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

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

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

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

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

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

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

DiSTAR

DE BEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTTRENNSCHEIBEN

EN USER MANUAL FOR CUTTING DIAMOND DISKS

FR NOTICE D'EXPLOITATION DES DISQUES DIAMANTÉS À TRONÇONNER

IT ISTRUZIONI DI USO DEI DISCHI DIAMANTATI DI TAGLIO

PL INSRUKCJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ

www.distar.ua

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

Ø 300-700 mm

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:

					abrasivität / abrasiveness / abrasivité / abrasività / ścieralność / абразивность / абразивність																	
					15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
3D	1A1RSS/C1N-W ABRASIVE	●●●	●●											●	●		●●	●●	●●	●●	●●●	●●●
5D	1A1RSS/C2/C3 HIT ASPHALT	●●●															●	●●	●●	●●	●●	●●●
	1A1RSS/C3 HIT UNI	●●	●●●	●							●●		●●	●●	●●	●●●	●	●●	●●			
	1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	●●●	●●	●							●●●	●	●●●	●●●	●●●	●●	●	●●	●			
	1A1RSS/C3 PREMIER ACTIVE			●●●	●●●	●●●		●●●	●●●			●	●●	●	●●	●●	●●	●	●			
	1A1RSS/C3 TECHNIC ADVANCED	●●●	●	●●				●	●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●	●●	●●			
	1A1RSS/C3HIT XXL	●	●●●	●●							●●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●	●●	●●			
	1A1RSS/C3 HIT RM-W	●●	●●●								●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●	●●	●●			
	1A1RSS/C1-W CLASSIC H12	●●	●●●							●	●●●	●●●	●●	●●●	●●	●	●	●	●		●	
	1A1RSS/C3-W JetCUT	●●●	●●							●	●●●	●●●	●●	●●●	●●	●	●	●	●		●	
	1A1RSS/C3-W CONSTRUCTION	●●	●●●							●	●●●	●●●	●●	●●●	●●	●	●	●	●		●	
	1A1RSS/C3-W GREEN CONCRETE	●●●									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●●●	●
	1A1RSS/C1S-W SPRINTER PLUS	●●●												●	●	●	●	●	●	●●	●●	●●●
7D	1A1RSS/C3 SANDSTONE			●●●				●	●						●●●	●	●	●	●●●	●		
	1A1RSS GRANITE UNIVERSAL (UNI H)			●●●	●●	●●		●●●	●●●				●●			●●	●					
	1A1RSS/C3-W RS-M	●●	●●●								●●●	●●●	●●	●●●	●							
	1A1RSS/C1/C3-W RS-Z	●●●	●●								●●●	●●●	●●	●●●						●	●	●
	1A1RSS/C3-W METEOR	●●	●●●							●●●	●●●	●●●	●●	●●●	●	●	●	●	●			

●●● 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
5	Achat, jasper, onyx, saphir	Agate, jasper, onyx, sapphire	Agate, jaspe, onyx, saphir	Agate, jasper, onyx, sapphire	Agat, jaspis, onyks, szafir	Агат, яшма, оникс, сапфир	Агат, яшма, онікс, сапфір
10	Glasierte Fliese, Glas	Glazed ceramic tiles, glass	Carreau en céramique verni, glace	Glazed ceramic tiles, glass	Polewana płytka ceramiczna, szkło	Глазурованная керамическая плитка, стекло	Глазурована керамічна плитка, скло
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 hydrotechnique	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, Klinkerzieger	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, вогнетриви 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
100	Asphalt	Asphalt	Asphalte	Asphalt	Asfalt	Асфальт	Асфальт

DE BEDIENUNGSANWEISUNG DER DIAMANTTRENNSCHEIBEN TYP 1A1RSS

Mit Verwendung der Abkühlung / Ohne Abkühlung
1A1RSS (Diamantsegmente sind auf dem Gehäuse befestigt)
Scheibenformbezeichnung laut FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 300-600 mm Für Schneiden mit Abkühlung / zum Schneiden ohne Abkühlung

Sehr geehrter Käufer!
Mit bestem Dank für die Auswahl der Produktion der Firma „Di-STAR“! Hohe Qualität der Rohstoffe und Materialen, richtige Auswahl der Bestandteile, Anwendung der modernen Technologien, sowie präzise Kontrolle machen unser Produkt würdig für seine Anwendung im Laufe langer Frist.
Um alles Untengenanntes zu garantieren, bitten wir Sie die Hinweise, die Sie in dieser Broschüre finden werden, zu befolgen. Nur so können Sie die Qualität Ihrer Diamantscheibe erhalten.

Bestimmung:
Die Trennscheiben sind für trockenes und nasses (genaue Information über die eventuelle Erforderlichkeit der Kühlung entnehmen Sie den Daten an der Scheibe) Schneiden und Trennen der künstlichen und natürlichen Baustoffe unter Einsatz von Fugenschneidern, Trennschleifern, Steintrennmaschinen geeignet.
Die Diamanttrennscheiben des Typs 1A1RSS entsprechen den Sicherheitsforderungen und haben das Verfahren der Konformitätserklärung EN 13236, EAC bestanden.
Das Unternehmen Di-Star ist nach den Anforderungen der Normen ISO 9001-2015, ISO 14001-2015, ISO 45001-2018 zertifiziert. Diamant-Trennscheiben des Typs 1A1RSS entsprechen den Sicherheitsanforderungen und haben das Konformitätsbewertungsverfahren gemäß EN 13236 und EAC durchlaufen.

Warnung:
Vor dem Arbeitsbeginn studieren Sie aufmerksam diese Anweisung.
Beachten Sie streng Sicherheitsanweise der Anwendung der Diamantscheibe und des von Ihnen verwendbaren Gerätes.
Vor dem Beginn der Ausführung der beliebigen Arbeiten (Verlegen, Wechsel des Werkzeuges u.a.) mit den Elektroantriebsmaschinen ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose heraus bzw. entfernen Sie den Akku aus dem Gerät.
Vor jedem Einsatz führen Sie eine Sichtkontrolle auf das Nichtvorhandensein der möglichen Beschädigungen des Diamantwerkzeuges durch.
Nie verwenden Sie das beschädigte Diamantwerkzeug.
Beschädigte, unsachgemäß installierte oder falsch angewendete Diamantwerkzeuge können extrem hohes Risiko sein!
Führen Sie die Arbeit mit der Schutzbrille mit Seitenschutz (der Maske mit Vollschutz), der Atemschutzmaske, den Kopfhörern und den Handschuhen durch. Tragen Sie immer Sicherheitsschuhe (benutzen Sie falls notwendig die Schürze);
das bearbeitbare Material ist sicher zu befestigen;
Verwenden Sie immer das Schutzgehäuse auf Ihrem Gerät! Die Arbeit ohne Schutzgehäuse und ohne Schutzanlagen des Gerätes ist verboten (siehe Bedienungsanweisung des Geräteherstellers)!
Es ist verboten mit der Seitenfläche der diamantführenden Schicht zu arbeiten (für Schleifoperationen zu verwenden);
Es ist verboten das Diamantwerkzeug für Kurvenschnitte zu verwenden (mit Ausnahmen von Sonderkonstruktionen).

Anwendungsempfehlung:
Stellen Sie sich sicher, dass das von Ihnen gekauftes Diamantwerkzeug für die Bearbeitung des ausgewählten Materials vorgesehen ist. Beachten Sie den Materialhinweis, der auf dem Etikett, der Verpackung und in dieser Bedienungsanweisung angeführt ist. (Siehe Tabelle 1, „Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialen“).
Der Außendurchmesser und die Aufnahmebohrung der Diamanttrennscheibe müssen den Kennzeichnungen Ihres Gerätes entsprechen.
Es ist die Durchmesservergrößerung der Aufnahmebohrung der Diamanttrennscheibe nicht zulässig.
Wenn der Durchmesser der Aufnahmebohrung des Diamantwerkzeuges größer als Durchmesser der Antriebswelle ist, ist es notwendig einen speziellen Adapterring zu verwenden (wird nicht mitgeliefert).

Richtige Installation:
Vor der Diamantwerkzeuginstallation prüfen Sie seine Sitzfläche und Flansche Ihres Gerätes auf das Vorhandensein der Schlagstellen, Eindrücke oder anderer Beschädigungen. Falls notwendig reinigen Sie sie vor Schmutz und Staub.
Die Diamanttrennscheibe soll einwandfrei installiert werden.
Das Spiel zwischen der Sitzstelle der Scheibe und dem Spindel des Gerätes ist nicht zulässig – das kann zur Unwucht oder zum Rundlauffehler der Scheibe, und weiter - zur Reduzierung der Schneidfähigkeit, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!
Der Pfeil an der Seitenfläche des 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.
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:
Druck und Verbrauch der Kühlflüssigkeit muss nicht weniger als gegeben in der Tabelle 2 sein. Flüssigkeit muss direkt in dem Schneidbereich gefördert werden. Bei Verwendung der Diamantsäge muss Verschmutzungsgrad der Kühlflüssigkeit beachtet werden, optimale Schneideigenschaften bewahren sich bei maximaler Durchsichtigkeit der Flüssigkeit.
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!
Vermeiden Sie das Tiefschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantschicht der Scheibe ist es empfohlen die Maximalschnitttiefe in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnitttiefe nicht zulässig.
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstückes) sollte schrittweise, ruckfrei durchgeführt werden.
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantenwerkzeuges aus – das kann zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!
Die Einwirkung der Überbelastung im Verlauf der Arbeit ist verboten, das kann zur Reduzierung der Schneidfähigkeit, zum Brechen des Diamantwerkzeuges führen und ist extrem gefährlich!
Vermeiden Sie die Überhitzung der Scheibe (charakteristisches Merkmal – Bildung des Überfunkelfluges in der Schnittstelle mit der weiteren Entstehung der Ausglühfarbe, wie auf der Diamantschicht, als auch auf dem Scheibengehäuse). Es wird empfohlen alle 2-3 Minuten die Scheibe aus dem bearbeitbaren Material für seine Abkühlung im Laufe von 20-30 Sekunden des Betriebes im Leerlauf zu entfernen.
In der Richtung des Auswurfes des Schnittdiamantwerkzeuges ist es verboten sich den Menschen zu befinden (achten Sie auch auf Objekte, die beschädigt sein können – Fensterscheiben, Autos u.a.).
Achtung! Die Diamanttrennscheiben können sich warm laufen. Berühren Sie sie mit den Händen nicht, bis sie abkühlen.
Um Transportschäden zu vermeiden, sollen Diamanttrennscheiben entfernt und separat transportiert werden. Es ist immer sorgfältigen Transport der Diamantscheiben sicherzustellen und Außenwirkungen auf sie zu verhindern.

Schärfen:
Bei der Reduzierung der Schneidfähigkeit des Diamantwerkzeuges muss es geschärft werden. Charakteristische Merkmale der Reduzierung der Schneidfähigkeit sind: Scheibenerhitzung, Reduzierung der Schnittgeschwindigkeit, in einigen Fällen – Formänderung des Gehäuses und erhöhte Ausbruchsbildung des Materials. Dafür ist es notwendig das Schneiden (5-6 Schnitte) ohne Kühlmittel des Hochschleifmaterials in dünne Streifen durchzuführen. Hochschleifmateriale: Backsteinbau, Zementsandputz, Frischbeton, Schleifscheiben.
Beim Maschinentrennen (Steintrennmaschine) kann das Diamantwerkzeug wie folgt geschliffen werden: die Schnitttiefe wird auf 0,3 bis 0,4 mm reduziert und der Längsvorschub maximal vergrößert (8 bis 12 lfm/min.), wobei Wellenumdrehungen der Spindeleinheit gleich bleiben.
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:
Der Mängelanspruch des gekauften Diamantwerkzeuges wird auf Grund der ausgefüllten Reklamationsakte der festgestellten Form und beim Vorhandensein des Reklamationsproduktes angenommen.
Schadensbearbeitung wird durchgeführt:
a) wenn die Empfehlung des Herstellerbetriebs zum Werkzeugbetrieb nicht verletzt wurde.
b) wenn der Verschleiß der Diamantschicht nicht mehr als 1/3 ihrer Anfangshöhe beträgt.
Der Herstellbetrieb übernimmt keine Gewährleistungsverpflichtung zur Arbeitsfähigkeit des Werkzeuges, wenn der Käufer auf eigene Initiative seine Konstruktion (Schleifen der Aufnahmebohrung, Bohren der zusätzlichen Befestigungslöcher für den Flansch u.a.) geändert hat.
Die Diamanttrennscheibe 1A1RSS ist mit segmentaler diamantführender Schicht auf der Metallbindung hergestellt.
Die Diamantschicht ist auf dem Stahlgehäuse befestigt, enthält keine Schadstoffe.
Die Haltbarkeit ist unbegrenzt. Aufbewahren bei der Temperatur von -50°C bis +50°C und relativen Feuchtigkeit bis 80%.

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

Tabelle 2. Empfohlene Schnittbedingungen, Flanschendurchmesser:

Durchmesser durchmesser, mm	Steinschneidemaschine mit Kühlung				Nahtschneider zum Schneiden mit Kühlung																Benzinschneider zum Schneiden mit Kühlung/ohne Kühlung				Schnitttiefe, mm				Empfohlener Wasserverbrauch, l/min.
	Minimaler Flanschdurchmesser, mm.	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min.	Lineare Schnittgeschwindigkeit, m/Sek.	Minimale Antriebsleistung (kW)	Minimaler Flanschdurchmesser, mm.	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min.	Lineare Schnittgeschwindigkeit, m/Sek.	Minimale Antriebsleistung (kW): 1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	1A1RSS/C3-W 1A1RSS/C1-W Classic KONSTRUKTION	1A1RSS/C3 Technic Advanced	1A1RSS/C3-W Green Concrete	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W Meteor	1A1RSS/C1/C3-W RS-Z	1A1RSS/C1N-W Abrasive	1A1RSS/C2/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W Sprinter	Minimaler Flanschdurchmesser, mm.	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min.	Lineare Schnittgeschwindigkeit, m/Sek.	Minimale Antriebsleistung (kW)	Empfohlene Schnitttiefe pro Durchgang, mm (Abrasivitätsskala (Tabelle 1)): 15-35	40 - 45	50-100	Maximale Schnitttiefe, mm.	
								Schneiden von Beton									Asphaltfräsen											
300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	≥4-13	≥4-13	≥4-9	> 15	≥5-13	≥5-13	≥4-9	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	100	4700	74	3,4-5,0	30	55	110	110	10-15
350	120	1800-1900	32-35	2,2-5,5	100	3000	55													100	4700	86	3,4-5,0	35	60	120	120	10-15
400	140	1500-1700	32-35	2,2-5,5	100	3000	63													100	4700	98	3,4-5,0	35	65	130	130	10-15
450	140	1350-1500	32-35	8,0	100	3000	70			-	-	-	-	-						100	4700	110	3,4-5,0	35	80	160	160	15-20
500	140	1200-1300	32-35	8,0	100	2100	55													-	-	-	-	40	87	175	175	15-20
600	140	1000-1100	32-35	12,0	100	1930	58										-	-		-	-	-	-	40	110	220	220	20-30
700	140	850-1000	32-35	15	100	1400	51	-	-						15>21	15>21	-	-	15>21	-	-	-	-	-	100	100	250	20-30

EN USER MANUAL CUTTING DIAMOND DISKS FOR 1A1RSS

with cooling/for uncooled cutting
1A1RSS (diamond segments are fixed on the body) are disk shape designations according to the international standard FEPA (the Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 300-600 mm for cutting with cooling/for uncooled cutting

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 disk only by following the recommendations provided in this brochure.

Purpose:
The blades are designed for cutting artificial and natural construction materials by means of floor saws, petrol cutters, stone-cutting machines, both using water cooling and without cooling (see detailed information on the cooling requirements on the blades steel core).
1A1RSS diamond cutting discs comply with safety requirements and have passed the conformity declaration procedure according to EN 13236, and EAC.
Di-Star is certified in compliance with the requirements of ISO 9001-2015, ISO 14001-2015, and ISO 45001-2018 standards. Diamond cutting discs type 1A1RSS meet safety requirements and have passed the conformity declaration procedure according to EN 13236 and EAC.

Warning:
Before starting the work, please read the following instructions carefully.
Strictly observe the safety precautions when using the diamond disk and the corresponding equipment.
Before starting any work (movement, replacement of tools etc.) with electrically driven tools, pull the plug out of the wall socket or, respectively, remove the battery from the device.
Before each use, perform a visual check for possible damage of the diamond tool.
Never use damaged diamond tools.
Damaged, improperly installed, or improperly operated diamond tools can pose an extremely high risk when used!
Wear safety goggles with side protection (a safety mask with full protection), a respirator, gloves, and headmuffs when using the tools. Always wear safety shoes (use an apron if necessary);
The processed material must be securely attached;
Always use the protective cover on your equipment! Working without a protective cover and protective equipment is prohibited (refer to the manufacturer's operation manual for the equipment)!
Do NOT use the lateral surface of the diamond layer when working (only use it for grinding operations);
Do NOT use the diamond tool for curved cutting (except for special versions of the diamond tool).

Recommended use:
Make sure that the purchased diamond tool can be used to treat the selected material. Note the material instructions that are contained on the label, the packaging, and in this manual. (See Table No. 1 “Applicability of Diamond Tools according to Material Type”).
The outer diameter and the tool bore of the diamond cutting disk must conform to the characteristics of your equipment.
Increasing the diameter of the tool bore of the cutting diamond blade is prohibited.
If the diameter of the tool bore is larger than the diameter of the diamond tool drive shaft, it is necessary to use a special adapter ring (not supplied as part of this set).

Proper installation:
Before installing the diamond tool, check the mounting surface and the flanges of your equipment for any nicks, dents, or other damage. If necessary, clean them from dirt or dust.
The cutting diamond blade must be flawlessly installed.
No clearance between the mounting surface of the disk and the spindle of equipment is permitted because this can lead to an imbalance and to the radial 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 disk, 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.
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 coolant pressure and flow rate should be no less than indicated in Table 2. The coolant should be fed directly to the cutting area. It is necessary that the degree of contamination of the coolant is monitored during operation of the diamond wheel since the optimal cutting properties are maintained at the maximum coolant's transparency.
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 cutting. In order to increase the service life and to provide for stable cutting properties of the disk diamond layer, the maximum cutting depth should be achieved in several passes.
During operation of the diamond tool, the following are not allowed: strikes and sharp increases in the cutting depth.
The cutting feed of the disk (workpiece) must be implemented progressively and smoothly.
Do not allow misalignment or jamming of the diamond tool during cutting: this can lead to its destruction and is extremely dangerous!
Exposure to excessive loads during operation is prohibited: this may reduce the cutting ability of the disk, lead to disk destruction, and is extremely dangerous!
Avoid overheating the disk (characteristic feature of overheating is abundant formation of sparks in the cutting zone with subsequent appearance of tempering colors both on the diamondiferous layer and on the disk body). It is recommended to remove the disk from the processed material every 2-3 minutes in order to let it cool for 20-30 seconds of operation at no load.
People must not be located in the direction of release of the cutting diamond tool (also, pay attention to the items that can be damaged: window glass, vehicles etc.).
Warning! Cutting diamond disks can become very hot during operation. Do not touch them with your hands until they have cooled down.
In order to avoid damage during transport of the equipment, cutting diamond disks must be removed and transported separately. Always provide for careful transportation of diamond disks and keep them away from external impact.

Sharpening:
Upon reduction of the cutting ability, diamond tools must be sharpened. Characteristic signs of reduction of the cutting ability are heating of the disk, reduction of the cutting speed, and - in some cases - deformation of the body of the disk and increased formation of fractures in the material. To sharpen your tool, cut a highly abrasive material into thin strips (5-6 cuts) without a coolant. Abrasive materials: masonry, sand-cement rendering, immature concrete, and abrasive grinding and cutting disks.
For machine cutting (using stone-cutting machine), sharpen the diamond tool by reducing the depth of cut (up to 0.3-0.4 mm) with a maximum increase of the longitudinal feed (8-12 rm/min); at the same time, spindle unit shaft speed shall not be changed.
Please note: when sharpening diamond tools, the abrasive material must be securely attached. Sharpening can be accompanied by sharp dragging in the cutting direction, which must be resisted! Failure to do so may result in damage to the diamond tool and is extremely dangerous!
The frequency of re-sharpening of the diamond layer depends on the hardness and the degree of machinability of the material.

Warranty
Claims for quality of purchased diamond tools must be made on the basis of the completed Claim Report in the established form and availability of the reclamation product.
Consideration of the claim is implemented:
a) if the manufacturer's recommendations for the operations of the tools have not been violated;
b) if the wear of the diamond layer does not exceed 1/3 of its initial height.
The manufacturer does not provide warranty against defects of tool performance if the buyer has independently changed the design of the tool (boring out of the mounting bore, drilling of additional mounting holes for the flange etc.).
1A1RSS diamond cutting disks are made with a segment diamondiferous layer on a metal bond.
The diamondiferous layer is attached to a steel body and does not contain harmful substances.
Shelf life: unlimited. Store at a temperature from -50 °C to + 50 °C and a relative humidity of 80 pct.

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

Table 2. Recommended Cutting Conditions; Flange Diameters

Diameter circle, mm	Stone cutting machine with cooling				Seam cutter for cutting with cooling																Gasoline cutter for cutting with cooling/without cooling				Cutting depth, mm				Recommended water consumption, l/min.
	Minimum flange diameter, mm.	Rotational speed of the working shaft, rpm.	Linear cutting speed, m/sec.	Minimum drive power (kW)	Minimum flange diameter, mm.	Rotational speed of the working shaft, rpm	Linear cutting speed, m/sec.	Minimum drive power (kW): 1A1RSS/C1/C2 HIT CONCRETE	1A1RSS/C3-W 1A1RSS/C1-W Classic CONSTRUCTION	1A1RSS/C-H T Technic Advanced	1A1RSS/C3-W Green Concrete	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W Meteor	1A1RSS/C1/C3-W RS-Z	1A1RSS/C1N-W Abrasive	1A1RSS/C2/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W Sprinter	Minimum flange diameter, mm.	Rotational speed of the working shaft, rpm.	Linear cutting speed, m/sec.	Minimum drive power (kW)	Recommended cutting depth per pass, mm. (Abrasiveness scale (Table 1)): 15-35	40 - 45	50-100	Maximum cutting depth, mm.	
								Cutting concrete									Asphalt cutting											
300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	≥4-13	≥4-13	≥4-9	> 15	≥5-13	≥5-13	≥4-9	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	100	4700	74	3,4-5,0	30	55	110	110	10-15
350	120	1800-1900	32-35	2,2-5,5	100	3000	55													100	4700	86	3,4-5,0	35	60	120	120	10-15
400	140	1500-1700	32-35	2,2-5,5	100	3000	63													100	4700	98	3,4-5,0	35	65	130	130	10-15
450	140	1350-1500	32-35	8,0	100	3000	70			-	-	-	-	-						100	4700	110	3,4-5,0	35	80	160	160	15-20
500	140	1200-1300	32-35	8,0	100	2100	55													-	-	-	-	40	87	175	175	15-20
600	140	1000-1100	32-35	12,0	100	1930	58										-	-		-	-	-	-	40	110	220	220	20-30
700	140	850-1000	32-35	15	100	1400	51	-	-						15>21	15>21	-	-	15>21	-	-	-	-	-	100	100	250	20-30

FR NOTICE D'EXPLOITATION DES DISQUES DIAMANTÉS À TRONÇONNER DE TYPE 1A1RSS

à l'application du refroidissement / sans emploi de réfrigération
1A1RSS (les segments diamantés sont fixés sur un corps),
la désignation de la forme du disque conformément au standard international FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 300-600 mm pour le coupage avec refroidissement / pour le coupage sans réfrigération

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

Destination:
Les lames sont destinées à couper des matériaux de construction artificiels et naturels par les machines à scier les joints, les chalumeaux découpeurs oxybenzine, les scies à pierre sur table avec ou sans refroidissement à l'eau (l'information détaillé sur la nécessité d'utilisation du refroidissement est indiquée sur la lame).
Les disques diamantés à tronçonner de type 1A1R correspondent aux exigences de sécurité et ont passé la procédure de déclaration de la correspondance EN 13236, EAC.
La société Di-Star est certifiée conforme aux exigences des normes ISO 9001-2015, ISO 14001-2015 et ISO 45001-2018. Les disques diamantés de découpe de type 1A1RSS répondent aux exigences de sécurité et ont passé la procédure de déclaration de conformité EN 13236, EAC.

Avertissement:
Avant le commencement du travail étudiez attentivement la présente Notice.
Respectez strictement les indications de la sécurité du travail selon l'application du disque diamanté et 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)!
Il est interdit de travailler par la surface latérale de la couche diamantifère (utiliser pour des opérations à polir);
Il est interdit d'utiliser l'instrument diamanté pour le coupage courbe (excepté les réalisations spéciales).

Recommandations d'application:
Persuadez-vous que l'instrument diamanté acheté est destiné au traitement du matériel choisi. Faites attention aux indications du matériel présentées sur l'étiquette, l'emballage et dans la présente notice (voir Tableau 1, « Application de l'instrument diamanté d'après les matériels »).
Le diamètre extérieur et l'alésage du disque diamanté à tronçonner doivent correspondre aux caractéristiques de votre équipement.
L'augmentation du diamètre de l'alésage du disque diamanté à tronçonner n'est pas admise.
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.
Le disque diamanté à tronçonner doit être fixé irréprochablement.
Le jeu entre l'embrèvement du disque et la broche de l'équipement n'est pas admis – cela peut mener à la déséquilibre ou le battement radial du disque, 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.
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:
La pression et la dépense du liquide de refroidissement doivent être pas moins que celles présentées dans le Tableau 2. L'admission du liquide de refroidissement doit être orientée directement dans le zone du coupage. Dans le processus d'exploitation du cercle diamanté il faut veiller sur le degré de saleté du liquide de refroidissement – les performances de coupe optimales gardent à sa transparence maximale.
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!
Evitez le coupage profond. Pour l'augmentation de la ressource et des capacités tranchantes stables de la couche diamantée du disque, il est recommandé d'atteindre la profondeur maximale de coupage à quelques passages.
Pendant le travail de l'instrument diamanté les coups, l'augmentation brusque de la profondeur de coupage ne sont pas admis.
L'amenée de travail du disque (de l'ébauhe) doit être faite progressivement, sans saccades.
Pendant le coupage évitez l'écart ou le grippage de l'instrument diamanté – cela peut mener à sa destruction et soit extrêmement dangereux!

L'influence de la charge excessive pendant le travail est interdite, cela peut mener à la diminution de la capacité tranchante du disque, sa destruction et soit extrêmement dangereux!
Evitez la surchauffage du disque (l'indice caractère – c'est la formation des crachements abondants dans la zone de coupage avec l'apparition suivante des couleurs de bleuissement, sur la couche diamantée comme sur le corps du disque). Dans chaque 2-3 minutes du travail il est recommandé de tirer le disque du matériel traité pour sa réfrigération pendant 20-30 seconds du travail de la marche à vide.
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 disques diamantés à tronçonner pendant le travail peuvent se chauffer beaucoup. Ne les touchez pas avec vos mains, jusqu'au moment qu'ils deviennent froids.
Pour éviter les endommagements pendant le transport de l'équipement, les disques diamantés à tronçonner doivent être déposés et transportés séparément. Il faut toujours assurer le transport soigné des disques diamantés et éviter l'influence extérieure sur eux.

Aiguissage:
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 disques abrasifs à aiguiser ou le ponçage.
Lors du coupage (par la scie à pierre sur table) vous pouvez affiler l'outil de diamant grâce à la diminution de la profondeur de coupe (jusqu'à 0,3–0,4 mm) avec une augmentation maximale de la profondeur de coupe (8–12 mètres courants / min), et en même temps les révolutions de l'arbre de broche ne se modifient pas.
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 duréte et du dégré d'usinabilité du matériel.

Garanties:
La réclamation de qualité de l'instrument diamanté acheté est reçue en vertu de l'acte-réclamation remplie de la forme établie et de produit de réclamation.
L'examen de la réclamation est fait :
a) si les recommandations de l'exploitation de l'instrument du producteur n'étaient pas violées.
b) 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.).
Le disque diamanté à tronçonner 1A1RSS est fait avec une couche diamantifère segmentée sur un rouleau métallique.
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, 45^A, rue Reshetylivska, ville Poltava, téléphone: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Tableau 2. Régimes recommandés de coupage, diamètre des brides:

Diamètre cercle, mm	Machine à découper la pierre avec refroidissement				Coupe-joint pour découpe avec refroidissement																Découpeuse à essence avec refroidissement/sans refroidissement				Profondeur de coupe, mm				Débit d'eau recommandé, l/min.
	Diamètre minimal des brides, mm.	Fréquence de rotation de l'arbre de travail, tr/min	Vitesse linéaire de coupe, m/sec.	Puissance minimale du moteur (kW)	Diamètre minimal des brides, mm.	Fréquence de rotation de l'arbre de travail, tr/min	Vitesse linéaire de coupe, m/sec.	Puissance minimale du moteur (kW): 1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	1A1RSS/C3-W 1A1RSS/C1-W Classic CONSTRUCTION	1A1RSS/C3 Technic Advanced	1A1RSS/C3-W Béton vert	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W Météore	1A1RSS/C1/C3-W RS-Z	1A1RSS/C1N-W Abrasif	1A1RSS/C2/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W Sprinter	Diamètre minimal des brides, mm.	Fréquence de rotation de l'arbre de travail, tr/min	Vitesse linéaire de coupe, m/sec.	Puissance minimale du moteur (kW)	Profondeur de coupe recommandée en un seul passage, mm (Échelle d'abrasivité (Tableau 1)): 15-35	40 - 45	50-100	Profondeur maximale de coupe, mm.	
								Découpe du béton									Découpe d'asphalte											
300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	≥4-13	≥4-13	≥4-9	> 15	≥5-13	≥5-13	≥4-9	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	100	4700	74	3,4-5,0	30	55	110	110	10-15
350	120	1800-1900	32-35	2,2-5,5	100	3000	55													100	4700	86	3,4-5,0	35	60	120	120	10-15
400	140	1500-1700	32-35	2,2-5,5	100	3000	63													100	4700	98	3,4-5,0	35	65	130	130	10-15
450	140	1350-1500	32-35	8,0	100	3000	70			-	-	-	-	-						100	4700	110	3,4-5,0	35	80	160	160	15-20
500	140	1200-1300	32-35	8,0	100	2100	55													-	-	-	-	40	87	175	175	15-20
600	140	1000-1100	32-35	12,0	100	1930	58										-	-		-	-	-	-	40	110	220	220	20-30
700	140	850-1000	32-35	15	100	1400	51	-	-						15>21	15>21	-	-	15>21	-	-	-	-	-	100	100	250	20-30

ISTRUZIONI DI USO DEI DISCHI DIAMANTATI DI TAGLIO DI TIPO 1A1RSS

IT

con l'uso del raffreddamento / senza raffreddamento
1A1RSS (segmenti di diamante fissati sul corpo) la designazione di forma del cerchio,
secondo lo standard internazionale FEPA (Federazione europea dei produttori di abrasivi)
Ø 300-600 mm per il taglio con raffreddamento / per il taglio senza raffreddamento

Gentile Cliente!

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

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

Destinazione:

I dischi sono destinati al taglio di materiali da costruzione artificiali e naturali sui tagliagiunti, troncatrici, tagliapietre, sia con l'uso di raffreddamento ad acqua che senza il raffreddamento (informazioni dettagliate sulla necessità di raffreddamento sono indicate sul corpo del disco).

I dischi diamantati di tipo 1A1RSS, Turbo ed 1A1R soddisfano i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, EAC.

La società Di-Star è certificata conforme ai requisiti delle norme ISO 9001-2015, ISO 14001-2015 e ISO 45001-2018. I dischi da taglio diamantati tipo 1A1RSS soddisfano i requisiti di sicurezza e hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, EAC.

Attenzione:

Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.

Rispettare rigorosamente le indicazioni della sicurezza di uso del disco diamantato e delle attrezzature utilizzate da voi.

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

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

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

Consigli per l'uso:

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

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

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

Se il diametro del foro di montaggio dello strumento diamantato è più grande del diametro dell'albero di comando – è necessario utilizzare un anello 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.

Il disco diamantato di taglio deve essere installato correttamente.

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

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

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

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

Applicazione:

La pressione ed il consumo del liquido di raffreddamento devono avere valori non meno di quelli indicati nella Tabella 2. La distribuzione del liquido di raffreddamento deve essere indirizzata direttamente nell'area di taglio. In corso di utilizzo del disco di diamante occorre controllare il livello d'inquinamento del liquido di raffreddamento. L'ottima facoltà di taglio si preserva con la sua massima trasparenza.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Affilatura:

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

All'uso delle machine di taglio (tagliapietre) è possibile ad affilare lo strumento di diamante tramite la riduzione della profondità di taglio (fino a 0.3–0.4 mm) con l'aumento massimo dell'alimentazione longitudinale (8–12 metri lineari/min.), ed i giri dell'albero del tamburo portamandrino non vengono cambiati.

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:

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

L'esame della pretesa viene effettuato:

a) se non sono state violate le raccomandazioni di uso dell'utensile della fabbrica costruttrice.

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

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

Il disco diamantato di taglio 1A1RSS è realizzato con uno strato diamantifero di segmento sul legame metallo.

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

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

Produttore:

S.r.l. "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via Reshetylivska, 45[A], telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

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

Diametro cerchio, mm	Macchina da taglio per pietra con raffreddamento				Taglierina per tagli con raffreddamento															Taglierina a benzina per taglio con raffreddamento/ senza raffreddamento				Profondità di taglio, mm				Consumo d'acqua consigliato, l/min.
	Diametro minimo delle flange, mm.	Frequenza di rotazione dell'albero motore, giri/min.	Velocità lineare di taglio, m/sec.	Potenza minima dell'azionamento (kW)	Diametro minimo delle flange, mm.	Frequenza di rotazione dell'albero motore, giri/min	Velocità lineare di taglio, m/sec.	Potenza minima dell'azionamento (kW)												Diametro minimo delle flange, mm.	Frequenza di rotazione dell'albero motore, giri/min.	Velocità lineare di taglio, m/sec.	Potenza minima dell'azionamento (kW)	Profondità di taglio consigliata per ogni passaggio, mm. Scala di abrasività (Tabella 1)			Profondità massima di taglio, mm.	
								1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	1A1RSS/ C3-W 1A1RSS/ C1-W Classic COSTRUZIONE	1A1RSS/C-H T Technic Advanced	1A1RSS/C3-W Calcestruzzo verde	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W Meteor	1A1RSS/C1/C3-W RS-Z	1A1RSS/C1N-W Abrasivo	1A1RSS/C2/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W Sprinter									
								Taglio del calcestruzzo									Taglio dell'asfalto							15-35	40 - 45	50-100		
300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	≥4-13	≥4-13	≥4-9	> 15	≥5-13	≥5-13	≥4-9	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	100	4700	74	3,4-5,0	30	55	110	110	10-15
350	120	1800-1900	32-35	2,2-5,5	100	3000	55													100	4700	86	3,4-5,0	35	60	120	120	10-15
400	140	1500-1700	32-35	2,2-5,5	100	3000	63													100	4700	98	3,4-5,0	35	65	130	130	10-15
450	140	1350-1500	32-35	8,0	100	3000	70			-	-	-	-	-						100	4700	110	3,4-5,0	35	80	160	160	15-20
500	140	1200-1300	32-35	8,0	100	2100	55													-	-	-	-	40	87	175	175	15-20
600	140	1000-1100	32-35	12,0	100	1930	58										-	-		-	-	-	-	40	110	220	220	20-30
700	140	850-1000	32-35	15	100	1400	51	-	-						15>21	15>21	-	-	15>21	-	-	-	-	-	100	100	250	20-30

INSRUKCIJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA TYPU 1A1RSS

PL

z zastosowaniem chłodzenia / bez użycia wody
1A1RSS (diamentowe segmenty zamocowane na korpusie) oznakowanie formy tarczy
zgodnie z standardami międzynarodowymi FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 300-600 mm do cięcia z chłodzeniem / do cięcia bez użycia wody

Szanowny Nabywca!

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

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

Przeznaczenie:

Tarcze przeznaczone są do cięcia sztucznych i naturalnych materiałów budowlanych na przecinarkach szwów, przecinarkach benzynowych, maszynach do cięcia kamienia, jak z zastosowaniem chłodzenia wodnego, tak i bez chłodzenia (szczegółowa informacja o konieczności zastosowania chłodzenia znajduje się na obudowie tarczy).

Tarcze diamentowe do cięcia typu 1A1RSS Turbo oraz 1A1R odpowiadają wymogom bezpieczeństwa, a także przeszły procedurę deklarowania zgodności EN 13236, EAC.

Firma Di-Star posiada certyfikaty zgodności z wymaganiami norm ISO 9001-2015, ISO 14001-2015 oraz ISO 45001-2018. Diamentowe tarcze tnące typu 1A1RSS spełniają wymagania bezpieczeństwa i przeszły procedurę deklaracji zgodności EN 13236, EAC.

Ostrzeżenie:

Przed rozpoczęciem pracy uważnie przeczytaj niniejszą Instrukcję.

Ściśle przestrzegaj wskazówek dotyczących techniki bezpieczeństwa korzystania z tarczy diamentowej do cięcia oraz innych wykorzystywanych przez Ciebie urządzeń.

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

Przed każdym użyciem należy przeprowadzić przegląd 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, ochronnacach 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)!

Zabrania się pracować boczną powierzchnią warstwy diamentonośnej (wykorzystując sprzęt do szlifowania powierzchni);

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

Wskazówki dotyczące użytkowania:

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

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

Nie jest dopuszczalne powiększenie średnicy otworu nasadowego tnącego dysku diamentowego.

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

Właściwy montaż:

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

Diamentowy dysk tnący powinien być zainstalowany bez zastrzeżeń.

Nie jest dopuszczalny luz między miejscem nasadowym tarczy a wrzecionem urządzenia – to może doprowadzić do rozbalansowania dysku i wywołać jego bicie promieniowe, a w rezultacie doprowadzić do utraty właściwości tnących tarczy, zniszczeniu sprzętu diamentowego oraz 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.

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:

Ciśnienie i natężenie przepływu cieczy chłodzącej nie powinny być mniejsze, niż wskazane w tabeli 2. Doprowadzenie cieczy chłodzącej powinno być skierowane bezpośrednio do obszaru cięcia. W procesie obsługi tarczy diamentowej konieczne jest monitorowanie stopnia zanieczyszczenia cieczy chłodzącej - optymalne właściwości cięcia utrzymywane są przy jej maksymalnej przejrzystości.

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!

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

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

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

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

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

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

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

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

Ostrzenie:

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

Podczas cięcia na obrabiarce (maszyna do cięcia kamienia) ostrzyć narzędzia diamentowe można za pomocą zmniejszenia głębokości skrawania (do 0,3-0,4 mm.) z maksymalnym wzrostem posuwu wzdłużnego (8-12 metrów bieżących/min), obroty wału węzła wrzeciona przy tym się nie zmieniają.

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 tarczy diamentowej i jest bardzo niebezpieczne!

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

Obowiązki gwarancyjne

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

Rozpatrzenie reklamacji odbywa się:

a) w przypadku nienaruszenia zaleceń zakładu-producenta, dotyczących eksploatacji sprzętu.

b) w przypadku, jeśli zużycie warstwy diamentonośnej wynosi nie więcej, niż 1/3 jego grubości początkowej.

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

Tarcza diamentowa do cięcia 1A1RSS posiada segmentowaną warstwę diamentonośną, zamocowaną na metalowym spoiwie.

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

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

Producent:

«Di-Star» Ukraina Sp.z.o.o. m. Połtawa, ul. Reshetylivska, 45[A], telefon: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Tabela 2. Zalecane tryby cięcia, średnice kołnierzy:

Średnica średnica, mm	Kamieniarski stół do cięcia z chłodzeniem				Przecinarka do cięcia z chłodzeniem															Piła spalinowa do cięcia z chłodzeniem/bez chłodzenia				Głębokość cięcia, mm				Zalecane zużycie wody, l/min.
	Minimalny średnica kołnierzy, mm.	Częstotliwość obrotów wału roboczego, obr./min.	Prędkość liniowa cięcia, m/sek.	Minimalna moc napędu (kW)	Minimalny średnica kołnierzy, mm.	Częstotliwość obrotów wału roboczego, obr./min	Prędkość liniowa cięcia, m/sek.	Minimalna moc napędu (kW)												Minimalny średnica kołnierzy, mm.	Częstotliwość obrotów wału roboczego, obr./min.	Prędkość liniowa cięcia, m/sek.	Minimalna moc napędu (kW)	Zalecana głębokość cięcia za jednym przejściem, mm. Skala ścieralności (Tabela 1)			Maksymalna głębokość cięcia, mm.	
								1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	1A1RSS/ C3-W 1A1RSS/ C1-W Classic KONSTRUKCJA	1A1RSS/C-H T Technic Advanced	1A1RSS/C3-W Zielony beton	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W Meteor	1A1RSS/C1/C3-W RS-Z	1A1RSS/C1N-W Abrasive	1A1RSS/C2/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W Sprinter									
								Cięcie betonu									Cięcie asfaltu							15-35	40–45	50-100		
300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	≥4-13	≥4-13	≥4-9	> 15	≥5-13	≥5-13	≥4-9	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	100	4700	74	3,4-5,0	30	55	110	110	10-15
350	120	1800-1900	32-35	2,2-5,5	100	3000	55													100	4700	86	3,4-5,0	35	60	120	120	10-15
400	140	1500-1700	32-35	2,2-5,5	100	3000	63													100	4700	98	3,4-5,0	35	65	130	130	10-15
450	140	1350-1500	32-35	8,0	100	3000	70			-	-	-	-	-						100	4700	110	3,4-5,0	35	80	160	160	15-20
500	140	1200-1300	32-35	8,0	100	2100	55													-	-	-	-	40	87	175	175	15-20
600	140	1000-1100	32-35	12,0	100	1930	58										-	-		-	-	-	-	40	110	220	220	20-30
700	140	850-1000	32-35	15	100	1400	51	-	-						15>21	15>21	-	-	15>21	-	-	-	-	-	100	100	250	20-30

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ ТИПА 1A1RSS

RU

с применением охлаждения/без применения охлаждения
1A1RSS (сегментный отрезной круг) обозначение формы круга,
согласно международного стандарта FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 300-600 мм для резки с охлаждением/для резки без охлаждения

Уважаемый Покупатель!

Благодарим Вас за выбор продукции фирмы «DI-STAR»! Высокое качество сырья и материалов, правильный выбор компонентов, использование современных технологий, а также точный контроль 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 диска «DI-STAR».

Назначение:

Круги предназначены для резки искусственных и природных строительных материалов на нарезчиках швов, бензорезах, камнерезных станках как с применением водяного охлаждения так и без охлаждения (подробная информация о необходимости применения охлаждения указана на корпусе круга).

Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS 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».

Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS 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.

Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS изготавливаются в соответствии с ТУ У. 21078963-003-98.

Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS соответствуют требованиям безопасности и прошли процедуру декларирования соответствия EN 13236, EAC.

Компания Ди-Стар сертифицирована на соответствие требованиям стандартов ISO 9001-2015, ISO 14001-2015, ISO 45001-2018. Алмазные отрезные круги типа 1A1RSS соответствуют требованиям безопасности и прошли процедуру декларирования соответствия EN 13236, EAC.

Предупреждение:

Перед началом работы внимательно изучите эту Инструкцию.

Строго соблюдайте указания по технике безопасности использования алмазного диска 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)!

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

Запрещается использовать алмазный инструмент для криволинейной резки (кроме специальных исполнений).

Рекомендации по применению:

Убедитесь, что приобретенный Вами алмазный инструмент предназначен для обработки выбранного материала. Обратите внимание на указания по материалу, приведенные на этикетке, упаковке и в этой инструкции. (см. Таблицу 1, «Применяемость алмазного инструмента по материалам»).

Наружный диаметр и посадочное отверстие алмазного отрезного диска должны соответствовать характеристикам Вашего оборудования.

Не допускается увеличение диаметра посадочного отверстия отрезного алмазного диска.

Если диаметр посадочного отверстия алмазного инструмента больше диаметра вала привода — необходимо использовать специально 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.

Отрезной алмазный диск должен быть безупречно установлен.

Не допускается люфт между посадочным местом круга и шпинделем оборудования — это может привести к дисбалансу или радиальному биению диска, 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 оборудования.

Надежно зафиксируйте гайку прижимного фланца при помощи ключей, которые идут в комплекте с оборудованием.

Проведите пробный пуск без нагрузки — минимум 30 секунд. Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального и торцевого биений, посторонних шумов во время холостого хода. При обнаружения 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:

Давление и расход охлаждающей жидкости должны быть не менее, чем указанные в Таблице 2. Подача охлаждающей жидкости должна быть направлена непосредственно в зону резания. В процессе эксплуатации алмазного круга необходимо следить за степенью загрязненности охлаждающей жидкости — оптимальные режущие свойства сохраняются при максимальной ее прозрачности.

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

Во время работы алмазного инструмента не допускаются удары, резкое увеличение глубины резания. Рабочая подача круга (заготовки) должна осуществляться поступательно, без рывков. В процессе резания не допускайте перекоса или заклинивания алмазного инструмента — это может привести к его разрушению и является крайне опасным!

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

Воздействие чрезмерной нагрузки в процессе работы запрещено, это может привести к снижению режущей способности диска, 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! Отрезные алмазные диски при работе могут сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к ним руками, пока они не остыли.

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

Заточка:

При снижении режущей способности алмазного инструмента его необходимо заточить. Характерными признаками снижения режущей способности являются: нагрев диска, снижение скорости резания, в некоторых случаях — деформация корпуса и увеличенное сколообразование материала. Для этого необходимо произвести порезку (5-6 резов) без охлаждающей жидкости высокоабразивного материала на тонкие полоски. Высокоабразивные материалы: кирпичная кладка, цементно-песчанная штукатурка, свежий бетон, абразивные заточные или шлифовальные круги.

При станочной резке (станок камнерезный) заточить алмазный инструмент можно при помощи уменьшения глубины резания (до 0,3-0,4 мм.) с максимальным увеличением продольной подачи (8-12 метров погонных/мин), обороты вала шпиндельного узла при этом не изменяются.

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.

Рассмотрение претензии проводится:

а) если не были нарушены рекомендации завода-изготовителя по эксплуатации инструмента,

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

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

Диск алмазный отрезной 1A1RSS изготовлен с сегментным алмазоносным слоем на металлической связке. Алмазный слой закреплён на стальном корпусе, не содержит вредных веществ.

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

Производитель:

ООО «Ди-Стар» Украина, г. Полтава, ул. Решетиловская, 45[A], тел.: +38 (0532) 508720, 508 721.

Таблица 2. Рекомендуемые режимы резания, диаметр фланцев

Диаметр круга, мм	Каменорезный станок для резки с охлаждением				Нарезчик швов для резки с охлаждением															Бензорез для резки с охлаждением/без охлаждения				Глубина резания, мм				Рекомендуемый расход воды, л/мин.
	Минимальный диаметр фланцев, мм.	Частота вращения рабочего вала, об/мин.	Линейная скорость резания, м/сек.	Минимальная мощность привода, (кВт)	Минимальный диаметр фланцев, мм.	Частота вращения рабочего вала, об/мин	Линейная скорость резания, м/сек.	Минимальная мощность привода, (кВт)												Минимальный диаметр фланцев, мм.	Частота вращения рабочего вала, об/мин.	Линейная скорость резания, м/сек.	Минимальная мощность привода, (кВт)	Рекомендуемая глубина резания за один проход, мм. Шкала абразивности (Таблица 1)			Максимальная глубина резания, мм.	
								1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	1A1RSS/ C3-W 1A1RSS/ C1-W Classic CONSTRUCTION	1A1RSS/C-H T Technic Advanced	1A1RSS/C3-W Green Concrete	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W Метеор	1A1RSS/C1/C3-W RS-Z	1A1RSS/C1N-W Abrasive	1A1RSS/C2/C3 HIT АСФАЛЬТ	1A1RSS/C1-W Sprinter									
								Резка бетона									Резка асфальта							15-35	40 - 45	50-100		
300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	≥4-13	≥4-13	≥4-9	> 15	≥5-13	≥5-13	≥4-9	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	100	4700	74	3,4-5,0	30	55	110	110	10-15
350	120	1800-1900	32-35	2,2-5,5	100	3000	55													100	4700	86	3,4-5,0	35	60	120	120	10-15
400	140	1500-1700	32-35	2,2-5,5	100	3000	63													100	4700	98	3,4-5,0	35	65	130	130	10-15
450	140	1350-1500	32-35	8,0	100	3000	70			-	-	-	-	-						100	4700	110	3,4-5,0	35	80	160	160	15-20
500	140	1200-1300	32-35	8,0	100	2100	55													-	-	-	-	40	87	175	175	15-20
600	140	1000-1100	32-35	12,0	100	1930	58										-	-		-	-	-	-	40	110	220	220	20-30
700	140	850-1000	32-35	15	100	1400	51	-	-						15>21	15>21	-	-	15>21	-	-	-	-	-	100	100	250	20-30

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ ТИПА 1A1RSS

UA

з застосуванням охолодження/без застосування охолодження
1A1RSS (сегментний відрізний круг),
згідно міжнародного стандарту FEPA (Federation of European Producers of Abrasives)
Ø 300-600 мм для різання з охолодженням

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 нижчевказане, просимо дотримуватися рекомендацій, які знайдете в цій брошурі. Тільки так Ви зможете підтримувати якість Вашого алмазного диска «DI-STAR».

Призначення:

Круги призначені для різання штучних і природних будівельних матеріалів на нарізчиках швів, бензорізах, каменерізних верстатах та іншому обладнанні з застосуванням водяного охолодження.

Алмазні відрізні круги типу 1A1RSS 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».

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

Круги алмазні відрізні типу 1A1RSS виготовляються відповідно до ТУ У. 21078963-003-98.

Алмазні відрізні круги типу 1A1RSS відповідають вимогам безпеки та пройшли процедуру декларування відповідності EN 13236:2010, EAC.

Компанія Ді-Стар сертифікована на відповідність вимогам стандартів ISO 9001-2015, ISO 14001-2015, ISO 45001-2018. Алмазні відрізні круги типу 1A1RSS відповідають вимогам безпеки та пройшли процедуру декларування відповідності EN 13236, EAC.

Попередження:

Перед початком роботи уважно прочитайте цю Інструкцію,

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

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

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

Забороняється використовувати алмазний інструмент для криволінійного різання (крім спеціальних виконань).

Рекомендації по застосуванню:

Переконайтеся, що придбаний Вами алмазний інструмент призначений для обробки обраного матеріалу. Зверніть увагу на вказівки з матеріалу, що наведені на етикетці, упаковці та в цій інструкції. (див. Таблицю 1, «Застосування алмазного інструменту за матеріалами»).

Зовнішній діаметр і посадковий отвір алмазного відрізного кругу повинні відповідати характеристикам Вашого обладнання.

Не допускається збільшення діаметра посадочного отвору алмазного відрізного кругу.

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.

Відрізний алмазний круг повинен бути бездоганно встановлений.

Не допускається люфт між посадковим місцем круга і шпинделем обладнання - це може призвести до дисбалансу або радіального биття круга, 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 ключів, які йдуть в комплекті з обладнанням.

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 перахованих вище відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання або алмазного інструменту.

Застосування:

Тиск і витрата охолоджуючої рідини повинні бути не менш, ніж зазначені в Таблиці 2. Подача охолоджуючої рідини повинна бути спрямована безпосередньо в зону різання. В процесі експлуатації алмазного круга необхідно стежити за ступенем забрудненості охолоджуючої рідини - оптимальні ріжучі властивості зберігаються при максимальній її прозорості.

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

Гранично допустимі обери 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 різання. Для збільшення ресурсу і стабільних ріжучих властивостей алмазного шару круга максимальну глибину різання рекомендовано досягати за кілька проходів.

Під час роботи алмазного інструменту не допускаються удари, різке збільшення глибини різання.

Робоча подача кола (заготовки) має здійснюватися поступово, без ривків.

У процесі різання 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 круга, його руйнування і є вкрай небезпечним!

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

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

Обережно! Відрізні алмазні круги при роботі можуть сильно нагріватися. Не доторкайтеся до них руками, поки вони не охолонуть.

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

Заточування:

При зниженні ріжучої здатності алмазного інструменту його необхідно заточити. Характерними ознаками зниження ріжучої здатності є: нагрівання диска, зниження швидкості різання, в деяких випадках - деформація корпусу і збільшене виникнення сколів матеріалу. Для цього необхідно зробити порізку (5-6 різів) без охолоджуючої рідини високоабразивного матеріалу на тонкі смужки. Високоабразивні матеріали: цегляна кладка, цементно-піщана штукатурка, свіжий бетон, абразивні заточувальні або шліфувальні круги.

При верстатному різанні заточити алмазний інструмент можна за допомогою зменшення глибини різання (до 0,3-0,4 мм) з максимальним збільшенням поздовжньої подачі (8-12 м. пог./хв), оберти вала шпиндельного вузла при цьому не змінюються.

Увага! При заточуванні алмазного інструменту абразивний матеріал повинен бути надійно закріплений. Заточування 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.

Розгляд претензії проводиться:

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).

Диск алмазний відрізний 1A1RSS виготовлений з сегментним алмазоносним шаром на металевій зв'язці.

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

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

Виробник:

ТОВ «Ді-Стар» Україна, м. Полтава, вул. Решетилівська, 45[A], тел.: +38 (0532) 508 720, 508721.

Таблиця 2. Рекомендовані режими різання, діаметр фланців

Діаметр круга, мм	Каменерізний верстат для різання з охолодженням				Нарізувач швів для різання з охолодженням															Бензоріз для різання з охолодженням/без охолодження				Глибина різання, мм				Рекомендована витрата води, л/хв.
	Мінімальний діаметр фланців, мм.	Частота обертання робочого валу, об/хв.	Лінійна швидкість різання, м/сек.	Мінімальна потужність приводу, (кВт)	Мінімальний діаметр фланців, мм.	Частота обертання робочого валу, об/хв	Лінійна швидкість різання, м/сек.	Мінімальна потужність приводу, (кВт)												Мінімальний діаметр фланців, мм.	Частота обертання робочого валу, об/хв.	Лінійна швидкість різання, м/сек.	Мінімальна потужність приводу, (кВт)	Рекомендована глибина різання за один прохід, мм. Шкала абразивності (Таблиця 1)			Максимальна глибина різання, мм.	
								1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	1A1RSS/ C3-W 1A1RSS/ C1-W Classic CONSTRUCTION	1A1RSS/C-H T Technic Advanced	1A1RSS/C3-W Green Concrete	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W Meteor	1A1RSS/C1/C3-W RS-Z	1A1RSS/C1N-W Abrasive	1A1RSS/C2/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W Sprinter									
								Різка бетону									Різка асфальту							15-35	40 - 45	50-100		
300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	≥4-13	≥4-13	≥4-9	> 15	≥5-13	≥5-13	≥4-9	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	≥5-13	100	4700	74	3,4-5,0	30	55	110	110	10-15
350	120	1800-1900	32-35	2,2-5,5	100	3000	55													100	4700	86	3,4-5,0	35	60	120	120	10-15
400	140	1500-1700	32-35	2,2-5,5	100	3000	63													100	4700	98	3,4-5,0	35	65	130	130	10-15
450	140	1350-1500	32-35	8,0	100	3000	70			-	-	-	-	-						100	4700	110	3,4-5,0	35	80	160	160	15-20
500	140	1200-1300	32-35	8,0	100	2100	55													-	-	-	-	40	87	175	175	15-20
600	140	1000-1100	32-35	12,0	100	1930	58										-	-		-	-	-	-	40	110	220	220	20-30
700	140	850-1000	32-35	15	100	1400	51	-	-						15>21	15>21	-	-	15>21	-	-	-	-	-	100	100	250	20-30