

Пожалуйста, обязательно соблюдайте!

Важные указания по применению алмазных режущих дисков

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

- Перед каждым применением проводить визуальный контроль на наличие возможных повреждений
- Не применяйте диски, которые падали (вместе со шлифовальной машинкой или без нее)
- Поврежденные, смонтированные ненадлежащим образом или не правильно применявшиеся диски могут представлять при применении чрезвычайно высокую опасность!
- Всегда носите защитные очки с боковой защитой! Рекомендуется маска с полной защитой
- Проверяйте, пожалуйста, перед применением все защитные устройства станка
- При резании камня, бетона или т. п. на станке необходимо применять специальное защитное устройство (смотри указания по применению изготовителя станка)
- Алмазный режущий диск пригоден только для прямых пропилов в материале. Прорезание кривых или одностороннее давление под углом к направлению резания могут вызвать трещины или отделение сегментов, что может привести к травмам

НАДЛЕЖАЩИЙ МОНТАЖ

- Отверстие алмазного диска должно соответствовать диаметру крепления
- Стрелка на диске (= предписанное направление вращения) должна всегда совпадать с направлением вращения станка
- Очищайте обе фланцевые поверхности перед креплением диска и соблюдайте надлежащую посадку, а также предписанный размер фланца
- Не применяйте диски, которые имеют дисбаланс или боковое биение (сильная вибрация станка)

ПРИМЕНЕНИЕ

- Окружная скорость или же число оборотов станка не должны превышать предписанную на диске максимальную окружную скорость (м/с) (диапазон частот оборотов для сухого резания для дисков диаметром до 115 мм 60–80 м/с, для большего диаметра 72–80 м/с)
- Режущий диск не должен жестко входить в соприкосновение с материалом
- В направлении выброса режущего диска и в непосредственном окружении рабочей зоны не должны находиться незащищенные лица. Обращайте внимание и на предметы, которые могут быть повреждены (оконное стекло, автомобили, ...).
- Не нажимать, веса шлифовальной машинки вполне достаточно
- Не применять для резания металла (Исключение Evolution Express – подходит для стали и профилей толщиной до 3,5 мм; Исключение Perfect DB)
- Большие поперечные сечения разрезать за несколько рабочих заходов
- непосредственно после резания Вы должны после остановки диска иметь возможность прикоснуться к диску, в противном случае необходимо сделать паузу для охлаждения ((Пауз на охлаждение не требуется для отрезных дисков с обозначением "keine Kühlpausen" или "cool formula").

ЗАТОЧКА

- При правке на заводе алмазные лезвия заметно выступают из металлической связки с тем, чтобы при работе высвободиться и самозатачиваться
- Если же алмазы при неблагоприятных условиях засорились или выровнялись, то требуется заточка
- Сделайте в этом случае один или два прореза через абразивный заточной брусок или альтернативно через какой-либо абразивный камень, как силикатный кирпич.

ГАРАНТИЯ

- Мы не можем дать никакой гарантии в случае ненадлежащего обращения. Рекламации могут быть приняты и рассмотрены только при высоте накладок, по меньшей мере, в 2 мм.
- Изготовитель не берет на себя никакой ответственности в случае технических изменений, которые пользователь предпринимает на алмазном диске!