Hersteller: GmbH „Di-Star“ Ukraine,
Stadt Poltawa, M. Birjusowstr., 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

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

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

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

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

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

DISTAR
PROFESSIONAL DIAMOND TOOLS

DE **BEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTECKFRÄSER**

EN **USER MANUAL DIAMOND GRINDING CUP WHEELS**

FR **NOTICE D’EXPLOITATION LES FRAISES À SURFACER DE DIAMANT**

IT **ISTRUZIONI DI USO PLATORELLO DIAMANTATO**

PL **INSTRUKCJA EKSPLOATACJI FREZY DIAMENTOWE CZOŁOWE**

RU **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ФРЕЗ АЛМАЗНЫХ ТОРЦЕВЫХ**

UA **ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ФРЕЗ АЛМАЗНИХ ТОРЦЕВИХ**

www.distar.ua

Ø 50-230 mm

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

Tabelle 1 Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialen:
Table 1 Applicability of Diamond Tools according to Material Type:
Tableau 1 Application de l’instrument diamanté d’après les matériels:
Tabella 1 l’Applicabilità dell’utensile di diamante secondo i materiali:
Tabela 1 Użytkowanie sprzętu diamentowego w odniesieniu do materiałów:
Таблица 1 Применяемость алмазного инструмента по материалам:
Таблиця 1 Застосування алмазного інструменту за матеріалами:

		Skala der Abrasivität / The scale of abrasiveness / L’échelle de l’abrasivité / Scala di abrasività / Skala ścieralności / Шкала абразивности / Шкала абразивності								
		10	15, 20	25	30, 35	45, 60	55, 65, 70	75, 80	85, 90	95
Diamanteckfräser Diamond grinding cup Fraises à surfacer de diamant Platorello diamantato Frezy diamentowe czołowe Фрезы алмазные торцевые Фрези алмазні торцеві		Fliese / Ceramic tiles / Céramique verni / Ceramica smaltata / Płytka ceramiczna / Керамическая плитка / Керамічна плитка	Marmor /Marble /Marbre /Marmo / Marmur /Мрамор /Мармур	Hartkeramik, Feinsteinzeug / Hard ceramic, ceramic granite / Céramique dure, grès cérame / Ceramica solida, ceramogranito / Ceramika twarda, ceramo-granit / Твёрдая керамика, керамогранит / Тверда кераміка,	Granite /Granites /Granits /Graniti /Granity /Граниты /Граніти	Beton /Concrete /Béton / Calcestruzzo /Beton /Бетон /Бетон	Klinkerziegel /Clinkers /Brique refractaire /Clinker /Klinkier cementowy /Клинкер /Клінкер	Ziegel /Bricks /Tuile /Mattone / 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
3D	DGS (ФАТС) EXPERT					•••	•••	••	•	•
5D	DGS (ФАТС) ROTEX					•••	•••	••	•	•
	DGS (ФАТС) EXTRA					•••	•••	••	•	•
	DGM (ФАТМ) ELITE		•••		•••	•	••	••	••	
	DGM (ФАТМ) EXTRA		•		•	•••	•••	••	•	•
	DGT (ФАТТ) ELITE		•••		•••	•	••	••	••	
	DGM (ФАТМ) HARD CERAMIC	•••		•••						
7D	DGS (ФАТС) GRINDEX					•••	•••	••	•	•
	DGS (ФАТС) RAPTOR					•••	•••	••	•	•
	DGW HARD CERAMIC	•••		•••	••		•	•	•	

••• optimal anwendbar / optimally applicable / applicable au mieux / ottimamente applicabile / optymalnie stosowalny / оптимально применим / оптимально застосовується

•• anwendbar / applicable / applicable / applicabile / stosowalny / применим / застосовується

• selten anwendbar / rarely applicable / applicable dans les cas rares / applicabile in casi rari / stosowalny w rzadkich wypadkach / применим в редких случаях / застосовується в рідкісних випадках

☐ nicht anwendbar / not applicable / inapplicable / non applicabile / nie stosowalny / не применим / не застосовується

	DE	EN	FR	IT	PL	RU	UA
15	Weicher Marmor, Hartkalkstein	Soft marble, hard limestone	Marbre mou, calcaire dur	Soft marble,solid limestone	Marmur miękki, wapniak twardy	Мрамор мягкий, известняк твердый	Мармур м'який, твердий вапняк
20	Hartmarmor, dolomit, travertin	Hard marble, dolomite, travertine	Marbre dur, dolomite, travertin	Hard marble, dolomite, travertine	Marmur twardy, dolomit, trawertyn	Мрамор твердый, доломит,травертин	Мармур твердий, доломіт, травертин
25	Hartkeramik, Feinsteinzeug	Hard ceramic, ceramic granite	Céramique dure, grès cérame	Hard ceramic, ceramic granite	Ceramika twarda, ceramo-granit	Твердая керамика, керамогранит	Тверда кераміка, керамограніт
30	Harte und mittelharte Granite, Feinsteinzeug	Hard and medium-hard granites, quartzites	Granits durs et moyens, quartzites	Hard and medium-hard granites, quartzites	Granity twarde oraz średnie, kwarcyty	Граниты твердые и средние, кварциты	Граніти тверді і середні, кварцити
35	Weiche Granite, Gabbro, Labradorit, Basalt	Soft granites, gabbro, labradorite, basalt	Granits mous, gabbro, labradorite, basalte	Soft granites, gabbro, labradorite, basalt	Granity miękkie, gabro, labradoryt, bazalt	Граниты мягкие, габбро, лабрадорит, базальт	Граніти м'які, габро, лабрадорит, базальт
40	Hocharmiertes Beton, Wasserbaubeton	Highly-reinforced and hydraulic concrete	Béton haut-armé, béron hyrdotechnique	High-strength concrete, hydraulic concrete	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	Fine-grained concrete, paving slabs	Drobnoziarnisty beton, płyta chodnikowa	Мелкозернистый бетон, тротуарные плиты	Дрібнозернистий бетон, тротуарні плити
50	Beton, armierter Beton	Concrete, reinforced concrete	Béton, béton armé	Concrete, reinforced concrete	Beton, żelbet	Бетон, бетон армированный	Бетон, армований бетон
55	Harter Vollziegel, Klinkerziegel	Masonry, clinkers	Brique dure pleine, clinker	Hard solid bricks, clinkers	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	Non-reinforced concrete, concrete pipes	Beton niezbrojony, rury betonowe	Неармированный бетон, бетонные трубы	Неармований бетон, бетонні труби
65	Hartsandstein, Vormauerziegel	Hard sandstone, facing bricks	Grès dur, brique de revêtement	Hard sandstone, facing bricks	Piaskowiec twardy, cegła-licówka	Песчаник твердый, кирпич облицовочный	Пісковик твердий, цегла облицювальна
70	Tonplatte, feuerfeste Schleifbaustoffe	Ceramic tiles, refractory abrasives	Tuile céramique, matériels réfractaires abrasifs	Ceramic tiles, abrasive refractory ceramics	Dachówka ceramiczna, ogniotrwałe opory ścierne	Черепица керамическая, огнеупоры абразивные	Черепиця керамічна, вогнетривки абразивні
75	Zement- Sanddachstein, Schamotteziegel	Cement-sand tiles, fireclay bricks	Tuile de ciment et de sable, brique de chamotte	Cement-sand tiles, fireclay bricks	Dachówka cementowo-piaskowa, cegła szamotowa	Черепица цементно-песчаная, шамотный кирпич	Черепиця цементно-піщана, шамотна цегла
80	Sandsteinziegel, Kalkstein	Silicate bricks, limestone	Brique silicocalcaire, calcaire	Silicate bricks, limestone	Cegła sylikatowa, wapniak	Кирпич силикатный, известняк	Цегла силікатна, вапняк
85	Schleifsandstein, Schwemm-stein	Abrasive sandstone, tuff	Grès abrasif, tuf	Abrasive sandstone, tuff	Piaskowiec ścierny, trawertyn	Песчаник абразивный, туф	Пісковик абразивний, туф
90	Muschelkries, Zement-Sand-Estrich	Shell limestone, sand-cement screed	Roche coquillière, serrage de ciment et de sable	Shell limestone, sand-cement screed	Muszlowiec, jastrych cementowo-piaskowy	Ракушечник, цементно-песчаная стяжка	Черепашник, цементно-піщана стяжка
95	Frischbeton	Green concrete	Béton frais	Immature concrete	Beton świeży	Свежий бетон	Свіжий бетон

BEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTECKFRÄSER Ø 50-230 mm

DE

TYP DGS, DGM, DGT
Diamanteckfräser des Typs DGS (ФАТС) verwenden für trockenes Schleifen.
Diamanteckfräser des Typs DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 verwenden für trockenes Schleifen.
*Diamanteckfräser des Typs DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 verwenden für nasses Schleifen.
Diamanteckfräser des Typs DGM (ФАТМ) # 60, # 100 verwenden für trockenes Schleifen.
Diamanteckfräser des Typs DGW # 70, # 100 verwenden für trockenes Schleifen.

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 ihres Diamantwerkzeugs DI-STAR halten.

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-Einheitskosten für die Bearbeitung. Die Serie ist für große Umfänge des Diamantschneidens 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:
Diamanteckfräser werden für trockenes bzw. nasses Schleifen von künstlichen und natürlichen Baumaterialien mit Winkelschleifern verwendet (die ausführlichere Information über die eventuelle Erforderlichkeit der Kühlung entnehmen Sie bitte den Daten am Diamantwerkzeuggehäuse).
Die Diamanteckfräser DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW entsprechen den Sicherheitsforderungen und haben das Verfahren der Konformitätserklärung EN 13236, EAC bestanden.

Bearbeitungsfolge der Fräsen:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

Die Nummer Kennzeichnung der Fräse bezeichnet die Größe des verwendeten Diamantkristalls, die für die Rauhigkeitswerte der bearbeiteten Musteroberfläche maßgebend ist.
Diamanteckfräser des Typs DGS (ФАТС) verwenden für trockenes Schleifen.
Diamanteckfräser des Typs DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 verwenden für trockenes Schleifen.
*Diamanteckfräser des Typs DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 verwenden für nasses Schleifen.
Diamanteckfräser des Typs DGM (ФАТМ) # 60, # 100 verwenden für trockenes Schleifen.
Diamanteckfräser des Typs DGW # 70, # 100 verwenden für trockenes Schleifen.

Warnung:
Vor dem Arbeitsbeginn studieren Sie aufmerksam diese Anweisung.
Sicherheitsvorschriften zur Verwendung von Diamantwerkzeugen und den von Ihnen eingesetzten Anlagen streng beachten.
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)!
* Beim Einsatz von Fräsen des Typs DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 verwenden Sie bitte drehzahlregelbare Nass-Winkelschleifer (sieh Tab. 2). Die Kühlung wird durch ein System von Stutzen und Schläuchen an den Eckfräser angeschlossen und unmittelbar in den Schleifbereich innerhalb der Fräse zugeführt.

Anwendungsempfehlung:
Bitte vergewissern, dass das von Ihnen gekaufte Werkzeug für Bearbeitung des gewählten Werkstoffs (sieh die Tabelle 1 „Die Verwendbarkeit des Diamantwerkzeugs je nach Werkstoff“) bestimmt ist und die Werte des Außendurchmessers, der Aufnahmebohrung (Befestigungsart) sowie die Kühlungsvorschriften den Kenndaten Ihrer Anlagen entsprechen.
Es ist nicht erlaubt den Durchmesser (die Konstruktion) der Diamantwerkzeugaufnahmebohrung zu vergrößern (zu ändern).
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.

Der Diamanteckfräser muss einwandfrei eingespannt werden;
Das Spiel zwischen der Sitzstelle der Scheibe und dem Spindel des Gerätes ist nicht zulässig – das kann zur Unwucht oder zum Rundlauffehler der Fräser, und weiter - zur Reduzierung der Schneidfähigkeit, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!
Der Pfeil an der Seitenfläche des Diamantwerkzeuggehäuses (markierte Drehrichtung)muss immer mit der Drehrichtung der Welle des Gerätes zusammenfallen.
Befestigen Sie sicher die Spannflanschmutter mit Hilfe der Schlüssel, die mitgeliefert werden. Ist Werkzeugschnittstelle mit Gewindeverbindung ausgestattet, so drehen Sie die Fräse bis zum Einsatz auf die Welle in den Aufnahmeflansch (bzw. ohne Aufnahmeflansch) auf.
Diamanteckfräser des Typs DGW # 70, # 100 werden anstelle die Spannflanschmutter über der Diamantscheibe angebracht. Mit diesem Montageschema können Sie die Kante des bearbeiteten Materials nach dem Schneiden schleifen. Das detaillierte Montageschema wird in Form eines Bildes auf der Verpackung des Diamanteckfräser dargestellt.
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 in der Tabelle 2 angeführt. Nichtbeachtung dieser Anforderungen kann sich negativ auf die Schneidfähigkeit des Diamantwerkzeuges beeinflussen!
Maximal zulässige 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!
Tiefschleifen vermeiden. Damit die Lebensdauer und stabile Schneideigenschaften der Fräse hoch bleiben, wird es empfohlen die maximale Schlifftiefe in mehreren Schnitten zu erreichen (sieh Tabelle 2).
Der Arbeitsvorschub der Fräser sollte schrittweise, ruck frei durchgeführt werden.
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schleifen nicht zulässig.
Während des Schleifablaufs das Diamantwerkzeug nicht versetzen und nicht verklemmen lassen – das kann zu dessen Bruch führen und ist äußerst 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!
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.).
Vorsicht! Diamantwerkzeuge können während des Betriebs sehr heiß werden. Bitte diese nicht berühren bis sie abgekühlt sind.
Um Beschädigungen während der Beförderung zu vermeiden, Diamantwerkzeuge getrennt abbauen und transportieren. Diamantwerkzeuge immer pfleglich befördern und von äußeren Einwirkungen schützen.
* Beim Einsatz von Fräsen des Typs DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 verwenden Sie bitte drehzahlregelbare Nass-Winkelschleifer (sieh Tab. 2). Die Kühlung wird durch ein System von Stutzen und Schläuchen an den Eckfräser angeschlossen und unmittelbar in den Schleifbereich innerhalb der Fräse zugeführt. Während des Betriebes von Diamantwerkzeugen ist der Verschmutzungsgrad des Kühlungsmittels zu beachten. Die Reinheit der bearbeiteten Oberfläche ist optimal, wenn das Kühlungsmittel maximal klar ist. Möglichst fließendes Wasser benutzen und das bearbeitete Material ab und zu spülen!

Schärfen:
Bei der Reduzierung der Schneidfähigkeit des Diamantwerkzeuges muss es geschärft werden. Kennzeichnende Merkmale der Schneidfähigkeitssenkung sind Fräseerwärmung und Schleifgeschwindigkeitsabfall. Um das Diamantwerkzeug anzuschleifen sind einige Schnitte des hochabrasiven Werkstoffs, wie Ziegelmauerwerk, Sandzementputz, Frischbeton, abrasive Schärf- oder Schleifscheiben zu machen.
Achtung! Beim Schärfen des Diamantwerkzeuges soll das Schleifmaterial sicher gefestigt sein. Das Schärfen kann starkes Anziehen in Richtung des Schneidens 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 Verarbeitungsfähigkeitsgrad des Materials.

Gewährleistungsverpflichtung:
Das Herstellerwerk garantiert die Funktionstüchtigkeit des Diamantwerkzeugs, soweit dieses bestimmungsmäßig und laut den o.g. Empfehlungen zum Einsatz des Werkzeuges verwendet wird.
Der Mängelanspruch des gekauften Diamantwerkzeuges wird auf Grund der ausgefüllten Reklamationsakte der festgestellten Form und beim Vorhandensein des Reklamationsproduktes angenommen.
<u>Schadensbearbeitung wird durchgeführt:</u>
a) wenn die Empfehlung des Herstellerbetriebs zum Werkzeugbetrieb nicht verletzt wurde.
b) wenn der Verschleiß der Diamantschicht nicht mehr als 1/3 ihrer Anfangshöhe beträgt.
Der Herstellbetrieb übernimmt keine Gewährleistungsverpflichtung zur Arbeitsfähigkeit des Werkzeuges, wenn der Käufer auf eigene Initiative seine Konstruktion (Schleifen der Aufnahmebohrung, Bohren der zusätzlichen Befestigungslöcher für den Flansch u.a.) geändert hat.
Die 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%.

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

Tabelle 2. Empfohlene Schleifparameter:

Fräse Durchmesser, mm	DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ)#00; #0, DGT (ФАТТ) #00; #0, DGM (ФАТМ) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Schleiftiefe je Durchgang, mm									DGM (ФАТМ) #2, #3; DGT (ФАТТ) #2, #3	
	Ohne Abkühlung		Skala der Abrasivität									Mit Verwendung der Abkühlung	
	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min	Lineare Schleifgeschwindigkeit m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min.	Lineare Schleifgeschwindigkeit m/s.
50	12000	35	0,2-0,3		0,2-0,3							-	-
100	12000	63	-		-							2800	15
125	12000	80	-	0,5-0,6	-	0,5-0,6	0,6-0,8					-	-
150	10000	80	-		-							-	-
180	8500	80	-		-							-	-
230	6600	80	-		-							-	-

USER MANUAL DIAMOND GRINDING CUP WHEELS Ø 50-230 mm

for DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)

EN

Diamond grinding cup wheels for DGS (ФАТС) - for grinding without cooling.
Diamond grinding cup wheels for DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 - for grinding without cooling.
*Diamond grinding cup wheels for DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 - for grinding with cooling.
Diamond grinding cup wheels for DGM (ФАТМ) # 60, # 100 - for grinding without cooling.
Diamond grinding cup wheels for DGW # 70, # 100 - for grinding without cooling.

Dear Customer!
Thank you for choosing the products manufactured by DI-STAR! 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 grinding cup wheels only by following the recommendations provided in this brochure.

Tool Classification

BESTSELLER 3D
Professional diamond tools with a good ratio of price/resource/performance. All-purpose series for the professional implementation of mostly domestic operations.

EXTRA CLASS 5D
Professional diamond tools with the best ratio of resource/performance/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:
Diamond grinding cup wheels are designed for grinding artificial and natural construction material on manual angle grinders both without cooling and with water cooling (you can find more information about usage of cooling on diamond tool body).
Diamond grinding cup wheels DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW comply with safety requirements and have passed the conformity declaration procedure according to EN 13236, and EAC.

Work sequence diamond grinding cup wheels treatment
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

Numerical designator of cutter represents the size of used diamond crystal effecting blank surface undulation.
Diamond grinding cup wheels for DGS (ФАТС) - for grinding without cooling.
Diamond grinding cup wheels for DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 - for grinding without cooling.
* Diamond grinding cup wheels for DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 - for grinding with cooling.
Diamond grinding cup wheels for DGM (ФАТМ) # 60, # 100 - for grinding without cooling.
Diamond grinding cup wheels for DGW # 70, # 100 - for grinding without cooling.

Warning:
Before starting the work, please read the following instructions carefully.
Strictly follow the safety instructions of diamond tool usage and equipment to be used.
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)!
* When using diamond grinding cup wheels type DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3, apply angle grinder for wet grinding with adjustable speed (see Table 2). Cooling is fed to angle grinder using nozzle and hose system, and supplied directly into grinding zone inside the diamond grinding cup wheels.

Recommended use:
Make sure that diamond tool purchased is designed for treatment of selected material (see Table 1, “Usage of diamond tool for material”), and its inner diameter, fitment hole (mounting) and cooling requirements are meet your equipment parameters.
An increase (modification) of diameter (design) of diamond tool fitment hole is not allowed.
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.
Diamond grinding cup wheel shall be installed faultless.
No clearance between the mounting surface of the diamond grinding cup wheel and the spindle of equipment is permitted because this can lead to an imbalance and to the radial runout 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 body, which indicates the rotation direction of the grinding cup wheel, must always coincide with the rotational direction of the equipment.
Securely fasten the clamping flange nut using the wrenches that are included with the equipment. If fitment hole with threaded connection – screw on cutter on shift to stop-to-stop position in bearing flange (or without bearing flange).
Grinding nut DGW # 70, # 100 is installed instead of the nut on the flange over the diamond blade. Such installation scheme allows to grind the edge of the material after cutting. Detailed mounting instructions are shown in the diagram on the packaging.
Perform a test run without load for, at least, 30 seconds. Make sure that there is no vibration, axial and radial runout, or extraneous noise during the run at no load. If runout is detected, turn the flanges together with the diamond tool for 180 degrees around their axes (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 destruction; it is extremely dangerous!
Avoid deep grinding. In order to increase the resource and consistent cutting properties of cutter diamond layer for maximum grinding depth it is recommended to achieve it in several passes (see Table 2.)
The cutting feed of the grinding cup wheel (workpiece) must be implemented progressively and smoothly.
During diamond tool operation, impacts or dramatic grinding depth increase are not allowed.
During grinding, warping or jamming of diamond tool is not allowed – it can cause to tool damage and is very dangerous!
Exposure to excessive loads during operation is prohibited: this may reduce the cutting ability of the grinding cup wheel, lead to disk destruction, and is extremely dangerous!
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.).
Caution! During operation diamond tools may become very hot. Do not touch them until they are cooled.
In order to prevent equipment damages during transportation, diamond tools shall be removed and transported separately. Delicate transportation of diamond tools shall be always ensured and external impacts are not allowed.
* When using diamond grinding cup wheels type DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3, apply angle grinder for wet grinding with adjustable speed (see Table 2). Cooling is fed to angle grinder using nozzle and hose system, and supplied directly into grinding zone inside the diamond grinding cup wheels. During diamond tool operation, pay attention to contamination degree of cooling liquid. Optimal quality of surface treated is at its maximum transparency. Usage of flowing water, as well as periodical flushing of material treated is preferable!

Sharpening:
Upon reduction of the cutting ability, diamond tools must be sharpened. Distinguished features of cutting ability reduction are: cutter heating, grinding speed reduction. For diamond tool sharping it is necessary to perform several passages along highly abrasive material (brickwork, sand-cement rendering, green concrete, abrasive sharp or grinding wheels).
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
Manufacturing plant ensures performance of diamond tool which has been used as intended and as per abovementioned tool operation guidelines.
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.
<u>Consideration of the claim is implemented:</u>
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 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) 508 720, 508 721.

Table 2. Recommended grinding modes:

Grinding cup wheel diameter, mm	DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ)#00; #0, DGT (ФАТТ) #00; #0, DGM (ФАТМ) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Grinding depth per passage, mm									DGM (ФАТМ) #2, #3; DGT (ФАТТ) #2, #3	
	For grinding without cooling		The scale of abrasiveness									For grinding with cooling	
	Working Shaft Rotational Rate, rpm	Grinding linear speed, m/sec	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Working Shaft Rotational Rate, rpm	Grinding linear speed, m/sec
50	12000	35	0,2-0,3		0,2-0,3							-	-
100	12000	63	-		-							2800	15
125	12000	80	-	0,5-0,6	-	0,5-0,6	0,6-0,8					-	-
150	10000	80	-		-							-	-
180	8500	80	-		-							-	-
230	6600	80	-		-							-	-

NOTICE D’EXPLOITATION LES FRAISES À SURFACER DE DIAMANT Ø 50-230 mm

FR

DE TYPE DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)
Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGS (ФАТС) s’appliquent sans refroidissement;
Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 s’appliquent sans refroidissement;
*Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 s’appliquent avec le refroidissement;
Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ФАТМ) # 60, # 100 s’appliquent sans refroidissement.
Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGW # 70, # 100 s’appliquent sans refroidissement.

Cher client!
Nous vous remercions d’avoir choisi la production de l’entreprise « DI-STAR »! La haute qualité des matières premières et des matériaux, le choix juste des composants, l’utilisation des technologies contemporaines, mais aussi le contrôle précis font notre produit digne d’être utilisé pendant un terme long.
Pour garantir des choses ci-après, nous prions de respecter les recommandations dont vous trouverez dans cette brochure. C’est seulement dans ce cas que vous pourrez maintenir la qualité de votre disque diamanté « DI-STAR ».

Classification des instruments

BESTSELLER 3D
Un instrument diamanté professionnel avec une 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.

Destination:
Les fraises à surfacer de diamant sont destinées à pour le ponçage matériaux de construction naturels ou artificiels par la meuleuse d’angle à la main sans refroidissement ainsi qu’avec le refroidissement à l’eau (l’information détaillée sur l’utilisation du refroidissement est indiquée dans le corps de l’outil de diamant).
Les fraises à surfacer de diamant DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW correspondent aux exigences de sécurité et ont passé la procédure de déclaration de la correspondance EN 13236, EAC.

La séquence du surfaçage par les fraises:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

La désignation numérique de la fraise caractérise la taille du cristal de diamant utilisé, qui influence à la rugosité de la surface usinée de la pièce.
Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGS (ФАТС) s’appliquent sans refroidissement;
Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 s’appliquent sans refroidissement;
*Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 s’appliquent avec le refroidissement;
Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGM (ФАТМ) # 60, # 100 s’appliquent sans refroidissement.
Les fraises à surfacer de diamant de ce type DGW # 70, # 100 s’appliquent sans refroidissement.

Avertissement:
Avant le commencement du travail étudiez attentivement la présente Notice.
Respectez rigoureusement toutes les consignes de sécurité d’utilisation de l’outil de diamant et de l’équipement utilisé.
Avant le commencement de n’importe-quels travaux (le déplacement, le remplacement de l’instrument etc.) avec des machines électriques de commande, sortez une fiche de la prise de courant du réseau ou, en conséquence, enlevez l’accumulateur de l’appareil.
Avant chaque application faites le contrôle visuel à l’absence des endommagements possibles de l’instrument diamanté.
N’utilisez jamais un instrument diamanté endommagé.
Les instruments diamantés endommagés, fixés d’une mauvaise manière ou appliqués incorrectement peuvent représenter un danger extraordinairement grand pendant leur application!
Exécutez le travail dans les lunettes de protection latérale (le masque de protection complête), le respirateur, les écouteurs et les gants. Portez toujours les chaussures de protection (en cas de nécessité outilisez le tablier);
Le matériel à travailler doit être fixé sûrement;
Utilisez toujours un capot de protection sur votre équipement! Le travail sans capot de protection et les équipements de protection est interdit (voir la notice d’exploitation du producteur de l’équipement)!
*Lors de l’utilisation de la fraises de ce type DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3, utilisez la meuleuse d’angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuleuse d’angle par le système de raccords et tuyaux et est introduit directement dans la zone de meulage à l’intérieur de la fraises.

Recommandations d’application:
Vérifiez que vous avez acheté l’outil de diamant pour le traitement d’un matériau choisi (voir le tableau 1 « Emploi de l’outil de diamant selon le matériau »), ainsi que son diamètre extérieur, l’alésage (mode de fixation) et l’exigence pour le refroidissement correspondent aux caractéristiques de votre équipement.
Il est interdit d’agrandir (changer) le diamètre (de la construction) d’alésage de l’outil de diamant.
Si le diamètre de l’alésage de l’instrument diamanté excède le diamètre de l’axe de commande, il faut utiliser un cercle spécial de transition (ne fait pas partie du jeu de la livraison).

Montage approprié:
Avant le montage de l’instrument diamanté, vérifiez sa surface d’ajustage et les brides de votre équipement à la présence des serrées, des fosses ou d’autres endommagements. En cas de nécessité, les nettoyez des encrassements ou de la poussière.

La fraise à surfacer de diamant doit être correctement installée.
Le jeu entre l’embrèvement fraises à surfacer de diamant et la broche de l’équipement n’est pas admis – cela peut mener à la déséquilibre ou le battement radial du fraises à surfacer de diamant, et par la suite – à la perte des performances de coupe, à la destruction de l’instrument diamanté et soit extrêmement dangereux!
L’aiguille sur la surface latérale du corps de l’instrument diamanté (la direction de rotation est marquée) doit toujour coïncider à la direction de rotation de l’arbre de l’équipement.
Fixez sûrement l’écrou de la bride de serrage à l’aide des clefs qui font partie du jeu d’équipement. Si l’alésage a le raccord fileté, roulez la fraise sur l’axe jusqu’à la butée de la bride d’appui (ou sans bride d’appui).
Plateau diamant DGW # 70, # 100 est installé en place d’écrou à flasque dessus de disque diamant. Cela vous permet de rectifier le bord du pièce à travailler après la coupe. Le mode de montage voir sur l’emballage
Faites l’essai de démarrage sans chargement – 30 seconds au minimum. Assurez-vous absolument de l’absence des vibrations, des battements radial et de bout, des bruits étrangers pendant la marche à vide. A la découverte du battement, tournez les brides avec l’instrument diamanté aux 180 degrés sur soi-même (il ne faut pas tourner l’arbre) et répétez la rotation à la marche à vide. Dans le cas de répétition des écarts ci-dessus cités, il faut faire le diagnistic de votre équipement ou de l’instrument diamanté.

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 cenre 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!
Évitez le meulage profond. Pour augmenter l’endurance et les performances stables de la couche de diamant de la fraise, il est recommandé de réaliser la profondeur maximum du meulage lors de plusieurs passages (voir le tableau 2).
L’amenée de travail du disque (de l’ébauhe) doit être faite progressivement, sans saccades.
Il est interdit les heurts et l’augmentation forte de la profondeur du meulage lors du fonctionnement de l’outil de diamant.
Il est interdit le gauchissement ou le coincement de l’outil de diamant lors du meulage, cela peut conduire à sa destruction et c’est extrêmement dangereux!
L’influence de la charge excessive pendant le travail est interdite, cela peut mener à la diminution de la capacité tranchante fraises sa destruction et soit extrêmement dangereux!
Il est interdit aux gens de se trouver dans la direction de l’éjection de l’instrument diamanté tranchant (faites attention aussi aux objets qui peuvent être endommagés – les verres à vitre, les véhicules etc.).
Attention ! Les outils de diamant lors du fonctionnement peuvent se réchauffer très fort. Ne les touchez pas par vos mains jusqu’à ce qu’ils aient refroidi.
Pour éviter les endommagements pendant le transport de l’équipement, les de la fraises doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné de la fraises et éviter l’influence extérieure sur eux.
* Lors de l’utilisation de la fraises de ce type DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3, utilisez la meuleuse d’angle pour le meulage en arrosant à vitesse de rotation réglable (voir le tableau 2). Le refroidissement est appliqué à la meuleuse d’angle par le système de raccords et tuyaux et est introduit directement dans la zone de meulage à l’intérieur de la fraises. Lors du fonctionnement de l’outil de diamant, il faut contrôler le degré de contamination du liquide de refroidissement. La propreté optimale de la surface usinée est obtenue lors de sa transparence maximale. Il est conseillé d’utiliser l’eau courante et laver périodiquement le matériau usiné !

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 queques 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 abrasifs meules.
Attention! Pendant l’aiguissage de l’instrument diamanté, le matériel abrasif doit être fixé sûrement. L’aiguissage 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 durété et du dégré d’usinabilité du matériel.

Garanties:
Le fabricant garantit la performance de l’outil de diamant qui sera utilisé conformément à l’affectation et les recommandations ci-dessus sur l’emploi de l’outil.
La réclamation de qualité de l’instrument diamanté acheté est reçue en vertu de l’acte-réclamation remplie de la forme établie et de produit de réclamation.
<u>L’examen de la réclamation est fait:</u>
a) si les recommandations de l’exploitation de l’instrument du producteur n’étaient pas violées.
б) si l’usure de la couche diamanté consiste pas moins que 1/3 de son hauteur initiale.
L’entreprise-producteur ne porte pas des garanties selon la capacité de travail de l’instrument, si l’acheteur a changé sa construction d’une façon indépendante (l’alésage de l’ouverture d’ajustement, le forage des ouvertures de fixation supplémentaires à la bride etc.).
La couche diamantée est fixée sur un corps en acier, ne contient pas des substances pollutantes.
Le délai de validité n’est pas limité. Conserver à la température du -50°C jusqu’au +50°C et l’humidité relative jusqu’au 80 %.

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

Tableau 2. Régime du meulage recommandé:

Diamètre de la fraise, mm	DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ)#00; #0, DGT (ФАТТ) #00; #0, DGM (ФАТМ) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Profondeur du meulage par le passage, mm									DGM (ФАТМ) #2, #3; DGT (ФАТТ) #2, #3	
	Sans refroidissement		l’échelle de l’abrasivité									avec le refroidissement	
	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min	Lineare Schleifgeschwindigkeit m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Vitesse de rotation de l’arbre de travail, rév/min	Vitesse linéaire du meulage m/s
50	12000	35	0,2-0,3		0,2-0,3							-	-
100	12000	63	-		-							2800	15
125	12000	80	-	0,5-0,6	-	0,5-0,6	0,6-0,8					-	-
150	10000	80	-		-							-	-
180	8500	80	-		-							-	-
230	6600	80	-		-							-	-

ISTRUZIONI DI USO PLATORELLO DIAMANTATO Ø 50-230 mm

IT

di tipo DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT)
Platorello diamantato di tipo DGS (ΦATC) alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Platorello diamantato di tipo DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
*Platorello diamantato di tipo DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 alla smerigliatura con il raffreddamento
Platorello diamantato di tipo DGM (ΦATM) # 60, # 100 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Platorello diamantato di tipo DGW # 70, # 100 alla smerigliatura senza l'uso del 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 preciso rendono il nostro prodotto degno per il suo utilizzo durante un lungo periodo di tempo.

Per garantire tutto sopra specificato, si prega di seguire le raccomandazioni che troveranno in questa brochure. Solo in quel modo potete mantenere la qualità del Vostro utensile diamantato "DI-STAR".

Classificazione degli utensili

BESTSELLER 3D

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.

EXTRA CLASS 5D

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 taglio di diamante dagli utenti professionali.

INDUSTRIAL CLASS 7D

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

Destinazione:

Platorello diamantato sono destinate alla smerigliatura dei materiali da costruzione artificiali e naturali tramite le smerigliatrici angolari a mano, sia senza il raffreddamento, che con l'uso del raffreddamento ad acqua (informazione dettagliata sulla necessita dell'uso del raffreddamento è indicata sul corpo dell'utensile diamantato).

Platorello diamantato di tipo DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW soddisfano i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, EAC.

La sequenza del trattamento platorello diamantato:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

La designazione numerate della fresa caratterizza la dimensione del cristallo di diamante usato, che influenza l'asperità della superficie trattata del pezzo.

Platorello diamantato di tipo DGS (ΦATC) alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

Platorello diamantato di tipo DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

*Platorello diamantato di tipo DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 alla smerigliatura con il raffreddamento.

Platorello diamantato di tipo DGM (ΦATM) # 60, # 100 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

Platorello diamantato di tipo DGW # 70, # 100 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

Attenzione:

Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.

Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensili diamantati e degli impianti da Voi applicati.

Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le 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, 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)!

*All'uso delle platorello diamantato di tipo DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene allacciata alla smerigliatrice angolare tramite il sistema dei raccordi e dei tubi flessibili e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la platorello diamantato.

Consigli per l'uso:

Accertate che il Vostro utensile diamantato acquistato è destinato al trattamento del materiale scelto (vedi Tabella 1 "Applicazione dell'utensile diamantato a seconda del materiale"), e il diametro esterno dello stesso, foro di montaggio (mezzo di fissaggio) e requisiti di raffreddamento corrispondono alle caratteristiche del Vostro impianto.

Non è consentito l'aumento (cambiamento) del diametro (costruzione) del foro di montaggio dell'utensile diamantato.

Se il diametro del foro di montaggio dello strumento diamantato è più grande del diametro dell'albero di comando – è necessario utilizzare un anello adattatore speciale (non 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, pulirle da inquinamento o polvere.

Platorello diamantato frontale diamantata deve essere perfettamente montata;Platorello diamantato frontale diamantata deve essere perfettamente montata.

Non è permesso un gioco tra il posto di montaggio platorello diamantato ed il mandrino di attrezzature – questo può portare ad uno squilibrio o ai battiti radiali platorello diamantato, 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. Nel caso della sede con l'attacco filettato avvolgete platorello diamantato a fondo dell'albero nella flangia d'appoggio (o senza la flangia d'appoggio).

Platorello diamantato di tipo DGW # 70, # 100 sono installate al posto del dado della flangia sul disco diamantato. Questo schema di montaggio consente di rettificare il bordo del materiale lavorato dopo il taglio. Schema di montaggio dettagliato è mostrato come un diagramma sul imballaggio.

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!

Evitate la smerigliatura profonda. Per l'aumento della risorsa e delle caratteristiche di taglio stabili dello strato platorello diamantato, si raccomanda di raggiungere la profondità massima della smerigliatura in alcuni passaggi (vedi Tabella 2).

L'avanzamento di esercizio platorello diamantato deve essere effettuato progressivamente e senza intoppi.

Durante il funzionamento dell'utensile diamantato non sono consentiti i colpi o l'aumento brusco della profondità della smerigliatura.

In corso della smerigliatura non ammettere il disallineamento o il grippaggio dell'utensile diamantato, questo possa provocare la distruzione dello stesso ed è estremamente pericoloso!

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

Nella direzione dell'eruzione 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! Durante utensili diamantati durante il lavoro possono diventare molto caldi. Non toccare con le mani, fino a quando non si sono raffreddati.

Per evitare i danni durante il trasporto dell'impianto gli utensili diamantati devono essere rimossi e trasportati separatamente. Garantire sempre il trasporto accurato degli utensili diamantati ed evitare le influenze esterne su di essi.

*All'uso delle platorello diamantato di tipo DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene allacciata alla smerigliatrice angolare tramite il sistema dei raccordi e dei tubi flessibili e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la platorello diamantato. Durante l'uso dell'utensile diamantato è necessario monitorare il grado di contaminazione del fluido refrigerante. Purezza ottimale della superficie trattata viene ottenuta alla sua massima trasparenza. Si consiglia di utilizzare acqua corrente e lavare periodicamente il materiale trattato!

Affilatura:

Alla riduzione della capacità di taglio dell'utensile diamantato è necessario affilarlo. I segni caratteristici della riduzione della capacità di taglio sono: il riscaldamento platorello diamantato, riduzione della velocità di smerigliatura. Per l'affilatura degli utensili diamantati è necessario ad eseguire alcuni passaggi sul materiale altamente abrasivo (muratura in mattoni, intonaco di cemento-sabbia, calcestruzzo fresco, dischi abrasivi e mole).

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

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

Garanzia:

Il costruttore garantisce la prestazione dell'utensile diamantato, utilizzato per gli scopi previsti e in conformità alle raccomandazioni sopra esposte sull'uso dell'utensile.

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.

<u>L'esame della pretesa viene effettuato:</u>

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).

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, 45^{A}, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Tabella 2. Regimi di smerigliatura consigliati:

Diametro platorello diamantato, mm	DGS (ΦATC), DGM (ΦATM)#00; #0, DGT (ΦATT) #00; #0, DGM (ΦATM) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Głębokość szlifowania za przejazd, mm									DGM (ΦATM) #2, #3; DGT (ΦATT) #2, #3	
	Alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento		Scala di abrasività									Con il raffreddamento	
	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare della smerigliatura m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare della smerigliatura m/s
50	12000	35	0,2-0,3		0,2-0,3							-	-
100	12000	63	-		-							2800	15
125	12000	80	-	0,5-0,6	-	0,5-0,6	0,6-0,8					-	-
150	10000	80	-		-							-	-
180	8500	80	-		-							-	-
230	6600	80	-		-							-	-

INSTRUKCJA EKSPLOATACJI FREZY DIAMENTOWE CZOŁOWE Ø 50-230 mm

PL

TYPU DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT)
Frezy typu DGS (ΦATC) bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 bez stosowania chłodzenia;
*Frezy typu DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 z chłodzeniem;
Frezy typu DGM (ΦATM) # 60, # 100 bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGW # 70, # 100 bez stosowania chłodzenia;

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 dostojnie wykorzystywany przez długi okres.

Aby gwarantować wszystko niżej wymienione, prosimy przestrzegać wskazówek producenta wymienionych w tej instrukcji. Tylko w ten sposób możesz utrzymywać jakość Twoich narzędzi diamentowych „DI-STAR".

Klasyfikacja sprzętu

BESTSELLER 3D

Profesjonalny sprzęt diamentowy z dobrą konfiguracją cena-resurs-wydajność. Seria uniwersalnego zastosowania do profesjonalnego wykonywania prac, w większości swojej o charakterze bytowym.

EXTRA CLASS 5D

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

INDUSTRIAL CLASS 7D

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

Przeznaczenie:

Frezy diamentowe czołowe przeznaczone są do szlifowania sztucznych i naturalnych materiałów budowlanych na ręcznych szlifierkach kątowych, jak bez chłodzenia, tak i z zastosowaniem chłodzenia wodnego (szczegółowa informacja o konieczności zastosowania chłodzenia znajduje się na obudowie narzędzi diamentowych).

Frezy diamentowe czołowe typu DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW odpowiadają wymogom bezpieczeństwa, a także przeszły procedurę deklarowania zgodności EN 13236, EAC.

Kolejność obróbki frezami:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

Oznaczenie numerowe frezy charakteryzuje rozmiar zastosowanego kryształu diamentowego, który wywiera wpływ na chropowatość obrabianej powierzchni przedmiotu.

Frezy typu DGS (ΦATC) bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 bez stosowania chłodzenia;
*Frezy typu DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 z chłodzeniem;
Frezy typu DGM (ΦATM) # 60, # 100 bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGW # 70, # 100 bez stosowania chłodzenia;

Ostrzeżenie:

Przed rozpoczęciem pracy uważnie przeczytaj niniejszą Instrukcję.

Należy ściśle przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa użytkowania narzędzia diamentowego i używanego sprzętu.

Przed podjęciem jakichkolwiek prac (przemieszczenie, wymiana sprzętu i t.d.) z maszynami zaśilanymi prądem elektrycznym, wyciągnij wtyczkę z gniazdka elektrycznego albo odpowiednie należy wyciągnąć akumulator z urządzenia.

Przed każdym użyciem należy przeprowadzić przegląd wizualny w zakresie braku możliwych usterek 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 urządzemiu! Praca bez ekranu ochronnego oraz innych urządzeń ochronnych jest zabroniona (zobacz instrukcję eksploatacji wyrobnika urządzeń)!

* Przy użyciu frezów typu DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 należy stosować szlifierki kątowe do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierki kątowej za pomocą systemu króćców i węży oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy.

Wskazówki dotyczące użytkowania:

Upewnij się, że nabyte przez Ciebie narzędzie diamentowe jest przeznaczone do obróbki wybranego materiału (p.Tabelę 1, „Zastosowanie narzędzi diamentowych do materiałów"), a jego średnica zewnętrzna, otwór do mocowania (sposób mocowania) i wymagania do chłodzenia są zgodne z charakterystykami Twojego sprzętu.

Nie dopuszcza się zwiększenia (zmiany) średnicy (konstrukcji) otworu do mocowania narzędzi diamentowych.

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 złupin, wgięć oraz innych uszkodzeń. W razie konieczności trzeba oczyścić je z kurzu i zabrudzeń.

Frez diamentowy czołowy musi być zainstalowany bez zarzutu;

Nie jest dopuszczalny luz między miejscem nasadowym tarczy a wrzecionem urządzenia – to może doprowadzić do rozbalansowania frezy i wywołać jego bicie promieniowe, a w rezultacie doprowadzić do utraty właściwości tnących frezy, zniszczeniu sprzętu diamentowego oraz wyniknięcia zagrożenia dla 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. Jeśli czop z przyłączem gwintowym - nawiń frez na wał do oporu w kołnierz szyjkowy (lub bez kołnierza szyjkowego).

Frez typu DGW # 70, # 100 montuje się zamiast oryginalnej nakrętki dociskowej tarczy diamentowej. Taki system mocowania pozwala przeszlifować krawędź obrabianego materiału po cięciu. Szczegółowy schemat montażu jest podany w postaci schematu na opakowaniu frezy.

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 inctrumentu diamentowego.

Użytkowanie:

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

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 uszkodżenia oraz jest bardzo niebezpieczne!

Należy unikać głębokiego szlifowania. Dla zwiększenia zasobu i stabilnych właściwości tnących warstwy diamentowej frezy maksymalną głębokość szlifowania zaleca się docierać za kilku przejazdów (patrz Tabelę 2.)

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

Podczas pracy narzędzia diamentowego niedozwolone są ciosy lub gwałtowne zwiększenie głębokości szlifowania.

W procesie szlifowania nie dopuszczaj do przekrzywienia lub zablokowania narzędzia diamentowego - to może doprowadzić do jego zniszczenia i jest bardzo niebezpieczne!

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

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

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich rękami, dopóki nie ostygły.

Aby uniknąć uszkodzeń podczas transportu sprzętu, narzędzia diamentowe należy usuwać i przenosić ich oddzielnie. Zawsze należy zadbać o delikatne transportowanie narzędzi diamentowych i nie dopuścić do zewnętrznego wpływu na nich.

* Przy użyciu frezów typu DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 należy stosować szlifierki kątowe do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierki kątowej za pomocą systemu króćców i węży oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy. W trakcie eksploatacji narzędzi diamentowych należy monitorować stopień zanieczyszczenia cieczy chłodzącej. Optymalna czystość obrabianej powierzchni uzyskuje się przy maksymalnej przejrzystości. Najlepiej korzystać z bieżącej wody i okresowo płukać obrabiany materiał!

Ostrzenie:

W razie obniżenia zdolności tnącej sprzętu diamentowego należy go naostrzyć. Charakterystycznymi objawami spadku tnącej zdolności są: nagrzewanie frezy, zmniejszenie prędkości szlifowania. Do ostrzenia narzędzi diamentowych należy wykonać kilka przejazdów po materiału o wysokiej ścieralności (mur ceglany, tynk cementowo-piaskowy, świeży beton, tarczy ścierne do ostrzenia lub ściernice).

Uwaga! Przy ostrzeniu sprzętu diamentowego materiał ścierny powinien być dobrze zamocowany. Ostrzenie może powodować nagłe zaciąganie w stronę cięcia – należy przytrzymywać podawanie sprzętu diamentowego! Niewykonanie danych wskazówek może doprowadzić do uszkodzenia frezy i jest bardzo niebezpieczne!

Częstotliwość powtórzeń ostrzenia warstwy diamentowej zależy od twardości oraz stopnia obrabialności materiału.

Obowiązki gwarancyjne

Przedsiębiorstwo-producent gwarantuje działanie narzędzi diamentowych, które są używane zgodnie z przeznaczeniem i według powyższych zaleceń w instrukcji obsługi narzędzia.

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

<u>Rozpatrzenie reklamacji odbywa się:</u>

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 zdolnośc do pracy sprzętu w wypadku zmian konstrukcyjnych, przeprowadzonych samodzielnie przez nabywcę (roztaczanie otworu nasadowego, wiercenie dodatkowych otworów mocujących pod kołnierz i t.p.).

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 Sp.z.o.o. m. Połtawa, ul. M.Biruzowa, 45^{A}, telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Tabela 2. Zalecane tryby szlifowania:

Średnica frezy, mm	DGS (ΦATC), DGM (ΦATM)#00; #0, DGT (ΦATT) #00; #0, DGM (ΦATM) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Głębokość szlifowania za przejazd, mm									DGM (ΦATM) #2, #3; DGT (ΦATT) #2, #3	
	Bez stosowania chłodzenia		Skala ścieralności									Z chłodzeniem	
	Prędkość obrotowa wału roboczego, ob/min	Liniowa prędkość szlifowania m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Prędkość obrotowa wału roboczego, ob/min	Liniowa prędkość szlifowania m/s
50	12000	35	0,2-0,3		0,2-0,3							-	-
100	12000	63	-		-							2800	15
125	12000	80	-	0,5-0,6	-	0,5-0,6	0,6-0,8					-	-
150	10000	80	-		-							-	-
180	8500	80	-		-							-	-
230	6600	80	-		-							-	-

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ФРЕЗ АЛМАЗНЫХ ТОРЦЕВЫХ Ø 50-230 мм

RU

ТИПА DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT)
Фрезы типа DGS (ΦATC) применяются без охлаждения.
Фрезы типа DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 - применяются без охлаждения.
*Фрезы типа DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 - *применяются только с охлаждением.
Фрезы типа DGM (ΦATM) # 60, # 100 - применяются без охлаждения.
Фрезы типа DGW # 70, # 100 - применяются 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 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 3D

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

EXTRA CLASS 5D

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

INDUSTRIAL CLASS 7D

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

Назначение:

Фрезы алмазные торцевые предназначены для шлифования искусственных и природных строительных материалов на ручных угловых шлифовальных машинах, как без охлаждения, так и с применением водяного охлаждения (подробная информация о необходимости применения охлаждения указана на корпусе алмазного инструмента).

Фрезы алмазные торцевые типа DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW отвечают требованиям безопасности Государственного комитета Украины по вопросам технического регулирования и потребительской политики и научно-технического центра стандартизации, метрологии и сертификации, Технического Регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Фрезы алмазные торцевые 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.

Фрезы алмазные торцевые изготавливаются в соответствии в соответствии с ТУ.У 21078963-005-2000

Фрезы алмазные торцевые DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW соответствуют требованиям безопасности и прошли процедуру декларирования соответствия EN 13236, EAC.

Последовательность обработки фрезами:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

Номерное обозначение фрезы характеризует размер применяемого алмазного кристалла, влияющего на шероховатость обработанной поверхности заготовки.

Фрезы типа DGS (ΦATC) применяются без охлаждения.
Фрезы типа DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 - применяются без охлаждения.
*Фрезы типа DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 - применяются только с охлаждением.
Фрезы типа DGM (ΦATM) # 60, # 100 - применяются без охлаждения.
Фрезы типа DGW # 70, # 100 - применяются без охлаждения.

Предупреждение:

Перед началом работы внимательно изучите эту Инструкцию.

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

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

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

Никогда не используйте повреждённый алмазный инструмент.

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

Работу выполняйте в защитных очках с боковой защитой (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)!

* При использовании фрез типа DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 применяйте угловые шлифовальные машинки для мокрого шлифования с регулируемой частотой вращения (см. табл. 2). Охлаждение подводится к угловой шлифовальной машине посредством системы штуцеров и шлангов и подаётся непосредственно в зону шлифования внутрь фрезы.

Рекомендации по применению:

Убедитесь, что приобретенный Вами алмазный инструмент предназначен для обработки выбранного материала (см. Таблицу 1, «Применяемость алмазного инструмента по материалам»), а его наружный диаметр, посадочное отверстие (способ крепления) и требования к охлаждению соответствуют характеристикам Вашего оборудования.

Не допускается увеличение (изменения) диаметра (конструкции) посадочного отверстия алмазного инструмента.

Если диаметр посадочного отверстия алмазного инструмента больше диаметра вала привода - необходимо использовать специальное переходное кольцо (в комплект поставки не входит).

Надлежащий монтаж:

Перед установкой алмазного инструмента проверьте его посадочную поверхность и фланцы Вашего оборудования на наличие забоин, вмятин или других повреждений. При необходимости очистите их от загрязнений или пыли.

Фреза алмазная торцевая должна быть безупречно установлена;

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

Стрелка на боковой поверхности корпуса алмазного инструмента (обозначенное направление вращения) должна всегда совпадать с направлением вращения вала станка.

Надежно зафиксируйте гайку прижимного фланца при помощи рожковых ключей. Если посадочное место с резьбовым соединением - накрутите фрезу на вал до упора в опорный фланец (или без опорного фланца).

Фрезы типа DGW # 70, # 100 устанавливаются вместо гайки прижимного фланца поверх алмазного диска. Такая схема крепления позволяет зашлифовать кромку обрабатываемого материала после отрезки. Подробная схема монтажа указана в виде схемы на упаковке фрезы.

Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального и торцевого биений, посторонних шумов во время холостого хода. При обнаружении биения проверните фланцы совместно с алмазным инструментом на 180 градусов вокруг своей оси (вал проворачивать не нужно) и повторите вращение на холостом ходу. В случае повторения вышеперечисленных отклонений необходимо провести диагностику Вашего оборудования или алмазного инструмента.

Применение:

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

Предельно допустимые обороты вала шпиндельного узла указаны на приобретённом Вами алмазном инструменте. Превышение оборотов могут негативно отобразиться на его работоспособности, привести к разрушению и является крайне опасным!

Избегайте глубокой шлифовки. Для увеличения ресурса и стабильных режущих свойств алмазного слоя фрезы максимальную глубину шлифования рекомендуется достигать за несколько проходов (смотрите Таблицу 2.)

Рабочая подача фрезы должна осуществляться поступательно, без рывков.

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

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

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

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

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

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

* При использовании фрез типа DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 рекомендуется использовать угловые шлифовальные машинки для мокрого шлифования с регулируемой частотой вращения (см. табл. 2). Охлаждение подводится к угловой шлифовальной машине посредством системы штуцеров и шлангов и подаётся непосредственно в зону шлифования внутрь фрезы. В процессе эксплуатации алмазного инструмента необходимо следить за степенью загрязненности охлаждающей жидкости. Оптимальная чистота обрабатываемой поверхности получается при максимальной ее прозрачности. Желательно использовать проточную воду и периодически промывать обрабатываемый материал!

Заточка:

При снижении режущей способности алмазного инструмента его необходимо заточить. Характерными признаками снижения режущей способности являются: нагрев фрезы, снижение скорости шлифования. Для заточки алмазного инструмента необходимо выполнить несколько проходов по высоко абразивному материалу (кирпичная кладка, цементно-песчаная штукатурка, свежий бетон, абразивные заточные или шлифовальные круги).

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

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

Гарантийные обязательства:

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

<u>Рассмотрение претензии проводится:</u>

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.).

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

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

Производитель:

ООО «Ди-Стар» Украина, г. Полтава, ул. М.Бирюзова, 45^{A}, тел.: +38 (0532) 508720, 508 721.

Поставщик:

ООО «Ди-Стар Центр» РФ, Белгородская область, Белгородский район, пос. Дубовое, ул. Широкая 5, телефон: +7 (4722) 360-836.

Таблица 2. Рекомендуемые режимы шлифования:

Диаметр фрезы, мм	DGS (ΦATC), DGM (ΦATM)#00; #0, DGT (ΦATT) #00; #0, DGM (ΦATM) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Глубина шлифования за проход, мм									DGM (ΦATM) #2, #3; DGT (ΦATT) #2, #3	
	Без охлаждения		Шкала абразивности									С охлаждением	
	Частота вращения вала, об/мин	Линейная скорость шлифования м/сек	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Частота вращения вала, об/мин	Частота вращения вала, об/мин
50	12000	35	0,2-0,3		0,2-0,3							-	-
100	12000	63	-		-							2800	15
125	12000	80	-	0,5-0,6	-	0,5-0,6	0,6-0,8					-	-
150	10000	80	-		-							-	-
180	8500	80	-		-							-	-
230	6600	80	-		-							-	-

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ФРЕЗ АЛМАЗНИХ ТОРЦЕВИХ Ø 50-230 мм

UA

ТИПА DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT)
Фрези типу DGS (ΦATC) застосовуються без охолодження.
Фрези типу DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 - застосовуються без охолодження.
*Фрези типу DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 - застосовуються тільки з охолодженням.
Фрези типу DGM (ΦATM) # 60, # 100 - застосовуються без охолодження.
Фрези типу DGW # 70, # 100 - застосовуються 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, які знайдете в цій брошурі. Тільки так Ви зможете підтримувати якість Вашого алмазного інструменту «DI-STAR».

Класифікація інструменту

BESTSELLER 3D

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

EXTRA CLASS 5D

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

INDUSTRIAL CLASS 7D

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

Призначення:

Фрези алмазні торцеві призначені для шліфування штучних і природних будівельних матеріалів на ручних кутових шліфувальних машинах, як без охолодження, так і з застосуванням водяного охолодження (детальна інформація про необхідність застосування охолодження вказана на корпусі алмазного інструменту).

Фрези алмазні торцеві типу DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW відповідають вимогам безпеки Державного комітету України з питань технічного регулювання та споживчої політики та науково-технічного центру стандартизації, метрології та сертифікації України, Технічного Регламенту Митного Союзу ТР ТЗ 010/2011 «Про безпеку машин та устаткування».

Фрези алмазні торцеві 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.

Фрези алмазні торцеві виготовляються у відповідності з ТУ.У 21078963-005-2000

Фрези алмазні торцеві DGS (ΦATC), DGM (ΦATM), DGT (ΦATT), DGW відповідають вимогам безпеки та пройшли процедуру декларування відповідності EN 13236, EAC.

Послідовність обробки фрезами:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

Номерне позначення фрези характеризує розмір застосовуваного алмазного кристала, що впливає на шорсткість обробленої поверхні заготовки.

Фрези типу DGS (ΦATC) застосовуються без охолодження.
Фрези типу DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #00, #0 - застосовуються без охолодження.
*Фрези типу DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 - застосовуються тільки з охолодженням.
Фрези типу DGM (ΦATM) # 60, # 100 - застосовуються без охолодження.
Фрези типу DGW # 70, # 100 - застосовуються без охолодження.

Попередження:

Перед початком роботи уважно прочитайте цю Інструкцію

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

Перед початком виконання будь - яких робіт (переміщення, заміна інструменту та інше) з електричними приводними машинами витягніть штепсельну вилку з розетки або відповідно, вийміть 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 захисне 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)!

* При використанні фрез типу DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 застосовуйте кутові шліфувальні машинки для мокрого шліфування з регульованою частотою обертання (див. табл. 2). Охолодження підводиться до кутової шліфувальної машини за допомогою системи штуцерів і шлангів і подається безпосередньо в зону шліфування всередину фрези.

Рекомендації по застосуванню:

Переконайтеся, що придбаний Вами алмазний інструмент призначений для обробки вибраного матеріалу (див. Таблицю 1, «Застосування алмазного інструменту за матеріалами»), а його зовнішній діаметр, посадкове отвір (спосіб кріплення) і вимоги до охолодження відповідають характеристикам Вашого обладнання.

Не допускається збільшення (зміна) діаметра (конструкції) посадочного отвору алмазного інструменту.

Якщо діаметр посадочного отвору алмазного інструменту більше діаметра вала приводу - необхідно використовувати спеціальне перехідне кільце (в комплект поставки не входить).

Належний монтаж:

Перед установкою алмазного інструменту перевірте його посадкову поверхню і фланці Вашого обладнання на наявність забоїн, вм'ятин або інших пошкоджень. При необхідності очистіть їх від забруднень і пилу.

Фреза алмазна торцева повинна бути бездоганно встановлена.

Не допускається люфт між посадковим місцем фрези і шпинделем обладнання - це може призвести до дисбалансу або радіального биття, а в подальшому - до втрати ріжучих властивостей, руйнування алмазного інструменту і є вкрай небезпечним!

Стрілка на бічній поверхні корпуса алмазного інструменту (позначений напрямок обертання) завжди повинна збігатися з напрямком обертання вала обладнання.

Надійно зафіксуйте гайку притискного фланця за допомогою ріжкових ключів. Якщо посадочне місце з різьбовим з'єднанням - накрутіть фрезу на вал до упору в опорний фланець (або без опорного фланця).

Фрези типу DGW # 70, # 100 встановлюються замість гайки притискного фланця зверху алмазного диска. Така схема кріплення дозволяє відшліфувати кромку оброблюваного матеріалу після відрізки. Детальна схема монтажу вказана у вигляді схеми на упаковці фрези.

Проведіть пробний пуск без навантаження – мінімум 30 секунд. Обов'язково впевніться у відсутності вібрацій, радіального і торцевого биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. При виявленні биття проверніть фланці разом з алмазним інструментом на 180 градусів навколо своєї осі (вал провертати не потрібно) і повторіть обертання на холостому ходу. У разі повторення перерахованих вище відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання або алмазного інструменту.

Застосування:

Рекомендовані оберти вала шпиндельного вузла наведені в Таблиці 2. Недотримання цих вимог може негативно позначитися на ріжучій здатності алмазного інструменту!

Гранично допустимі оберти вала шпиндельного вузла вказані на придбаному Вами алмазному інструменті. Перевищення обертів можуть негативно відобразитися на його працездатності, призвести до руйнування і є вкрай небезпечним!

Уникайте глибокого шліфування. Для збільшення ресурсу і стабільних ріжучих властивостей алмазного шару фрези максимальну глибину шліфування рекомендовано досягати за кілька проходів (дивіться Таблицю 2.)

Робоча подача фрези повинна здійснюватися поступово, без ривків.

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

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

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

У напрямку викиду ріжучого алмазного інструменту заборонено перебувати людям (зверніть увагу і на предмети, які можуть бути пошкоджені: віконне скло, автомобілі тощо).

Обережно! Алмазні інструменти при роботі можуть сильно нагріватися. Не доторкайтеся до них руками, поки вони не охололи.

Щоб уникнути пошкоджень при транспортуванні обладнання алмазні інструменти слід знімати й транспортувати їх окремо. Завжди слід забезпечувати акуратне транспортування.

Фрези типу DGW # 70, # 100 встановлюються замість гайки притискного фланця зверху алмазного диска. Така схема кріплення дозволяє відшліфувати кромку оброблюваного матеріалу після відрізки. Детальна схема монтажу вказана у вигляді схеми на упаковці фрези. алмазних інструментів і не допускати зовнішніх впливів на них.

* При використанні фрез типу DGM (ΦATM), DGT (ΦATT) #2, #3 рекомендується використовувати кутові шліфувальні машинки для мокрого шліфування з регульованою частотою обертання (див. табл. 2). Охолодження підводиться до кутової шліфувальною машині за допомогою системи штуцерів і шлангів і подається безпосередньо в зону шліфування всередину фрези . В процесі експлуатації алмазного інструменту необхідно стежити за ступенем забрудненості охолоджуючої рідини. Оптимальна чистота оброблюваної поверхні виходить при максимальній її прозорості. Бажано використовувати проточну воду і періодично промивати оброблюваний матеріал!

Заточування:

При зниженні ріжучої здатності алмазного інструменту його необхідно заточити. Характерними ознаками зниження ріжучої здатності є: нагрівання фрези, зниження швидкості шліфування. Для заточуванні алмазного інструменту необхідно виконати декілька проходів по високо абразивному матеріалу (цегляна кладка, цементно- піщана штукатурка, свіжий бетон, абразивні заточувальні або шліфувальні круги).

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

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

Гарантійні зобов'язання

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

<u>Розгляд претензії проводиться:</u>

а) якщо не були порушені рекомендації заводу- виробника 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).

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

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

Виробник:

ТОВ «Ді-Стар» Україна, м. Полтава, вул. М. Бірюзова, 45^{A}, тел.: +38 (0532) 508 720, 508721.

Постачальник:

ТОВ «Ді-Стар Трейд», Україна, м. Київ, вул. Чорноморська, 1, оф.17, телефон: +38(044) 514-486.

Таблиця 2. Рекомендовані режими шліфування:

Діаметр фрези, мм	DGS (ΦATC), DGM (ΦATM)#00; #0, DGT (ΦATT) #00; #0, DGM (ΦATM) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Глибина шліфування за прохід, мм									DGM (ΦATM) #2, #3; DGT (ΦATT) #2, #3	
	Без охолодження		Шкала абразивності									З охолодженням	
	Частота обертання валу, об/хв	Лінійна швидкість шліфування м/сек	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Частота обертання валу, об/хв	Лінійна швидкість шліфування м/сек
50	12000	35	0,2-0,3		0,2-0,3							-	-
100	12000	63	-		-							2800	15
125	12000	80	-	0,5-0,6	-	0,5-0,6	0,6-0,8					-	-
150	10000	80	-		-							-	-
180	8500	80	-		-							-	-
230	6600	80	-		-							-	-