regulacji Technicznych i Polityki Konsumenckiej z dnia 01.02.2005 r. nr 28.

Kolejność szlifowania według numerów tarcz podano w Tabeli 1. Tryby szlifowania

Oznaczenie numeryczne tarczy charakteryzuje wielkość stosowanego kryształu diamentowego, wpływającego na chropowatość obrabianej powierzchni obrabianego przedmiotu. Wybór ziarnistości zależy od tekstury powierzchni materiału i wymaganego stopnia polerowania. Numery podane na korpusie elastycznej diamentowej tarczy polerskiej.

Ostrzeżenie:

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszą Instrukcję.

Należy ściśle przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa wykorzystania narzędzia diamentowego i używanego Państwem sprzętu. W przypadku pracy bez chłodzenia wodą szlifierka kątowa powinna mieć możliwość regulacji prędkości obrotowej. W przypadku pracy z chłodzeniem należy się upewnić, że używany przez Ciebie sprzęt ma odpowiednią klasę bezpieczeństwa elektrycznego, a producent zaleca go do pracy z chłodzącymi cieczami.

Kolejność szlifowania według numerów tarcz podano w Tabeli 1. Tryby szlifowania

Oznaczenie numeryczne tarczy charakteryzuje wielkość stosowanego kryształu diamentowego, wpływającego na chropowatość obrabianej powierzchni obrabianego przedmiotu. Wybór ziarnistości

zależy od tekstury powierzchni materiału i wymaganego stopnia polerowania. Numery podane na korpusie elastycznej diamentowej tarczy polerskiej.

Ostrzeżenie:

Przed rozpoczęciem wykonywania jakichkolwiek prac (przenoszenie, wymiana narzędzi itp.) z elektrycznymi maszynami napędzanymi wyciągnij wtyczkę z gniazdka lub, odpowiednio, wyjmij akumulator z urządzenia.

Przed każdym użyciem przeprowadź kontrolę wizualną na brak ewentualnych uszkodzeń narzędzi diamentowych.

Nigdy nie używaj uszkodzonego narzędzia diamentowego.

Uszkodzone, zainstalowane w niewłaściwy sposób lub niepoprawnie zastosowane narzędzia diamentowe podczas stosowania mogą stanowić bardzo wysokie niebezpieczeństwo!

Pracę należy wykonywać w okularach ochronnych z ochroną boczną (z pełną maską), w respiratorze, słuchawkach i rękawiczkach. Zawsze noś buty (w razie potrzeby użyj fartucha).

Materiał obrabiany powinien być dokładnie zamocowany.

Zawsze stosuj osłonę na Swoim sprzęcie! Praca bez osłony i zabezpieczających urządzeń ochronnych jest zabroniona (patrz instrukcję obsługi producenta sprzętu)!

Do szlifowania i polerowania używaj szlifierki kątowej do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej. Chłodziwo jest doprowadzane do szlifierki kątowej za pośrednictwem systemu złączek i węży i jest podawane bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz elastycznej tarczy polerskiej diamentowej. Upewnij się, że używany przez Ciebie sprzęt posiada odpowiednią klasę bezpieczeństwa elektrycznego, a producent zaleca go do pracy z chłodziwem.

Zalecenia dotyczące stosowania:

Upewnij się, że średnica zewnętrzna, sposób mocowania i wymagania do chłodzenia elastycznej tarczy polerskiej diamentowej odpowiadają parametrom Twojego sprzętu.

Nie wolno samodzielnie dokonywać zmian w konstrukcji narzędzi diamentowych.

Właściwy montaż:

Prawidłowo zamocuj podstawę adaptera do tarcz polerskich (nie wchodzą w zestaw elastycznych polerskich tarcz diamentowych) na podzespole wrzeciona szlifierki kątowej za pomocą kluczy płaskich.

Wykonaj próbny rozruch – co najmniej 30 sekund. Należy upewnić się w braku drgań, bicia promieniowego i czołowego, obcych szumów podczas biegu jałowego. W przypadku stwierdzenia powyższych odchyleń przeprowadź ponowną instalację lub wymianę podstawy adaptera.

Ważne! Nie dopuszcza się występowanie luzu wrzeciona sprzętu, może to doprowadzić do braku wyważenia lub bicia promieniowego, a w przyszłości – do utraty właściwości tnących, zniszczenia narzędzi diamentowych i jest bardzo niebezpieczne!

Przed zainstalowaniem narzędzi diamentowych sprawdź jego powierzchnię osadczą i warstwę diamentową pod kątem uszkodzeń. W razie potrzeby oczyścić je od zanieczyszczeń lub kurzu.

Zamocuj elastyczną tarczę polerską diamentową na podstawie. System mocowania „Velcro" umożliwia szybką wymianę tarczy.

Powtórz rozruch próbny bez obciążenia. W przypadku stwierdzenia bicia, wibracji lub braku współosiowości zainstaluj ponownie elastyczną tarczę polerską diamentową na podstawie, dopóki bicie i drgania nie będą w normie!

Elastyczna tarcza polerska diamentowa powinna być zainstalowana bez zarzutu;

Zastosowanie:

Zalecane obroty wału wrzeciona, kolejność stosowania tarcz według numerów i budowa podstawy podano w Tabeli 1. Tryby szlifowania. Przekroczenie prędkości może negatywnie wpłynąć na wydajność narzędzia diamentowego, doprowadzić do zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Podczas szlifowania bez cieczy chłodzącej, unikaj nagrzewania się narzędzia diamentowego i obrabianego materiału. Co 10-20 sekund pracy schładzaj narzędzie na biegu jałowym przez co najmniej

1-2 minuty. W przypadku nawet minimalnego nagrzania się używaj narzędzia diamentowego tylko z zastosowaniem cieczy chłodzącej. Jakość powierzchni po szlifowaniu i intensywność nagrzewania, można regulować, zmniejszając przyłożenie siły (obciążenia)!

Aby zmniejszyć wpływ na środowisko, ochrony układu oddechowego i wzroku, zaleca się stosowanie urządzeń odsysających kurz (patrz instrukcje obsługi urządzenia odsysającego kurz).

Podczas szlifowania z wykorzystaniem płynu chłodzącego, chłodzenie jest doprowadzane do szlifierki kątowej za pomocą systemu złączek i węży, podaje się bezpośrednio do obszaru szlifowania wewnątrz elastycznej diamentowej tarczy polerskiej. Upewnij się, że używany przez Ciebie sprzęt ma odpowiednią klasę bezpieczeństwa elektrycznego, a producent zaleca go do pracy z cieczami chłodzącymi.

Regularnie przepłukuj obrabiany materiał, im większy numer elastycznej tarczy polerskiej diamentowej, tym częściej należy to robić!

W celu uzyskania wymaganego poziomu jakości obróbki wykonaj próbne szlifowanie/polerowanie na niewidocznej części obrabianego materiału. Metodą doboru numeru elastycznej tarczy polerskiej diamentowej, obrotów szlifierki kątowej i ilości chłodziwa osiągnij pożądanego poziomu jakości obrabianej powierzchni.

Należy unikać głębokiego szlifowania. Dla zwiększenia żywotności i stabilnych tnących właściwości warstwy diamentowej elastycznych tarcz polerskich diamentowych maksymalną głębokość szlifowania zaleca się osiągać w kilku podejściach.

Po każdej instalacji elastyczną tarczę polerską diamentową należy wyostrzyć (patrz pkt. Ostrzenie)

Posuw roboczy elastycznych tarcz polerskich diamentowych powinien odbywać się stopniowo, bez szarpnięć.

Podczas pracy narzędzia diamentowego niedozwolone są uderzenia lub gwałtowny wzrost głębokości szlifowania.

W trakcie pracy narzędzia diamentowego nie wolno dopuszczać do przekrzywienia lub zablokowania narzędzia diamentowego - może to doprowadzić do jego zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Wpływ nadmiernego obciążenia podczas pracy jest zabroniony, może to pogorszyć zdolność tnącą narzędzia diamentowego, spowodować jego zniszczenie i jest bardzo niebezpieczne!

Żywotność narzędzi diamentowych może zależeć od stopnia ścieralności materiału obrabianego. Im materiał posiada wyższą ścieralność, tym mniejsza jest żywotność narzędzi diamentowych.

Osobom nie wolno przebywać w kierunku wyrzutu tnącego narzędzia diamentowego (zwróć uwagę na przedmioty, które mogą być uszkodzone - szyby, samochody itp.).

Ostrożnie! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą być bardzo gorące. Nie dotykaj ich rękoma, dopóki nie ostygły.

Aby uniknąć uszkodzeń podczas transportu sprzętu, narzędzia diamentowe należy usuwać i przenosić

Tabela 1. Tryby szlifowania.

Nazwa	Obrabiany materiał	Zalecany sprzęt	Kolejność obróbki
Standart	Granit, Marmur i piaskowiec twardych gatunków	Szlifierka kątowa z regulacją częstotliwości obrotów i dopływem wody przez wał	#30 → #60 → #120 → #220 → #400 → #800 → #1500 → #3000
	Gres porcelanowy, twarda ceramika, kamień	Szlifierka kątowa z regulacją prędkości obrotowej	Obróbka powierzchni czołowej #30 → #60 → #120, Fazowanie #220
CoolPAD	Gres, twarda ceramika		#1→#2→#3
CleanPAD	Gres porcelanowy, twarda ceramika, kamień		#50→ #100→ #200→ #400→ #800

je oddzielnie. Zawsze należy zadbać o ostrożny transport narzędzi diamentowych i nie dopuścić do oddziaływania czynników zewnętrznych na nich.

Ostrzenie:

Przy spadku zdolności tnącej narzędzia diamentowego należy go ostrzyć. Charakterystycznymi objawami spadku zdolności tnącej są: grzanie warstwy diamentowej i zmniejszenie prędkości szlifowania. Do ostrzenia narzędzi diamentowych należy wykonać kilka przejść na wysoko ścieranym materiale (cegła silikatowa, tarczy ścierne lub szlifierskie, piaskowiec ścierny).

Uwaga! Przy ostrzeniu narzędzi diamentowych materiał ścierny powinien być starannie zamocowany. Ostrzeniu może towarzyszyć ostre pociągnięcie w kierunku cięcia - ograniczaj posuw narzędzi diamentowych! Nieprzestrzeganie tego zalecenia może doprowadzić do uszkodzenia narzędzia diamentowego i jest bardzo niebezpieczne!

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

Bardzo częste ostrzenie może prowadzić do zmniejszenia żywotności narzędzi diamentowych.

Zobowiązanie gwarancyjne:

Reklamacja jakości zakupionego narzędzia diamentowego odbywa się na podstawie wypełnionego protokołu reklamacji na ustalonym formularzu i przy obecności reklamacyjnego produktu.

Rozpatrzenie reklamacji odbywa się:

a) jeżeli nie zostały naruszone zalecenia dotyczące obsługi narzędzia.

b) jeśli zużycie warstwy diamentowej wynosi nie więcej niż 1/3 jego pierwotnego znaczenia.

Gwarancja nie obejmuje wyrobów, w których konstrukcji nabywca samodzielnie wprowadził zmiany.

Tarcza stanowi elastyczną podstawę, na którą nakładana jest warstwa diamentowa z diamentowego proszku i spoiwa polimerowego, nie zawiera szkodliwych substancji.

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

<table>
<tr><th>Obroty, obr./min</th><th>Sposób chłodzenia</th><th>Podstawa</th><th>Odpylanie</th></tr>
<tr><td>Szlifowanie
700-2800
Polerowanie
2800-3700</td><td>Z chłodzeniem</td><td>Elastyczna,
Twarda</td><td rowspan="3">TileDuster</td></tr>
<tr><td>2800-3700</td><td rowspan="2">Bez stosowania cieczy chłodzącej</td><td>Twarda</td></tr>
<tr><td>2800-3700</td><td>Elastyczna,
Twarda</td></tr>
</table>

RU

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ГИБКИХ ПОЛИРОВАЛЬНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ОХЛАЖДЕНИЯ /С ПРИМЕНЕНИЕМ ОХЛАЖДЕНИЯ

НАЗНАЧЕНИЕ:

Гибкие полировальные алмазные круги предназначены:

• для шлифовки торцов и фасок керамической плитки и керамогранита при помощи УШМ с регулируемой частотой вращения вала, без применения охлаждающей жидкости;

• для полировки плоских и криволинейных поверхностей гранита, мрамора твёрдых пород и песчаника твёрдых пород, при помощи специальных УШМ с регулируемой частотой вращения, электрозащитой и обязательной центральной подачей охлаждающей жидкости.

Гибкие полировальные алмазные круги отвечают требованиям безопасности Государственного комитета Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики и научно-технического центра стандартизации, метрологии и сертификации, Технического регламента Таможенного союза ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования.

Гибкие полировальные алмазные круги не входят в перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации на территории Украины.

Последовательность шлифовки по номерам кругов указана в Таблице 1. Режимы шлифовки

Номерное обозначение круга характеризует размер применяемого алмазного кристалла, влияющего на шероховатость обработанной поверхности заготовки. Выбор зернистости зависит от фактуры поверхности материала и требуемой степени полировки. Номера обозначены на корпусе гибкого полировального алмазного круга.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом работы внимательно изучите эту Инструкцию.

Строго соблюдайте указания по технике безопасности использования алмазного инструмента и применяемого Вами оборудования. В случае работы без водяного охлаждения УШМ должна иметь возможность регулировки оборотов вращения. А в случае работы с охлаждением, что используемое, Вами оборудование обладает достаточным классом электробезопасности, а производитель рекомендует его для работы с охлаждающей жидкостью.

Перед началом выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и другое) с электрическими приводными машинами вытащите штепсельную вилку из сетевой розетки или соответственно, извлеките 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 неправильно 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.

Всегда используйте защитный кожух на Вашем оборудовании! Работа без защитного кожуха и защитных устройств оборудования запрещена (смотрите инструкцию по эксплуатации изготовителя оборудования)!

Для полировки используйте угловые шлифовальные машинки для мокрого шлифования с регулируемой частотой вращения. Охлаждение подводится к угловой шлифовальной машине посредством системы штуцеров и шлангов и подаётся непосредственно в зону шлифования внутрь гибкого полировального алмазного круга. Удостоверьтесь, что используемое, Вами оборудование обладает достаточным классом электробезопасности, а производитель рекомендует его для работы с охлаждающей жидкостью.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Убедитесь, что наружный диаметр, способ крепления и требования к охлаждению гибких полировальных алмазных кругов соответствуют характеристикам Вашего оборудования.

Не допускается самостоятельно вносить изменения в конструкцию алмазного инструмента.

Надлежащий монтаж:

Надёжно зафиксируйте основу адаптер для полировальных кругов (не входит в комплектацию гибких полировальных алмазных кругов) на шпиндельном узле угловой шлифовальной машинки при помощи рожковых ключей.

Проведите пробный пуск – минимум 30 секунд. Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального и торцевого биений, посторонних шумов во время холостого хода. В случае обнаружения вышеуказанных отклонений проведите повторную переустановку или замену основы адаптера.

Важно! Не допускается люфт шпинделя оборудования - это может привести к дисбалансу или радиальному биению, а в дальнейшем - к потере режущих свойств, разрушению алмазного инструмента и является крайне опасным!

Перед установкой алмазного инструмента проверьте его посадочную поверхность и алмазоносный слой на отсутствие повреждений. При необходимости очистите их от загрязнений или пыли.

Закрепите гибкий полировальный алмазный круг на основе. Система крепления "Velcro" позволяет быстро производить замену круга.

Повторите пробный пуск без нагрузки. В случае обнаружения биения, вибрации или отсутствия центровки переустанавливайте гибкий полировальный алмазный круг на основе до тех пор, пока биение и вибрация не будут в норме!

Гибкий полировальный алмазный круг должен быть безупречно установлен;

ПРИМЕНЕНИЕ:

Рекомендуемые обороты вала шпиндельного узла, последовательность использования кругов по номерам и конструкция основы, указаны в Таблице 1 Режимы шлифования. Превышение оборотов могут негативно отобразиться на работоспособности алмазного инструмента, привести к разрушению и является крайне опасным!

При шлифовке без охлаждающей жидкости, избегайте нагрева алмазного инструмента и обрабатываемого материала. Через каждые 10-20 секунд работы охлаждайте инструмент на холостом ходу не менее 1-2 минут. В случае даже минимального нагрева используйте алмазный инструмент только с применением охлаждающей жидкости. Качество поверхности после шлифовки и интенсивность нагрева можно регулировать методом уменьшения прилагаемого усилия (нагрузки)!

Для уменьшения воздействия на окружающую среду, защиты органов дыхания и зрения рекомендуется использовать пылеудаляющие приспособления (см. инструкцию по эксплуатации на пылеудаляющие приспособления).

При шлифовке при помощи охлаждающей жидкости, охлаждение подводится к угловой шлифовальной машине посредством системы штуцеров и шлангов и подаётся непосредственно в зону шлифования внутрь гибкого полировального алмазного круга. Удостоверьтесь, что используемое, Вами оборудование обладает достаточным классом электробезопасности, а производитель рекомендует его для работы с охлаждающей жидкостью.

Количество охлаждающей жидкости должно быть таким, чтобы обеспечить лёгкое смывание остатков шлифовки/полировки с обрабатываемой поверхности. В качестве охлаждающей жидкости рекомендуется использовать проточную воду.

Периодически промывайте, обрабатываемый материал, чем грубее номер гибкого полировального алмазного круга, тем чаще это делайте!

Для получения необходимого уровня качества обработки проведите пробную шлифовку/полировку на неответственной части обрабатываемого материала. Методом подбора номера гибкого полировального алмазного круга, оборотов угловой шлифовальной машинки и количества охлаждающей жидкости добейтесь нужного уровня качества обрабатываемой поверхности.

Избегайте глубокой шлифовки. Для увеличения ресурса и стабильных режущих свойств алмазного слоя гибких полировальных алмазных кругов максимальную глубину шлифования рекомендуется достигать за несколько проходов.

После каждой установки гибкого полировального алмазного круга заточите его (см. пн. Заточка).

Рабочая подача гибких полировальных алмазных кругов должна осуществляться поступательно, без рывков.

Во время работы алмазного инструмента не допускаются удары или резкое увеличение глубины шлифования.

В процессе шлифования 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 алмазного инструмента, его разрушению и является крайне опасным!

Ресурс алмазного инструмента может зависеть от степени абразивности обрабатываемого материала. Чем материал абразивнее, тем меньше ресурс алмазного инструмента.

В направлении выброса режущего алмазного инструмента запрещено находиться людям (обратите внимание и на предметы, которые могут быть повреждены - оконные стёкла, автомобили и т.д.).

Осторожно! Алмазные инструменты при работе могут сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к ним руками, пока они не остыли.

Во избежание повреждений при транспортировке оборудования алмазные инструменты следует снимать и транспортировать их отдельно. Всегда следует обеспечивать аккуратную транспор-

Таблица 1. Режимы шлифования.

Наименование	Обрабатываемый материал	Рекомендуемое оборудование	Последовательность обработки
Standart	Гранит, Мрамор и песчаник твёрдых пород	УШМ с регулировкой частоты оборотов и подачей воды через вал	#30 → #60 → #120 → #220 → #400 → #800 → #1500 → #3000
	Керамогранит, твёрдая керамика, камень	УШМ с регулировкой частоты оборотов	Обработка торца #30 → #60 → #120, Снятие фаски #220
CoolPAD	Керамогранит, твёрдая керамика		#1→#2→#3
CleanPAD	Керамогранит, твёрдая керамика, камень		#50→ #100→ #200→ #400→ #800

тировку алмазных инструментов и не допускать внешних воздействий на них.

ЗАТОЧКА:

При снижении режущей способности алмазного инструмента его необходимо заточить. Характерными признаками снижения режущей способности являются: нагрев алмазоносного слоя и снижение скорости шлифования. Для заточки алмазного инструмента необходимо выполнить несколько проходов по высоко абразивному материалу (силикатный кирпич, абразивные заточные бруски, абразивный песчаник, песчаная штукатурка).

Внимание! При заточке алмазного инструмента абразивный материал должен быть надёжно закреплён. Заточка может сопровождаться резким затягиванием в сторону резания - сдерживайте подачу алмазного инструмента! Несоблюдение данного требования может привести к повреждению алмазного инструмента и является крайне опасным!

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

Очень частое затачивание может привести к уменьшению ресурса алмазного инструмента.

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 по эксплуатации инструмента.

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

Гарантийные обязательства не распространяются на изделия, в конструкцию которых покупатель самостоятельно внёс изменения.

Круг представляет собой гибкую основу, на которую нанесен алмазоносный слой, состоящий из алмазного порошка и полимерной связки, не содержит вредных веществ.

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

Обороты вращения, об/мин.	Способ охлаждения	Основа	Пылеудаление
Шлифовка 700-2800 Полировка 2800-3700	С охлаждением	Гибкая, Жёсткая	TileDuster
2800-3700	Без применения охлаждающей жидкости	Жёсткая	
2800-3700		Жёсткая/Гибкая	

UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ГНУЧКИХ ПОЛІРУВАЛЬНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ без використання охолодження /з використанням охолодження

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Гнучкі полірувальні алмазні круги призначенні:

• для шліфування торців і фасок керамічної плитки та керамограніта за допомогою КШМ з регульованою частотою обертання валу, без застосування охолоджуючої рідини;

• для полірування плоских і криволінійних поверхонь граніту, мармуру твердих порід та пісковика твердих порід, за допомогою спеціальних КШМ з регульованою частотою обертання, електрозахистом та обов'язковою центральною подачею охолоджувальної рідини.

Гнучкі полірувальні алмазні круги відповідають вимогам безпеки Державного комітету України з питань технічного регулювання та споживчої політики й науково-технічного центру стандартизації, метрології та сертифікації, Технічного регламенту Митного союзу ТС 010/2011 «Про безпеку машин та устаткування».

Гнучкі полірувальні алмазні круги не входять до переліку продукції, що підлягає обов'язковій сертифікації на території України, відповідно до наказу Державного комітету України з питань технічного регулювання та споживчої політики від 01.02.2005 р №28.

Послідовність шліфування за номерами кругів зазначена у Таблиці 1. Режими шліфування

Номерне позначення круга характеризує розмір застосовуваного алмазного кристалу, що впливає на шорсткість обробленої поверхні заготовки. Вибір зернистості залежить від фактури поверхні матеріалу і необхідного ступеня полірування. Номери позначені на корпусі гнучкого полірувального алмазного круга.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Перед початком роботи уважно прочитайте цю Інструкцію.

Дотримуйтесь вказівок з техніки безпеки використання алмазного інструменту та застосовуваного Вами обладнання. У разі роботи без водяного охолодження КШМ повинна мати можливість регулювання частоти обертів. А у разі роботи з охолодженням переконайтеся, що обладнання, яке використовується має достатній клас електробезпеки, а виробник рекомендує його для роботи з охолоджувальною рідиною.

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

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

Ніколи не використовуйте пошкоджений алмазний інструмент.

Пошкоджені, ті, що неправильно застосовуються, встановлені неналежним чином алмазні інструменти при застосуванні можуть представляти надзвичайно високу небезпеку!

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

Матеріал , що оброблюється має бути надійно закріплений.

Завжди використовуйте захисний кожух на Вашому обладнанні! Робота без захисного кожуха і захисних пристроїв обладнання заборонена (дивіться інструкцію з експлуатації виробника обладнання)!

Для полірування використовуйте кутові шліфувальні машинки для мокрого шліфування з регульованою частотою обертання. Охолодження підводиться до кутової шліфувальної машині за допомогою системи штуцерів і шлангів та подається безпосередньо в зону шліфування всередину гнучкого полірувального алмазного круга. Переконайтеся, що обладнання, яке використовується має достатній клас електробезпеки, а виробник рекомендує його для роботи з охолоджувальною рідиною.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ:

Переконайтеся, що зовнішній діаметр, спосіб кріплення та вимоги до охолодження гнучких полірувальних алмазних кругів відповідають характеристикам Вашого обладнання.

Забороняється самостійно вносити зміни в конструкцію алмазного інструменту.

Належний монтаж:

Надійно зафіксуйте основу адаптер для полірувальних кругів (не входить в комплектацію гнучких полірувальних алмазних кругів) на шпиндельному вузлу кутової шліфувальної машинки за допомогою ріжкових ключів.

Проведіть пробний пуск - мінімум 30 секунд. Обов'язково переконайтесь у відсутності вібрацій, радіального та торцевого биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення вищезазначених відхилень проведіть повторне переустановлення або заміну основи адаптера.

Важливо! Не допускається люфт шпинделя обладнання - це може призвести до дисбалансу або радіального биття, а в подальшому - до втрати ріжучих властивостей, руйнування алмазного інструменту та є вкрай небезпечним!

Перед встановленням алмазного інструменту перевірте його посадкову поверхню та алмазоносний шар на відсутність пошкоджень. При необхідності очистіть від забруднень або пилу.

Закріпіть гнучкий полірувальний алмазний круг на основі. Система кріплення "Velcro" дозволяє швидко робити заміну круга.

Повторіть пробний пуск без навантаження. У разі виявлення биття, вібрації або відсутності центрування перевстановлюйте гнучкий полірувальний алмазний круг на основі до тих пір, доки биття і вібрація не будуть у нормі!

Гнучкий полірувальний алмазний круг має бути бездоганно встановлений;

ЗАСТОСУВАННЯ:

Рекомендовані оберти валу шпиндельного вузла, послідовність використання кругів за номерами та конструкція основи, зазначені в Таблиці 1 Режими шліфування. Перевищення обертів може негативно позначитися на працездатності алмазного інструменту, призвести до руйнування і є вкрай небезпечним!

При шліфуванні без охолоджувальної рідини, уникайте нагрівання алмазного інструменту та оброблюваного матеріалу. Через кожні 10-20 секунд роботи охолоджуйте інструмент на холостому ходу щонайменше 1-2 хвилини. У разі навіть мінімального нагрівання використовуйте алмазний інструмент тільки із застосуванням охолодної рідини. Якість поверхні після шліфування та інтенсивність нагріву можна регулювати методом зменшення зусилля (навантаження), що додається!

Для зменшення впливу на навколишнє середовище, захисту органів дихання та зору рекомендується використовувати пристосування для видалення пилу (див. інструкцію з експлуатації на пристосування для видалення пилу).

При шліфуванні за допомогою охолоджуючої рідини, охолодження підводиться до кутової шліфувальної машини за допомогою системи штуцерів і шлангів і подається безпосередньо в зону

шліфування всередину гнучкого полірувального алмазного кола. Переконайтеся, що використовуване Вами обладнання має достатній клас електробезпеки, а виробник рекомендує його для роботи з охолоджувальною рідиною.

Кількість охолоджуючої рідини повинна бути такою, щоб забезпечити легке змивання залишків шліфування/полірування з поверхні, що обробляється. Як охолоджувальну рідину рекомендується використовувати проточну воду.

Періодично промивайте матеріал, що обробляється, чим грубіше номер гнучкого полірувального алмазного круга, тим частіше це виконуйте!

Для отримання необхідного рівня якості обробки проведіть пробне шліфування/полірування на невідповідальній частині оброблюваного матеріалу. Методом підбору номера гнучкого полірувального алмазного круга, оборотів кутової шліфувальної машинки та кількості охолоджувальної рідини досягніть потрібного рівня якості оброблюваної поверхні.

Уникайте глибокого шліфування. Для збільшення ресурсу і стабільних ріжучих властивостей алмазного шару гнучких полірувальних алмазних кругів максимальну глибину шліфування рекомендується досягати за декілька проходів.

Після кожної установки гнучкого полірувального алмазного круга заточіть його (див. пн Заточування).

Робоча подача гнучких полірувальних алмазних кругів має здійснюватися поступально, без ривків.

Під час роботи алмазного інструменту не допускаються удари або різке збільшення глибини шліфування.

У процесі шліфування 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 алмазного інструменту, його руйнування і є вкрай небезпечним!

Ресурс алмазного інструменту може залежати від ступеня абразивності оброблюваного матеріалу. Чим вище абразивні властивості матеріалу, тим менше ресурс алмазного інструменту.

У напрямку викиду ріжучого алмазного інструменту заборонено перебувати людям (зверніть увагу і на предмети, які може бути пошкоджено - шибки, автомобілі і т.д.).

Обережно! Алмазні інструменти при роботі можуть сильно нагріватися. Намагайтеся не торкатися до них руками, поки вони не похололи.

Таблиця 1. Режими шліфування.

Найменування	Матеріал, що обробляється	Рекомендоване обладнання	Послідовність обробки
Standart	Граніт, Мармур та піщаник твердих порід	КШМ з регулюванням частоти обертів та подачею води через вал	#30 → #60 → #120 → #220 → #400 → #800 → #1500 → #3000
	Керамограніт, тверда кераміка, камінь	КШМ з регулюванням частоти обертів	Обробка торця #30 → #60 → #120, Зняття фаски #220
CoolPAD	Керамограніт, тверда кераміка		#1→#2→#3
CleanPAD	Керамограніт, тверда кераміка, камінь		#50→ #100→ #200→ #400→ #800

Щоб уникнути пошкоджень при транспортуванні обладнання алмазні інструменти слід знімати і транспортувати їх окремо. Завжди слід забезпечувати акуратне транспортування алмазних інструментів і не допускати зовнішніх впливів на них.

ЗАТОЧУВАННЯ:

При зниженні ріжучої здатності алмазного інструменту його необхідно заточити. Характерними ознаками зниження ріжучої здатності є: нагрівання алмазоносного шару та зниження швидкості шліфування. Для заточування алмазного інструменту необхідно виконати кілька проходів по високо абразивному матеріалу (силікатна цегла, абразивні заточувальні або шліфувальні круги, абразивний піщаник).

Увага! При заточуванні алмазного інструменту абразивний матеріал повинен бути надійно закріплений. Заточування може супроводжуватися різким затягуванням в сторону різання - стримуйте подачу алмазного інструменту! Недотримання цієї вимоги може призвести до пошкодження алмазного інструменту і є вкрай небезпечним!

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

Дуже часте заточування може призвести до зменшення ресурсу алмазного інструменту.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ:

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

Розгляд претензії проводиться:

а) якщо не було порушено рекомендації по експлуатації інструменту

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

Гарантійні зобов'язання не поширюються на вироби, в конструкцію яких покупець самостійно вніс зміни.

Круг являє собою гнучку основу, на яку нанесений алмазоносний шар, що складається з алмазного порошку і полімерного звя'зуючого, не містить шкідливих речовин.

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

Обороти, об/хв.	Спосіб охолодження	Основа	Пиловидалення
Шлифовка 700-2800 Полировка 2800-3700	З охолодженням	Гнучка, Жорстка	TileDuster
2800-3700	Без застосування охолоджувальної рідини	Жорстка	
2800-3700		Гнучка, Жорстка	

Herstellungsdatum:
Date of manufacture:
Data di produzione:
Data produkcji:
Дата производства:
Дата виготовлення:

2023

distar.tools