

DE GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR DIAMANT-SEGMENTBOHRER TYP DDS-W mit Kühlung

DISTAR

EN USER MANUAL SEGMENTED DIAMOND DRILLS
TYPE DDS-W with cooling

FR MANUEL D'INSTRUCTIONS DES FORETS A DIAMANT AVEC SEGMENTS DU TYPE DDS-W avec refroidissement

IT MANUALE D'USO DI PUNTA DIAMANTATA
SEGMENTATA TIPO DDS-W con il raffreddamento

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA WIERTŁ
DIAMENTOWYCH SEGMENTOWYCH TYPU DDS-W
z zastosowaniem chłodzenia

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЁРЛ
АЛМАЗНЫХ СЕГМЕНТНЫХ ТИПА DDS-W (CACC)
с применением охлаждения

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ СВЕРДЕЛ АЛМАЗНИХ
СЕГМЕНТНИХ ТИПУ DDS-W (CACC)
із застосуванням охолодження



DDS-W (CACC)
Ø 70 mm



Hersteller/ Manufacturer/ Fabricant/ Fabricante/

DE

Hersteller:

GmbH «Di-Star» Ukraine, Stadt Poltawa, M. Birjusow str., 45^A.
Tel.: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: +38 (0532) 508 202.

EN

Manufacturer:

«Di-Star» Ltd. Ukraine, 45^A M. Biryuzova Street, Poltava.
Phone: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: +38 (0532) 508 202.

FR

Producteur:

SARL «Di-Star» Ukraine, 45^A rue M. Biryuzo, ville Poltava.
Tél.: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: +38 (0532) 508 202.

IT

Produttore:

S.r.l. «Di-Star» Ucraina, città di Poltava, via M. Biruzova, 45^A.
Tel.: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: +38 (0532) 508 202.

Producent/ Производитель/ Виробник

PL

Producent:

«Di-Star» Ukraina Sp.z.o.o. m. Poltawa, ul. M. Biruzowa, 45^A.
Telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721, faks: +38 (0532) 508 202.

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. М. Бирюзова, 45^A.
Тел.: +38 (0532) 508 720, 508 721.

UA

Виробник:

ТОВ «Ді-Стар» Україна, м. Полтава, вул. М. Бірюзова, 45^A.
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.

SEHR GEEHRTER KÄUFER!

Mit bestem Dank für die Auswahl der Produktion der Firma «DISTAR»! Hohe Qualität der Rohstoffe und Materialen, richtige Auswahl der Bestandteile, Anwendung der modernen Technologien, sowie präzise Kontrolle machen unser Produkt würdig für seine Anwendung im Laufe langer Frist.

Um alles Untengenannte zu garantieren, bitten wir Sie die Hinweise, die Sie in dieser Broschüre finden werden, zu befolgen. Nur so können Sie die Qualität Ihrer

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Diamant-Segmentbohrer Typ DDS-W sind für die Ausführung von Bohrungen in Baustoffen, wie Keramikfliesen und Steinfeinzeug mit handgeföhrten Elektrowerkzeugen im schlagfreien Bohrverfahren unter zwingendem Einsatz der Wasserkühlung.

Die Bohrer Typ DDS-W werden komplett mit S10 Adapter geliefert.

Die Bohrer Typ DDS-W gehören in der Ukraine nicht zu zertifizierungspflichtigen Produkten nach Verordnung der Staatskomitee der Ukraine für technische Regulierung und Verbraucherpolitik Nr. 28 vom 01.02.2005.

Die Bohrer Typ DDS-W werden nach Gütevorschriften der Ukraine TU U.28.6-21078963-006:2005 gefertigt. Die Baugröße und Ausführung der Bohrer sind am Körper und auf der Produktverpackung angegeben.

DI-STAR ist nach Anforderungen der Normen ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018 zertifiziert. Diamant-Segmentbohrer Typ DDS-W sind auf die EAC-Konformität geprüft und konform mit Anforderungen an EAC-Kennzeichnung.

WARNUNG

Lesen Sie bitte diese Gebrauchsanweisung vor Arbeitsbeginn sorgfältig durch.

Die Sicherheitshinweise für die Verwendung des Diamantbohrers und der anwendbaren Geräten sind strikt zu beachten.

Vor Beginn der Arbeiten (Verschiebung, Werkzeugwechsel usw.) mit elektrischen Antriebsmaschinen bitte Netzstecker aus der Steckdose ziehen oder Akku aus dem Gerät entfernen.

Vor jedem Einsatz bitte Sichtkontrolle auf etwaige Beschädigungen am Diamantwerkzeug durchführen.

Beschädigtes Diamantwerkzeug darf niemals verwendet werden.

Beschädigte, unsachgemäß montierte oder nicht bestimmungsgemäß verwendete Diamantwerkzeuge können beim Einsatz eine extrem hohe Gefahr darstellen!

Tragen Sie bei Arbeiten Schutzbrille mit Seitenschutz (Vollsichtmaske), Atemschutzgerät, Gehörschutz und Handschuhe. Tragen Sie immer Schutzschuhe (ggf. Arbeitsschürze).

Der zu bearbeitende Werkstoff muss immer starr befestigt sein.

Arbeiten ohne Schutzvorrichtungen eines Geräts sind verboten (siehe Betriebsanleitung des Gerätsherstellers)!

Es ist verboten, mit Flanke des Diamantbelags zu arbeiten (für Schleifarbeiten zu verwenden).

Achtung! Zum Bohren muss eine Bohrlehre verwendet werden (nicht im Lieferumfang enthalten und auf Anfrage erhältlich)! Die Bohrlehre ist am Werkstoff mit Schraubzwingen, Sauggreifern oder auf eine andere Art und Weise festzuhalten, die für deren feste Halterung am zu bearbeitenden Werkstoff sorgen.

Achtung! Arbeiten im Schlagbohrverfahren sind verboten!

ANWENDUNGS-TIPPS

Stellen Sie sicher, dass das von Ihnen gekaufte Diamantwerkzeug zur Bearbeitung des jeweiligen Werkstoffes geeignet ist. Bitte beachten Sie die Werkstoffhinweise, die auf der Verpackung und in dieser Gebrauchsanweisung angeführt sind (Verwendungszweck des Bohrs).

Der Außendurchmesser und die Montageart des Diamantwerkzeuges müssen mit technischen Daten Ihres Gerätes übereinstimmen.

SACHGERECHTE MONTAGE

Die Bohrer sind vor der Montage zu prüfen:

Der Adapterschaft ist auf Schlag-, Druckstellen, Knicke und andere Beschädigungen zu prüfen und ggf. von Verunreinigungen und Staub

zu reinigen,

Schließzustand der Spannklaue. Bei der Schließung der Spannklaue müssen alle drei Spannklaue auf einer Ebene liegen. Sollten Spannklaue auf unterschiedlichen Ebenen liegen, muss Ihr Gerät gewartet werden. Bei Arbeiten mit beschädigtem Bohrfutter kann sich Rundlauffehler am Bohrer bilden, was den Normalbetrieb verhindern, vorzeitigen Verschleiß und die Zerstörung des Diamantbelags verursachen kann und extrem gefährlich ist!

Spiel am Spindel ihrer elektrischen Handbohrmaschine. Beim Vorliegen des Spiels kann sich Rundlauffehler bilden, was den Normalbetrieb verhindern, vorzeitigen Verschleiß und die Zerstörung des Diamantbelags verursachen kann und extrem gefährlich ist!

Setzen Sie den Bohrer ins Bohrfutter ein und befestigen Sie diesen mit einem Schlüssel, der im Lieferumfang Ihres Gerätes enthalten ist.

Führen Sie einen lastfreien Probelauf für mindestens 30 Sekunden durch. Stellen Sie sich unbedingt sicher, dass keine Vibrationen, Rund- und Stirnlauffehler, Störgeräusche während des Leerlaufs vorliegen. Sollten Lauffehler auftreten, muss Bohrfutter gelockert, Klauen bis auf den größten Durchmesser ausgespreizt, Dreher um die eigene Achse um 120 Grad gedreht und die Montage des Bohrers erneut durchgeführt werden. Sollten die oben genannten Abweichungen wieder auftreten, muss die Inspektion Ihres Gerätes durchgeführt werden.

Das Diamantwerkzeug soll einwandfrei montiert sein.

ANWENDUNG

Schalten Sie Ihr Gerät auf den schlagfreien Bohrbetrieb (ohne Schlagbohrfunktion) um. Die Drehzahl bei der Bohrung soll 800 bis 1600 U/min und die Antriebsleistung 0,8 bis 1,2 kW betragen.

Legen Sie die Gipskarton- bzw. Polystyrolschaumplatte auf einen flachen und festen Untergrund. Legen Sie darauf den zu bearbeitenden Werkstoff und befestigen Sie diesen mit Schraubzwingen oder auf eine andere Art und Weise, die für dessen feste Halterung auf dem Untergrund sorgt.

Halten Sie die Bohrlehre auf dem zu bearbeitenden Werkstoff fest (nicht im Lieferumfang enthalten und auf Anfrage erhältlich)! Die Bohrlehre ist am Werkstoff mit Schraubzwingen, Sauggreifern oder auf eine andere Art und Weise festzuhalten, die für deren feste Halterung am zu bearbeitenden Werkstoff sorgen.

Die Kühlung des Bohrers erfolgt durch einen nassen Schwamm, der ins Innere des Bohrerkörpers eingesetzt wird. Vor dem Einsatz des Schwammes diesen mit Hand zusammenpressen, in einen Behälter mit Wasser legen, loslassen, damit er Wasser aufnimmt, und dann ins Innere des Bohrerkörpers einsetzen. Nachdem eine Anbohrtiefe von 2 bis 3 mm in dem zu bearbeitenden Werkstoff erreicht ist, soll der Benetzungsvorgang wiederholt werden! Je höher die Drehzahl ist, desto öfter muss die Schwammbenetzung erfolgen!

Der Pfeil an der Seitenfläche des Diamant-Werkzeugkörpers soll immer mit der Drehrichtung der Gerätewelle übereinstimmen.

Wichtig! Beim Auftreten von Halbtrocken- oder Trockenschlamm soll der Schwamm mit Wasser erneut benetzt werden. Sie müssen immer den Wassergehalt in dem Schwamm im Inneren des Bohrerkörpers kontrollieren, da der Bohrer bei ungenügender Kühlung ausfallen und der Bohrvorgang zeitlich andauernd sein kann.

Achtung! Die Anwendung von Diamant-Segmentbohrern Typ DDS-W ohne Kühlung ist VERBOTEN!

Wichtig! Der Anbohrvorgang und die nachfolgende Bohrung müssen im schlagfreien Betrieb (ohne Schlagbohrfunktion) erfolgen!

Die Nichteinhaltung dieser Vorschrift kann zur Zerstörung des Bohrers führen und ist extrem gefährlich!

Während des Diamantbohrerbetriebes sind keine Vibratoren oder Schläge zulässig. Der Arbeitsvorschub muss sanft, ruckfrei erfolgen. Die Bohrung muss mit leichtem Schaukeln des Bohrers von dessen senkrechten Achse begleitet werden, dies ermöglicht zusätzliche Schlammausbeute aus dem Bohrbereich und verhindert die Sperrung in dem zu bearbeitenden Werkstoff.

Während des Diamantwerkzeugbetriebes sind keine Schläge, plötzliche Bohrtiefenzunahme zulässig.

Während der Bohrung darf kein Verkanten bzw. keine Sperrung des Diamantwerkzeuges auftreten, ansonsten kann dies zu dessen Zerstörung führen und ist extrem gefährlich!

Überlasteinwirkung während des Betriebs ist unzulässig, ansonsten kann dies zur Verschlechterung der Schneidleistung des Bohrers und

als Folge zu dessen Zerstörung führen und ist extrem gefährlich!

Beim Austauchen des Bohrers soll die Druckeinwirkung und der Drehwinkel des Bohrers auf ein Minimum reduziert werden. Die Nichteinhaltung dieser Vorschrift kann zum Abreißen der Diamantsegmente oder zum Zerbrechen des Werkstücks führen.

Nach Ausführung der Bohrung entnehmen Sie den Bohrer aus dem Bohrfutter und entfernen Sie den Kern sorgfältig aus dem Inneren des Bohrerkörpers. Dafür setzen Sie einen Stift (bspw. Schraubendreher) in die Öffnungen am Körper nacheinander ein und lassen Sie den Kern mit leichtem Klopfen aus dem Bohrer ausrasten.

ACHTUNG! Passen Sie auf, dass der Kern sich nicht verkantet und die Segmente nicht sperrt! Fahrlässigkeit und Liederlichkeit bei der Kernentnahme können zur Zerstörung (Abriss) von Diamantsegmenten führen.

Nach der Bohrung jedes Loches reinigen Sie den Schwamm vom Schlamm im Wasser. Bei der Bohrung weiterer Löcher wiederholen Sie nochmals den ganzen Vorgang.

Der empfehlenswerte Drehzahlbereich für Diamantbohrer Typ DDS-W beträgt 800 bis 1600 U/min. Die Geräteleistung sollte im Bereich von 0,8 bis 1,2 liegen. Die Nichteinhaltung dieser Vorschrift kann die Leistungsfähigkeit des Bohrers beeinträchtigen!

Um Beschädigungen am Gerät beim Transport zu vermeiden, müssen Bohrer DDS-W abgebaut und getrennt transportiert werden. Die

Bohrer DDS-W müssen immer sorgfältig transportiert werden, die Außenwirkungen darauf sind hierbei unzulässig.

BOHRERANSCHLEIFEN

Bei Verschlechterung der Schneidleistung eines Bohrers (abgeschliffene Diamant-Schneidkante) müssen die Diamantkörner auf der Arbeitsfläche der Segmente angeschliffen werden. Dafür müssen einige Löcher am beliebigen Schleifstoff z. B. Mauerwerk oder Sandzementputz ausgeführt werden.

Die Häufigkeit des erneuten Anschleifen des Diamantbelags hängt von der Härte und der Bearbeitbarkeit des Werkstoffes ab.

GEWÄHRLEISTUNGSVERPFLICHTUNG

Der Mängelanspruch des gekauften Diamantwerkzeuges wird auf Grund der ausgefüllten Reklamationsakte der festgestellten Form und beim Vorhandensein des Reklamationsproduktes angenommen.

Schadensbearbeitung wird durchgeführt:

- a) wenn die Empfehlung des Herstellerbetriebs zum Werkzeugbetrieb nicht verletzt wurde.
- b) wenn der Verschleiß der Diamantschicht nicht mehr als 1/3 ihrer Anfangshöhe beträgt.

Der Herstellbetrieb übernimmt keine Gewährleistungsverpflichtung zur Arbeitsfähigkeit des Werkzeuges, wenn der Käufer auf eigene Initiative seine Konstruktion (Schleifen der Aufnahmebohrung, Bohren der zusätzlichen Befestigungslöcher für den Flansch u.a.) geändert hat.

Die segmentierten Diamantbohrer haben eine segmentierte diamanttragende Schicht auf einer Metallbasis.

Die Diamantschicht ist an einem Stahlkörper befestigt und enthält keine Schadstoffe.

Die Diamantschicht ist auf dem Stahlgehäuse befestigt, enthält keine Schadstoffe.

Die Haltbarkeit ist unbegrenzt. Aufbewahren bei der Temperatur von -50°C bis +50°C und relativen Feuchtigkeit bis 80%.

TABELLE 1

Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialen:

				Abrasivität	
5D	DDS-W Ceramics	Fliese	Hartmarmor, Weicher Marmor	Hartkeramik, Feinsteinzeug	Harte und mittelharte Granite
• • •		10			
• •			15-20		
• •				25	
•					30-35
-				Beton	45, 60
-				Armierter Beton	40, 50
-				Ziegel	75, 80
-				Hartsandstein	85, 90

• • • optimal anwendbar

• selten anwendbar

• • anwendbar

- nicht anwendbar

ABRASIVITÄT DEN MATERIALEN:

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

Achat,
jasper,
onyx,
saphirGlasierte
Fliese,
GlasWeicher
Marmor,
Hartkalk-
steinHart-
marmor,
dolomit,
travertinHart-
keramik,
Fein-
stein-
zeugHarte
und
mittel-
harte
Granite,
Fein-
stein-
zeugWeiche
Granite,
Gabbro,
Labra-
dorit,
BasaltHochar-
miertes
Beton,
Wasser-
bau-
betonFein-
beton,
Bürger-
steig-
plattenBeton,
armier-
ter BetonHarter
Voll-
ziegel,
Klinker-
ziegerUnbe-
wehrter
Beton,
Beton-
rohreHart-
sand-
stein,
Vormau-
erziegelTon-
platte,
feuer-
feste
Schleif-
bau-
stoffeZement-
Sand-
dach-
stein,
Scha-
motte-
ziegelSand-
stein-
ziegel,
Kalk-
steinSchleif-
sand-
stein,
Schwe-
mmste-
inMu-
schel-
kries,
Zement-
Sand-
EstrichFrisch-
beton

Asphalt



55

60

65

70

75

80

85

90

95

100

TABELLE 2

Empfohlene Betriebsarten

Befestigungsart	S10
Bohrerdurchmesser, mm	70
Empfohlene Drehzahl, U/min	800-1600
Empfohlene Antriebsleistung, kW	0,8-1,2
Max. Bohrtiefe, mm Zufahrverfahren für Kühlflüssigkeit	15
Zufahrverfahren für Kühlflüssigkeit	Kontinuierliche Zuführung ins Innere vom Bohrer*
Empfohlene Geräte	elektrische Handbohrmaschine

* Die Kühlung des Bohrers erfolgt durch einen nassen Schwamm, der ins Innere des Bohrkörpers eingesetzt wird.

Die Kühlflüssigkeit kann auch in den Bohrbereich seitlich zugeführt werden. Hierfür kann ein Schlauch verwendet werden, der auf einen Wasserhahn oder Spezialdruckbehälter aufgesetzt wird, in dem Druck mit einer Handpumpe aufgebaut wird (nicht im Lieferumfang enthalten). Bei diesem Verfahren sollte die Kühlflüssigkeit in den Bohrbereich kontinuierlich zugeführt werden, und zwar in einer Menge von mindestens 0,6 L/min.

DEAR CUSTOMER!

Thank you for choosing the products manufactured by DI-STAR Company! The use of high-quality raw materials, the right choice of components, and the use of modern technologies as well as the implementation of precise control make our products use-worthy for a long time.

Please remember that you can maintain the quality of your DI-STAR diamond blade only by following the recommendations provided in this brochure.

APPLICATION

DDS-W diamond segment drill bits are designed for drilling holes in building materials such as ceramic tiles and ceramic granites using hand-held power tools in the rotary (no hammer action) drilling mode with the mandatory use of water cooling.

DDS-W drill bits are fitted with S10 adapter.

DDS-W drill bits are not included in the list of products subject to mandatory certification in Ukraine, according to the order of the State Committee of Ukraine on Technical Regulation and Consumer Policy of 01.02.2005, No. 28.

DDS-W drill bits are manufactured according to specifications of Ukraine TU U.28.6-21078963-006:2005. The size and design of the drill bit are indicated on the product body and packing.

DI-STAR LTD is certified for compliance with the requirements of ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. DDS-W (CACC) diamond segment drill bits have passed the procedure of EAC Declaration of Conformity certifica-

tion (for the Customs Union).

WARNING

Read this instruction carefully before you start working.

Strictly observe instructions on safe operation of the diamond drill bit and power tool (equipment) you are using.

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.

It is forbidden to operate equipment without protective devices (see the operating instructions of the equipment manufacturer)!

It is forbidden to work with the side face of the diamond-bearing layer (to use for grinding operations).

Attention! Always use a drill guide (not included in the scope of delivery and purchased separately) for drilling! The drill guide is secured on the material with

clamps, suction cups or in any other way that ensures firm fixation on the material to be machined.

Attention! Hammer drilling is prohibited!

RECOMMENDATIONS FOR USE

Make sure that the diamond tool you have purchased is designed to process the selected material. Pay attention to instructions on suitable materials on the package and in this manual (drill bit application).

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

PROPER INSTALLATION

Before installing the drill bit:

check the adapter shank for dints, dents, bends or other damage, if necessary, clean it from dirt and dust;

check closing of jaws. When the drill chuck is closed, all three jaws shall be at the same level. If the jaws are at different levels – perform maintenance of your equipment. Use of a faulty chuck may result in radial runout of the drill, which can prevent it from working properly, cause its premature wear and destruction of the diamond layer, and is extremely dangerous!

No backlash on the hand-held electric drill spindle. Spindle backlash may result in radial runout of the drill, which can prevent it from working properly, cause

its premature wear and the destruction of the diamond layer, and is extremely dangerous!

Insert the drill bit into the jaw chuck, tighten the chuck with the key supplied with your equipment.

Perform a test run without load for at least 30 seconds. Make sure that there are no vibrations, radial and butt beats, or abnormal noise during idle operation. In case off beating, loosen the chuck, open the jaws to the maximum diameter, rotate the drill bit around its axis by 120 degrees, repeat the procedure for the drill bit installation. If the above problems reappear, it is necessary to diagnose your equipment.

The diamond tool shall be installed perfectly.

USAGE

Switch your equipment to rotary (no hammer action) drilling mode. Drilling speed shall be in the range of 800-1600 rpm, drive power – 0.8-1.2 kW.

Place a gypsum board or polystyrene foam sheet on a flat and firm base. Place the processed material on it and secure it with clamps or in another way that ensures its firm fixation on the base.

Secure a drill guide (templet) on the processed material (not included in the scope of delivery and purchased separately)! The drill guide is secured on the material with clamps, suction cups or in any other way that ensures firm fixation on the material to be machined.

The drill bit is cooled by a wet sponge, which is placed inside its body. Before

placing the sponge, squeeze it by hand, put it in a container with water, release the sponge so that it absorbs water, then insert it inside the drill bit body.

Dampen the sponge after drilling each 2-3 mm into the depth of the processed material! The higher the speed, the more often the sponge has to be dampened!

The arrow on the side face of the diamond tool body must always coincide with the direction of rotation of the equipment shaft.

Important! If semi-dry or dry sludge appears, wet the sponge with water again. Be sure to check the sponge inside the drill bit body is soaked with water. Insufficient cooling may result in premature failure of the bit and long drilling time.

Attention! The use of DDS-W diamond segment drill bits without cooling is FORBIDDEN!

Important! Hole starting and further drilling shall be carried out in the rotary (no hammer action) drilling mode!

Failure to meet this requirement may result in destruction of the drill bit and it is extremely dangerous!

No vibrations or impacts are allowed during the operation of the diamond drill bit. The working feed shall be smooth, without jerks. Drilling shall be accompanied by a slight swaying of the drill bit from its vertical axis – this will ensure additional withdrawal of sludge from the drilling zone and prevent jamming in the machined material.

During the operation of the diamond tool, impacts and a sharp increase in the drilling depth are not allowed.

Do not allow the diamond tool to skew or jam during drilling – this can result

in destruction of the bit, and it is extremely dangerous!

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

Minimize the pressure and angle of rotation of the drill bit when it breaks through the material. Failure to meet this requirement may result in tearing off the diamond segments or breakage of the workpiece.

After drilling the hole, remove the drill bit from the chuck and carefully remove material core from the inside of the drill body. To do this, successively insert a pin (screwdriver) into holes in the body, lightly tap to allow the core to leave the drill.

ATTENTION! Make sure that the core does not tilt and block the segments! Carelessness in removing the core can cause the diamond segments to be destroyed (torn off).

After drilling each hole, wash the sponge from the sludge in water. When drilling subsequent holes, repeat the entire procedure.

The recommended speed range for the DDS-W diamond drill bits is 800-1600 rpm. The power of the equipment must be in the range of 0.8-1.2 kW. Failure to comply with this requirement may negatively affect its performance!!!

To avoid damage during transportation of the equipment, DDS-W drill bits shall be removed and transported separately. Always ensure safe transportation of DDS-W drill bits, protecting them from external impacts.

SHARPENING

With a decrease in the cutting performance of the drill bit (grinding of the cut-

ting edges of diamonds), it is necessary to sharpen the diamond grains on the working surface of the segments. To do this, drill several holes in any abrasive material, for example, in masonry or cement-sand plaster.

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

WARRANTY

Claims for quality of purchased diamond tools must be made on the basis of the completed Claim Report in the established form and availability of the reclamation product.

Consideration of the claim is implemented:

- a) if the manufacturer's recommendations for the operations of the tools have not been violated;
- b) if the wear of the diamond layer does not exceed 1/3 of its initial height.

The manufacturer does not provide warranty against defects of tool performance if the buyer has independently changed the design of the tool (boring out of the mounting bore, drilling of additional mounting holes for the flange etc.).

Diamond segment drills are made with a segmented diamondiferous layer on a metal bond.

The diamondiferous layer is attached to a steel body and does not contain harmful substances.

Shelf life: unlimited. Store at a temperature from -50 °C to + 50 °C and a relative humidity of 80 pct.

TABLE 1

Applicability of diamond tools according to material type

		Abrasive scale							
		10	15-20	25	30-35	45, 60	40, 50	75, 80	85, 90
5D	DDS-W Ceramics	• • •	Ceramic tile	Soft and hard marble	Hard ceramic, ceramic granite	Hard and medium-hard granites	Concrete	Brick	Abrasive sandstone
		• •				-	-	-	-
		• •							

• • • optimally applicable

• rarely applicable

• • applicable

- not applicable

ABRASIVENESS

5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
Agate, jasper, onyx, saphire	Glazed ceramic tiles, glass	Soft marble, hard lime- stone	Hard marble, dolomite, traver- tine	Hard ceramic, ceramic granite	Hard and medi- um-hard granites, quartz- ites	Soft gabbro, labra- dotite, basalt	High- ly-rein- forced and hydraulic con- crete	Fine- grained con- crete, paving slabs	Con- crete, rein- forced concrete
Masonry, con- cretes, concrete pipes	Non-re- inforced con- cretes	Hard sand- stone, facing bricks	Ceramic tiles, refrac- tory abra- sives	Cement- sand tiles, fireclay bricks	Silicate bricks, lime- stone	Abrasive sand- stone, tuff	Shell lime- stone, sand-ce- ment screed	Green con- crete	Asphalt
55	60	65	70	75	80	85	90	95	100

TABLE 2

Recommended cutting modes

Shank fixation method	S10
Drill bit diameter, mm	70
Recommended speed, rpm	800-1600
Recommended drive power, kW	0,8-1,2
Maximum drilling depth, mm	15
Coolant supply method	Constant supply to the inside of the drill bit *
Recommended equipment	Electric hand drill

* The drill bit is cooled by a wet sponge, which is placed inside its body.

Side feed of the coolant to the drilling zone is allowed. For this purpose, a hose connected to a water tap or a special cylinder pressurized by means of a hand pump (not included in the scope of delivery of the drill bit) can be used. When using this method, the coolant shall be supplied to the drilling zone continuously, at a flow rate of not less than 0.6 L/min.

CHER CLIENT!

Nous vous remercions d'avoir choisi la production de l'entreprise «DI-STAR»! La haute qualité des matières premières et des matériaux, le choix juste des composants, l'utilisation des technologies contemporaines, mais aussi le contrôle précis font notre produit digne d'être utilisé pendant un terme long.

Pour garantir des choses ci-après, nous prions de respecter les recommandations dont vous trouverez dans cette brochure. C'est seulement dans ce cas que vous pourrez maintenir la qualité de votre instrument diamanté «DI-STAR».

DESTINATION

Les forets à diamant avec segments du type DDS-W sont conçus pour percer des trous dans les matériaux de construction tels que les carreaux céramiques et le grès cérame à l'aide d'un outil à moteur électrique à main en mode de perçage sans choc avec le refroidissement à l'eau obligatoire.

Les forets du type DDS-W sont complétés avec l'adaptateur S10.

Les forets du type DDS-W ne sont pas inclus dans la liste des produits soumis à la certification obligatoire sur le territoire ukrainien conformément à l'ordonnance du Comité d'État de l'Ukraine de la réglementation technique et de la politique de consommation du 01.02.2005 N°28.

Les forets du type DDS-W sont fabriqués conformément aux normes TY Y.28.6-21078963-006:2005. La dimension type et la configuration du foret sont indiquées sur le boîtier et l'emballage du produit.

La société «DI-STAR» est certifiée conforme aux normes ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. Les forets à diamant avec segments du type DDS-W ont passé la procédure de la déclaration de conformité UEEA.

AVERTISSEMENT

Lire attentivement ce manuel avant l'utilisation.

Respecter strictement les consignes de sécurité pour l'utilisation du foret à diamant et de l'équipement que vous utilisez.

Débrancher la fiche de prise de courant ou retirer la batterie de l'appareil avant d'effectuer tout travail (déplacement, changement d'outils, etc.) avec des machines à entraînement électrique.

Avant chaque utilisation, il est nécessaire d'effectuer un contrôle visuel de l'outil diamanté pour vérifier les endommagements éventuels.

Ne jamais utiliser l'outil diamanté endommagé.

Les outils diamantés endommagés, mal installés ou mal utilisés peuvent présenter un risque extrêmement élevé pendant leur utilisation!

Travailler avec des lunettes de sécurité avec protection latérale (masque entièrement protégé), un respirateur, un casque anti-bruit et

des gants. Toujours utiliser des chaussures de sécurité (utiliser un tablier si nécessaire).

Le matériau traité doit être solidement fixé.

Il est interdit de travailler sans dispositifs de sécurité (voir la notice d'utilisation du fabricant de l'appareil)!

Il est interdit de travailler en utilisant la surface latérale de la couche diamantifère (utiliser pour les opérations de polissage).

Attention ! Pour le perçage, il est nécessaire d'utiliser un modèle de conducteur (non compris dans le lot de livraison et vendu séparément) ! Le modèle de conducteur est fixé au matériau à l'aide des serre-joints, des étaux et d'autres pièces qui assurent sa fixation solide sur le matériau traité.

Attention! Il est interdit de travailler en mode de perçage avec chocs!

INDICATIONS POUR L'UTILISATION

S'assurer que l'outil diamanté est conçu pour traiter le matériau sélectionné. Respecter les instructions de matériau indiquées sur l'emballage et dans ce manuel (destination du foret).

Le diamètre extérieur et le mode de fixation de l'outil diamanté doivent être conformes aux caractéristiques de votre équipement.

MONTAGE CORRECT

Avant le montage du foret, veuillez vérifier les points suivants :

L'extrémité de l'adaptateur pour les bosselures, les enfoncements, les courbures et d'autres endommagements, nettoyer des impuretés et de la poussière si nécessaire;

L'état de la fermeture des cames. Lorsque les cames se ferment, les trois cames doivent être au même niveau. Si les cames sont à différents niveaux, il est nécessaire d'effectuer des travaux de maintenance de votre équipement. L'utilisation du mandrin défectueux peut provoquer le flottement radial sur le foret ce qui peut empêcher à son fonctionnement correct, causer l'usure prématûrée et la destruction de la couche diamantée et est extrêmement dangereux!

L'absence de jeu sur la broche de la perceuse électrique à main. En cas de jeu, le flottement radial peut se produire ce qui peut empêcher à son fonctionnement normal, causer l'usure prématûrée et la destruction de la couche diamantée et est extrêmement dangereux!

Insérer le foret dans le mandrin à came, fixer le mandrin à l'aide de la clé fournie avec votre équipement.

Effectuer un essai à vide pendant au moins 30 secondes. S'assurer obligatoirement de l'absence de vibrations, de flottements radiaux et de voilages, de bruits ambiants pendant la marche à vide. En cas de frottement, desserrer le mandrin, écarter les cames au diamètre maximal, tourner le foret autour de son axe à 120 degrés, répéter la procédure du montage du foret. Si les écarts indiqués ci-dessus se répètent, il est

nécessaire de diagnostiquer votre équipement.

L'outil diamanté doit être parfaitement monté.

UTILISATION

Mettre votre équipement en mode de forage sans choc (sans perforation). Les tours lors du perçage doivent être de 800 à 1600 tour/min, la puissance motrice 0,8-1,2 kW.

Placer une plaque de plâtre ou de mousse de polystyrène sur une base plate et solide. Mettre le matériau traité sur cette plaque et fixer à l'aide des serre-joints ou d'autres pièces qui assurent sa fixation solide sur la base.

Fixer le modèle de conducteur sur le matériau traité (non compris dans le lot de livraison et vendu séparément)! Le modèle de conducteur est fixé au matériau à l'aide des serre-joints, des étaux et d'autres pièces qui assurent sa fixation solide sur le matériau traité.

Le refroidissement du foret est effectué par une éponge humide qui est installée à l'intérieur du corps du foret. Avant insérer l'éponge, il est nécessaire de la serrer par la main, placer dans le récipient d'eau, relâcher pour qu'elle absorbe de l'eau, puis insérer dans le corps du foret. Après avoir percé le matériau traité à une profondeur de 2 à 3 mm, il est nécessaire mouiller l'éponge de nouveau ! Plus la vitesse est élevée, plus souvent l'éponge doit être mouillée!

La flèche sur la surface latérale du boîtier de l'outil diamanté doit

toujours correspondre au sens de rotation de l'arbre de l'équipement.

Important ! En cas de l'apparition de la boue semi-sèche ou sèche, mouiller de nouveau l'éponge avec de l'eau. S'assurer de la présence de l'eau dans l'éponge au sein du corps du foret. En cas de refroidissement insuffisant, le foret peut être hors service et le processus de forage peut prendre beaucoup de temps.

Attention! Il est INTERDIT d'utiliser les forets à diamant avec segments du type DDS-W sans refroidissement!

Important ! Le processus de perçage et de forage doit être effectué en mode de perçage sans choc (sans perforation)!

Le non-respect de cette consigne peut entraîner la destruction du foret et être extrêmement dangereux!

Les vibrations et les chocs ne sont pas autorisés pendant l'utilisation du foret diamanté. L'avance de travail doit être souple et sans choc. Le processus de forage doit s'accompagner d'un léger balancement du foret par rapport à son axe vertical, ce qui permettra une sortie supplémentaire de la boue de la zone de forage et empêchera le blocage dans le matériau traité.

Les chocs, l'augmentation brusque de la profondeur de forage ne sont pas autorisés pendant l'utilisation de l'outil diamanté.

Pendant le forage, ne pas incliner ou caler l'outil diamanté, ceci peut le détruire et est extrêmement dangereux!

Il est interdit de surcharger, ceci peut entraîner la réduction de la capacité de coupe du foret, sa destruction et est extrêmement dangereux!

Minimiser la pression et l'angle de rotation du foret à la sortie du foret. Le non-respect de cette consigne peut entraîner l'arrachement des segments diamantés ou le fendage du matériau.

Après avoir percé le trou, retirer le foret du mandrin et retirer avec précaution la carotte de l'intérieur du corps du foret. Pour le faire, insérer à tour de rôle la goupille (tournevis) dans les trous du corps et taper doucement pour que la carotte sorte du foret.

ATTENTION! Veuillez à ce que la carotte n'oblige pas et le bloque pas les segments ! L'imprudence et la négligence pendant l'enlèvement de la carotte peuvent provoquer la destruction (arrachement) des segments diamantés.

Après chaque trou percé, laver l'éponge de la boue dans l'eau. Lors du perçage des trous suivants, effectuer la procédure de nouveau dans son intégralité.

La gamme recommandée de fréquences de la rotation des forets à diamant du type DDS-W est de 800 à 1600 tour/min. La puissance de l'équipement doit être comprise entre 0,8 et 1,2 kW. Le non-respect de cette consigne peut avoir un effet négatif à sa capacité de travail!

Les forets DDS-W doivent être enlevés et transportés séparément pour éviter tout dommage pendant le transport. Assurer avec précaution le transport des forets DDS-W et ne pas autoriser des influences externes.

AFFILAGE

En cas de la réduction de la capacité de coupe du foret (émoussement des arêtes tranchantes des diamants), il est nécessaire d'affiner les pointes diamantées sur la surface travaillante des segments. Pour le faire, il est nécessaire de percer plusieurs trous dans n'importe quel matériau abrasif, par exemple dans la maçonnerie de briques ou le plâtre de ciment et de sable.

La fréquence de l'affinage de la couche diamantée dépend de la durée et du degré du matériau traité.

GARANTIES

La réclamation de qualité de l'instrument diamanté acheté est reçue en vertu de l'acte-réclamation remplie de la forme établie et de produit de réclamation.

L'examen de la réclamation est fait:

- si les recommandations de l'exploitation de l'instrument du producteur n'étaient pas violées.
- si l'usure de la couche diamanté consiste pas moins que 1/3 de son hauteur initiale.

L'entreprise-producteur ne porte pas des garanties selon la capacité de travail de l'instrument, si l'acheteur a changé sa construction d'une façon indépendante (l'alésage de l'ouverture d'ajustement, le forage

des ouvertures de fixation supplémentaires à la bride etc.).

Les forets diamantés segmentés ont une couche segmentée diamantée sur une base métallique.

La couche diamantifère est fixée à un corps en acier et ne contient pas de substances nocives.

La couche diamantée est fixée sur un corps en acier, ne contient pas des substances polluantes.

Le délai de validité n'est pas limité. Conserver à la température du -50°C jusqu'au +50°C et l'humidité relative jusqu'au 80 %.

TABLEAU 1

Application de l'instrument diamanté d'après les matériaux:

		Échelle d'abrasivité							
		Carreau de céramique	Marbre mou, marbre dur	Céramique dure, grès cérame	Granits durs, moyens et mous	Béton	Béton armé	Brique	Grès abrasif
5D	DDS-W Ceramics	• • •	• •	• •	•	-	-	-	-
		applicable au mieux	applicable	applicable	applicable dans les cas rares	inapplicable	inapplicable	inapplicable	inapplicable

• • • applicable au mieux
 • • applicable

• applicable dans les cas rares
 - inapplicable

ABRASIVITÉ DES MATERIAUX

5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
Agate, jaspe, onyx, saphir	Carreau en céra- mique verni, glace	Marbre mou, calcaire dur	Marbre dur, do- lomite, travertin	Céra- mique dure, grès céramique	Granits durs et moyens, grès quartzites	Granits mous, gabbro, labra- dorite, basalte	Béton haut-ar- mé, béton hydro- tech- nique	Béton à grins fins, dalles de béton trottoir	Béton, béton armé
Brique dure pleine, clinker	Béton non-ar- mé, tubes à béton	Grès dur, brique de revê- tement	Tuile cé- ramique, maté- riels réfrac- taires abrasifs	Tuile de ciment et de sable, brique de ch- abrasifs motte	Brique silico- calcaire, calcaire	Grès abrasif, tuf	Roche coquil- lière, serrage de ciment et de sable	Béton frais	Asphalte
55	60	65	70	75	80	85	90	95	100

TABLEAU 2

Régimes de coupe recommandés

Méthode de fixation de logement	S10
Diamètre du foret, mm	70
Tours recommandées *, tour/min	800-1600
Puissance motrice recommandée, kW	0,8-1,2
Profondeur maximale de forage, mm	15
Méthode d'alimentation du liquide de refroidissement	Alimentation permanente à l'intérieur du foret*
Équipement recommandé	Perceuse électrique à main

* Le refroidissement du foret est réalisé à l'aide d'une éponge humide qui est insérée à l'intérieur du corps du foret.

L'alimentation du liquide de refroidissement dans la zone latérale de forage est admissible. Pour le faire, on peut utiliser un flexible qui est fixé au robinet de distribution d'eau ou au ballon spécialisé qui permet de créer la pression à l'aide d'une pompe à main (non incluse dans le kit de forage). Cette méthode permet d'alimenter en permanence le liquide de refroidissement dans la zone de forage, dans le volume d'au moins 0,6 l/min.

GENTILE CLIENTE!

Grazie per aver scelto i prodotti della società «DI-STAR»! La qualità alta delle materie prime e del materiale, la scelta giusta dei componenti, l'uso delle tecnologie moderne, così come il controllo preciso rendono il nostro prodotto degno per il suo utilizzo durante un lungo periodo di tempo.

Per garantire tutto sopra specificato, si prega di seguire le raccomandazioni che troveranno in questa brochure. Solo in questo modo è possibile mantenere la qualità del vostro disco diamantato «DI-STAR».

DESTINAZIONE D'USO

Le punte diamantate segmentate tipo DDS-W destinate per la foratura dei materiali edili quali piastrelle ceramiche e gres porcellanato usando un apparecchio elettrico manuale senza percussioni usando obbligatoriamente il raffreddamento ad acqua.

Le punte tipo DDS-W equipaggiate con un adattatore S10.

Le punte tipo DDS-W non rientrano nell'elenco dei prodotti soggetti alla certificazione obbligatoria sul territorio dell'Ucraina ai sensi dell'ordine №28 del Comitato statale dell'Ucraina per le questioni della regolazione tecnica e politica dei consumismo del 01/02/2005.

Le punte tipo DDS-W sono realizzate in conformità al Capitolatole Condizioni Tecniche TU Y.28.6-21078963-006:2005. La dimensione tipo e l'esecuzione della punta sono riportate sulla corpocustodia e

sull'imbocco del prodotto.

La società "DI-STAR" è certificata conforme ai requisiti delle norme ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. Le punte diamantate segmentate tipo DDS-W hanno superato passato la procedura di dichiarazione di conformità EAC.

AVVERTENZA

Prima d'i iniziare il lavoro leggere attentamente questo manuale.

Rispettare rigorosamente le regole di sicurezza d'uso della punta diamantata e dell'apparecchio utilizzato.

Prima d'i iniziare qualsiasi lavoro (manipolazione, sostituzione dello strumento, ecc.) con gli apparecchi elettrici motorizzati staccare la presa dalla spina ossia togliere l'accumulatore dall'apparecchio.

Prima di ogni uso controllare visivamente per assicurarsi dell'assenza di eventuali danni all'utensile diamantato.

Non usare mai l'utensile diamantato danneggiato.

Gli strumenti diamantati danneggiati, montati in modo inappropriate e usati per finalità diverse da quelle previste una volta messi in marcia rappresentano un grande pericolo.

Il lavoro va svolto usando gli occhiali protettivi panoramici (la maschera di protezione completa), il respiratore, le cuffie e le guanti protettive. Usare sempre le scarpe protettive (in caso di bisogno necessita usare il grembiule).

Il materiale da lavorare va fissato in modo sicuro.

E' vietato il lavoro in assenza delle protezioni dell'apparecchio (vedi il manuale d'uso del costruttore dell'apparecchio)!

E' vietato lavorare usando la superficie laterale con lo strato diamantato (usare per le operazioni di lappatura satinatura).

Attenzione! Per la foratura bisogna usare la dima-conduttrice (non fa parte del completo e si vende separatamente!). La dima-conduttrice viene fissata al materiale con morsetti, ventose o in un altro modo che assicura una presa forte sul materiale lavorato.

Attenzione! E' vietato il lavoro nel regime di percussione!

RACCOMANDAZIONI D'USO

Assicurarsi che l'utensile diamantato acquistato sia idoneo alla lavorazione del materiale scelto. Fare attenzione alle specifiche del materiale riportate sull'imballaggio e in questo manuale (destinazione d'uso della punta).

Il diametro esterno e il modo di fissaggio dell'utensile diamantato devono corrispondere alle caratteristiche del vostro apparecchio.

MONTAGGIO ADEGUATO

Prima di montare la punta bisogna verificare che:

la coda dell'adattatore non porti intaccature, avvalamenti, pieghe o altri danni meccanici, pulirlao per eliminare eventuali sporcizie e pol-

vere.

Stato di chiusura delle ganasce. Alla chiusura tutte le tre ganasce devono trovarsi allo stesso livello. Se le ganasce sono dislivellate si fa una manutenzione tecnica del vostro apparecchio. Il lavoro con il mandrino a ganasce difettoso puo` comportare il battimento radiale sulla punta il che puo` compromettere il suo lavoro normale, provocare il logorio anticipato e il deterioramento dello strato diamantato ed e` molto pericoloso!

Assenza del gioco del mandrino del trapano elettricomaneuale. In caso del gioco puo` verificarsi il battimento radiale il che puo` compromettere il suo lavoro normale, provocare il logorio anticipato e il deterioramento dello strato diamantato ed e` molto pericoloso!

Inserire la punta nel mandrino a ganasce, fissare il mandrino a ganasce con una chiave che fa parte dell'equipaggiamento del vostro apparecchio.

Eseguire la marcia in folle per almeno 30 secondi. E` indispensabile assicurarsi dell'assenza di vibrazioni, battimento radiale e sfarfallamento, rumori estranei in fase della marcia in folle. In caso di battimento lasciare la presa del mandrino a ganasce, allargare le ganasce di un diametro massimo, far girare la punta intorno alla propria asse di 120 gradi, ripetere la procedura di montaggio della punta. Qualora i malfunzionamenti si rivelino nuovamente occorre fare la diagnostica del vostro apparecchio.

L'utensile diamantato va deve essere montato imprecabilmente.

USO

Attivare il regime di foratura senza percussioni (senza perforazione). La rotazione in fase di foratura deve fare 800-1600 giri/min., la potenza del motore e` di 0,8-1,2 kW.

Su una base piana e solida mettere una lastra di cartongesso o schiuma espansa. Mettere sopra il materiale lavorato e fissarlo con morsetti o in un altro modo che garantisce un fissaggio forte sulla base.

Fissare la dima-conduttrice sul materiale lavorato (non fa parte del completo e si vende separatamente!) La dima-conduttrice viene fissata sul materiale con morsetti, ventose o in un altro modo che garantisce un fissaggio forte sul materiale lavorato.

Il trapano e raffreddato con una spugna bagnata, installata all'interno della custodia della punta. Prima di installare la spugna, strizzarla con la mano, metterla in un contenitore con l'acqua, rilasciare la spugna in modo che assorba l'acqua, per poi inserirla nella custodia della punta. Dopo aver preforato il materiale lavorato fino a una profondita di 2-3 mm., il processo di bagnatura della spugna va ripetuto! Più giri si fanno più spesso va bagnata la spugna!

La freccia sulla superficie laterale della custodia dell'utensile diamantato deve sempre combaciare con la direzione di rotazione dell'albero dell'apparecchio.

Importante! Al verificarsi del fango secco o semisecco ribagnare la spugna con l'acqua. Controllate la pressenza dell'acqua nella spugna

dentro la custodia della punta, in caso di raffreddamento insufficiente la punta puo' danneggiarsi e il processo di foratura puo' durare a lungo.

Attenzione! E` vietato l'uso delle punte diamantate segmentate tipo DDS-W senza raffreddamento!

Importante! Il processo di preforatura e ulteriore foratura vanno viene eseguitofatte senza percussioni (senza perforazione)!

La mancata osservanza di questa richiesta puo' comportare la distruzione della punta ed e molto pericoloso!

Durante il lavoro della punta diamantata non sono ammesse vibrazioni e percussioni. L'avanzamento di lavoro dev'essere piano, senza scatti. Il processo di foratura avviene con un lieve dondolare della punta rispetto alla sua asse verticale, questo consentira` un'ulteriore fuoriuscita del fango dalla zona di foratura e preverra` il grippaggio dentro il materiale lavorato.

Durante il lavoro dell'utensile diamantato non sono ammesse le percussioni, l'aumento brusco della profondita` della foratura.

In corso della foratura non ammettere il disassamento o il grippaggio dello strumento, questo puo' provocare la sua distruzione ed e molto pericoloso!

E` vietato il carico eccessivo in fase di lavoro, questo puo' provocare la riduzione della capacita` tagliente della punta, la sua distruzione ed e molto pericoloso!

All'uscita della punta dal materiale minimizzare l'azione della pressione e l'angolo di rotazione della punta. La mancata osservanza di questa richiesta puo` provocare il distacco dei segmenti diamantati o la rottura del pezzo lavorato.

Dopo aver eseguito il foro smontare la punta dal mandrino a ganasce ed togliere delicatamente la carota dalla parte interna della custodia della punta. Per cui alternativamente inserire nei fori della custodia il perno (cacciavite) e sbattendo lievemente far uscire la carota dalla punta.

ATTENZIONE! Controllare che la carota non si disassi e non blocchi i segmenti! La negligenza e la trascuratezza all'atto di estrazione della carota possono comportare la distruzione (distacco) dei segmenti diamantati.

Dopo aver eseguito ogni foro lavare la spugna con l'acqua per eliminare il fango. All'esecuzioni di altri fori ripetere tutta la procedura sin dall'inizio.

Il raggio raccomandato della frequenza di rotazione delle punte diamantate tipo DDS-W fa 800-1600 giri/min. La potenza dell'apparecchio deve rientrare nel raggio di 0,8-1,2 kW. La mancata osservanza di questa richiesta puo` compromettere la sua funzionalita`!

Onde evitare i danni durante il trasporto dell'apparecchio le punte DDS-W vanno smontate e trasportate separatamente. Bisogna assicurare sempre un trasporto sicuro delle punte DDS-W e non tollerare che siano influenzate dall'esterno.

AFFILATURA

Qualora la capacita taliente della punta si riduca (spuntatura dei bordi taglienti dei diamanti), bisogna affilare le grane diamantate sulla superficie di lavoro dei segmenti. Per questo bisogna realizzare qualche foro su un material abrasivo, ad esempio su una muratura o stucco in cemento e sabbia.

La periodicità di affilatura dello strato diamantato dipende dalla durezza e dal grado di lavorabilità del materiale.

GARANZIA

La pretesa di qualità dell'utensile diamantato acquisito viene accettata sulla base dell'atto di reclamo compilato di forma stabilita e della presenza del prodotto reclamato.

L'esame della pretesa viene effettuato:

- a) se non sono state violate le raccomandazioni di uso dell'utensile della fabbrica costruttrice.
- b) se l'usura dello strato di diamante non è più di 1/3 della sua altezza iniziale.

La fabbrica costruttrice non assume la garanzia sulle capacità lavorative dello strumento, se l'acquirente ha cambiato la sua propria costruzione (l'alesatura del foro di montaggio, la foratura dei fori di montaggio aggiuntivi per la flangia, ecc).

Le punte diamantate segmentate hanno uno strato diamantato segmentato su una base metallica.

Lo strato diamantato è attaccato a un corpo in acciaio e non contiene sostanze nocive. Lo strato di diamante è fissato sul corpo in acciaio, non contiene le sostanze nocive.

Il periodo di validità è illimitato. Conservare ad una temperatura da -50 °C a + 50 °C ed ad un'umidità relativa del 80%.

TABELA 1

l'Applicabilità dell'utensile di diamante secondo i materiali:

		Scala di abrasività							
5D		Plastrella ceramica	Marmo soffice, marmo solido	Ceramica solida, ceramogranito	Graniti duro, soffici e medio	Calcestruzzo	Calcestruzzo rinforzato	Mattone	Arenaria solida
DDS-W	Ceramics	•••	••	••	•	-	-	-	-

••• ottimamente applicabile

• applicabile in casi rari

•• applicabile

- non applicabile

ABRASIVITÀ DEI MATERIALI

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

Agata,
diaspro,
onice,
zaffiroPiastrella
ceramica
smalta-
ta, vetroMarmo
solido,
dolomite,
traver-
tineCera-
mica
solida,
ceramo-
granitoGraniti
duro e
medio,
quarzitiGraniti
soffici,
gabbro,
labra-
dorite,
basaltoCemento
Calce-
struzzo
alto,
calce-
struzzo
idrotec-
nicoCalce-
struzzo,
calce-
struzzo
rinfor-
zatoMattone
pieno
solido,
clinkerCalce-
struzzo
non
rinfor-
zato,
tubo in
calce-
struzzoArenaria
solida,
mattole
di rivesti-
mentoTegole di
ceramica,
refrattari
abrasiviTegole di
cemento
e sabbia,
toni di
mattole
di chia-
motteMat-
e sabbia,
toni di
silicato,
calcareCalcare
fossi-
lifero,
mas-
setto di
calce-
struzzo e
sabbiaCalce-
struzzo
fresco

Asfalto



55

60

65

70

75

80

85

90

95

100

TABELLA 2

. Regimi di taglio raccomandati

Modalita' di fissaggio di accoppiamento	S10
Diametro della punta, mm	70
Numero di giri raccomandato, giri/min.	800-1600
Potenza del motore raccomandata, kW.	0,8-1,2
Profondita' massima di foratura, mm.	15
Modalita' di alimentazione del liquido di raffreddamento	Alimentazione continua dentro la punta*
Macchine raccomandate	Trappano elettrico manuale

* Il raffreddamento della punta viene realizzato per mezzo della spugna bagnata inserita dentro la custodia della punta.

E' ammessa l'alimentazione del liquido di raffreddamento nella zona di foratura laterale. A questo scopo si puo' usare il tubo flessibile che viene infilato al rubinetto d'acqua o una bombola speciale dentro la quale si crea una pressione usando la pompa manuale (non fa parte del completo della punta). In questo modo il liquido di raffreddamento va direzionato continuamente verso la zona di foratura con la portata di almeno 0,6 l/min.

SZANOWNY NABYWCA!

Dziękujemy za Twój wybór produkcji Firmy «DI-STAR»! Wysoka jakość surowców oraz materiałów, właściwy dobór komponentów, wykorzystanie nowoczesnych technologii oraz dokładna kontrola sprawiają, że nasz produkt może być dostoźnie wykorzystywany przez długi okres.

Aby gwarantować wszystko niżej wymienione, prosimy przestrzegać wskazówek producenta wymienionych w tej instrukcji. Tylko w taki sposób będziesz mógł utrzymywać wysoką jakość Twojej diamentowej tarczy do cięcia «DI-STAR».

PRZEZNACZENIE

Wiertła diamentowe segmentowe typu DDS-W przeznaczone są do wykonywania otworów w materiałach budowlanych, a mianowicie, płytki ceramiczne i gres, za pośrednictwem elektronarzędzia ręcznego w trybie bezuderzeniowym z obowiązkowym zastosowaniem chłodzenia wodnego.

Wiertła typu DDS-W dostarczane są z adapterem S10.

Wiertła typu DDS-W nie są wniesione do Wykazu wyrobów podlegających obowiązkowej certyfikacji na terenie Ukrainy na podstawie rozporządzenia Państwowego Komitetu Ukrainy ds. Regulacji Technicznych i Polityki Konsumentckiej z dnia 01.02.2005 r. nr 28.

Wiertła typu DDS-W produkowane są zgodnie z normą TY Y.28.6-21078963-006:2005. Rozmiar i rodzaj wiertła podane są na obudowie i opakowaniu wyrobu.

Firma „DI-STAR” jest certyfikowana na przedmiot spełnienia norm ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. Wiertła diamentowe segmentowe typu DDS-W przeszły procedurę deklaracji zgodności EAC.

OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem pracy należy dokładnie przeczytać niniejszą Instrukcję.

Należy ściśle przestrzegać zasad bezpieczeństwa pod czas użytkowania wiertła diamentowego i używanego przez Ciebie sprzętu.

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 pod kątem braku ewentualnych uszkodzeń narzędzi diamentowych.

Nigdy nie używaj uszkodzonego narzędzia diamentowego.

Uszkodzone, zainstalowane w niewłaściwy sposób lub nie poprawnie zastosowane narzędzia diamentowe podczas użytkowania mogą stanowić bardzo wysokie niebezpieczeństwo!

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

Materiał obrabiany powinien być dokładnie zamocowany.

Praca bez urządzeń zabezpieczających jest zabroniona (patrz instrukcja obsługi producenta sprzętu)!

Nie wolno pracować boczną powierzchnią warstwy diamentowej (używać do operacji szlifowania).

Uwaga! Do wiercenia należy użyć szablonu (nie jest w zestawie i sprzedawany oddzielnie)! Szablon jest mocowany do materiału zaćiskami, przyssawkami lub w inny sposób zapewniający jego trwałe utrzymanie na obrabianym materiale.

Uwaga! Praca w trybie wiercenia uderzeniowego jest zabroniona!

ZALECENIA DOTYCZĄCE STOSOWANIA

Upewnij się, że zakupione przez Ciebie narzędzie diamentowe przeznaczone jest do obróbki wybranego materiału. Należy zwrócić uwagę na wskazówki dotyczące materiału, podane na opakowaniu i w instrukcji obsługi (przeznaczenie wiertła).

Średnicę zewnętrzną i sposób mocowania narzędzi diamentowych należy dostosować do Twojego sprzętu.

WŁAŚCIWY MONTAŻ

Przed zainstalowaniem wiertła należy sprawdzić:

Końcówkę adaptera na przedmiot wgniecen, załamań lub innych uszkodzeń, w razie potrzeby oczyścić z zanieczyszczeń i kurzu;

Stan zamknięcia krzywek. Przy maksymalnym zamknięciu krzywek wszystkie trzy krzywki powinni przebywać na jednym poziomie. Jeśli krzywki są na różnych poziomach – należy przeprowadzić serwis Twojego sprzętu. Podczas pracy z uszkodzonym uchwytem możliwe jest powstawanie bicia promieniowego na wiertle, co może powodować jego nieprawidłowe działanie, jego przedwczesne zużycie i zniszczenie warstwy diamentowej oraz jest bardzo niebezpieczne!

Brak luzów na wrzecionie wiertarki elektrycznej. W przypadku luzów możliwe jest powstawanie bicia promieniowego, co może powodować jego nieprawidłowe działanie, jego przedwczesne zużycie i zniszczenie warstwy diamentowej oraz jest bardzo niebezpieczne!

Włożyć wiertło w uchwyt szczękowy, zamocuj uchwyt wiertarski klu-
czem, który jest dołączony do sprzętu.

Wykonaj próbny rozruch bez obciążenia – co najmniej 30 sekund.
Należy upewnić się w braku drgań, bicia promieniowego i przedniego,

obcych szumów podczas biegu jałowego. W przypadku bicia zwolnij uchwyty, rozłącz krzywki na maksymalną średnicę, obróć wiertło wokół własnej osi na 120 stopni, powtórz procedurę instalacji wiertła. W przypadku powtarzania powyższych nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę Twojego sprzętu.

Narzędzie diamentowe powinno być zainstalowane bez zarzutu.

ZASTOSOWANIE

Przełącz urządzenie w tryb bezuderzeniowy (bez perforacji). Obroty podczas wiercenia powinny wynosić 800-1600 obr./min., moc napędu 0,8-1,2 kW.

Na płaskim i mocnym podłożu ułóż płytę gipsowo-kartonową lub styropianową. Na niej ułóż obrabiany materiał i zamocuj go za pomocą zacisków śrubowych lub w inny sposób zapewniający jego trwałe utrzymanie się na podłożu.

Na obrabianym materiale zamocuj szablon (nie jest w zestawie i sprzedawany oddzielnie)! Szablon jest mocowany do materiału za pomocą zaciskami, przyssawkami lub w inny sposób zapewniający jego trwałe utrzymanie na obrabianym materiale.

Chłodzenie wiertła odbywa się za pośrednictwem mokrej gąbki, która jest umieszczana wewnątrz obudowy wiertła. Przed zainstalowaniem gąbki ścisnąć ją ręką, pomieść w pojemniku z wodą, zwolnij gąbkę,

aby wchłonęła wodę, a następnie włóż ją do środka obudowy wiertła. Po wierceniu na głębokość 2-3 mm w obrabianym materiale proces zwilżania gąbki należy powtórzyć! Im wyższe są obroty, tym częściej należy zwilżać gąbkę!

Strzałka na bocznej powierzchni obudowy narzędzia diamentowego zawsze powinna pokrywać się z kierunkiem obrotów wału sprzętu.

Ważne! Po stwierdzeniu półsuchego lub suchego szlamu powtórz zwilżenie wodą gąbki. Obowiązkowo sprawdzaj obecność wody w gąbce wewnątrz obudowy wiertła, przy słabym chłodzeniu wiertło może ulec uszkodzeniu, a proces wiercenia może trwać dugo.

Uwaga! Zastosowanie diamentowych segmentowych wiertel typu DDS-W bez chłodzenia jest ZABRONIONE!

Ważne! Początek i dalsze wiercenie powinny odbywać się w trybie bez uderzeń (bez perforacji)!

Nieprzestrzeganie tego wymogu może doprowadzić do zniszczenia wiertła i jest bardzo niebezpieczne!

Podczas pracy wiertła diamentowego nie są dopuszczalne wibracje lub wstrząsy. Posuw roboczy powinien odbywać się płynnie, bez szarpnięć. Procesu wiercenia ma towarzyszyć małe kołysanie wiertła od jego osi pionowej - zapewnia to dodatkowe wyjście szlamu ze strefy wiercenia i zapobiega zakleszczaniu się w obrabianym materiale.

Podczas pracy narzędzia diamentowego niedozwolone są uderzenia, gwałtowny wzrost głębokości wiercenia.

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

Wpływ nadmiernego obciążenia podczas pracy jest zabroniony, może to pogorszyć zdolność cięcia wiertła, spowodować jego zniszczenie i jest bardzo niebezpieczne!

Po wyjściu wiertła zminimalizować wpływ ciśnienia i kąt obrotu wiertła. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może doprowadzić do izolacji diamentowych segmentów lub pęknięcia materiału obrabianego.

Po wykonaniu otworu wyjmij wiertho z gniazda i ostrożnie wyjmij rdzeń wiertniczy z wewnętrznej części obudowy wiertła. Do tego po kolei wkładaj w otwory w obudowie kołek (śrubokręt) i lekkim stukaniem spowoduj wyjście rdzenia wiertniczego z wiertła.

UWAGA! Należy uważać, aby rdzeń wiertniczy nie był przekrzywiony i nie zakleszczył segmenty! Niedbalstwo i nieostrożność przy wyciąganiu rdzenia mogą doprowadzić do zniszczenia (odrywania) segmentów diamentowych.

Po wierceniu każdego otworu umyj gąbkę od szlamu w wodzie. Podczas wiercenia kolejnych otworów powtórz całą procedurę ponownie.

Zalecany zakres prędkości obrotowej wiertel diamentowych typu DDS-W wynosi 800-1600 obr./min. Moc urządzenia powinna być w zakresie 0,8-1,2 kW. Nieprzestrzeganie tego wymagania może mieć negatywny wpływ na wydajność pracy!!!

Aby uniknąć uszkodzeń podczas transportu sprzętu wiertła DDS-W (CACC), należy usuwać i przenosić je oddzielnie. Zawsze należy zadbać o ostrożny transport wiertel DDS-W i nie dopuścić do oddziaływanie czynników zewnętrznych na nich.

OSTRZENIE

Przy spadku tnącej zdolności wiertła (zacieraniu ostrzy diamentów), należy zaosztyrzyć diamentowe ziarna na powierzchni roboczej segmentów. W tym celu należy wykonać kilka otworów w dowolnym materiale ściernym, na przykład w murze lub tynku cementowo-piaskowym.

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

OBOWIĄZKI GWARANCYJNE

Reklamacje dotyczące jakości nabytego sprzętu diamentowego przyjmowane są na podstawie wypełnionego Aktu-Reklamacji ustalonej formy oraz obecności wyrobu nadanego do reklamacji.

Rozpatrzenie reklamacji odbywa się:

- a) w przypadku nienaruszenia zaleceń zakładu-producenta, dotyczących eksploatacji sprzętu.
- b) w przypadku, jeśli zużycie warstwy diamentonośnej wynosi nie więcej, niż 1/3 jego grubości początkowej.

Zakład-producent nie niesie odpowiedzialności gwarancyjnej za zdolność do pracy sprzętu w wypadku zmian konstrukcyjnych, przeprowadzonych samodzielnie przez nabywcę (roztaczanie otworu nasadowego, wiercenie dodatkowych otworów mocujących pod kołnierz i t.p.).

Segmentowe wiertła diamentowe mają segmentową warstwę diamentową na metalowej podstawie.

Diamentowa warstwa jest przymocowana do stalowego korpusu i nie zawiera szkodliwych substancji.

Warstwa diamentonośna jest zamocowana na stalowym korpusie, nie zawiera substancji szkodliwych.

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

TABELA 2

Użycikowanie sprzętu diamentowego w odniesieniu do materiałów:

		Skala ścieralności													
5D		•••	••	••	•	Granity twardie, średnie oraz miękkie	-	Beton	-	Żelbet	-	Cegła	-	Piaskowiec ścierny	85, 90
DDS-W Ceramics															

••• optymalnie stosowalny

•• stosowalny

• stosowalny w rzadkich wypadkach

- nie stosowalny

ŚCIERALNOŚĆ MATERIAŁÓW

5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
Agat, jaspis, onyks, szafir	Polewa- na płytką ceram- iczna, szkło	Marmur miękkie, wapniak twardy	Marmur twardy, dolomit, trawer- tyn	Cera- mika twarda, ceramo- granit	Granity twarde oraz średnie, kwar- cyty	Granity miękkie, gabro, labra- doryt, bazalt	Wyso- koz- brojony żelbet, hydro- tech- niczny beton	Drobno- ziarnisty beton, płyta chodni- kowa	Beton, żelbet
Cegla pełna, twarda, klinkier	Beton niezbro- jony, rury betono- we	Piasko- wiec twardy, cega-li- cówka	Da- chówka cer- amiczna, niotrwa- łe opory ścierne	Da- chówka cemento- ceramiczna, wo- piasko- wa, cegla wapienik szamo- towa	Cegla sylika- towa, cegla wapienik szamo- towa	Piasko- wiec śniery, trawer- tyn	Muszlo- wiec, jastrych cemen- towo- piasko- wy	Beton świeży	Asfalt
55	60	65	70	75	80	85	90	95	100

TABELA 2
Zalecane tryby cięcia

Sposób osadzkiego mocowania	S10
Średnica wiertła (mm)	70
Zalecane obroty (obr/min)	800-1600
Zalecana moc napędu (kW)	0,8-1,2
Maksymalna głębokość wiercenia (mm)	15
Sposób podawania chłodziwa	Stałe podawanie wewnętrz wiertła*
Zalecany sprzęt	Ręczna wiertarka elektryczna

* Chłodzenie wiertła odbywa się za pośrednictwem mokrej gąbki, która jest umieszczana wewnętrz korpusu wiertła.

Dopuszczane jest podawanie chłodziwa do strefy wiercenia ze strony. Do tego można wykorzystać wąż nałożony na kran do wody lub specjalny balon, w którym stwarza się ciśnienie za pośrednictwem pompy ręcznej (nie jest w zestawie wiertła). Przy takim sposobie chłodziwo powinno być stałe podawane do strefy wiercenia o objętości nie mniej niż 0,6 l/min.

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

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

Чтобы гарантировать все вышеуказанное, просим придерживаться рекомендаций, которые найдете в этой брошюре. Только так Вы сможете поддерживать качество Вашего алмазного инструмента «DI-STAR».

НАЗНАЧЕНИЕ

Сверла алмазные сегментные типа DDS-W (CACC) предназначены для выполнения отверстий в строительных материалах, таких как керамическая плитка и керамогранит при помощи ручного электроинструмента в режиме **безударного сверления с обязательным применением водяного охлаждения.**

Сверла типа DDS-W (CACC) комплектуются переходником S10.

Сверла типа DDS-W (CACC) не входят в перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации на территории Украины, согласно приказа Государственного комитета Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики от 01.02.2005 г. №28.

Сверла типа DDS-W (CACC) изготовлены по ТУ У.28.6-21078963-006:2005. Типоразмер и исполнение сверла указаны на корпусе и упаковке на изделие.

Компания «DI-STAR» сертифицирована на соответствие требованиям стандартов ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018. Сверла алмазные сегментные типа DDS-W (CACC) прошли процедуру декларирования соответствия ЕАС.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом работы внимательно изучите эту Инструкцию.

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

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

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

Никогда не используйте повреждённый алмазный инструмент.

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

Работу выполняйте в защитных очках с боковой защитой (ма-

ской с полной защитой), респираторе, наушниках и перчатках. Всегда используйте защитную обувь (при необходимости используйте фартук).

Обрабатываемый материал должен быть надёжно закреплён.

Работа без защитных устройств оборудования запрещена (смотрите инструкцию по эксплуатации изготовителя оборудования)!

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

Внимание! Для сверления необходимо использовать шаблон-кондуктор (не входит в комплектацию и продаётся отдельно)! Шаблон-кондуктор крепится к материалу струбцинами, присосками или другим способом, обеспечивающим его прочное удержание на обрабатываемом материале.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Убедитесь, что приобретенный Вами алмазный инструмент предназначен для обработки выбранного материала. Обратите внимание на указания по материалу, приведенные на упаковке и в этой инструкции (назначение сверла).

Наружный диаметр и способ крепления алмазного инструмента должны соответствовать характеристикам Вашего оборудования.

Внимание! Работа в режиме ударного сверления запрещена!

НАДЛЕЖАЩИЙ МОНТАЖ

Перед установкой сверла необходимо проверить:

- Хвостовик переходника на наличие забоин, вмятин, изгибов или других повреждений, при необходимости очистите его от загрязнений и пыли;
- Состояние смыкания кулачков. При смыкании кулачков все три кулачка должны находиться на одном уровне. Если кулачки находятся на разных уровнях – проведите сервисное обслуживание Вашего оборудования. При работе с неисправным патроном возможно образование радиального биения на сверле, что может препятствовать его нормальной работе, провоцировать его преждевременный износ и разрушение алмазоносного слоя и является крайне опасным!
- Отсутствие люфта на шпинделе ручной электродрели. В случае наличия люфта может образоваться радиальное биение, что может препятствовать его нормальной работе, провоцировать его преждевременный износ и разрушение алмазоносного слоя и является крайне опасным!

Вставьте сверло в кулачковый патрон, зафиксируйте патрон ключом, который прилагается к Вашему оборудованию.

Проведите пробный пуск без нагрузки – минимум 30 секунд. Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального и торцевого биений, посторонних шумов во время холостого хода. В случае наличия биения отпустите патрон, разведите кулачки на

максимальный диаметр, проверните сверло вокруг своей оси на 120 градусов, повторите процедуру установки сверла. В случае повторения вышеупомянутых отклонений необходимо провести диагностику Вашего оборудования.

Алмазный инструмент должен быть установлен безупречно.

ПРИМЕНЕНИЕ

Переключите Ваше оборудование в режим безударного сверления (без перфорации). Обороты при сверлении должны составлять 800-1600 об/мин., мощность привода 0,8-1,2 кВт.

На ровное и прочное основание уложите гипсокартонный или пенополистирольный лист. На него уложите обрабатываемый материал и зафиксируйте его при помощи струбцин или другим способом, обеспечивающим его прочное удержание на основании.

Зафиксируйте на обрабатываемом материале шаблон-кондуктор (не входит в комплектацию и продаётся отдельно)! Шаблон-кондуктор крепится к материалу струбцинами, присосками или другим способом, обеспечивающим его прочное удержание на обрабатываемом материале.

Охлаждение сверла осуществляется за счёт мокрой губки, которая устанавливается внутрь корпуса сверла. Перед установкой губки сожмите ее рукой, поместите в емкость с водой, отпустите губку, чтобы она впитала в себя воду, затем вставьте её внутрь

корпуса сверла. После засверливания на глубину 2-3 мм. в обрабатываемом материале процесс смачивания губки необходимо повторить! Чем выше обороты, тем чаще необходимо смачивание губки!

Стрелка на боковой поверхности корпуса алмазного инструмента должна всегда совпадать с направлением вращения вала оборудования.

Важно! При появлении полусухого или сухого шлама повторите смачивание губки водой. Обязательно следите за наличием воды в губке внутри корпуса сверла, при недостаточном охлаждении сверло может выйти из строя, а процесс сверления может быть очень затяжным по времени.

Внимание! Применение алмазных сегментных свёрл типа DDS-W (CACC) без охлаждения ЗАПРЕЩЕНО!

Важно! Процесс засверливания и дальнейшего сверления должны осуществляться в режиме без удара (без перфорации)!

Не выполнение этого требования может привести к разрушению сверла и является крайне опасным!

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

Во время работы алмазного инструмента не допускаются удары, резкое увеличение глубины сверления.

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

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

При выходе сверла минимизируйте воздействие давления и угол вращения сверла. Несоблюдение этого требования может привести к отрыву алмазных сегментов либо раскалыванию заготовки.

После выполнения отверстия извлеките сверло из патрона и аккуратно достаньте керн из внутренней части корпуса сверла. Для этого поочерёдно вставляйте в отверстия в корпусе штифт (отвертку) и легкими постукиваниями дайте возможность керну выйти из сверла.

ВНИМАНИЕ! Следите за тем, чтобы керн не перекосился и не заклинил сегменты! Небрежность и неаккуратность при извлечении керна могут привести к разрушению (отрыву) алмазных сегментов.

После сверления каждого отверстия вымойте губку от шлама в воде. При сверлении последующих отверстий повторите всю процедуру снова.

Рекомендуемый диапазон частоты вращения сверл алмазных типа DDS-W (CACC) составляет 800-1600 об/мин. Мощность оборудования должна быть в диапазоне 0,8-1,2 кВт. Несоблюдение этого требования может негативно отобразиться на его работоспособности!!!

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

ЗАТОЧКА

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

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

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Рассмотрение претензии проводится:

- а) если не были нарушены рекомендации завода-изготовителя по эксплуатации инструмента.
- б) если износ алмазоносного слоя составляет не более 1/3 его начальной высоты.

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

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

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

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

ТАБЛИЦА 1

Применяемость алмазного инструмента по материалам

				Шкала абразивности			
5D				10	15-20	25	30-35
DDS-W (CACC) Ceramics	• • •	Керамическая плитка					
	• •	Мрамор твёрдый и мягкий					
	• •	Твёрдая керамика, керамогранит					
	•	Граниты твёрдые, средние и мягкие					
	-	Бетон		45, 60			
	-	Бетон армированный		40, 50			
	-	Кирпич		75, 80			
	-	Песчаник абразивный		85, 90			

• • • Оптимально применим

• Применим в редких случаях

• • Применим

- Не применим

АБРАЗИВНОСТЬ МАТЕРИАЛОВ

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50



Агат,
яшма,
оникс,
сапфир

Глазуро-
ванная
керами-
ческая
плитка,

мягкий,
извест-
няк

Мрамор
твёрдый

Мрамор
твёрдый, кера-
доло- мика,
мит, тра- керамо-
вертин гранит

Граниты
твёр-
дые и
квар-
циты

Граниты
мягкие,
габбро,

армиро-
ванный
бетон,

лабра-
дорит,

базальт

Высоко-

Мелко-
зерни-
стый
бетон,

бетон
армиро-
ванный

Бетон,
бетон
армиро-
ванный

Кирпич
полно-
тельный
твёр-
дый,
кин-
кер

Неар-
миро-
ванный
твёр-
дый,
бетон-
ные
трубы

Пес-
чаник
твёр-
дый,
кирпич
облицо-
вочный

Чере-
пица
керами-
ческая,
огнеу-
поры
абра-
зивные

Чере-
пица
цемент-
но-пес-
чаная,
шамот-
ный
кирпич

Кирпич
сили-
катный,
извест-
няк

Пес-
чаник
абра-
зивный,
няк

Раку-
шечник,
цемент-
но-лес-
чаная
стяжка

Свежий
бетон

Асфальт



55

60

65

70

75

80

85

90

95

100

ТАБЛИЦА 2

Рекомендуемые режимы резания

Способ посадочного крепления	S10
Диаметр сверла, мм	70
Рекомендуемые обороты, об/мин.	800-1600
Рекомендуемая мощность привода, кВт.	0,8-1,2
Максимальная глубина сверления, мм.	15
Способ подачи охлаждающей жидкости	Постоянная подача внутрь сверла*
Рекомендуемое оборудование	ручная электродрель

* Охлаждение сверла осуществляется за счёт мокрой губки, которая устанавливается внутрь корпуса сверла.

Допускается подача охлаждающей жидкости в зону сверления с боку. Для этого можно использовать шланг, который надевается на водопроводный кран или специальный баллон, в котором создаётся давление при помощи ручного насоса (не входит в комплектацию сверла). При таком способе охлаждающая жидкость должна подаваться в зону сверления постоянно, в объёме не менее 0,6 л/мин.

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Дякуємо вам за вибір продукції компанії «DI-STAR»! Висока якість сировини і матеріалів, правильний вибір компонентів, використання сучасних технологій, а також точний контроль роблять наш продукт гідним для використання його протягом тривалого терміну.

Щоб гарантувати усе нижче вказане, просимо дотримуватися рекомендацій, які знайдете в цій брошури. Тільки так Ви зможете підтримувати якість Вашого алмазного свердла «DI-STAR».

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Свердла алмазні сегментні типу DDS-W (CACC) призначені для виконання отворів в будівельних матеріалах, таких як керамічна плитка і керамограніт за допомогою ручного електроінструменту в режимі без ударного свердління з обов'язковим застосуванням водяного охолодження.

Свердла типу DDS-W (CACC) комплектуються адаптером S10.

Свердла типу DDS-W (CACC) не входять до переліку продукції, що підлягає обов'язковій сертифікації на території України.

Свердла типу DDS-W (CACC) виготовлені по ТУ У 28.6-21078963-006:2005. Типорозмір і виконання вказані на корпусі і упаковці на виробі.

Компанія «DI-STAR» сертифікована на відповідність вимогам стандартів ISO 9001: 2015-го, ISO 14001: 2015 року, ISO 45001: 2018. Свердла алмазні сегментні типу DDS-W (CACC) пройшли процедуру декларування відповідності ЕАС.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Перед початком роботи уважно прочитайте цю Інструкцію.

Виконуйте вказівки по техніці безпеки використання алмазного свердла і застосованого Вами обладнання.

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

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

Ніколи не використовуйте пошкоджений алмазний інструмент.

Пошкоджені, встановлені неналежним чином або не правильно застосовані алмазні інструменти при використанні можуть представляти надзвичайно високу небезпеку!

Роботу виконуйте у захисних окулярах з боковим захистом (маскою з повним захистом), респіраторі, навушниках і рукавичках. Завжди використовуйте захисну взуття (при необхідності використовуйте фартух).

Оброблюваний матеріал повинен бути надійно закріплений.

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

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

Увага! Для свердління необхідно використовувати шаблон-кондуктор (не входить в комплектацію і продається окремо)! Шаблон-кондуктор кріпиться до матеріалу струбцинами, присосками або іншим способом, що забезпечує його міцне утримання на оброблюваному матеріалі.

Увага! Робота в режимі ударного свердління заборонена!

РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО ЗАСТОСУВАННЮ:

Переконайтесь, що придбаний Вами алмазний інструмент призначений для обробки обраного матеріалу. Зверніть увагу на вказівки з матеріалу, наведені на упаковці та в цій інструкції (призначення свердла).

Зовнішній діаметр і посадкове отвір алмазного інструменту повинні відповідати характеристикам Вашого обладнання.

НАЛЕЖНИЙ МОНТАЖ:

Перед установкою свердла необхідно перевірити:

- Хвостовик переходника на наявність вибоїн, вм'ятин, вигинів або інших пошкоджень, при необхідності очистіть його від забруднень і пилу;
- Стан змикання кулачків. При змиканні кулачків всі три кулачка повинні знаходитися на одному рівні. Якщо кулачки знаходяться на різних рівнях - проведіть сервісне обслуговування Вашого обладнання. При роботі з несправним патроном можливе утворення радіального биття на свердлі, що може перешкоджати його нормальній роботі, провокувати його передчасному зносу і руйнування алмазоносного шару і є вкрай небезпечним!

- Відсутність люфту на шпинделі ручної електродрілі. У разі наявності люфту може утворитися радіальне биття, що може перешкоджати його нормальній роботі, провокувати його передчасному зносу і руйнування алмазоносного шару і є вкрай небезпечним!

Вставте свердло в кулачковий патрон, зафіксуйте патрон ключем, який додається до Вашого обладнання.

Проведіть пробний пуск без навантаження - мінімум 30 секунд. Обов'язково упевнітесь у відсутності вібрацій, радіального і торцевого биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі наявності биття відпустіть патрон, розведіть кулачки на максимальний діаметр, поверніть свердло навколо своєї осі на 120 градусів, повторіть процедуру установки свердла. У разі повторення

перерахованих вище відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання.

Алмазний інструмент повинен бути встановлений бездоганно.

ЗАСТОСУВАННЯ:

Переведіть Ваше обладнання в режим без ударного свердління (без перфорації). Обороти при свердлінні повинні складати 800-1600 об / хв., Потужність приводу 0,8-1,2 кВт.

На рівну і міцну основу необхідно укласти лист гіпсокартону або пінополістиролу. На нього необхідно укласти оброблювальний матеріал і зафіксувати його за допомогою струбцин або іншим способом, що забезпечує його міцне утримання на основі.

Зафіксуйте на оброблюваному матеріалі шаблон-кондуктор (не входить в комплектацію і продається окремо)! Шаблон-кондуктор кріпиться до матеріалу струбцинами, присосками або іншим способом, що забезпечує його міцне утримання на оброблюваному матеріалі.

Охолодження свердла здійснюється за рахунок мокрої губки, яка встановлюється в середину корпусу свердла. Перед установкою губки стисніть її рукою, помістіть в ємність з водою, відпустіть губку, щоб вона ввібрала в себе воду, потім вставте її всередину корпусу свердла. Після засвердлювання на глибину 2-3 мм. в оброблюваному матеріалі процес змочування губки

необхідно повторити! Чим вище обороти, тим частіше необхідно змочування губки!

Стрілка на бічній поверхні корпусу алмазного інструменту повинна завжди співпадати з напрямом обертання валу обладнання.

Важливо! При появі напівсухого або сухого шламу повторіть змочування губки водою. Обов'язково стежте за наявністю води в губці всередині корпусу свердла, при недостатньому охолодженні свердло може вийти з ладу, а процес свердління може бути дуже затяжним за часом.

Увага! Застосування алмазних сегментних свердел типу DDS-W (CACC) без охолодження ЗАБОРОНЕНО!

Важливо! Процес засвердлювання і подальшого свердління повинні здійснюватися в режимі без удару (без перфорації)! Не-виконання цієї вимоги може привести до руйнування свердла і є вкрай небезпечним!

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

Під час роботи алмазного інструменту не допускаються удари і різке збільшення глибини свердління.

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

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

При виході свердла мінімізуйте вплив тиску і кут обертання свердла. Недотримання цієї вимоги може привести до відриву алмазних сегментів або розколювання заготовки.

Після виконання отвору витягніть свердло з патрона і акуратно достаньте керн з внутрішньої частини корпусу свердла. Для цього по черзі вставляйте в отвори в корпусі штифт (викрутку) і легкими постукуваннями дайте можливість керну вийти з свердла. УВАГА! Слідкуйте за тим, щоб керн не перекосився і не заклинив сегменти! Недбалість і неакуратність при добуванні керна можуть привести до руйнування (відриву) алмазних сегментів.

Після свердління кожного отвору вимийте губку від шламу у воді. При свердлінні наступних отворів повторіть всю процедуру з початку.

Діапазон частоти обертання свердел алмазних типу DDS-W (CACC) становить 800-1600 об / хв. Потужність обладнання повинна бути в діапазоні 0,8-1,2 кВт. Недотримання цієї вимоги може негативно відобразитися на його працездатності!

Щоб уникнути пошкоджень при транспортуванні обладнання

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

ЗАТОЧЕННЯ:

При зниженні ріжучої здатності свердла (зашліфування ріжучих кромок алмазів), необхідно заточити алмазні зерна на робочій поверхні сегментів. Для цього необхідно виконати кілька отворів по будь-якому абразивному матеріалу, наприклад по цегляній кладці або цементно-піщаної штукатурці.

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

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ:

Претензія по якості придбаного алмазного інструменту приймається на підставі заповненого акта-рекламації встановленої форми і наявності рекламиційного виробу.

Розгляд претензії проводиться:

- а) якщо не були порушені рекомендації заводу-виготовлювача по експлуатації інструменту.
- б) якщо знос алмазоносного шару становить не більше 1/3 його початкової висоти.

Підприємство-виробник не несе гарантійних зобов'язань по працездатності інструменту, якщо покупець самостійно змінив його конструкцію (роздрібнення посадочного отвору, свердління додаткових кріпильних отворів під фланець тощо).

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

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

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

Виробник: ТОВ «Ді-Стар» Україна, м. Полтава, вул. М. Бірюзова, 45А., телефон: (0532) 508720, 508721.

ТАБЛИЦЯ 1

Застосованість алмазного інструменту по матеріалам

5D	DDS-W (CACC) Ceramics	Свердла алмазні сегментні	Шкала абразивності
•••		Керамічна плитка	10
••		Мармур, м'який, твердий	15-20
••		Тверда кераміка, керамограніт	25
•		Граніти м'які, середні, тверді	30-35
-		Бетон	45, 60
-		Армований бетон	40, 50
-		Цегла	75, 80
-		Пісковик абрзивний	85, 90

- Оптимально застосовується
- Застосовується

- Застосовується рідко
- Не застосовується

АБРАЗИВНІСТЬ МАТЕРІАЛІВ

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50



Агат,
яшма,
онікс,
сапфір

Глазурованна
керамічна
міцна
плітка,
скло

Мармур
твір-
м'який,
твердий,
валняк

Мармур
твір-
м'який,
дай, доломіт,
кремнієва
кварцит

Тверда
кера-
міка, керамо-
травер-
тин

Граніти
твірді і
середні,
квар-
цити

Граніти
м'які,
габро,
лабра-
дорит,
базальт

Високо-
ар-
мо-
ваний
бетон,
гідротех-
нічний
бетон

Дріб-
нозер-
нистий
бетон,
тротуарні
плити

Бетон,
армо-
ваний
бетон

Цегла
пов-
нотіла
тверда,
клінкер

Неармо-
ваний
бетон,
бетонні
труби

Піс-
ковик
твір-
дий,
цегла
облицю-
вальна

Чере-
піця
кераміч-
на, вогне-
триви
абра-
зивні

Чере-
піця
цемент-
но-пі-
щана, ша-
мотна
цегла

Цегла
силі-
катна,
валняк

Піс-
ковик
абра-
зивний,
туф

Чере-
пащник,
цемент-
но-
піщана
стяжка

Свіжий
бетон

Асфальт



55

60

65

70

75

80

85

90

95

100

ТАБЛИЦЯ 2

Рекомендовані режими різання

Спосіб посадкового кріплення	S10
Діаметр свердла, мм	70
Рекомендовані оберті, об / хв.	800-1600
Рекомендована потужність приводу, кВт.	0,8-1,2
Максимальна глибина свердління, мм.	15
Спосіб подачі охолоджуючої рідини	постійна подача всередину свердла *
Рекомендоване обладнання	ручний електродриль

* Охолодження свердла здійснюється за рахунок мокрої губки, яка встановлюється в середину корпусу свердла.

Допускається подача охолоджувальної рідини в зону свердління з боку. Для цього можна використовувати шланг, який надягається на водопровідний кран або спеціальний балон, в якому створюється тиск за допомогою ручного насоса (не входить в комплектацію свердла). При такому способі охолоджуюча рідина повинна подаватися в зону свердління постійно, в обсязі не менше 0,6 л / хв.

EAC



ISO 9001 : 2015
14001 : 2015
45001 : 2018
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DQS

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

