

DE

GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR DIAMANTSEGMENTBOHRER
TYP DDS-W (CACC) ohne Abkühlung Ø 68-82 mm

EN

OPERATION MANUAL FOR DDS-W (CACC) TYPE DIAMOND
SEGMENT DRILL BITS without cooling Ø 68-82 mm

FR

MANUEL D'UTILISATION DE FORETS À DIAMANT SEGMENTAIRE
DE TYPE DDS-W (CACC) sans réfrigération Ø 68-82 mm

IT

ISTRUZIONI PER L'USO DEI TRAPANI DI DIAMANTE SEGMENTALI
TIPO SEGMENTALE DDS-W (CACC) senza uso del raffreddamento
Ø 68-82 mm

PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI WIERTŁA DIAMENTOWE SEGMENTOWE
Typ DDS-W (CACC) bez chłodzenia Ø 68-82 mm

RU

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЁРЛ АЛМАЗНЫХ
СЕГМЕНТНЫХ ТИПА DDS-W (CACC)
без применения охлаждения Ø 68-82 мм

UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ СВЕРДЕЛ АЛМАЗНИХ
СЕГМЕНТНИХ ТИПУ DDS-W (CACC)
без застосування охолодження Ø 68-82 мм

DDS-W (CACC)
Ø 68-82 mm



DE**HERSTELLER:**

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

EN**MANUFACTURER:**

Di-Star Ltd, 45A, Marshal Biryuzov street, Poltava, Ukraine,
36007, phone: +38 (0532) 508 720, 508 721,
e-mail: sales@distar.ua

IT**PRODUTTORE:**

S.r.l. "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via M. Biriuzova, 45A,
telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721, fax: (0532) 508 202.

FR**PRODUCTEUR:**

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

PL**PRODUCENT:**

Di-Star Sp.z.o.o., 45A, ul M. Birusowa, Poltava, Ukraina,
telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721, e-mail: sales@distar.ua

IMPORTER W POLSCE:

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

RU

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

ООО "Ди-Стар", ул. М.Бирюзова, 45А,
г. Полтава, Украина, 36007,
тел.: +38 (0532) 508 720, 508 721, e-mail: sales@distar.ua

ПОСТАВЩИК В РОССИИ:

ООО «Ди-Стар Центр», Белгородская обл.,
Белгородский р-н, п. Дубовое, ул. Широкая, д. 5.,
тел.: +7 (4722) 36-08-36,
e-mail: distarcentre@mail.ru

UA

ВИРОБНИК

ТОВ «Ді-Стар», 36007, Україна, м. Полтава, вул. Маршала
Бірюзова, 45А, тел.: +38 (0532) 508-784, 508-720, 508-721,
e-mail: sales@distar.ua, distar.ua

ПОСТАЧАЛЬНИК В УКРАЇНІ:

ТОВ «Ді-Стар Трейд», 04080, м. Київ,
вул. Чорноморська, 1, оф. 17,
тел.: +38 050 356 78 26; +38 098 007 45 40,
e-mail: distar@distar.kiev.ua

Tabelle 1
Verwendbarkeit des
Diamantwerkzeuges
nach den Materialien:

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

Tabela 1
Użytkowanie sprzętu
diamentowego
w odniesieniu do
materiałów:

Таблица 1
Застосування
алмазного
інструменту за
матеріалами:

Table 1
Applicability of
Diamond Tools
according to Material
Type:

Tabell 1
l'Applicabilità
dell'utensile di
diamante secondo i
materiali:

Таблица 1
Применяемость
алмазного
инструмента по
материалам:

		Skala der Abrasivität / The scale of abrasiveness / L'échelle de l'abrasivité / Scala di abrasività / Skala ścieralności / Шкала абразивности / Шкала абразивности						
		15, 20	30, 35	45, 60	40, 50	75, 80	85, 90	95
		Marmor /Marble /Marbre /Мрамор /Мрамор	Granite /Granites /Graniti /Granity /Граніти	Beton /Concrete /Béton /Calcestruzzo /Beton /Бетон	Armierter Beton /Reinforced concrete /Béton armé /Calcestruzzo rinforzato / Zelbet /Бетон армированный /Армованный бетон	Ziegel /Bricks /Tuile /Mattoni /Cegła szamotowa /Кирпич /Цегла	Schleifsandstein /Abrasive sandstone /Grès abrasif / Arenaria abrasiva / Piaskowiec ścierny /Песчаник абразивный /Пісковик абразивний	Frischbeton /Immature concrete /Béton frais /Calcestruzzo fresco /Beton świeży /Свежий бетон /Свіжий бетон
5D	DDS-W (CACC)			•••	•	•••		



bestmöglich anwendbar
optimally applicable
optymalne zastosowanie
оптимально применим
оптимально застосовується



anwendbar
applicable
zastosowanie
применим
застосовується




anwendbar in seltenen Fällen
applicable in rare cases
zastosowanie w rzadkich przypadkach
применим в редких случаях
застосовується в рідкісних випадках













nicht anwendbar
not applicable
nie stosuje się
не применим
не застосовується

Скала дер Абрасивітат / The scale of abrasiveness / L'échelle de l'abrasivité /

	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
										
DE	Achat, jasper, onyx, saphir	Glasierte Fliese, Glas	Weicher Marmor, Hartkalkstein	Hartmarmor, dolomit, travertin	Hartkeramik, Feinsteinzeug	Harte und mittel-harte Granite, Feinsteinzeug	Weiche Granite, Gabbro, Labradorit, Basalt	Hocharmiertes Beton, Wasserbaubeton	Feinbeton, Bürgersteigplatten	Beton, armierter Beton
EN	Agate, jasper, onyx, sapphire	Glazed ceramic tiles, glass	Soft marble, hard limestone	Hard marble, dolomite, travertine	Hard ceramic, ceramic granite	Hard and medium-hard granites, quartzites	Soft granites, gabbro, labradorite, basalt	Highly-reinforced and hydraulic concrete	Fine-grained concrete, paving slabs	Concrete, reinforced concrete
FR	Agate, jaspe, onyx, saphir	Carreau en céramique verni, glace	Marbre mou, calcaire dur	Marbre dur, dolomite, travertin	Céramique dure, grès cérame	Granits durs et moyens, quartzites	Granits mous, gabbro, labradorite, basalte	Béton haut-armé, béton hydrotechnique	Béton à grins fins, dalles de trottoir	Béton, béton armé
IT	Agata, diaspro, onice, zaffiro	Piastrella ceramica smaltata, vetro	Marmo soffice, calcare solido	Marmo solido, dolomite, travertine	Ceramica solida, ceramogranito	Graniti duro e medio, quarziti	Graniti soffici, gabbro, labradorite, basalto	Cemento armato alto, calcestruzzo idrotecnico	Calcestruzzo a grani piccoli, lastre da marciapiede	Calcestruzzo, calcestruzzo rinforzato
PL	Agat, jaspis, onyks, szafir	Polewana płytka ceramiczna, szkło	Marmur miękki, wapieniak twarde	Marmur twarde, dolomit, trawertyn	Ceramika twarda, ceramogranit	Granity twarde oraz średnie, kwarcyty	Granity miękkie, gabbro, labradoryt, bazalt	Wysokozbrojony żelbet, hydrotechniczny beton	Drobnoziarnisty beton, płyta chodnikowa	Beton, żelbet
RU	Агат, яшма, оникс, сапфир	Глазурованная керамическая плитка, стекло	Мрамор мягкий, известняк твердый	Мрамор твердый, доломит, травертин	Твердая керамика, керамогранит	Граниты твердые и средние, кварциты	Граниты мягкие, габбро, лабрадорит, базальт	Высокоармированный бетон, гидротехнический бетон	Мелкозернистый бетон, тротуарные плиты	Бетон, бетон армированный
UA	Агат, яшма, онікс, сапфір	Глазурована керамічна плитка, скло	Мармур м'який, твердий валняк	Мармур твердий, доломіт, травертин	Тверда керамика, керамограніт	Граніти тверді і середні, кварцити	Граніти м'які, габро, лабрадорит, базальт	Високоармований бетон, гідротехнічний бетон	Дрібнозернистий бетон, тротуарні плити	Бетон, армований бетон
	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50

Scala di abrasività / Skala ścieralności / Шкала абразивности / Шкала абразивности

	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	
											
	Harter Vollziegel, Klinkerziegel	Unbewehrter Beton, Betonrohre	Hartsandstein, Vormauerziegel	Tonplatte, feuerfeste Schleifbaustoffe	Zement-Sand-dachstein, Schamotteziegel	Sandsteinziegel, Kalkstein	Schleif-sandstein, Schwemmstein	Muschelkries, Zement-Sand-Estrich	Frischbeton	Asphalt	DE
	Masonry, clinkers	Non-reinforced concrete, concrete pipes	Hard sandstone, facing bricks	Ceramic tiles, refractory abrasives	Cement-sand tiles, fireclay bricks	Silicate bricks, limestone	Abrasive sandstone, tuff	Shell limestone, sand-cement screed	Green concrete	Asphalt	EN
	Brique dure pleine, clinker	Béton non-armé, tubes à béton	Grès dur, brique de revêtement	Tuile céramique, matériaux réfractaires abrasifs	Tuile de ciment et de sable, brique de chamotte	Brique silico-calcaire, calcaire	Grès abrasif, tuf	Roche coquillière, serrage de ciment et de sable	Béton frais	Asphalte	FR
	Mattone pieno solido, clinker	Calcestruzzo non rinforzato, tubo in calcestruzzo	Arenaria solida, mattone di rivestimento	Tegole di ceramica, refrattari abrasivi	Tegole di cemento e sabbia, mattone di chamotte	Mattoni di silicato, calcare	Arenaria abrasiva, tufo	Calcare fossilifero, massetto di calcestruzzo e sabbia	Calcestruzzo fresco	Asfalto	IT
	Cegła pełna, twarda, klinkier	Beton niezbrojony, rury betonowe	Piaskowiec twardy, cegła-licówka	Dachówka ceramiczna, ogniotrwałe opory ścieme	Dachówka cementowo-piaskowa, cegła szamotowa	Cegła sylikatowa, wapieniak	Piaskowiec ściemy, trawertyn	Muszlowiec, jastrych cementowo-piaskowy	Beton świeży	Asfalt	PL
	Кирпич полнотелый твердый, клинкер	Неармированный бетон, бетонные трубы	Песчаник твердый, кирпич облицовочный	Черепица керамическая, огнеупоры абразивные	Черепица цементно-песчаная, шамотный кирпич	Кирпич силикатный, известняк	Песчаник абразивный, туф	Ракушечник, цементно-песчаная стяжка	Свежий бетон	Асфальт	RU
	Цегла повнотіла тверда, клинкер	Неармиований бетон, бетонні труби	Пісковик твердий, цегла облицовальна	Черепиця керамічна, вогнетриві абразивні	Черепиця цементно-піщана, шамотна цегла	Цегла силікатна, вапняк	Пісковик абразивний, туф	Черепашник, цементно-піщана стяжка	Свіжий бетон	Асфальт	UA
	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	

GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR DIAMANTSEGMENTBOHRER TYP DDS-W (CACC)

ohne Abkühlung Ø 68-82 mm

SEHR GEEHRTER KUNDE!

Wir bedanken uns bei Ihnen für die Produktwahl der Firma DI-STAR! Hohe Qualität der Roh- und Werkstoffe, richtige Auswahl der Komponenten, Verwendung moderner Technologien sowie strenge Kontrolle machen unser Produkt wert, um es langfristig zu benutzen.

Um alles nachstehend aufgeführte zu gewährleisten, bitten wir Sie, die Empfehlungen, die Sie in dieser Broschüre finden, zu befolgen. Nur auf diese Weise können Sie die Qualität Ihres Diamantbohrers "DI-STAR" erhalten.

AUFTEILUNG DES WERKZEUGES



BESTSELLER

Das professionelle Diamantwerkzeug mit gutem Verhältnis "Preis-Ressource-Leistungsfähigkeit". Eine Baureihe des Vielzweckesatzes für professionelle Arbeitsausführung, grundsätzlich im Haushaltsbereich.



EXTRA CLASS

Das professionelle Diamantwerkzeug mit dem besten Verhältnis "Ressource-Leistungsfähigkeit-Einzelkosten für die Bearbeitung". Die Baureihe ist für große Umfänge des Diamantschneidens durch die Fachbenutzer entwickelt.



INDUSTRIAL CLASS

Das professionelle Diamantwerkzeug der Top-Klasse, das den höchsten Ansprüchen entspricht. Die anwendungsspezifische professionelle Baureihe, die auf die Bedürfnisbefriedigung des Industriemarktes gerichtet ist.

BESTIMMUNG:

Segmentdiamantbohrer Typ CACC (DDS-W) sind für Bohren solcher Baustoffe wie Ziegel, unbewehrter oder schwach armerter Beton mit Benutzung des Elektrohandwerkzeuges ohne Abkühlung geeignet.

Bohrer CACC (DDS-W) werden mit der inneren Einbaugewindebohrung M16 hergestellt zum Satz kommen Zentrumsbohrer aus Hartmetall und Übergangsstück m16/SDS Plus.

Segmentdiamantbohrer Typ CACC (DDS-W) sind haben das Verfahren der Konformitätserklärung ISO 9001-2008.

WARNUNG:

Vor dem Arbeitsbeginn studieren Sie aufmerksam diese Anweisung.

Beachten Sie streng Sicherheitsanweise 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 Geräteherstellers)!

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

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG:

Stellen Sie fest, dass Ihr Diamantwerkzeug für Bearbeitung des ausgewählten Stoffes geeignet ist. Beachten Sie alle auf der Verpackung des Stoffes und in der vorliegenden Betriebsanleitung angegebenen Hinweise (Verwendung der Bohrer).

Außendurchmesser und Einbaubohrung des Diamantwerkzeuges müssen den Eigenschaften Ihrer Ausrüstung entsprechen.

RICHTIGE INSTALLATION:

Vor dem Einbau des Bohrers prüfen Sie Einbauoberfläche (Ende des Übergangsstückes), ob es keine Schlagstellen, Vertiefungen und andere Beschädigungen vorhanden sind, von Verschmutzung und Staub reinigen.

Winden Sie Diamantbohrer auf das Übergangsstück an, bis seine Stirnseite die Stirnseite der Einbauoberfläche des Bohrers anschlägt oder benutzen Sie Schlüssel. Nichterfüllung dieser Anforderung kann überschüssigen Radialschlag verursachen!

Reinigen Sie Zentrumsbohrerstelle (SDS Plus), welche zum Satz CACC (DDS-W) kommen von Schmutz und Staub, stecken Sie ihn in den Körper Ihrer Ausrüstung ein.

ANWENDUNG:

Schalten Sie Ihre Ausrüstung in Schlagbohrenbetrieb (Durchschlag) um, machen Sie Bohrung in der Mitte mit Zentrumsbohrer, welcher in den Körper Ihrer Ausrüstung eingebaut ist, minimale Tiefe der Bohrung beträgt 30-40 mm.

Heben Sie Zentrumsbohrer aus dem Körper heraus.

Vorsicht! Zentrumsbohrer kann während der Arbeit heiß werden. Bitte berühren Sie es nicht, bis er sich nicht abkühlt.

Schalten Sie ihre Ausrüstung in den anschlagfreien Betrieb (ohne Durchschlag) um.

Stecken Sie den Bohrer CACC (DDS-W) komplett mit dem Übergangsstück in den Körper Ihrer Ausrüstung ein. Ins Übergangsstück des Bohrers CACC (DDS-W) stecken Sie Zentrumsbohrer (Zentrumsbohrer im Übergangsstück wird drin nur mit Hilfe vom Magnet festgehalten) hinein. Prüfen Sie unbedingt, dass es keine Vibrationen, Radialschlag, Nebengeräusche beim Leerlauf entstehen. Im Falle der Auffindung der obengenannten Abweichungen muss Überwachung Ihrer Ausrüstung durchgeführt werden.

Bohren Sie 5 mm tiefe Bohrung mit Hilfe von CACC (DDS-W) in der Mitte der vermutlichen Lochung an, welche früher vom Zentrumsbohrer gemacht wurde.

Wichtig! Anbohren und nachfolgendes Bohren müssen im anschlagfreien Betrieb (ohne Durchschlag) durchgeführt werden! Nichterfüllung dieser Anforderung kann zur Zerstörung des Bohrers führen, es ist extrem gefährlich!

Wichtig! Heben Sie Zentrumsbohrer unbedingt nach dem vorläufigen Anbohren heraus! Nichterfüllung dieser Anforderung kann zur Zerstörung der Bohrers oder des Übergangsstückes CACC (DDS-W) führen!

Vorsicht! Zentrumsbohrer und Diamantwerkzeug können während der Arbeit heiß werden. Bitte berühren Sie sie nicht, bis sie sich nicht abkühlen.

Während der Arbeit des Diamantbohrers sind Vibrationen oder Schläge unzulässig. Arbeitsvorschub muss ruhig und stoß frei durchgeführt werden. Beim Bohren muss Bohrer in senkrechter Achse für 1-5 Grad leicht gewippt werden, dies gewährleistet zusätzliche Ausfuhr der Abfälle aus Bohrbereich und verhütet Verkeilen im bearbeiteten Stoff.

Während der Arbeit des Diamantwerkzeuges sind Schläge, rapide Vergrößerung der Bohrtiefe unzulässig.

Beim Bohren sind keine Schrägstellung oder Verkeilen des Diamantwerkzeuges zulässig, dies kann zu ihrer Zerstörung führen, es ist extrem gefährlich!

Überbelastung ist während der Arbeit nicht zulässig, dies kann zur Verminderung der Schneidfähigkeit des Bohrers oder zur Zerstörung führen, dies ist extrem gefährlich!

Lassen Sie kein Überhitzen des Bohrers (Eigenschaftsmerkmal ist Bildung der zahlreichen Funken im Bohrbereich mit nachfolgendem Entstehen der Ausglühfarben auf

dem Diamantsegmenten und dem Körper des Bohrers) zu. Wir empfehlen jede 2-3 Minuten Bohrer aus dem bearbeiteten Stoff für seine Kühlung für 20-30 Sekunden herauszuheben, in dieser Zeit läuft Ihre Ausrüstung leer.

Der empfohlene Drehzahlbereich für Diamantbohrer CACC (DDS-W) mit Durchmesser 68-82 mm beträgt 900-1300 Umdrehungen pro Minute. Leistung der Ausrüstung muss im Bereich 0,8-1,5 kW sein. Nichteinhaltung dieser Anforderung kann negativ ihre Arbeitsfähigkeit beeinflussen!!!

Für die Verhütung der Beschädigungen beim Transport der Ausrüstung ist es empfohlen, Bohrer CACC (DDS-W) zu demontieren und separat zu befördern. Behutsame Förderung der Bohrer CACC (DDS-W) muss immer gewährleistet werden, äußere Einwirkung ist unzulässig.

SCHÄRFEN:

Bei Verringerung der Schneidfähigkeit der Bohrer (Abschleifen der Diamantschneidkanten) müssen Diamantkörner auf der Segmentoberfläche geschärft werden. Dafür macht man ein paar Bohrungen am beliebigen Schleifmittel, zum Beispiel Ziegelmauerung.

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

Segmentdiamantbohrer sind mit metallgebundener Segmentdiamantbeschichtung hergestellt.

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

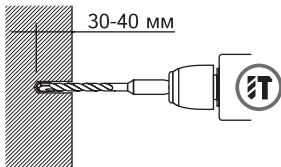
Die Haltbarkeit ist unbegrenzt. Aufbewahren bei der Temperatur von -50°C bis +50°C und relativen Feuchtigkeit bis 80%.

VERWENDUNG DES DIAMANTBOHRERS MIT MAGNETZENTRUMSBOHRER:

Beachten Sie unbedingt Anwendungshinweise für Diamantbohrer CACC (DDS-W).



1. Stecken Sie Zentrumsbohrer (B) in den Körper Ihrer Ausrüstung ein;



2. Im Anschlagbohren Betrieb (Durchschlag) bohren Sie 30-40 mm tiefe Öffnung in der Mitte der vermutlichen Lochung;

3. Heben Sie Zentrumsbohrer (B) aus dem Körper Ihrer Ausrüstung heraus;

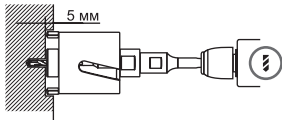
4. Schalten Sie Ihre Ausrüstung in den anschlagfreien Betrieb (ohne Durchschlag) um;



5. Winden Sie Diamantbohrer (A) auf das Übergangsstück (C) an

6. Stecken Sie Zentrumsbohrer (B) ins Übergangsstück (C) ein

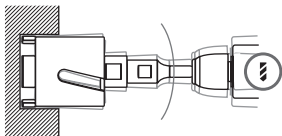
7. Machen Sie Bohrung im anschlagfreien Betrieb (ohne Durchschlag) an.



Nach Anbohren für die Tiefe 5 mm müssen folgende Handlungen durchgeführt werden.



1. Heben Sie Zentrumsbohrer (B) aus dem Übergangsstück (C) heraus;



2. Setzen Sie Ihre Arbeit mit Diamantbohrer (A) im anschlagfreien Betrieb (ohne Durchschlag) mit geringem Wippen von der senkrechten Achse 1-5 Grad fort.

Tabelle 2.

Die empfohlenen Betriebsweisen des Bohrens:

Durchmesser des Bohrers, mm	Drehzahl der Antriebswelle, U/min	Maschinenkapazität, kW.	Die maximale Bohrtiefe, mm	Lineare Geschwindigkeit, m/s
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

OPERATION MANUAL FOR DDS-W (CACC) DIAMOND SEGMENT DRILL BITS

without cooling Ø 68-82 mm

DEAR CUSTOMER!

Thank you for choosing products of DI-STAR company! The high quality of raw materials and other materials, the correct choice of components, the use of modern technologies, as well as precise control make our product worthy of using it for a long time.

To guarantee all of the following, please follow the recommendations found in this brochure. This is the only way you can maintain the quality of your DI-STAR company diamond tools.

TOOLS CLASSIFICATION

3D

BESTSELLER

It's the professional diamond tools with a good combination of price - resource - performance. A series of universal use for professional work, mainly household area.

5D

EXTRA CLASS

Professional diamond tools with the best combination of resource - productivity - specific processing costs. The series is designed for large volumes of diamond cutting by professional users.

7D

INDUSTRIAL CLASS

The TOP class professional diamond tools that meet the highest requirements. Specialized professional series aimed at meeting the needs of the industrial market.

PURPOSE:

The CACC (DDS-W) diamond drills are designed for drilling construction materials such as brick, unreinforced and lightly reinforced concrete, with the use of handheld power tools without cooling.

The CCAC (DDS-W) diamond drills have a M16 internal threaded tool mounting hole and are supplied with a centering carbide drill and M16/SDS Plus adapters.

The diamond drills CACC (DDS-W) have passed the conformity declaration procedure according to ISO 9001:2008.

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 earmuffs 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 use the lateral surface of the diamond layer when working (only use it for grinding operations);

RECOMMENDED USE:

Make sure that the diamond tool you purchased is suitable for the material to be cut. Pay attention to the material types indicated on the packaging and in this manual (drill designation).

The outer diameter and tool mounting hole of the diamond tool must match the characteristics of your equipment.

PROPER INSTALLATION:

Before attaching the drill, check its mounting surface (adapter shank) for any nicks, dents, or other damage, and clean it from dirt and dust if necessary.

Screw the diamond drill onto the adapter with a wrench until its butt end is pressed against the corresponding end of the drill mounting surface. Check that it sits tight, otherwise excessive radial run-out is possible.

Clean mounting face (SDS Plus) of the center drill included in the CACC (DDS-W) kit from dirt and dust. Then insert it into the chuck of your power tool.

APPLICATION:

Switch your instrument into the hammer drilling mode (perforation); drill a hole with the center drill in your instrument's chuck, to a depth of minimum 30-40 mm, in the center of the intended hole.

Remove the center drill from the chuck.

Be careful! The center drill can become very hot when operated. Do not touch it with bare hands until it has cooled down.

Switch your instrument into the regular drilling mode (without perforation).

Attach the CACC (DDS-W) drill assembly with the drill adapter to your instrument's chuck. Insert the CACC (DDS-W) center drill inside the drill adapter (center drill will be held in the adapter by a magnet). Always make sure there is no vibration, radial run-out, or abnormal noise during the idle run of the instrument. In the event of the said deviations, check your instrument.

Pre-drill the hole with the CACC (DDS-W) drill to a depth of 5 mm, keeping to the center of the intended hole previously marked with the center drill.

Important! Pre-drilling and further drilling should be performed in regular drilling mode (without perforation)! Failure to do so may lead to drill destruction and is extremely dangerous!

Important! Be sure to remove the center drill after pre-drilling! Failure to do so may lead to destruction of or damage to the center drill, or the CACC (DDS-W) drill adapter!

Caution! Center drill and diamond cutter can become very hot during operation. Do not touch them with bare hands until they have cooled down.

Avoid vibrations and shocks during diamond drill operation. The cutting feed should be smooth, without jerks. While drilling a slight tilt of the drill by 1 to 5 degrees from its vertical axis should be applied for additional withdrawal of sludge from the drilling zone and prevent jamming of the drill in the material being cut.

No impacts and sharp increases in drilling depth are allowed while the diamond tool is running.

When drilling, avoid diamond tool shifting or jamming—this can lead to its destruction, and is extremely dangerous!

Excessive load during operation is prohibited, since it may reduce the drill's cutting ability or even destroy it, and is extremely dangerous!

Do not overheat the drill (copious sparks in the cutting zone with the discoloration area, both on the diamond segments and on the drill bit will indicate that). Every 2 to 3 minutes of operation, remove the drill from the material being cut to cool for 20 to 30 seconds of your equipment idle run.

The recommended rotational speed for CACC (DDS-W) diamond drills with a diameter of 68 to 82 mm is 900 to 1,300 rpm. The power of the equipment should be in the range of 0.8 to 1.5 kW. Failure comply with these requirements can affect performance of the drill!

To avoid CCAC (DDS-W) drill damage during equipment transportation, remove it and transport separately. Always transport CCAC (DDS-W) drills with care and avoid external effects.

SHARPENING:

In case of degradation of the drill's cutting ability (diamond cutting edge scuffing), sharpen the diamond grains on the working edge of the segments. To do this, bore several holes in any abrasive material, such as masonry.

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.).

The segmented diamond drills have a segmented diamond-bearing layer on a metal base.

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

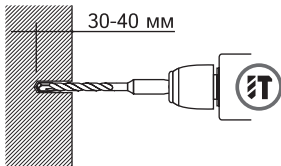
Die Haltbarkeit ist unbegrenzt. Aufbewahren bei der Temperatur von -50°C bis +50°C und relativen Feuchtigkeit bis 80%.

USING DIAMOND DRILL WITH MAGNETIC CENTERING DRILL

Please, adhere to the instructions for use of CCAC (DDS-W) diamond drill



1. Insert the center drill (B) into your instrument's chuck.



2. In the hammer drilling mode (perforation), bore a hole at least 30 to 40 mm in depth at the center of the intended hole.

3. Remove the center drill (B) from your instrument's chuck.

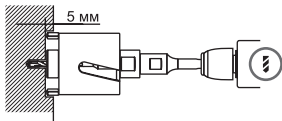
4. Switch your equipment into the regular drilling mode (without perforation).



5. Screw the diamond drill (A) onto the adapter (C).

6. Insert the center drill (B) into the adapter (C).

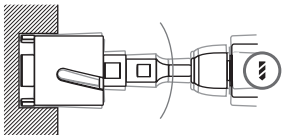
7. Pre-drill the hole in the regular drilling mode (without perforation).



After pre-drilling to a depth of 5 mm, proceed as follows:



1. Remove the center drill (B) from the adapter (C).



2. Continue drilling with the diamond drill (A) in the regular drilling mode (without perforation) slightly tilting the drill by 1 to 5 degrees from its vertical axis.

Table 2.
Recommended drilling mode:

Drill bit diameter, mm	The working shaft rotation frequency, rpm	Equipment power, kW.	Maximum drilling depth, mm	Linear speed, m/s.
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

MANUEL D'UTILISATION DE FORETS À DIAMANT SEGMENTAIRE DE TYPE DDS-W (CACC)

sans réfrigération Ø 68-82 mm

CHER CLIENT!

Merci d'avoir choisi la production de la société Di-Star ! La haute qualité des matières premières, le choix correct de composants, l'utilisation de technologies modernes, ainsi qu'un contrôle précis rendent notre produit digne d'être utilisé pendant longtemps.

Pour garantir tout ce qui suit, veuillez suivre les recommandations figurantes dans ce manuel. Ce n'est pas que de telle manière vous pourrez de maintenir la qualité de votre foret à diamant DI-STAR.

LA CLASSIFICATION D'OUTIL

3D

BESTSELLER

L'outil à diamant professionnel avec un bon rapport prix-longévité-performances. La série de l'utilisation universelle pour l'exécution professionnelle des travaux principalement domestiques.

5D

EXTRA CLASS

L'outil à diamant professionnel avec le meilleur rapport longévité-performances-coût unitaire d'usinage. La série est développée pour les grands volumes du découpage par diamant par des utilisateurs professionnels.

7D

INDUSTRIAL CLASS

L'outil à diamant professionnel de qualité supérieure, répondant aux plus hautes exigences. La série professionnelle spécialisée visant à la satisfaction des besoins du marché industriel.

LA DESTINATION :

Les forets à diamant segmentaire de type CACC (DDS-W) sont destinés au forage de tels matériels de construction que brique, béton non armé et légèrement armé avec l'utilisation de l'outil électrique manuel sans réfrigération.

Les forets du type CACC (DDS-W) sont fabriqués avec le filetage intérieur d'ajustage M16 et sont complétés par le foret de centrage en métal dur et des adaptateurs M16/SDS+, M16/S10

Les forets de type CACC (DDS-W) ne sont pas inclus dans la liste de produits soumise à la certification obligatoire en Ukraine par l'ordre du Comité d'État d'Ukraine sur la réglementation technique et la politique de consommation N° 28 du 01.02.2005.

Les forets de type CACC (DDS-W) sont fabriqués selon la spécification technique Y28.6-21078963-006:2005. Le type et cotes et la variante sont spécifiés sur le corps et l'emballage de l'article.

Les forets à diamant segmentaire de type CACC (DDS-W) passent la procédure de la déclaration de conformité à ISO 9001-2008.

PRÉVENTION :

Avant de commencer le travail, lisez attentivement ce Manuel

Respectez strictement les prescriptions de sécurité d'utilisation du foret à diamant et de l'équipement utilisé par vous.

Avant de commencer tout travail (déplacement, remplacement de l'outil, etc.) avec l'utilisation des machines à entraînement électrique, débranchez la fiche de connexion ou, en conséquence, retirez l'accumulateur de l'appareil.

Avant chaque utilisation, vérifiez visuellement de dommages possibles de l'outil à diamant.

N'utilisez jamais l'outil à diamant endommagé.

Les outils à diamants endommagés, installés indûment ou mal utilisés peuvent être extrêmement dangereux lors de l'utilisation !

Travaillez avec des lunettes de protection avec protection latérale (masque avec protection complète), un respirateur, un casque et des gants. Utilisez toujours des chaussures de sécurité (utilisez un tablier si nécessaire).

Le matériau traité doit être solidement fixé.

Utilisez toujours le capot protecteur sur votre équipement ! Le travail sans le capot protecteur et les appareils de protection de l'équipement est interdit (voir l'instruction d'utilisation du fabricant de l'équipement) !

Il est interdit de travailler en utilisant la surface latérale de la couche diamantée (utiliser pour le fourbissage).

RECOMMANDATIONS SUR L'UTILISATION :

Veillez à ce que l'outil à diamant que vous avez acheté soit conçu pour usiner le matériel choisi. Respectez les instructions sur le matériel figurant sur l'emballage et dans ce manuel (usage du foret).

Le diamètre extérieur et l'alésage de l'outil à diamant doivent correspondre aux spécifications de votre équipement.

LE MONTAGE APPROPRIÉ :

Avant d'installer le foret vérifiez sa surface d'ajustage (queue de l'adaptateur) pour la présence des serrées, d'enfoncements ou d'autres dommages, si nécessaire nettoyez de la salissure et de la poussière.

Vissez le foret à diamant sur l'adaptateur en butée de l'extrémité dans l'extrémité complémentaire de la surface d'ajustage du foret à l'aide de clés. La non-exécution de cette exigence peut causer un battement radial excessif !

Nettoyez de la salissure et de la poussière la face de montage (SDS Plus) du foret de centrage qui est inclus dans le kit de CACC (DDS-W), installez-le dans le caniveau de votre équipement.

UTILISATION :

Changez votre équipement en mode de perçage avec chocs (perforation), forez les trous avec le foret de centrage installé dans le caniveau de votre équipement à une profondeur d'au moins 30–40 mm dans le centre du trou prévu.

Retirez le foret de centrage du caniveau.

Attention ! Lors du fonctionnement, le foret de centrage peut devenir très chaud. Ne le touchez pas jusqu'à ce qu'il ne refroidisse.

Changez votre équipement en mode de perçage sans chocs (sans perforation).

Installez le foret CACC (DDS-W) complet avec adaptateur de forage dans le caniveau de votre équipement. Insérez le foret de centrage à l'intérieur du caniveau du foret CACC (DDS-W) (le foret de centrage n'est retenu qu'à l'aide d'un aimant). Veillez à ce qu'il n'y ait pas de vibrations, pas de flottement radial, pas de bruits parasites d'ambiance lorsque le moteur fonctionne à vide. Si les irrégularités ci-dessus sont détectées, votre équipement doit être diagnostiqué.

Effectuez le pré-perçage avec le foret CACC (DDS-W) à une profondeur de 5 mm, en basculant dans le centre du trou prévu qui est fait d'avance par le foret de centrage.

Important ! Le processus du pré-perçage et du perçage ultérieur doit être effectué en mode de perçage sans chocs (sans perforation) ! Faute de quoi, le foret peut être détruit et c'est extrêmement dangereux !

Important ! Veillez à retirer le foret de centrage après le pré-perçage ! Faute de quoi, le foret de centrage ou l'adaptateur de foret CACC (DDS-W) peuvent être détruits ou endommagés !

Attention ! Lors du fonctionnement, le foret de centrage et l'outil à diamant peuvent devenir très chauds. Ne les touchez pas jusqu'à ce qu'ils ne refroidissent.

Pendant le fonctionnement du foret à diamant les vibrations ou chocs ne sont pas autorisés. L'avance travail doit effectuer avec aisance, sans saccades. Le processus du perçage doit être accompagné par le petit branlement du foret de son axe vertical à 1-5 degrés - cela assurera la sortie du schlamm de zone du perçage et préviendra le blocage dans le matériel traité.

Pendant le fonctionnement de l'outil à diamant les chocs, l'augmentation brusque de la profondeur de perçage ne sont pas autorisés.

Pendant le perçage, n'admettez pas d'écart ou de blocage de l'outil à diamant - cela peut mener à sa destruction et est très dangereux !

L'impact de la charge excessive pendant le fonctionnement est interdit, cela peut causer une diminution de la capacité de coupe du foret, sa destruction et est très dangereux !

Évitez la surchauffe du foret (une caractéristique est la formation d'étincelles abondantes dans la zone de coupe avec l'apparition ultérieure de couleurs de recuit sur les segments à diamant et sur le corps du foret). Dans chaque 2-3 minutes de travail, il est recommandé de retirer le foret du matériel traité pour le refroidir pendant 20-30 secondes de la marche à vide de votre équipement.

La plage de fréquence rotatoire recommandée pour les forets à diamant du type CACC (DDS-W) avec des diamètres de 68 à 82 mm est de 900 à 1300 tr/min. La puissance de l'équipement doit être sur la plage entre 0,8 et 1,5 kW. Le non-respect de cette exigence peut impacter sur son aptitude à fonctionner !!!

Pour éviter le dommage lors du transport de l'équipement, les forets CACC (DDS-W) doivent être retirés et transportés séparément. Il appartient toujours d'assurer le transport délicat des forets CACC (DDS-W) et d'éviter des influences extérieures sur eux.

AFFÛTAGE :

Lors de la diminution de la capacité de coupe du foret (meulage des arêtes à diamant), il est nécessaire d'affûter les grains à diamant sur la surface de travail des segments. Pour cela il faut faire plusieurs trous sur tout matériel abrasif, par exemple sur de la maçonnerie.

La fréquence de réaffûtage de la couche diamantée dépend de la dureté et du degré d'usabilité du matériel.

OBLIGATIONS DE GARANTIE

Une réclamation sur la qualité de l'outil à diamant acheté est acceptée sur la base d'un acte de réclamation rempli sous la forme établie et de la disponibilité d'un article de réclamation.

L'examen de la réclamation est effectué :

- a) si les recommandations du fabricant de l'outil n'ont pas été violées.
- b) si l'usure de la couche diamantée ne dépasse pas 1/3 de sa hauteur initiale.

Le fabricant n'aura pas d'obligation de garantie sur l'aptitude à la marche de l'outil si l'acheteur modifie indépendamment sa conception (alésage d'ajustage, perçage de trous de montage supplémentaires pour la bride, etc.).

Les forets à diamant segmentaire sont fabriqués avec une couche diamantée segmentaire sur un ciment métallique.

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

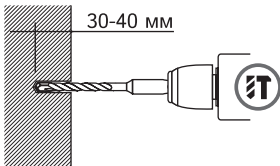
La durée de validité est illimitée. Conserver à une température de -50° C à + 50° C et une humidité relative jusqu'à 80 %.

L'UTILISATION D'UNE COURONNE À DIAMANTS AVEC UN FORET MAGNÉTIQUE DE CENTRAGE

Observez toujours les instructions d'utilisation de la couronne à diamants CACC (DDS-W).



1. Insérez le foret de centrage (B) dans le caniveau de votre équipement ;



2. En mode de perçage avec chocs (perforation) faites un trou à une profondeur pas moins de 30-40 mm dans le centre du trou prévu ;

3. Retirez le foret de centrage (B) du caniveau de votre équipement ;

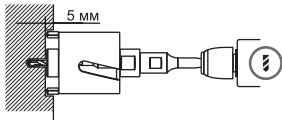
4. Changez votre équipement en mode de perçage sans chocs (sans perforation) ;



5. Vissez le foret à diamant (A) sur le caniveau (C)

6. Insérez le foret de centrage (B) dans le caniveau (C)

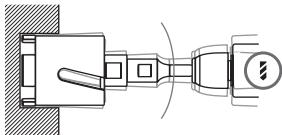
7. Effectuez le pré-perçage en mode de perçage sans chocs (sans perforation). Alors, le foret de centrage sert d'essieu directeur pour la rotation.



Après le pré-perçage dans le matériel à une profondeur de 5 mm il est nécessaire d'effectuer les actions suivantes :



1. Retirer le foret de centrage (B) du caniveau (C) ;



2. Continuer à utiliser le foret à diamant (A) en mode de perçage sans chocs (sans perforation) avec une légère oscillation de 1 à 5 degrés par rapport à son axe vertical.

Table 2.
Modes de coupe recommandés

Diamètre du foret, mm	Fréquence rotatoire de l'arbre de travail, tr/min	Puissance de l'équipement, kW.	Profondeur du perçage maximale, mm	Vitesse linéaire m/s.
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

ISTRUZIONI PER L'USO DEI TRAPANI DI DIAMANTE SEGMENTALI TIPO SEGMENTALE DDS-W (CACC)

senza uso del raffreddamento Ø 68-82 mm

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 quello che indicato sotto, si prega di seguire i consigli del presente fascicolo. È l'unico modo di mantenere la qualità della vostra punta di diamante DI-STAR.

CLASSIFICAZIONE DEGLI UTENSILI

DESTINAZIONE:

3D

BESTSELLER

L'utensile diamantato professionale con un buon rapporto prezzo-risorsa-prestazioni. Una serie dell'uso universale per le prestazioni professionali dei lavori prevalentemente domestici.

5D

EXTRA CLASS

L'utensile diamantato professionale con il miglior rapporto tra costi di produttività delle risorse e unità di elaborazione. La serie è stata progettata per grandi volumi di taglio a diamante

7D

INDUSTRIAL CLASS

da utenti professionali.

L'utensile diamantato professionale di alta qualità che soddisfa i requisiti più elevati. La serie professionale specializzata per soddisfare le esigenze del mercato industriale.

Le punte segmentali di diamante tipo CACC (DDS-W) sono destinati alla foratura di tali materiali da costruzione come mattone, calcestruzzo non armato o debolmente armato con l'uso di strumenti elettrici manuali senza raffreddamento.

Le punte tipo CACC (DDS-W) sono prodotte con un foro di sostegno interno filettato M16, completate dalla punta di centraggio di widia ed adattatori M16 / SDS Plus.

Le punte segmentali di diamante tipo CACC (DDS-W) hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità ISO 9001-2008.

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 le macchine di azionamento elettrica 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, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!

Effettuare il lavoro in occhiali 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 involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature)!

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

CONSIGLI PER L'USO:

Controllate che lo strumento di diamante da voi comprato deve essere addetto per la lavorazione del materiale scelto. Prestate attenzione alle indicazioni riguardanti il materiale stampate sulla confezione e nella presente manuale (funzione della punta).

Il diametro esterno ed il foro di sostegno dello strumento di diamante devono corrispondere le caratteristiche dei vostri impianti.

INSTALLAZIONE CORRETTA:

Prima d'installazione della punta controllate la sua superficie di montaggio (codolo del giunto) per la presenza di ammaccature, acciaccature o altre lesioni. Pulitela di impurezze e polvere se lo richiede.

Avvolgete la punta di diamante sul giunto al fondo della sua testata nella testata complementare della superficie di montaggio della punta usando le chiavi. Mancata osservanza di questa prescrizione può provocare il battimento radiale eccessivo!

Pulite il posto di montaggio (SDS Plus) della punta di centraggio in dotazione con CACC (DDS-W), di impurezza e polvere, installatela nel mandrino del vostro impianto.

APPLICAZIONE:

Permutate il vostro impianto in modo di foratura ad urto (perforazione), eseguite la foratura del foro con la punta di centraggio installata nel mandrino del vostro impianto alla profondità non meno di 30-40 mm nel centro del foro presunto.

Estraete la punta di centraggio dal mandrino.

Attenzione! La punta di centraggio può diventare molto riscaldata durante l'operazione. Non toccatela con le mani prima che si raffredda.

Scegliete il modo di foratura senza urto (senza perforazione) per il vostro impianto.

Installate la punta CACC (DDS-W) completa con il giunto della punta nel mandrino del vostro impianto. Inserite la punta di centraggio (la punta di centraggio si rattiene nel giunto solo per mezzo della calamita) dentro il giunto della punta CACC (DDS-W). Obbligatoriamente controllate l'assenza di vibrazioni, battimento radiale, rumori estranei durante il funzionamento a vuoto. In caso di rivelazione delle deviazioni indicate sopra è necessario fare la diagnostica del vostro impianto.

Eseguite la foratura senza penetrazione con la punta CACC (DDS-W) alla profondità di 5 mm indirizzandola nel centro del foro presunto fatto precedentemente con la punta di centraggio.

Nota bene! Il processo di foratura senza penetrazione e della foratura completa seguente deve essere effettuato in modo senza urto (senza perforazione)! Mancata osservanza di questa prescrizione può risultare in rottura della punta ed è estremamente pericoloso!

Nota bene! È obbligatorio estrarre la punta di centraggio dopo della foratura preliminare senza penetrazione! Mancata osservanza di questa prescrizione può risultare in rottura o fuori servizio della punta di centraggio o del giunto della punta CACC (DDS-W)!

Attenzione! La punta di centraggio e gli impianti di diamante possono diventare molto riscaldati durante l'operazione. Non toccateli con le mani prima che si raffreddano.

Vibrazioni od urti non saranno accettati durante l'operazione della punta di diamante. Avanzamento operativo deve essere eseguito andantemente, senza accelerate. Il processo di foratura deve essere accompagnato da lievi movimenti della punta dal suo asse verticale per 1-5 gradi. Questo provvede l'uscita aggiuntiva del fango dalla zona di foratura e previene il bloccaggio nel materiale sotto lavorazione.

Urti, aumento brusco della profondità di foratura non saranno accettati durante l'operazione degli impianti di diamante.

Non consentite contorcimento o bloccaggio degli impianti di diamante nel processo di foratura siccome questo può risultare nella loro rottura ed è estremamente pericoloso!

È vietato l'influsso del sovraccarico nel corso di funzionamento siccome questo

può risultare nel calo di capacità di taglio della punta, nella sua rottura ed è estremamente pericoloso!

Non consentite il sopriscaldamento della punta (l'attributo di questo stato è la generazione dello scintillamento abbondante nella zona di taglio con ulteriore sopravvenienza dei colori di decolorazione sia sui segmenti di diamante che sul corpo della punta). Fra ogni 2-3 minuti di lavoro si consiglia di estrarre la punta dal materiale sotto lavorazione per il suo raffreddamento durante 20-30 secondi di funzionamento dei vostri impianti a vuoto.

La gamma raccomandabile della frequenza di rotazione delle punte di diamante tipo CACC (DDS-W) di diametro 68-82 mm è 900-1300 giri/min. La capacità degli impianti deve essere 0,8-1,5 kW. Mancata osservanza di questa prescrizione può presentare fastidi al loro funzionamento!!!

Per evitare danni al trapano CACC (DDS-W) durante il trasporto dell'attrezzatura, rimuoverlo e trasportarlo separatamente. Trasportare sempre i trapani CACC (DDS-W) con cura ed evitare effetti esterni.

AFFILATURA:

In caso di calo di capacità di taglio della punta (abrasione di taglienti di diamanti) bisogna affilare grani di diamante sulla superficie di lavoro dei segmenti. Per questo bisogna fare qualche foro su qualsiasi materiale abrasivo, per esempio su una muratura in mattoni.

La frequenza della riaffilatura dello strato di diamante 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 segmentali di diamante sono fabbricate con lo strato diamantifero segmentale sulla legatura di metallo.

Lo strato di diamante è fissato sul corpo in acciaio, non contiene le sostanze nocive.

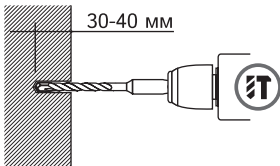
Die Haltbarkeit ist unbegrenzt. Aufbewahren bei der Temperatur von -50°C bis +50°C und relativen Feuchtigkeit bis 80%.

L'USO DELLA PUNTA DI DIAMANTE CON LA PUNTA DI CENTRAGGIO CALAMITICA

È obbligatorio osservare le indicazioni d'uso della punta di diamante CACC (DDS-W).



1. Inserite la punta di centraggio (B) nel mandrino del vostro impianto;



2. Fate un foro alla profondità non meno di 30-40 mm nel centro del foro presunto in modo di foratura ad urto (perforazione);

3. Estraiete la punta di centraggio (B) dal mandrino del vostro impianto;

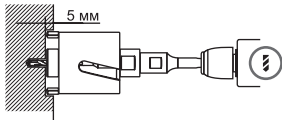
4. Scegliete il modo di foratura senza urto (senza perforazione) per il vostro impianto;



5. Avvolgete la punta di diamante (A) sul giunto (C)

6. Inserite la punta di centraggio (B) nel giunto (C)

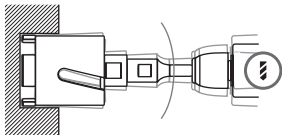
7. Eseguite la foratura senza penetrazione in modo di foratura senza urto (senza perforazione)



Dopo della foratura senza penetrazione alla profondità di 5 mm bisogna fare le operazioni come seguono:



1. Estrarre la punta di centraggio (B) dal giunto (C);



2. Proseguire a lavorare con la punta di diamante (A) in modo di foratura senza urto (senza perforazione) con lievi movimenti dal suo asse verticale per 1-5 gradi.

Tabella 2. Modalità di taglio consigliate:

Diametro della punta, mm	La frequenza di rotazione dell'albero di lavoro, rpm	Potenza dell'attrezzatura, kW.	Profondità di foratura massima, mm	Velocità lineare m/s.
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

INSTRUKCJA OBSŁUGI WIERTŁA DIAMENTOWE SEGMENTOWE Typ DDS-W (CACC)

bez chłodzenia Ø 68-82 mm

DRODZY KUPUJĄCY!

Dziękujemy Państwu za wybór produktów firmy DI-STAR! Wysoka jakość surowców i materiałów, właściwy dobór komponentów, zastosowanie nowoczesnych technologii oraz precyzyjna kontrola sprawiają, że nasz produkt jest godny długotrwałego użytkowania.

W celu zagwarantowania wszystkich poniższych informacji, prosimy o przestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej broszurze. Tylko w ten sposób będziesz w stanie utrzymywać jakość Twojego osprzętu diamentowego DI-STAR.

KLASYFIKACJA NARZĘDZI

3D

BESTSELLER

Profesjonalny osprzęt diamentowy o dobrej kombinacji cena-żywołność-wydajność. Seria uniwersalnego zastosowania do profesjonalnego wykonywania prac głównie domowych.

5D

EXTRA CLASS

Profesjonalny osprzęt diamentowy z najlepszym stosunkiem żywotność-wydajność-jednostkowe koszty przetwarzania. Seria została zaprojektowana do cięcia diamentowego o dużej objętości przez profesjonalnych użytkowników.

7D

INDUSTRIAL CLASS

Profesjonalny osprzęt diamentowy TOP klasy, spełniający najwyższe wymagania. Wyspecjalizowana profesjonalna seria mająca na celu zaspokojenie potrzeb rynku przemysłowego.

PRZEZNACZENIE:

Wiertła diamentowe segmentowe typu CACC (DDS-W) są przeznaczone do wiercenia materiałów budowlanych takich jak cegła, niezbrojony i słabo zbrojony beton przy użyciu ręcznego elektro-narzędzia bez chłodzenia.

Wiertła typu CACC (DDS-W) produkowane są z wewnętrznym gwintem mocującym M16, wyposażone w wiertło centrujące z węglików spiekanych oraz adapterów M16/SDS+, M16/S10

Wiertła typu CACC (DDS-W) nie znajdują się na liście produktów podlegających obowiązkowej certyfikacji na terytorium Ukrainy, zgodnie z rozporządzeniem Państwowego Komitetu Ukrainy ds. Regulacji Technicznych i Polityki Konsumenckiej z dnia 01.02.2005 r. nr 28.

Wiertła typu CACC (DDS-W) są produkowane zgodnie z TU U.28.6-21078963-006:2005. Rozmiar i wykonanie są podane na obudowie i opakowaniu produktu.

Wiertła diamentowe segmentowe typu CACC (DDS-W) przeszły procedurę deklarowania zgodności z normą ISO 9001-2008.

OSTRZEŻENIE:

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszą Instrukcję.

Należy ściśle przestrzegać wskazówek dot. bezpieczeństwa dotyczących używania wiertła diamentowego i używanego Państwem sprzętu.

Przed rozpoczęciem wykonania jakichkolwiek prac (przenoszenie, wymiana narzędzia itp.) z urządzeniami z napędem elektrycznym, wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego lub odpowiednio wyjmij baterię z urządzenia.

Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę wizualną pod kątem ewentualnych uszkodzeń osprzętu diamentowego.

Nigdy nie używaj uszkodzonego osprzętu diamentowego.

Uszkodzony, nieprawidłowo zamontowany lub niewłaściwie stosowany osprzęt diamentowy może stanowić bardzo duże zagrożenie podczas wykorzystania!

Pracuj w okularach ochronnych z osłoną boczną (przyłbica z pełną ochroną), masce ochronnej, nausznikach i rękawiczkach. Zawsze używaj obuwia ochronnego (w razie konieczności użyj fartucha).

Obrabiany materiał musi być bezpiecznie zamocowany.

Zawsze używaj osłony ochronnej na swoim sprzęcie! Praca bez osłony ochronnej oraz urządzeń zabezpieczających sprzęt jest zakazana (patrz instrukcję obsługi producenta sprzętu)!

Zakazano pracować powierzchnią boczną warstwy diamentowej (używać do szlifowania).

ZALECENIA DOTYCZĄCE ZASTOSOWANIA:

Upewnij się, że zakupione narzędzie diamentowe jest przeznaczone do obróbki wybranego materiału. Zwróć uwagę na wskazówki dot. materiału, podane na opakowaniu oraz w niniejszej instrukcji (przeznaczenie wiertła).

Średnica zewnętrzna i mocowanie montażowe narzędzia diamentowego powinny być zgodne z charakterystyką Twojego sprzętu.

WŁAŚCIWY MONTAŻ:

Przed montowaniem wiertła należy sprawdzić jego część mocującą (trzpień adaptera) pod kątem braku wyszczerbień, wgnieceń lub innych uszkodzeń, w razie konieczności oczyścić zanieczyszczenia i kurz.

Za pomocą kluczy przykręcić wiertło diamentowe do adaptera, aż jego część końcowa znajdzie się w tylnej części powierzchni do sadzenia wiertła. Nieprzestrzeganie tego wymogu może spowodować nadmierne bicie promieniowe!

Oczyścić otwór montażowy (SDS Plus) wiertła centrującego, wchodzącego w zestaw CACC (DD-S-W) od brudu i kurzu, zamontuj je w uchwycie urządzenia.

ZASTOSOWANIE:

Przełącz swój sprzęt w tryb wiercenia udarowego, wykonaj wiercenie otworu wiertłem centrującym, zamontowanym w uchwycie urządzenia na głębokość co najmniej 30-40 mm pośrodku zamierzonego otworu.

Wymij wiertło centrujące z uchwytu.

Uważaj! Wiertło centrujące podczas pracy może być bardzo gorące. Nie dotykaj go rękami, dopóki nie ostygnie.

Przełącz swój sprzęt w tryb wiercenia bez uderzenia.

Zamontuj wiertło CACC (DDS-W) w zestawie z adapterem wiertła do uchwytu Twojego sprzętu. Do środka adaptera wiertła CACC (DDS-W) włożyć wiertło centrujące (wiertło centrujące w adapterze jest utrzymywane tylko za pomocą magnesu). Koniecznie upewnij się, że podczas biegu jałowego nie występują drgania, bicie promieniowe, postronne dźwięki. W przypadku wykrycia powyższych nieprawidłowości należy przeprowadzić diagnostykę sprzętu.

Wykonaj nawiercanie wiertłem CACC (DDS-W) na głębokość 5 mm, celując w środek zamierzonego otworu, który wcześniej wykonano wiertłem centrującym.

Ważne! Czynności nawiercania i dalsze wiercenie powinno odbywać się w trybie bez uderzenia! Nieprzestrzeganie tego wymogu może spowodować uszkodzenie wiertła i jest bardzo niebezpieczne!

Ważne! Koniecznie wyjąć wiertło centrujące po wstępnym nawiercaniu! Nieprzestrzeganie tego wymogu może spowodować zniszczenie lub uszkodzenie wiertła centrującego, lub adaptera wiertła CACC (DDS-W)!

Uważaj! Wiertło centrujące i osprzęt diamentowy podczas pracy mogą się mocno nagrzewać. Nie dotykaj je rękami, dopóki nie ostygną.

Podczas pracy wiertła diamentowego nie są dozwolone wibracje ani uderzenia. Podawanie robocze powinno odbywać się płynnie, bez szarpnięć. Procesowi wiercenia musi towarzyszyć niewielkie poruszenie wiertła z jego osi pionowej o 1-5 stopni – zapewni to dodatkowe wyjście szlamu z obszaru wiercenia i zapobiegnie zakleszczeniu się w obrabianym materiale.

Podczas pracy narzędzia diamentowego nie wolno uderzać, dopuszczać gwałtowny wzrost głębokości wiercenia.

Podczas wiercenia nie wolno dopuścić do skrzywienia lub zakleszczenia osprzętu diamentowego – może to doprowadzić do jego zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Narażenie na nadmierne obciążenie podczas pracy jest zabronione, może to prowadzić do zmniejszenia zdolności cięcia wiertła, jego zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

Nie doprowadzać do przegrzania się wiertła (cechą charakterystyczną jest powstawanie obfitego iskrzenia w strefie skrawania z dalszym pojawieniem się przebarwień, zarówno na segmentach diamentowych, jak i na korpusie wiertła). Co 2-3 minuty pracy zaleca się wyjmowanie wiertła z obrabianego materiału w celu jego schłodzenia w ciągu 20-30 sekund pracy urządzenia na biegu jałowym.

Zalecany zakres prędkości obrotowej wiertel diamentowych typu CACC (DDS-W) o średnicach 68-82 mm wynosi 900-1300 obr./min. Moc urządzenia powinna wynosić 0,8-1,5 kW. Nieprzestrzeganie tego wymogu może negatywnie wpłynąć na jego działanie!!!

Aby zapobiec uszkodzeniom podczas transportu sprzętu, wiertła CACC (DDS-W) należy zdejmować i przewozić osobno. Zawsze należy zapewnić delikatny transport wiertel CACC (DDS-W) oraz nie dopuścić na nie zewnętrznych wpływów.

OSTRZENIE:

W przypadku zmniejszenia zdolności skrawania wiertła (zeszlifowania się krawędzi skrawających diamentów), konieczne jest wyostrzenie ziaren diamentu na powierzchni roboczej segmentów. W tym celu należy wykonać kilka otworów na dowolnym materiale ściernym, na przykład na murze z cegły.

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

ZOBOWIĄZANIA GWARANCYJNE

Reklamację o jakość nabytego osprzętu diamentowego przyjmuje się na podstawie wypełnionego aktu-reklamacji ustalonej formy oraz obecności produktu reklamacyjnego.

Reklamacje są rozpatrywane:

- a) w przypadku, gdy nie zostały naruszone zalecenia producenta dotyczące obsługi osprzętu.
- b) w przypadku, gdy zużycie warstwy diamentowej wynosi nie więcej niż 1/3 jej wysokości początkowej.

Producent nie ponosi odpowiedzialności gwarancyjnej za działanie sprzętu, jeżeli nabywca samodzielnie zmodyfikował jego konstrukcję (wytaczanie otworu montażowego, wiercenie dodatkowych otworów montażowych pod kołnierz itp.).

Wiertła diamentowe segmentowe produkowane są z segmentową warstwą diamentową nawiązaniu metalowym.

Warstwa diamentowa jest zamocowana na stalowej obudowie, nie zawiera substancji szkodliwych.

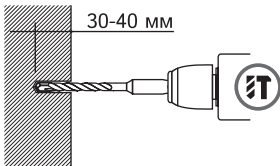
Nieograniczony okres przydatności. Przechowywać przy temperaturze od -50°C do +50°C oraz wilgotności względnej do 80%.

ZASTOSOWANIE WIERTŁA DIAMENTOWEGO (OTWORNICY) Z MAGNETYCZNYM WIERTŁEM CENTRUJĄCYM

Należy przestrzegać wskazówek dotyczących stosowania wiertła diamentowego (otwornicy) CACC (DDS-W)



1. Włóż wiertło centrujące (B) do uchwytu urządzenia;



2. W trybie wiercenia z udarem wykonać otwór na głębokości co najmniej 30-40 mm w centrum planowanego otworu;

3. Wymij wiertło centrujące (B) z uchwytu urządzenia;

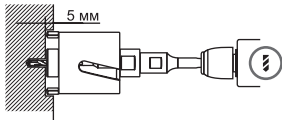
4. Przełącz swój sprzęt w tryb wiercenia bez uderzenia;



5. Wkręć wiertło diamentowe (A) na adapter (C)

6. Włóż wiertło centrujące (B) do adaptera (C)

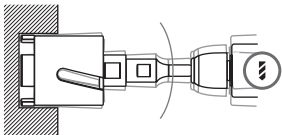
7. Wykonać nawiercanie w trybie wiercenia bez udaru. Przy tym wiertło centrujące pełni funkcję prowadnicy osi obrotu.



Po nawiercaniu w materiał na głębokość 5 mm należy wykonać następujące czynności:



1. Wyjąć wiertło centrujące (B) z adaptera (C);



2. Kontynuuj pracę wiertłem diamentowym (A) w trybie wiercenia bez uderu z niewielkim ruchem od jego osi pionowej o 1-5 stopni.

Tabela 2. Zalecane tryby wiercenia:

Średnica wiertła, mm	Prędkość obrotowa wału roboczego, obr/min	Moc urządzenia, kW	Maksymalna głębokość wiercenia, mm	Prędkość liniowa, m/s
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЁРЛ АЛМАЗНЫХ СЕГМЕНТНЫХ ТИПА DDS-W (CACC)

без применения охлаждения Ø 68-82 мм

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 делают 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 инструмента «DI-STAR».

КЛАССИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА



BESTSELLER

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



EXTRA CLASS

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



INDUSTRIAL CLASS

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

НАЗНАЧЕНИЕ:

Сверла алмазные сегментные типа CACC (DDS-W) предназначены для сверления строительных материалов таких как кирпич, неармированный и слабоармированный бетон с использованием ручного электроинструмента без охлаждения.

Сверла типа CACC (DDS-W) изготавливаются с внутренним резьбовым посадочным M16 комплектуется центровочным твердосплавным сверлом и переходниками M16 / SDS+ , M16 / S10.

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

Сверла алмазные сегментные типа CACC (DDS-W) прошли процедуру декларирования соответствия ISO 9001-2008.

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 чрезвычайную высокую опасность!

Работу выполняйте в защитных очках с боковой защитой (маской с полной защитой), респираторе, наушниках и перчатках. Всегда используйте защитную обувь (при необходимости используйте фартук).

Обрабатываемый материал должен быть надёжно закреплён.

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

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

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 посадочное отверстие алмазного инструмента должны соответствовать характеристикам Вашего оборудования.

НАДЛЕЖАЩИЙ МОНТАЖ:

Перед установкой сверла проверьте его посадочную поверхность (хвостовик переходника) на наличие забоин, вмятин или других повреждений, при необходимости очистите от загрязнений и пыли.

Накрутите алмазное сверло на переходник до упора его торцевой части в ответную торцевую часть посадочной поверхности сверла при помощи ключей. Не выполнение этого требования может спровоцировать избыточное радиальное биение!

Очистите посадочное место (SDS Plus) центровочного сверла, которое входит в комплект CACC (DDS-W) от грязи и пыли, установите его в патрон Вашего оборудования.

ПРИМЕНЕНИЕ:

Переключите Ваше оборудование в режим ударного сверления (перфорации), выполните сверление отверстия центровочным сверлом, установленным в патрон Вашего оборудования на глубину не менее 30-40 мм. в центре предполагаемого отверстия.

Извлеките центровочное сверло из патрона.

Осторожно! Центровочное сверло при работе может сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к нему руками, пока оно не остыло.

Переключите Ваше оборудование в режим безударного сверления (без перфорации).

Установите сверло CACC (DDS-W) в сборе с переходником сверла в патрон Вашего оборудования. Во внутрь переходника сверла CACC (DDS-W) вставьте центровочное сверло (центровочное сверло в переходнике удерживается только при помощи магнита). Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального биения, посторонних шумов во время холостого хода. В случае обнаружения вышеперечисленных отклонений необходимо провести диагностику Вашего оборудования.

Произведите засверливание сверлом CACC (DDS-W) на глубину 5 мм., попадая в центр предполагаемого отверстия, которое проделано ранее центровочным сверлом.

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!

Важно! Обязательно вынимайте центровочное сверло после предварительного засверливания! Не выполнение этого требования может привести к разрушению или поломке центровочного сверла или переходника сверла CACC (DDS-W)!

Осторожно! Центровочное сверло и алмазный инструмент при работе могут сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к ним руками, пока они не остыли.

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 на 1-5 градусов - 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!

Не допускайте перегрева сверла (характерный признак-образование обильного искрения в зоне резания с дальнейшим возникновением цветов побежалости, как на алмазных сегментах, так и на корпусе сверла). Через каждые 2-3 минуты работы рекомендуется извлекать сверло из обрабатываемого материала для его охлаждения в течении 20-30 секунд работы Вашего оборудования на холостом ходу.

Рекомендуемый диапазон частоты вращения сверл алмазных типа CACC (DDS-W) диаметров 68-82мм составляет 900-1300 об/мин. Мощность оборудования должна быть в диапазоне 0,8-1,5 кВт. Несоблюдение этого требования может негативно отобразиться на его работоспособности!!!

Во избежание повреждений при транспортировке оборудования сверла CACC (DDS-W) следует снимать и транспортировать их отдельно. Всегда следует обеспечивать аккуратную транспортировку сверл CACC (DDS-W) 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.

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 алмазным 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%.

ПРИМЕНЕНИЕ АЛМАЗНОЙ КОРОНКИ С МАГНИТНЫМ ЦЕНТРИРУЮЩИМ СВЕРЛОМ

Обязательно соблюдайте указания по применению алмазной коронки САСС (DDS-W).

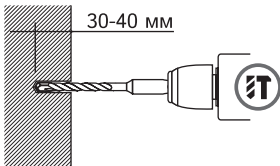


1. Вставьте центровочное сверло (B) в патрон Вашего оборудования;

2. В режиме ударного сверления (перфорации) выполните отверстие на глубину не менее 30-40 мм в центре предполагаемого отверстия;

3. Извлеките центровочное сверло (B) из патрона Вашего оборудования;

4. Переключите Ваше оборудование в режим безударного сверления (без перфорации);

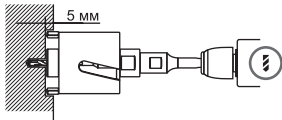


5. Накрутите алмазное сверло (A) на переходник (C)

6. Вставьте центровочное сверло (B) в переходник (C)

7. Произведите засверливание в режиме безударного сверления (без перфорации). При этом центровочное сверло выполняет функцию направляющей оси вращения.

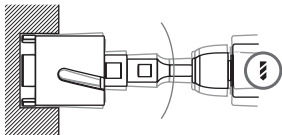




После засверливания в материал на глубину 5 мм. необходимо произвести следующие действия:



1. Извлечь центровочное сверло (В) из переходника (С);



2. Продолжить работу алмазным сверлом (А) в режиме безударного сверления (без перфорации) с небольшим покачиванием от его вертикальной оси на 1-5 градусов.

Таблица 2.
Рекомендуемые режимы сверления:

Диаметр сверла, мм	Частота вращения рабочего вала, об/мин	Мощность оборудования, кВт.	Максимальная глубина сверления, мм	Линейная скорость м/сек.
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ СВЕРДЕЛ АЛМАЗНИХ СЕГМЕНТНИХ ТИПУ DDS-W (CACC)

без застосування охолодження Ø 68-82 мм

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, які знайдете в цій брошурі. Тільки так Ви зможете підтримувати якість Вашого алмазного інструменту «DI-STAR».

КЛАСИФІКАЦІЯ ІНСТРУМЕНТУ



BESTSELLER

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



EXTRA CLASS

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



INDUSTRIAL CLASS

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

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Свердла алмазні сегментні типу CACC (DDS-W) призначені для свердління будівельних матеріалів, таких як цегла, неармований і слабоармирований бетон з використанням ручного електроінструменту без охолодження.

Свердла типу CACC (DDS-W) виготовляються з внутрішнім різьбовим посадковим M16; комплектується центрувальним твердосплавним свердлом і перехідниками M16 / SDS Plus, M16 / S10

Свердла типу CACC (DDS-W) 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.

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

Свердла алмазні сегментні типу CACC (DDS-W) пройшли процедуру декларування відповідності ISO 9001-2008.

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, вийняти 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.

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

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

РЕКОМЕНДАЦІЇ ПО ЗАСТОСУВАННЮ:

Переконайтеся, 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 перевірте його посадкову поверхню (хвостовик перехідника) на наявність забігів, вм'ятин або інших ушкоджень, при необхідності очистити від забруднень та пилу.

Накрутіть алмазне свердло на перехідник до упору його торцевої частини у відповідну торцеву частину посадкової поверхні свердла за допомогою ключів. Не виконання цієї вимоги може спровокувати надмірне радіальне биття!

Очистіть посадочне місце (SDS Plus) центрувального свердла, яке входить в комплект CACC (DDS-W) від бруду і пилу, встановіть його в патрон Вашого обладнання.

ЗАСТОСУВАННЯ:

Переключіть Ваше обладнання в режим ударного свердління (перфорації), виконайте свердління отвору центрувальним свердлом, встановленим в патрон Вашого обладнання на глибину не менше 30-40 мм. в центрі передбачуваного отвору.

Вийміть центрувальне свердло з патрона.

Обережно! Центрувальне свердло при роботі може сильно нагріватися. Не доторкайтесь до нього руками, поки воно не охоллоло.

Переключіть Ваше обладнання в режим безударного свердління (без перфорації).

Встановіть свердло CACC (DDS-W) в зборі з перехідником свердла в патрон Вашого обладнання. Всередину перехідника свердла CACC (DDS-W) вставте центрувальне свердло (центрувальне свердло у перехіднику утримується тільки за допомогою магніту). Обов'язково переконайтеся у відсутності вібрацій, радіального биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення вищезазначених відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання.

Зробіть засвердлювання свердлом CACC (DDS-W) на глибину 5 мм, потрапляючи в центр передбачуваного отвори, яке зроблено раніше центрувальним свердлом.

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

Важливо! Обов'язково виймайте центрувальне свердло після попереднього засвердлювання! Не виконання цієї вимоги може призвести до руйнування або пошкодження центрувального свердла або перехідника свердла CACC (DDS-W)!

Обережно! Центрувальне свердло і алмазний інструмент при роботі можуть сильно нагріватися. Не доторкайтесь до них руками, поки вони не охоллоли.

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 на 1-5 градусів - це забезпечить додатковий вихід шламу із зони свердління і запобіжить заклинювання в оброблюваному матеріалі.

Під час роботи алмазного інструменту не допускаються удари, 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 призвести до зниження ріжучої здатності свердла, його руйнування і є вкрай небезпечним!

Не допускайте перегріву свердла (характерна ознака-освіта рясного іскріння в зоні різання з подальшим виникненням кольорів мінливості як на алмазних сегментах, так і на корпусі свердла). Через кожні 2-3 хвилини роботи рекомендується виймати свердло з оброблюваного матеріалу для його охолодження протягом 20-30 секунд роботи обладнання на холостому ходу.

Рекомендований діапазон частоти обертання алмазних свердел типу CACC (DDS-W) діаметрів 68-82 мм становить 900-1300 об/хв. Потужність обладнання повинна бути в діапазоні 0,8-1,5 кВт. Недотримання цієї вимоги може негативно відобразитися на його працездатності!!!

Щоб уникнути пошкоджень при транспортуванні обладнання свердла CACC (DDS-W) слід знімати й транспортувати їх окремо. Завжди слід забезпечувати акуратне транспортування свердел CACC (DDS-W) і не допускати зовнішніх впливів на них.

ЗАТОЧЕННЯ:

При зниженні ріжучої здатності свердла (зашліфцування ріжучих кромek алмазів), необхідно заточити алмазні зерна на робочій поверхні сегментів. Для цього необхідно виконати декілька отворів по кожному абразивного матеріалу, наприклад по цегляній кладці.

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

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ:

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

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

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

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

ЗАСТОСУВАННЯ АЛМАЗНОЇ КОРОНКИ З МАГНІТНИМ ЦЕНТРУЮЧИМ СВЕРДЛОМ

Обов'язково дотримуйтесь інструкції по застосуванню алмазної коронки САСС (DDS-W).

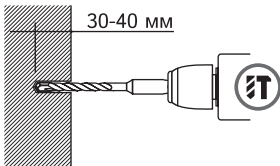


1. Вставте центральне свердло (В) в патрон Вашого обладнання;

2. В режимі ударного свердління (перфорації) виконайте отвір на глибину не менше 30-40 мм. в центрі передбачуваного отвору;

3. Вийміть центральне свердло (В) з патрона Вашого обладнання;

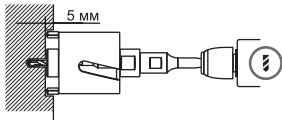
4. Переключіть обладнання в режим безударного свердління (без перфорації);



5. Накрутіть алмазне свердло (А) на перехідник (С)

6. Вставте центральне свердло (В) перехідник (С)

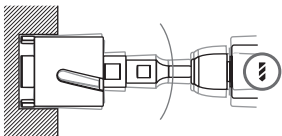
7. Зробіть засвердлювання в режимі безударного свердління (без перфорації) Зробіть засвердлювання в режимі безударного свердління (без перфорації)



Після засвердлювання в матеріал на глибину 5 мм. необхідно виконати наступні дії:



1. Витягти центральне свердло (В) з переходника (З);



2. Продовжити роботу алмазним свердлом (А) в режимі безударного свердління (без перфорації) з невеликим погойдуванням від його вертикальної осі на 1-5 градусів.

Таблиця 2.
Рекомендовані режими свердління:

Діаметр свердла, мм	Частота обертання робочого валу, об/хв	Потужність обладнання, кВт.	Максимальна глибина свердління, мм	Лінійна швидкість м / сек.
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5

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

