DI-STAR
PROFESSIONAL DIAMOND TOOLS

DE Hersteller: GmbH „Di-Star" Ukraine,
Stadt Poltawa, M. Birjuswostr., 45A.
Tel.: +38(0532) 508720, 508721, Fax: +38(0532) 508202

Manufacturer: Di-Star Ltd,Ukraine,
45A M. Biryuzova Street, Poltava
Phone: +38(0532) 508720, 508721, fax: +38(0532) 508202

EN

Producteur: SARL "Di-Star" Ukraine,
45A, rue M. Biriuzov, ville Poltava,
téléphone : +38(0532) 508720, 508721, fax : +38(0532) 508202

FR

Produttore: S.r.l. "Di-Star" Ucraina,
città di Poltava, via M. Biriuzova, 45A,
telefono: +38(0532) 508720, 508721, fax: +38(0532) 508202

IT

Producent: "Di-Star" Ukraina Sp.z.o.o.
ul. Poltawa, ul. M.Biruzowa, 45A.
telefon: +38(0532) 508720, 508721, faks: +38(0532) 508202

PL

Производитель: ООО "Ди-Стар" Украина,
г. Полтава, ул. М.Бирюзова, 45А.
телефон: +38(0532) 508720, 508721, факс: +38(0532) 508202

RU

Виробник: ТОВ "Ді-Стар" Україна,
м. Полтава, вул. М.Бірюзова, 45А.
телефон: +38(0532) 508720, 508721, факс: +38(0532) 508202

UA

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

DE BEDIENUNGSANWEISUNG
DER DIAMANTTRENNSCHEIBENTYP

EN USER MANUAL
FOR CUTTING DIAMOND DISKS

FR NOTICE D'EXPLOITATION
DES DISQUES DIAMANTÉS À TRONÇONNER

IT ISTRUZIONI DI USO
DEI DISCHI DIAMANTATI DI TAGLIO

PL INSRUKCJA EKSPLOATACJI
TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ

www.distar.ua

Ø 115-230 мм

Table 1 Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialien:

Table 1 Applicability of Diamond Tools according to Material Type:

Tableau 1 Application de l'instrument diamanté d'après les matériels:

Tabella 1 Applicabilità dell'utensile di diamante secondo i materiali:

Tabelle 1 Użytkowanie sprzętu diamentowego w odniesieniu do materiałów:

Таблица 1 Применимость алмазного инструмента по материалам:

Таблиця 1 Застосування алмазного інструменту за матеріалами:

		abrasivität / abrasiveness / abrasivité / abrasività / ścieralność / абразивность / абразивність																						
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
3D	1A1R CERAMICS		●●●	●●	●●	●●															
	TURBO UNIVARSAL						●	●	●	●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●	●			
	1A1RSS STONE			●●	●●	●	●●●	●●●					●●●	●	●●●	●●●	●●	●	●		
	1A1RSS UNIVERSAL						●	●	●	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●	●		
5D	1A1RS DECOR SLIM	●	●●●	●	●	●●●															
	1A1R RAZOR		●●	●●	●●	●●●	●	●							●●	●●	●	●			
	TURBO EXPERT							●	●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●	●			
	TURBO EXTRA / EXTRA AERO							●	●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●	●	●●			
	TURBO ELITE / ELITE AERO / ELITE ULTRA			●●●	●●●	●	●●●	●●		●●	●		●●	●●●	●●●	●●					
	TURBO GABRO AERO			●●●	●●●	●	●●	●●●		●	●		●●	●	●●	●●	●				
	1A1RSS PREMIERE			●●	●●	●	●●●	●●●			●	●	●●●	●●	●●	●					
	1A1RSS CLASSIC									●	●●●	●●●	●●●	●●	●●	●●●	●●	●●	●●	●●●	
	1A1RS TECHNIC ADVANCED							●	●	●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●	●●●	●				
7D	1A1R ESTHETE	●	●●●	●●●	●●	●●●															
	1A1R GRES MASTER	●	●●	●●●	●●●	●●●	●●●														
	TURBO DUPLEX					●	●●●	●●●	●●	●●	●●	●●	●●●	●●●	●						
	TURBO SUPER / SUPER AERO					●	●	●●●	●●●	●●	●●	●									
	1A1RSS METEOR							●●●	●●●	●●	●●	●●						●	●		
	1A1RSS MASTERO			●●●	●●●	●	●●●	●●●									●				

●●● optimal anwendbar
optimally applicable
applicable au mieux
ottimamente applicabile
optymalnie stosowany
оптимально пригодный
оптимально застосовується

●● anwendbar
applicable
applicable
applicabile
stosowany
пригодный
застосовується

● selten anwendbar
rarely applicable
applicable dans les cas rares
applicabile in caso estremo
rzadko wypadkach stosowany
применяется в редких случаях
застосовується в рідкісних випадках

nicht anwendbar
not applicable
inapplicable
non applicabile
nie stosowany
не применяется
не застосовується

	DE	EN	FR	IT	PL	RU	UA
5	Achat, jasper, onyx, saphir	Agate, jasper, onyx, sapphire	Agate, jaspe, onyx, saphir	Agata, diaspro, onice, zaffiro	Agat, jaspis, onyks, szafir	Агат, яшма, оникс, сапфир	Агат, яшма, оникс, сапфір
10	Glasierte Fliese, Glas	Glazed ceramic tiles, glass	Carreau en céramique vernis, glace	Piastrella ceramica smaltata, vetro	Polewana płytka ceramiczna, szkło	Глазурованная керамическая плитка, стекло	Глазурована керамічна плитка, скло
15	Weicher Marmor, Hartkalkstein	Soft marble, hard limestone	Marbre mou, calcaire dur	Marmo soffice, calcare solido	Marmur miękki, wapniak twardy	Мрамор мягкий, известняк твердый	Мармур м'який, твердий вапняк
20	Hartmarmor, dolomit, travertin	Hard marble, dolomite, travertine	Marbre dur, dolomite, travertine	Marmo solido, dolomite, travertino	Marmur twardy, dolomit, travertyn	Мрамор твердый, доломит,травертин	Мармур твердий, доломіт,травертин
25	Hartkeramik, Feinsteinzeug	Hard ceramic, ceramic granite	Céramique dure, grès céramé	Ceramica solida, ceramica/grès	Ceramika twarda, ceramo-granit	Твердая керамика, керамогранит	Тверда кераміка, керамогранит
30	Harte und mittelharte Granite, Feinsteinzeug	Hard and medium-hard granites, quartzites	Grants dure et moyens, quartzites	Granito duro e medio, quarziti	Granity twarde oraz średnie, kwarcyty	Граниты твердые и средних, кварциты	Граніти тверді і середні, кварцити
35	Weiche Granite, Gabbro, Labradorit, Basalt	Soft granites, gabbro, labradorite, basalte	Grants moux, gabbro, labradorite, basalte	Granito soffici, gabbro, labradorite, basalto	Granity miękkie, gabro, labradoryt, bazalt	Граниты мягкие, габбро, лабрадорит, базальт	Граніти м'які, габро, лабрадорит, базальт
40	Hochabrasives Beton, Wasserbauobjekte	Highly-reinforced and hydraulic concrete	Béton haut-armé, béton hydraulique	Cemento armato alto, calcestruzzo idraulico	Wysokozbrojony żelbet, hydrotechniczny beton	Высокоармированный бетон, гидротехнический бетон	Високоармований бетон, гідротехнічний бетон
45	Feinbeton, Bürgersteigplatten	Fine-grained concrete, paving slabs	Béton à grins fins, dalles de trottoir	Calcestruzzo a grani piccoli, lastre da marciapiede	Drobnoziarnisty beton, płyta chodnikowa	Мелкозернистый бетон, тротуарные плиты	Дрібнозернистий бетон, тротуарні плити
50	Beton, armierter Beton	Concrete, reinforced concrete	Béton, béton armé	Calcestruzzo, calcestruzzo rinforzato	Beton, żelbet	Бетон, армированный бетон	Бетон, армований бетон
55	Harter Vollziegel, Klinkerziegel	Masonry, clinkers	Brique dure pleine, clinker	Mattone pieno solido, clinker	Cegła pełna, twarda, klinkier	Кирпич полнотелый твердый, клинкер	Цегла повнотіла тверда, клінкер
60	Unbewehrter Beton, betonrohre	Non-reinforced concrete, concrete pipes	Béton non-armé, tubes à béton	Calcestruzzo non rinforzato, tubo in calcestruzzo	Beton niezbrojony, rury betonowe	Неармированный бетон, бетонные трубы	Неармований бетон, бетонні труби
65	Harte/mittelharte Steinmassen	Hard sandstone, hard limestone	Grès dur, calcaire dur	Arenaria solida, mattone di pietra	Piaskowiec twardy, cegła kotowa	Песчаник твердый, кирпич обыкновенный	Пісковик твердий, цегляна клінкерна
70	Tonziegel, feuerfeste Schiefbaustoffe	Ceramic tiles, refractory abrasives	Tuile céramique, matériaux réfractaires abrasifs	Tegole di ceramica, refrattari abrasivi	Dachówka ceramiczna, ogniotrwałe opory ścierne	Черепица керамическая, огнеупорные абразивные	Черепиця керамічна, вогнетривкі абразивні
75	Zement- Sandstachelsteine, Schamottezegel	Cement-sand tiles, fireclay bricks	Tuile de ciment et de sable, brique de chamotte	Tegole di cemento e sabbia, mattone di chamotte	Dachówka cementowo-piaskowa, cegła szamotowa	Черепица цементно-песчаная, шамотный кирпич	Черепиця цементно-піщана, шамотна цегла
80	Sandsteinziegel, Kalksteinziegel	Silicate bricks, limestone	Brique silicocalcaire, calcaire	Mattoni di silicato, calcare	Cegła sylikatowa, wapniak	Кирпич силикатный, известняк	Цегла силікатна, вапняк
85	Schiefersteinen, Schwemmstein	Abrasive sandstone, tuff	Grès abrasif, tuf	Arenaria abrasiva, tufo	Piaskowiec ścierny, travertyn	Песчаник абразивный, туф	Пісковик абразивний, туф
90	Muschelkalkes, Zement-Sand-Estrich	Shell limestone, sand-cement screed	Roche coquillière, semage de ciment et de sable	Calcare fossilifero, massetto di calcestruzzo e sabbia	Muszlowiec, jastrych cementowo-piaskowy	Ракушечник, цементно-песчаная стяжка	Черепашник, цементно-піщана стяжка
95	Frischbeton	Green concrete	Béton frais	Calcestruzzo fresco	Beton świeży	Свежий бетон	Свіжий бетон
100	Asphalt	Asphalt	Asphalte	Asfalto	Asfalt	Асфальт	Асфальт

DE BEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTTRENNSCHEIBENTYP 1A1R, 1A1RSS, 1A1R TURBO OHNE ABKÜHLUNG

1A1R (mit dichter diamantführender Schicht), 1A1R TURBO (mit dichter diamantführender Turboschicht), 1A1RSS (Diamantsegmente sind auf dem Gehäuse befestigt)
Scheibenformbezeichnung laut FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø115-230 mm zum Schneiden ohne Abkühlung

Sehr geehrter Käufer!

Mit bestem Dank für die Auswahl der Produktion der Firma «DI-STAR»! 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 Untengenanntes zu garantieren, bitten wir Sie die Hinweise, die Sie in dieser Broschüre finden werden, zu befolgen. Nur so können Sie die Qualität Ihrer Diamantscheibe erhalten.

Werkzeugklassifizierung

BESTSELLER 3D — Das Fachdiamantwerkzeug mit gutem Preis-Ressource-Leistungsverhältnis. Die Serie der Universalanwendung für Facharbeitsausführung hauptsächlich für alltäglichen Gebrauch.

EXTRA CLASS 5D — Das Fachdiamantwerkzeug mit bestem Verhältnis Ressource-Leistung-Einheitskriterium für die Bearbeitung. Die Serie ist für große Umfänge der Bearbeitungen von den Fachbenutzern ausgearbeitet.

INDUSTRIAL CLASS 7D — Das Fachdiamantwerkzeug der TOP-Klasse, das den höchsten Anforderungen entspricht. Die Spezialfachserie, die auf sie Bedürfnisbefriedigung des Industriemarkts gerichtet ist.

Bestimmung

Die Scheiben sind für Schneiden der künstlichen- und Naturbaustoffe durch die Handwinkelschleifer ohne Wasserkühlung bestimmt.

Die Diamanttrennscheiben des Typs 1A1RSS, 1A1R Turbo und 1A1R entsprechen den Sicherheitsforderungen und haben das Verfahren der Konformitätserklärung EN 13236, ISO 9001-2008, EAC bestanden.

Warnung

Vor dem Arbeitsbeginn studieren Sie aufmerksam diese Anweisung.

Beachten Sie streng Sicherheitsanweisen der Anwendung der Diamantscheibe und des von Ihnen verwendbaren Gerätes.

Vor dem Beginn der Ausführung der beliebigen Arbeiten (Verlegen, Wechsel des Werkzeuges u.a.) mit den Elektroantriebsmaschinen ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose heraus bzw. entfernen Sie den Akku aus dem Gerät.

Vor jedem Einsatz führen Sie eine Sichtkontrolle auf das Nichtvorhandensein der möglichen Beschädigungen des Diamantwerkzeuges durch.

Nie verwenden Sie das beschädigte Diamantwerkzeug.

Beschädigte, unsachgemäß installierte oder falsch angewendete Diamantwerkzeuge können extrem hohes Risiko sein!

Führen Sie die Arbeit mit der Schutzbrille mit Seitenschutz (der Maske mit Vollschutz), der Atemschutzmaske, den Kopfhörern und den Handschuhen durch. Tragen Sie immer Sicherheitsschuhe (benutzen Sie falls notwendig die Schürze).

Das bearbeitbare Material ist sicher zu befestigen.

Verwenden Sie immer das Schutzgehäuse auf Ihrem Gerät! Die Arbeit ohne Schutzgehäuse und ohne Schutzanlagen des Gerätes ist verboten (siehe Bedienungsanweisung des Gerätehersellers)!

Es ist verboten mit der Seitenfläche der diamantführenden Schicht zu arbeiten (für Schleifoperationen zu verwenden).

Es ist verboten das Diamantwerkzeug für Kurvenschnitte zu verwenden (mit Ausnahmen von Sonderkonstruktionen).

Anwendungsempfehlung

Stellen Sie sich sicher, dass das von Ihnen gekauftes Diamantwerkzeug für die Bearbeitung des ausgewählten Materials vorgesehen ist. Beachten Sie den Materialähnlweis, der auf dem Etikett, der Verpackung und in dieser Bedienungsanweisung angeführt ist. (Siehe Tabelle 1, „Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialen").

Der Außendurchmesser und die Aufnahmebohrung der Diamanttrennscheibe müssen den Kennzeichnungen Ihres Gerätes entsprechen.

Es ist die Durchmesservergrößerung der Aufnahmebohrung der Diamanttrennscheibe nicht zulässig.

Wenn der Durchmesser der Aufnahmebohrung des Diamantwerkzeuges größer als Durchmesser der Antriebswelle ist, ist es notwendig einen speziellen Adapterring zu verwenden (wird nicht mitgeliefert).

Richtige Installation

Vor der Diamantwerkzeuginstallation prüfen Sie seine Sitzfläche und Flansche Ihres Gerätes auf das Vorhandensein der Schlagstellen, Eindrücke oder anderer Beschädigungen. Falls notwendig reinigen Sie sie vor Schmutz und Staub.

Die Diamanttrennscheibe darf einwandfrei installiert werden.

Das Spiel zwischen der Sitzstelle der Scheibe und dem Spindel des Gerätes ist nicht zulässig – das kann zur Unwucht oder zum Rundlauffehler der Scheibe, und weiter - zur Reduzierung der Schneidfähigkeit, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!

Der Pfeil an der Seitenfläche des Diamantwerkzeugehäuses (markierte Drehrichtung)muss immer mit der Drehrichtung der Welle des Gerätes zusammenfallen.

Befestigen Sie sicher die Spannflanschmutter mit Hilfe der Schlüssel, die mitgeliefert werden.

Führen Sie Testlauf ohne Belastung – mindestens 30 Sek. durch. Achten Sie immer darauf, dass es keine Vibration, keinen Rundlauf- und Stirnlauffehler, keine Geräuschbildungen im Leerlauf gibt. Beim Fehler drehen Sie die Flansche zusammen mit dem Diamantwerkzeug um 180 Grad um eigene Achse (die Welle ist nicht zu drehen) und wiederholen Sie die Drehung im Leerlauf. Im Falle der Wiederholung der oben erwähnten Abweichungen muss man die Diagnostik Ihres Gerätes oder des Diamantwerkzeuges durchführen.

Anwendung:

Empfohlene Wellendrehzahl der Spindeleinheit ist an dem von Ihnen gekauften Diamantwerkzeug angegeben. Die Drehzahlüberschreitung kann sich negativ auf seine Betriebsfähigkeit auswirken, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!

Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneidegenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximalschnittiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.

Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnittiefe nicht zulässig.

Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstückes) sollte schrittweise, ruck frei durchgeführt werden.

Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!

Die Einwirkung der Überbelastung im Verlauf der Arbeit ist verboten, das kann zur Reduzierung der Schneidfähigkeit, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!

Vermeiden Sie die Überhitzung der Scheibe (charakteristisches Merkmal – Bildung des Überflunkelflugen in der Schnittstelle mit der weiteren Entstehung der Ausglühfarbe, wie auf der Diamantschicht, als auch auf dem Scheibengehäuse). Es wird empfohlen alle 2-3 Minuten die Scheibe aus dem bearbeitbaren Material für seine Abkühlung im Laufe von 20-30 Sekunden des Betriebes des Winkelschleifers im Leerlauf zu entfernen.

In der Richtung des Auswurfes des Schnittdiamantwerkzeuges ist es verboten sich den Menschen zu befinden (achten Sie auch auf Objekte, die beschädigt sein können – Fensterscheiben, Autos u.a.).

Achtung! Die Diamanttrennscheiben können sich warm laufen. Berühren Sie sie mit den Händen nicht, bis sie abkühlen.

Um Transportschäden zu vermeiden, sollen Diamanttrennscheiben entfernt und separat transportiert werden. Es ist immer sorgfältigen Transport der Diamantscheiben sicherzustellen und Außenwirkungen auf sie zu verhindern.

Schärfen

Bei der Reduzierung der Schneidfähigkeit des Diamantwerkzeuges muss es geschärft werden. Charakteristische Merkmale der Reduzierung der Schneidfähigkeit sind: Scheibenerhitzung, Reduzierung der Schnittgeschwindigkeit, in einigen Fällen – Formänderung des Gehäuses und erhöhte Ausbruchbildung des Materials. Dafür ist es notwendig das Schneiden (5-6 Schnitte) ohne Kühlmittel des Hochschleifmaterials in dünne Briefen durchzuführen. Hochschleifmaterialien: Backsteinbau, Zementsandputz, Frischbeton, Schleifscheiben.

Achtung! Beim Schärfen des Diamantwerkzeuges soll das Schleifmaterial sicher gefestigt sein. Das Schärfen kann starkes Anziehen der Schleifscheiben zu Folge haben – arretieren Sie den Vorschub des Diamantwerkzeuges! Nichtbeachtung dieser Anforderung kann zur Beschädigung des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!

Die Häufigkeit des Nachschärfens der Diamantschicht hängt von der Materialhärte und vom Verarbeitungsfaktograd des Materials.

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 Hersstellerbetriebs zum Werkzeugbetrieb nicht verletzt wurde,

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

Der Herstellerbetrieb 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 Diamanttrennscheibe (1A1R, 1A1R Turbo) ist mit dichter diamantführender Schicht auf der Metallbindung hergestellt, die Diamanttrennscheibe (1A1RSS) ist mit segmentaler diamantführender Schicht auf der Metallbindung hergestellt.

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

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

Hersteller

GmbH „Di-Star" Ukraine, Stadt Poltawa, M. Birjusow str., 45A. Tel.: +38 (0532) 508-720, 508721, Fax: +38 (0532) 508-202.

Table 2. Empfohlene Schnittbedingungen, Flanschendurchmesser

Scheibendurchmesser, mm	Drehzahl der Arbeitswelle, U/Min.	Maximalschnittiefe, mm	Empfohlene Schnitttiefe in einem Arbeitsgang, mm	Linear-schnitt-geschwindigkeit m/Sek.
115-125	12 000	20	20	80
150	10 000	30	30	80
180	8 500	40	30*	80
230	6 600	60	30*	80

** Im Falle der Bearbeitung des Nichtschleifmaterials die Schneidfähigkeit al ist zulässig in die ganze Tiefe im einem Arbeitsgang zu schneiden.*

EN USER MANUAL CUTTING DIAMOND DISKS FOR 1A1R, 1A1RSS, AND 1A1R TURBO FOR UNCOOLED CUTTING

1A1R (with a continuous diamondiferous layer), 1A1R TURBO (with a continuous turbo diamondiferous layer), 1A1RSS (diamond segments are fixed on the body) per disk shape designations according to the international standard FEPA (the Federation of European Producers of Abrasives)
Ø115-230 mm for uncooled cutting

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.

Tool Classification

BESTSELLER 3D — Professional diamond tools with the best ratio of price/lifetime/speed Ali-purpose series for the professional implementation of mostly domestic operations.

EXTRA CLASS 5D — Professional diamond tools with the best ratio of lifetime/speed/processing unit cost. This series has been designed for high volumes of diamond cutting by professional users.

INDUSTRIAL CLASS 7D — Top-class professional diamond tools that comply with the highest requirements. Specialized professional series that is aimed at meeting the needs of the industrial market.

Purpose

Our disks are designed for cutting artificial and natural construction materials by hand-held angle grinders without the use of water cooling.

1A1RSS, 1A1R Turbo, and 1A1R diamond cutting discs comply with safety requirements and have passed the conformity declaration procedure according to EN 13236, ISO 9001-2008, and EAC.

Warning

Before starting the work, please read the following instructions carefully.

Strictly observe the safety precautions when using the diamond disk and the corresponding equipment.

Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device.

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

Never use damaged diamond tools.

Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk when used!

Wear safety goggles with side protection (a safety mask with full protection), a respirator, gloves, and headmuffs when using the tools. Always wear safety shoes (use an apron if necessary);

The processed material must be securely attached;

Always use the protective cover on your equipment! Working without a protective cover and protective equipment is prohibited (refer to the manufacturer's operation manual for the equipment)!

Do NOT cut with the diamond surface of the diamond layer when working (only use it for grinding operations);

Do NOT use the diamond tool for curved cutting (except for special versions of the diamond tool).

Recommended use

Make sure that the purchased diamond tool can be used to treat the selected material. Note the material resembles that are mentioned on the label, the packaging, and in this manual. (See Table No. 1 "Applicability of Diamond Tools according to Material Type").

The outer diameter and the tool bore of the diamond cutting disk must conform to the characteristics of your equipment.

Increasing the diameter of the tool bore of the cutting diamond blade is prohibited.

If the diameter of the tool bore is larger than the diameter of the diamond tool drive shaft, it is necessary to use a special adapter ring (not supplied as part of this set).

Proper installation

Before installing the diamond tool, check the mounting surface and the flanges of your equipment for any nicks, dents, or other damage. If necessary, clean them from dirt or dust.

The cutting diamond blade must be flawlessly installed.

No clearance between the mounting surface of the disk and the spindle of equipment is permitted because this can lead to an imbalance and to the radial run out of the disk and to the loss of cutting properties, destruction of the diamond tool in the future and is extremely dangerous!

The arrow on the side of the diamond tool housing, which indicates the rotation direction of the disk, must be consistent with the rotation direction of the equipment.

Securely fasten the clamping flange nut using the wrenches that are included with the equipment.

Perform a test run without load for, at least, 30 seconds. Make sure that there is no vibration, axial and radial run out, or extraneous noise during the run at no load. If run out is detected, turn the flanges together with the diamond tool for 180 degrees around their axis (turning the shaft is not needed) and repeat the run at no load. In case of repetition of the above-mentioned deviation, it is necessary to troubleshoot your equipment or the diamond tool.

Application

The recommended spindle unit shaft rpm values are summarized in Table No. 2. Failure to comply with these requirements may adversely affect the cutting ability of the diamond tool!

The maximum permissible spindle unit shaft speed values are listed on the purchased diamond tool. Excess speed can have a negative impact on the normal operation of the tool and may lead to its destruction; it is extremely dangerous!

Avoid deep cutting. In order to increase the service life and to provide for stable cutting properties of the disk diamond layer, the maximum cutting depth should be achieved in several passes.

During operation of the diamond tool, the following are not allowed: strikes and sharp increases in the cutting depth.

The cutting feed of the disk (workpiece) must be implemented progressively and smoothly.

Do not allow misalignment or jamming of the diamond tool during cutting: this can lead to its destruction and is extremely dangerous!

Exposure to excessive loads during operation is prohibited: this may reduce the cutting ability of the disk, lead to disk destruction, and is extremely dangerous!

Avoid overheating the disk (characteristic feature of overheating is abundant formation of sparks in the cutting zone with subsequent appearance of tempering colours both on the diamondiferous layer and on the disk body). It is recommended to remove the disk from the processed material every 2-3 minutes in order to let it cool for 20-30 seconds of operation at no load.

People must not be located in the direction of release of the cutting diamond tool (also, pay attention to the items that can be damaged: window glass, vehicles etc.).

Warning! Cutting diamond disks can become very hot during operation. Do not touch them with your hands until they have cooled down.

In order to avoid damage during transport of the equipment, cutting diamond disks must be removed and transported separately. Always provide for careful transportation of diamond disks and keep them away from external impact.

Sharpening

Upon reduction of the cutting ability, diamond tools must be sharpened. Characteristic signs of reduction of the cutting ability are heating of the disk, reduction of the cutting speed, and - in some cases - deformation of the body of the disk and increased formation of fractures in the material. To sharpen your tool, cut a highly abrasive material into thin strips (5-6 cuts) without a coolant. Abrasive materials: masonry, sand-cement rendering, immature concrete, and abrasive grinding and cutting disks.

Please note: When sharpening diamond tools, the abrasive material must be securely attached. Sharpening can be accompanied by sharp dragging in the cutting direction, which must be resisted! Failure to do so may result in damage to the diamond tool and is extremely dangerous!

The frequency of re-sharpening of the diamond layer depends on the hardness and the degree of machinability 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.).

1A1R and 1A1R Turbo diamond cutting disks are made with a solid diamondiferous layer on a metal bond; 1A1RSS diamond cutting disks are made with a segment 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.

Manufacturer

Di-Star LLC Ukraine,45A M. Biryuzova Street, Poltava. Phone: +38 (0532) 508720, 508721, fax: +38 (0532) 508202.

Table 2. Recommended Cutting Conditions; Flange Diameters

Scheibendurchmesser, mm	Drehzahl der Arbeitswelle, U/Min.	Maximalschnittiefe, mm	Empfohlene Schnitttiefe in einem Arbeitsgang, mm	Linear-schnitt-geschwindigkeit m/Sek.
115-125	12 000	20	20	80
150	10 000	30	30	80
180	8 500	40	30*	80
230	6 600	60	30*	80

** In case of treatment of non-abrasive material, the abrasive material may be cut for the entire depth in a single pass*

FR NOTICE D'EXPLOITATION DES DISQUES DIAMANTÉS À TRONÇONNER DE TYPE 1A1R, 1A1RSS, 1A1R TURBO SANS EMPLOI DE RÉFRIGÉRATION

1A1R (avec une couche diamantifère continue), 1A1R TURBO (avec une couche diamantifère continue turbo), 1A1RSS (les segments diamantés sont fixés sur un corps), la désignation de la forme du disque conformément au standard international FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø115-230 mm pour le coupage sans réfrigération

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 ci-dessous trouverez dans cette brochure. C'est seulement dans ce cas que vous pourrez maintenir la qualité de votre disque diamanté «DI-STAR».

Classification des instruments

BESTSELLER 3D — Un instrument diamanté professionnel avec la bonne proportion prix-ressource-productivité. C'est une série à l'usage universel pour l'exécution professionnelle des travaux principalement de la direction de vie.

EXTRA CLASS 5D — Un instrument diamanté professionnel avec la meilleure proportion ressource-productivité-coûts unitaires au traitement. La série est élaborée pour les grandes volumes de coupage diamanté par les usagers professionnels.

INDUSTRIAL CLASS 7D — Un instrument diamanté professionnel de première qualité qui correspond aux exigences les plus hautes. Une série professionnelle spécialisée est orientée à la satisfaction des besoins du marché industriel.

Application

Les rotations recommandées de l'arbre du centre de broche sont présentées dans le Tableau 2. L'inobservation de telles exigences peut influencer négativement la capacité de coupe de l'instrument diamanté!

Les rotations de l'arbre du centre de broche maximum autorisées sont indiquées sur l'instrument diamanté acheté par vous. L'excès des rotations peut être reflété négativement sur sa capacité de travail, mener à la destruction et soit extrêmement dangereux!

Evitez le coupage profond. Pour l'augmentation de la ressource et des capacités tranchantes stables de la couche diamantée du disque, il est recommandé d'atteindre la profondeur maximale de coupage à quelques passages.

Pendant le travail de l'instrument diamanté les coups, l'augmentation brusque de la profondeur de coupage ne sont pas admis.

L'avance de la pièce (du disque) (du rébauche) doit être faite progressivement, sans saccades.

Pendant le coupage évitez l'écart ou le grippage de l'instrument diamanté – cela peut mener à sa destruction et soit extrêmement dangereux!

L'influence de la charge excessive pendant le travail est interdite, cela peut mener à la diminution de la capacité tranchante du disque, sa destruction et soit extrêmement dangereux!

Évitez la surchauffage du disque (l'indice caractère – c'est la formation des crachements abondants dans la zone de coupage avec l'apparition suivante des couleurs de bleuissement, sur la couche diamantée comme sur le corps du disque). Dans chaque 2-3 minutes du travail il est recommandé de tirer le disque du matériel traité pour sa réfrigération pendant 20-30 seconds du travail de la meuleuse d'angle à la marche à vide.

Il est interdit aux gens de se trouver dans la direction de l'éjection de l'instrument diamanté tranchant (faites attention aux objets qui peuvent être endommagés – les verres à vitre, les véhicules etc.).

Attention! Les disques diamantés à tronçonner pendant le travail peuvent se chauffer beaucoup. Ne les touchez pas avec vos mains, jusqu'au moment qu'ils deviennent froids.

Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les disques diamantés à tronçonner doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné des disques diamantés et éviter l'influence extérieure sur eux.

Aiguisage

A l'abaissement de la capacité tranchante de l'instrument diamanté, il faut l'aiguiser. Les signes caractéristiques de l'abaissement de la capacité tranchante sont : la chauffe du disque, la diminution de la vitesse de coupage, dans quelques cas – la déformation du corps et la formation agrandie de clivage du matériel. Dans ce but il faut faire le coupage (5-6 coupes) sans liquide de refroidissement, du matériel haut-abrasif par les bandes minces. Les matériels haut-abrasifs ce sont : la maçonnerie en briques, le plâtre de ciment et de sable, le béton frais, les disques abrasifs à aiguiser ou à polir.

Attention! Pendant l'aiguisage de l'instrument diamanté, le matériel abrasif doit être fixé sûrement. L'aiguisage peut être accompagné par le serrement brusque dans la direction de coupage – retenez l'amenée de l'instrument diamanté! L'inobservation de telle exigence peut mener à l'endommagement de l'instrument diamanté et soit extrêmement dangereux!

La fréquence de l'aiguisage réitéré de la couche diamantée dépend de la dureté et du degré d'usinabilité du matériel.

Garanties

La réclamation de qualité de l'instrument diamanté acheté est reçue en vertu de l'acte-réclamation

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

1A1R (con uno strato diamantifero continuo), 1A1R TURBO (con uno strato diamantifero turbo continuo), 1A1RSS (segmenti di diamante fissati sul corpo) la designazione di forma del cerchio, secondo lo standard internazionale FEPA (Federazione europea dei produttori di abrasivi)
Ø115-230 mm per il taglio senza raffreddamento

Gentile Cliente!
Grazie per aver scelto i prodotti della società "«DI-STAR»! La qualità alta delle materie prime e del materiale, la scelta giusta dei componenti, l'uso delle tecnologie moderne, così come il controllo precisoo 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».

Classificazione degli utensili

BESTSELLER 3D — EXTRA CLASS 5D — INDUSTRIAL CLASS 7D

Gli utensili diamantati professionali con un buon rapporto prezzo-durata di funzionamento-produttività. Una serie di uso universale per esecuzione professionale dei lavori prevalentemente di uso domestico.

Gli utensili diamantati professionali con un miglior rapporto durata di funzionamento-produttività-costo unitario di lavorazione. La serie è stata progettata per una grande quantità di lavori di diamante dagli utenti professionali.

Gli utensili diamantati professionali di CLASSE SUPERIORE sono in grado di soddisfare i requisiti più elevati. Una serie professiale specializzata volta a soddisfare le esigenze del mercato industriale.

Destinazione

I dischi sono progettati per il taglio dei materiali da costruzione artificiali e naturali con le smerigliatrici angolari manuali senza l'utilizzo di raffreddamento d'acqua.

I dischi diamantati di tipo 1A1RSS, 1A1R Turbo e 1A1R possiedono i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

Attenzione

Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.
Rispettare rigorosamente le indicazioni della sicurezza di uso del disco diamantato e delle attrezzature utilizzate da voi.

Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con la macchine di azionamento elettrice estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.

Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.

Mai utilizzare gli utensili diamantati danneggiati.

Gli utensili diamantati danneggiati, correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!

Effettuare il lavoro in condizioni protettivi con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).

Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro.

Usare sempre un involuocro protettivo sulla rostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involuocro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso dei prodotti delle attrezzature)!

È vietato utilizzare con la superficie laterale dello strato di diamante (utilizzare per le operazioni di rettifica).

È vietato utilizzare gli utensili diamantati per il taglio curvilineo (eccetto le esecuzioni speciali).

Consigli per l'uso:
Assicurarsi che lo strumento diamantato acquistato è destinato per la lavorazione di un materiale selezionato. Fare l'attenzione alle indicazioni per materiale sull'etichetta, l'imballaggio e nella presente istruzione. (vedere Tabella 1 "Applicabilità dell'utensile di diamante secondo i materiali").

Il diametro esterno ed il foro di montaggio del disco diamantato di taglio devono essere conformi alle caratteristiche delle Sue apparecchiature.

Non è consentito di aumentare il diametro del foro di montaggio del disco diamantato di taglio.

Se il diametro del foro di montaggio dello strumento diamantato è più grande del diametro dell'albero di comando – è necessario utilizzare un anello addattatore speciale (vo fornito nel corredo di consegna).

Installazione corretta

Prima dell'installazione dello strumento diamantato controllare la superficie di montaggio e le flange delle apparecchiature per eventuali scheggiature, ammaccature o altri danni. Se necessario, pulite da inquinamenti o polvere.

Il disco diamantato di taglio deve essere installato correttamente.

Non è permesso un gioco tra il piatto di montaggio del disco ed il mandino di attrezzature – questo può portare ad uno squilibrio o ad battiti radiali del disco, ed in seguito – alla perdita delle proprietà di tagliare, alla distruzione dell'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso.

La freccia sulla superficie laterale del corpo dell'utensile diamantato (viene indicata la direzione della rotazione) deve sempre coincidere con la direzione della rotazione dell'albero del dispositivo.

Fissare in modo sicuro il dado della flangia di serraggio usando le chiavi che sono inclusi nel completo delle attrezzature.

Eseguire l'avviamento di prova senza carico – almeno per 30 secondi. Assicurarsi sempre di mancanza di vibrazione, battiti assiali e radiali, rumori estranei durante il funzionamento a vuoto. Alla rivelazione dei battiti girare le flange insieme con l'utensile diamantato per 180 gradi rispetto al proprio asse (non è necessario di girare l'albero) e ripetere la rotazione del funzionamento a vuoto. In caso di ripetizione della suddetta deviazione è necessario eseguire una diagnostica delle vostre attrezzature e degli utensili diamantati.

Applicazione

I giri consigliati dell'albero del nodo portamandrino sono indicati nella Tabella 2. Il mancato rispetto di questi requisiti può influenzare negativamente la capacità di taglio dell'utensile diamantato!

I giri massimi ammissibili dell'albero del nodo portamandrino sono indicati sull'utensile diamantato acquistato. L'eccesso di giri può influenzare negativamente la sua capacità, portare alla distruzione ed è estremamente pericoloso!

Evitare il taglio profondo. Per aumentare la durata di funzionamento e le proprietà di taglio stabili dello strato diamantato del disco è consigliato di raggiungere una profondità massima di taglio per alcuni passi.

Durante il funzionamento dello strumento diamantato non sono consentiti colpi, un forte aumento della profondità di taglio.

L'avanzamento di esercizio del disco (del grezzo da lavorare) deve essere effettuato progressivamente e senza intoppi.

Durante il processo di taglio non ammettere le distorsioni o l'incappamento dell'attrezzo diamantato – può portare alla sua distruzione ed è estremamente pericoloso!

È proibita l'azione del carico eccessivo durante il funzionamento, può ridurre la capacità di taglio del disco, la sua distruzione ed è estremamente pericoloso!

Evitare il surriscaldamento del disco (un segno tipico è la formazione di scintillio abbondante della zona di taglio con l'apparizione ulteriore di inidescenza come sullo strato diamantifera e sul corpo del disco). Si raccomanda di estrarre ogni 2-3 minuti il disco dal materiale lavorato per il suo raffreddamento, per 20-30 secondi eseguire il funzionamento a vuoto nella modalità accelerata angolare.

Nella direzione dell'erruzione dell'utensile diamantato di taglio è vietato stare alle persone (prestare attenzione ai soggetti che possono essere danneggiati – il vetro delle finestre, automobile, ecc).

Attenzione! I dischi diamantati di taglio durante il funzionamento possono scaldarsi. Non toccare con le mani, fino a quando non si sono raffreddati.

Per evitare i danni durante il trasporto delle apparecchiature i dischi diamantati di taglio devono essere rimossi e trasportati separatamente. Sempre fornire il trasporto accurato dei dischi diamantati ed evitare influenze esterne su di loro.

Affiliatura

Alla riduzione della capacità di taglio dell'utensile diamantato è necessario affilarlo. I segni caratteristici di riduzione della capacità di taglio sono: il riscaldamento del disco, la riduzione della velocità di taglio, in alcuni casi – la deformazione del corpo e la formazione di sbeggiagiò maggiore del materiale. Ciò richiede un taglio del materiale altamente abrasivo (5-6 tagli) senza un liquido refrigerante in stricce sottili. I materiali altamente abrasivi: muratura in mattoni, intonaco di cemento-sabbia, calcestruzzo fresco, dischi di affiliatura e mole per rettificare abrasivi.

Attenzione! Durante l'affiliatura dell'utensile diamantato il materiale abrasivo deve essere fissato in modo sicuro. L'affiliatura può essere accompagnata da un forte serraggio in direzione di taglio – firnare l'avanzamento dell'utensile diamantato! L'inadempienza di tale richiesta può causare i danni all'utensile diamantato ed è estremamente pericoloso!

La frequenza della raffiliatura dello strato di diamante siqendo 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 (rilassata dal foro di montaggio, la fortura del foro di montaggio aggiuntivi per la flangia, ecc).

Il disco diamantato di taglio (1A1R, 1A1R Turbo) è realizzato con uno strato diamantifero continuo sul legame di metallo, il disco diamantato di taglio (1A1RSS) è realizzato con uno strato diamantifero di segmento sul legame metallo.

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%.

Produttore
S.r.l. "Di-Star" Ucraina,città di Poltava, via M. Biriuzova, 45A. Telefono: (0532) 508720, 508721, fax: (0532) 508202

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

Diametro del disco, mm	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Profondità di taglio massima, mm	Profondità raccomandata di taglio in un passo, mm	Velocità limeare di taglio, m/sec.
115-125	12 000	20	20	80
150	10 000	30	30	80
180	8 500	40	30*	80
230	6 600	60	30*	80

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

PL — INSTRUKCJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA TYPU 1A1R, 1A1RSS, 1A1R TURBO BEZ UŻYCIA WODY

1A1R (z ciągłą warstwą diamentonośną), 1A1R TURBO (z ciągłą wzmocnioną warstwą diamentonośną), 1A1RSS (diamentowe segmenty zamocowane na korpusie) oznakowanie formy tarczy zgodnie z standardami międzynarodowymi FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø115-230 mm do cięcia bez użycia wody

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 dostępny 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».

Klasyfikacja sprzętu

BESTSELLER 3D — EXTRA CLASS 5D — INDUSTRIAL CLASS 7D

Profesjonalny sprzęt diamentowy z podwójną konfiguracją cena-resurs-wydajność. Seria uniwersalnego zastosowania do profesjonalnego wykonywania prac, w większości rodzaji o charakterze borytwym.

Profesjonalny sprzęt diamentowy z najlepszą konfiguracją cena-resurs-wydajność-wytrały jednostkowy koszt na obróbkę. Seria była opracowana z myślą o dużych nakładach cięcia diamentowego wykonywanego przez profesjonalnych użytkowników.

Profesjonalny sprzęt diamentowy TOP-klassy odpowiadający najwyższym wymaganiom. Specjalna profesjonalna seria została wyprodukowana ze względu na zapotrzebowania rynku przemysłowego.

Przeznaczenie

Tarcze są przeznaczone do cięcia naturalnych oraz sztucznych materiałów budowlanych za pomocą ręcznej szlifierek kątowych bez użycia wody.

Tarcze diamentowe to sprzęt o podwyższonej ilości ryzyka. Przy ich użyciu należy wymogom bezpieczeństwa, a także przeszyć procedurę deklarowania zgodności EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

Ostrzeżenie

Przed rozpoczęciem pracy uważnie przeczytaj niniejszą instrukcję.
Ścisłe przestrzegaj wskazówek dotyczących techniki bezpieczeństwa korzystania z tarczy diamentowej do cięcia oraz innych wykorzystywanych przez Ciebie urządzeń.
Przed podjęciem jakichkolwiek prac (wymiana sprzętu, wymiana sprzęta i t.d.) z maszynami zasilanymi prądem elektrycznym, wyciągnij wtyczkę z gniazdka elektrycznego albo odpowiednie należy wyciągnąć akumulator z urządzenia.

Przed każdym użyciem należy przeprowadzić przegląd wzuiany w zakresie braku możliwych uszkeń sprzętu diamentowego.

Nigdy nie korzystaj z uszkodzonego sprzętu diamentowego.
Uszkodzony, zamontowany w niewłaściwy sposób albo nieprawidłowo wykorzystywany sprzęt diamentowy do cięcia może stwarzać wyjątkowo wysokie zagrożenie dla zdrowia oraz życia człowieka!

Pracę należy wykonywać wyłącznie w założonych ochronnych okularach z bocznym zabezpieczeniem (pełna maska ochronna), masce przeciwpyłowej, ochronaczach słuchu oraz rękawicach. Zawsze korzystaj ze specjalnego obuwia przeciwpoślizgowego (w razie konieczności trzeba założyć fartuch);

Materiał do obróbki powinien być właściwie zamocowany;

Zawsze korzystaj z ekranu ochronnego na Twoim urządzeniu! Praca bez ekranu ochronnego oraz innych urządzeń ochronnych jest zabroniona (zobacz instrukcję eksploatacji wyrobów obróbka urządzeń!

Zabrania się pracować bocznją powierzchnią wartwy diamentonośnej (wykorzystujący sprzęt do szlifowania powierzchni);

Zabrania się stosować sprzęt diamentowy do robienia ciętę wzdłuż krzywej linii (nie dotyczy wykonywania cięć specjalnych).

Wskazówki dotyczące użytkowania

Przekonaj się że nabyty przez Ciebie sprzęt diamentowy jest przeznaczony do obróbki wybranego materiału. Należy zwrócić uwagę na wskazówki odnośnie materiałów, rozmieszczone na etykiecie, opakowaniu oraz w danej instrukcji obsługi. (patrz Tab.1, «Użytkowanie sprzętu diamentowego w odniesieniu do materiałów").

Średnica zewnętrzna oraz otwór nasadowy diamentowego dysku tnącego powinien odpowiadać charakterystykom Twojego urządzenia.

Nie jest dopuszczalne powiększenie średnicy otworu nasadowego tnącego dysku diamentowego.

Jeżeli średnica otworu nasadowego sprzętu diamentowego jest większa od średnicy wału napędu – należy zastosować specjalny pierścień redukcyjny (nie wchodzi do kompletu dostawy).

Właściwy montaż

Przed instalowaniem sprzętu diamentowego sprawdź powierzchnię nasadową Twojego sprzętu na obecność chupin, wgięć oraz innych uszkodzeń. W razie konieczności trzeba oczyścić je z kurzu i zabrudzeń.

Diamentowy dysk tnący powinien być zainstalowany bez zastrzeżeń.

Nie jest dopuszczalne luz między pierścieniem nasadowym tarczy a wrzecionem urządzenia – to może doprowadzić do rozbalansowania dysku i wywołać jego bicie promieniowe, a w rezultacie doprowadzić do utraty właściwości tnących tarczy, zniszczeniu sprzętu diamentowego oraz poważnym obrażeniom ciała osób pracujących z tym sprzętem!

Strałka na bocznej powierzchni korpusu sprzętu diamentowego (kierunek obrotowy) zawsze powinna zgadzać się z kierunkiem obrotowym wału urządzenia.

Należy dobrze przykręcić nakrętkę kołnierza dociskowego za pomocą kluczy znajdujących się na wyposażeniu urządzenia.

Należy przeprowadzić próbę uruchomienia bez obciążenia – minimalnie przez 30 sekund. Obowiązkowo trzeba upewnić się w braku wibracji, bicia promieniowego oraz czołowego, szumów postronnych w trakcie biegu jałowego. W wypadku ujawnienia bicia, przekręcić kołnierze wraz ze sprzętem diamentowym o 180° dookoła osi własnej (wału przekręcać nie trzeba) i powtórzyć próbę na biegu jałowym. W przypadku powtórzenia w/w nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę Twojego urządzenia albo inztrumenti diamentowego.

Użytkowanie

Zalecane obroty wału napędowego są podane w Tabeli 2. Niewykonanie danych wymogów może negatywnie odbić się na zdolności tnącej sprzętu diamentowego!

Maksymalnie dopuszczalna prędkość obrotowa wału wrzeciona jest podana na nabytym przez Ciebie sprzęcie diamentowym. Przewyższenie prędkości obrotowej może negatywnie odbić się na jego pracy, doprowadzić do uszkodzenia oraz jest bardzo niebezpieczne!

Unikaj głębokiego cięcia. W celu powiększenia resursu oraz stabilnych właściwości tnących warstwy diamentowej tarczy, maksymalną głębokość należy osiągać przez kilka podejść.

Podczas pracy instrumentu diamentowego nie dopuszczalne są uderzenia oraz nagłe zwiększenie głębokości cięcia.

Podawanie robocze tarczy (ciętego materiału) powinno odbywać się postępowo, bez szarpnięć.

W procesie cięcia nie wolno dopuścić przekoszenia albo zaklinowania sprzętu diamentowego – może to doprowadzić do jego uszkodzenia oraz jest bardzo niebezpieczne!

Oddziaływanie ponadmiarowego obciążenia w procesie pracy jest zabronione, może to doprowadzić do obniżenia zdolności tnącej tarczy, jej zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Nie wolno dopuszczać do przegrzania tarczy (charakterna oznaką tego jest powstawanie obfitego iskrzenia w strefie cięcia z jednoczesnym powstawaniem zabarwień tęczowych na wartowie diamentonośnej, a także na obudowie tarczy). Zaleca się co 2-3 minuty wyciągać tarczę z materiału, aby schłodzić ją w ciągu 20-30 sekud pracy szlifierki kątowej na biegu jałowym.

Zabrania się przebywać ludziom w kierunku wyrzutu odpadów powstałych w procesie cięcia tnącą diamentową (trzeba zwrócić uwagę na przedmioty, które mogą uszkodzeniu – szyby w oknach, samochody i t.d.).

Uwagi! Tnące tarcze diamentowe w procesie pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykaj ich rękami dopóki one nie wystygną.

W celu uniknięcia uszkodzeń przy transporcie urządzeń, tnące tarcze diamentowe należy zdejmować i transportować osobno. Zawsze trzeba zabezpieczać delikatny transport dysków diamentowych unikając oddziaływania na nich czynników zewnętrznych.

Ostrzenie

W razie obniżenia zdolności tnącej sprzętu diamentowego należy go naostrzyć. Charakterna oznakami zmniejszenia zdolności tnącej są: nagrzewanie tarczy, zmniejszenie prędkości cięcia, a w niektórych przypadkach – deformowanie korpusu, obkrywanie materiału. W tym celu należy przeprowadzić cięcie (5-6 cięć) bez użycia cieczy chłodzącej wysokościernego materiału na cienkie paski. Wysokościerne materiały to są: układanie cegieł na zaprawie, tynk piaszczysto-cementowy, świeży beton, tarcze do szlifowania i obróbka urządzeń!

Uwagi! Przy ostrzeniu sprzętu diamentowego materiał ścierny powinien być dobrze zamocowany. Ostrzenie bez zamocowanie! nagle zacięgania w strefę cięcia – należy przytrzymywać podawanie sprzętu diamentonośnej! Newykonanie danych wskazówek może doprowadzić do uszkodzenia tarczy diamentowej i jest bardzo niebezpieczne!

Częstotliwość podczas ostrzenia warstwy diamentowej zależy od twardości oraz stopnia obrabialności 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 mocującyych pod kołnierz i t.p.).

Tarcza diamentowa do cięcia (1A1R, 1A1R Turbo) jest wyposażona w ciągłą warstwę diamentonośną, zamocowaną na metalowym spoiwie, Tarcza diamentowa do cięcia (1A1RSS) posiada segmentowaną warstwę diamentonośną, zamocowaną na metalowym spoiwie.

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%.

Producent
«DI-STAR», Ukraina Sy,z.o.o. m. Poltawa, ul. M.Biruzowa, 45A. Telefon: +38 (0532) 508-720, 508721, faks: +38 (0532) 508-202.

Tabella 2. Zalecane trzby cięcia, średnice kołnierzy

Średnica tarczy, mm	Prędkość obrotowa wału roboczego, ob/min	Maksymalna głębokość cięcia, mm	Zalecana głębokość cięcia za jedno przejście, mm	Prędkość liniowa cięcia m/sek
115-125	12 000	20	20	80
150	10 000	30	30	80
180	8 500	40	30*	80
230	6 600	60	30*	80

** W przypadku obróbki materiału nie ściernego, materiał ściernyy jest dopuszczalny do cięcia na całą głębokość za jednym podejściem*

RU — ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ ТИПА 1A1R, 1A1RSS, 1A1R TURBO БЕЗ ПРИМЕНЕНИЯ ОХЛАЖДЕНИЯ

1A1R (со сплошным алмазоносным слоем), 1A1R TURBO (со сплошным турбированным алмазоносным слоем), 1A1RSS (алмазные сегменты запрессованы на корпусе) обозначение формы круга, согласно международного стандарта FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 115-230 мм для резки без охлаждения

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

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

Классификация инструмента

BESTSELLER 3D — EXTRA CLASS 5D — INDUSTRIAL CLASS 7D

Профессиональный алмазный инструмент с хорошим соотношением цена-ресурс-производительность. Серия универсального использования для профессионального выполнения работ преимущественно бытового направления.

Профессиональный алмазный инструмент с наилучшим соотношением ресурс-производительность-удельная затраты на обработку. Серия разработана для больших объемов алмазной резки профессиональными пользователями рынка.

Профессиональный алмазный инструмент ТОП-класса, отвечающий самым высоким требованиям. Специализированная профессиональная серия разработана на удовлетворение потребностей промышленного рынка.

Применение

Рекомендуемые обороты вала шлифовального узла приведены в Таблице 2. Несоблюдение данных требований может негативно отразиться на режущей способности алмазного инструмента!

Предельно допустимые обороты вала шлифовального узла указаны на приобретенном Вами алмазном инструменте. Превышение оборотов может негативно отразиться на его работоспособности, привести к разрушению и является крайне опасным!

Избегайте глубокой резки. Для увеличения ресурса и стабильных режущих свойств алмазного слоя круга максимальную глубину резания рекомендуется достигать за несколько проходов.

Во время работы алмазного инструмента не допускаются удары, резкое увеличение глубины резания!

Рабочая подача круга (заготовки) должна осуществляться поступательно, без рывков.

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

Возрастание нагрузки в процессе работы шлифовального инструмента, это может привести к снижению режущей способности диска, его разрушению и является крайне опасным!

Не допускайте перегрева круга (характерный признак-образование обильного искрения в зоне резания и появление на сверкающем цветов побежалости, как на алмазоносном слое, так и на корпусе круга). Через каждые 2-3 минуты работы рекомендуется извлекать круг из обрабатываемого материала для его охлаждения в течение 20-30 секунд работы угловой шлифовальной машины на холостом ходу.

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

Осторожно! Отрезные алмазные диски при работе могут сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к ним руками, пока они не остынут.

Во избежание повреждений при транспортировке оборудования отрезные алмазные диски следует снимать и транспортировать их отдельно. Всегда следует обеспечивать аккуратную транспортировку алмазных дисков и не допускать внешних воздействий на них.

Заточка

При снижении режущей способности алмазного инструмента его необходимо заточить. Характерными признаками снижения режущей способности являются: нагрев диска, снижение скорости резания, в некоторых случаях - деформация корпуса и увеличение выкрашивания материала. Для этого необходимо произвести порезы (5-6 резов) без охлаждающей жидкости высоко абразивного материала на тонкие полоски. Высоко абразивные материалы: кирпичная кладка, цементно-песчаная штукатурка, свежий бетон, абразивные заточные или шлифовальные круги.

Внимание! При заточке алмазного инструмента абразивный материал должен быть надежно закреплен. 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 затягивания 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 производится:
а) если не будут 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 фланцы и т.п.).

Диск алмазный отрезной (1A1R, 1A1R Turbo) изготовлен со сплошным алмазоносным слоем на металлической основе, диск алмазный отрезной (1A1RSS) изготовлен с сегментным алмазоносным слоем на металлической основе.

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

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

Производитель
ООО «Диа-Стар» Украина, г. Полтава, ул. М.Бирюзова, 45А. Телефон: +38 (0532) 508-720, 508-721, факс: +38 (0532) 508202.

Таблица 2. Рекомендуемые режимы резания, диаметр фланцев

Диаметр круга, мм	Частота вращения рабочего вала, об/мин	Максимальная глубина резания, мм	Рекомендуемая глубина резания за один проход, мм.	Линейная скорость резания м/сек.
115-125	12 000	20	20	80
150	10 000	30	30	80
180	8 500	40	30*	80
230	6 600	60	30*	80

** В случае обработки неабразивного материала, абразивный материал допускается резать на всю глубину за один проход*

UA — ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ ТИПУ 1A1R, 1A1RSS, 1A1R TURBO БЕЗ ЗАСТОСУВАННЯ ОХОЛОДЖЕННЯ

1A1R (з суцільним алмазоносним шаром), 1A1R TURBO (з суцільним офрованим алмазоносним шаром), 1A1RSS (алмазні сегменти закріплені на корпусі) позначення форми кола, згідно міжнародного стандарту FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 115-230 мм ДЛЯ РІЗАННЯ БЕЗ ОХОЛОДЖЕННЯ

Шановний Покупець!
Дякуємо вам за вибір продукції фірми «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 все нижче вказане, просимо дотримуватися рекомендацій, ви знайдете в цій брошурі. Тільки так Ви зможете підтримувати якість Вашого алмазного диска «DI-STAR».

Класифікація інструменту

BESTSELLER 3D — EXTRA CLASS 5D — INDUSTRIAL CLASS 7D

Професійний алмазний інструмент з хорошим співвідношенням ціна-ресурс-продуктивність. Серія призначена для виконання робіт переважно побутового спрямування.

Професійний алмазний інструмент з найкращим співвідношенням ресурс-продуктивність-ціна витрати на обробку. Серія розроблена для великих обсягів алмазного різання професійними користувачами.

Професійний алмазний інструмент ТОП-класу, що відповідає найвищим вимогам. Спеціалізована професійна серія створена на задоволення потреб промислового ринку.

Призначення

Круги призначені для різання суцільних і пористих будівельних матеріалів ручними шліфувальними машинами без застосування водяного охолодження.

Алмазні відрізні круги типу 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS відповідають вимогам Директиви Ради Європейського Союзу з питань технічного регулювання та сближення законодавств держав-членів Союзу стандартизації, метрології та сертифікації, Технічного Регламенту Митного Союзу ТР ТС 010/2011 «О безпеці машин та устаткування».

Алмазні відрізні круги типу 1A1R, 1A1R Turbo, 1A1RSS не входять до переліку продукції, що підлягає обов'язковій сертифікації на території України, згідно наказу Державного комітету України з питань технічного регулювання та споживчої політики від 01.02.2005 р. №28.

Круги алмазні відрізні типу 1A1R, 1A1R Turbo виготовляються згідно ТУ У. 21078963-001-98.

Алмазні відрізні круги типу 1A1RSS виготовляються згідно ТУ У. 21078963-003-98.

Алмазні відрізні круги типу 1A1RSS, 1A1R Turbo і 1A1R відповідають вимогам безпеки та пройшли процедуру декларування відповідності EN 13236, ISO 9001-2008, EAC.

Попередження

Перед початком роботи уважно прочитайте цю Інструкцію

Виконуйте вказівки по техніці безпеки використання алмазного диска і застосовуваного Вами обладнання.

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

Перед кожним застосуванням проведіть візуальний контроль на відсутність можливих пошкоджень алмазного інструменту!

Ніколи не використовуйте пошкоджений алмазний інструмент.

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

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

Обробленний матеріал повинен бути надійно закріплений.

Завжди використовуйте захисний кожух на Вашому обладнанні! Робота без захисного кожуха може привести к серйозним травмам! Необходимо дотримуватися інструкцію з експлуатації виробника обладнання!

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

Гарантійне зобов'язання

Претензія по якості придбаного алмазного інструменту приймається на підставі заповненого акта-рекламації встановленої форми і наявності рекламаційного 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 (розточування посадкового отвору, свердління додаткових кріпильних отворів під фланець тощо).

Диск алмазний відрізний (1A1R, 1A1R Turbo) виготовлений з суцільним алмазоносним шаром на металевій зв'язці, диск алмазний відрізний (1A1RSS) виготовлений 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°С до +50°С і відносній вологості до 80%.

Виробник
ТОВ «Ді-Стар» Україна, м. Полтава, вул. М. Бірюзова, 45А. Телефон: +38 (0532) 508720, 508-721, факс: +38 (0532) 508-202.

Таблиця 2. Рекомендовані режими різання, діаметр фланців

Діаметр круга, мм	Частота обертання робочого валу, об/хв	Максимальна глибина різання, мм	Рекомендована глибина різання за один прохід, мм	Лінійна швидкість різання м/сек
115-125	12 000	20	20	80
150	10 000	30	30	80
180	8 500	40	30*	80
230	6 600	60	30*	80

** У разі обробки неабразивного матеріалу, абразивний матеріал допускається різати на всю глибину за один прохід*