

# Sicherheits- und Anwendungshinweise für Diamanttrennscheiben

- Ⓒ(GB) Important instructions for the use of diamond cutting wheels
- Ⓒ(F) Des renseignements importants pour l'application des disques diamant
- Ⓒ(E) Indicaciones importantes para el empleo de discos de tronzar de diamante
- Ⓒ(S) Viktig Information för användning av diamantklingor
- Ⓒ(H) A gyémánt-köszörűkorong használatával kapcsolatos fontos megjegyzések
- Ⓒ(PL) Ważne wskazania dotyczące użytkowania tarcz diamentowych
- Ⓒ(CZ) Bezpečnostní pokyny k použití diamantových řezacích kotoučů
- Ⓒ(GR) Σημαντικές υποδείξεις για τη χρήση των αδαμάντινων δίσκων κοπής.
- Ⓒ(FIN) Timanttikatkaisulaikkojen turva- ja käyttöohjeita
- Ⓒ(RUS) Важные указания по применению алмазных режущих дисков
- Ⓒ(I) Avvertenze di sicurezza per l'impiego di mole per troncane in diamante

# Sicherheitshinweise zum Einsatz von Diamanttrennscheiben

## Bitte unbedingt beachten!

### WARNUNGEN

- Vor jedem Einsatz Sichtkontrolle auf etwaige Beschädigungen.
- Verwenden Sie keine Scheiben, die fallengelassen wurden (mit oder ohne Winkelschleifer).
- Beschädigte, nicht vorschriftsmäßig montierte oder falsch benutzte Scheiben können beim Einsatz extrem gefährlich sein.
- Tragen Sie immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz. Eine Vollmaske wird empfohlen.
- Überprüfen Sie bitte vor dem Einsatz alle Schutzvorrichtungen an der Maschine.
- Spezialschutz an der Maschine verwenden (siehe Anwendungshinweise der Maschinenhersteller).
- Die Diamanttrennscheibe ist nur für gerade Schnitte geeignet. Das Schneiden von Kurven oder einseitiger Druck quer zur Schnittrichtung kann Risse oder Segmentablösungen verursachen, die zu Verletzungen führen können.

### VORSCHRIFTSMÄSSIGE MONTAGE

- Die Bohrung der Diamantscheibe muss mit dem Durchmesser der Aufnahme übereinstimmen.
- Der Pfeil auf der Scheibe (= vorgeschriebene Drehrichtung) muss immer mit der Drehrichtung der Maschine übereinstimmen.
- Reinigen Sie beide Flanschflächen vor dem Aufspannen der Scheibe und beachten Sie den vorschriftsmäßigen Sitz sowie die vorgeschriebene Größe der Flansche.
- Verwenden Sie keine Scheiben, die Unwucht oder Seitenschlag aufweisen (starke Vibration der Maschine).

### ANWENDUNG:

- Die Umfangsgeschwindigkeit bzw. Drehzahl der Maschine darf die auf der Scheibe vorgeschriebene Maximalumfangsgeschwindigkeit (m/sek) nicht überschreiten (bis Durchmesser 230 mm 80 m/sek).
- Die Trennscheibe darf nicht hart aufgesetzt werden.
- In der Auswurfrichtung der Trennscheibe und in der unmittelbaren Umgebung des Arbeitsfeldes dürfen sich

keine ungeschützten Personen aufhalten. Achten Sie auch auf Gegenstände, die beschädigt werden könnten.

- Nicht drücken, das Gewicht des Winkelschleifers ist völlig ausreichend.
- Nicht zum Trennen von Metall verwenden (außer dünne lasergeschweißte und vakuumgelötete Diamanttrennscheiben).
- Große Querschnitte in mehreren Arbeitsgängen trennen.
- Unmittelbar nach dem Schnitt sollten Sie die Trennscheibe im Stillstand berühren können. Ansonsten muss eine Kühlpause eingelegt werden (Kühlpausen entfallen bei Trennscheiben mit Kennzeichnung »keine Kühlpausen«.)

### **NACHSCHÄRFEN:**

- Beim Abrichten im Werk treten die Diamanten fühlbar aus der Metallbindung hervor um sich beim Gebrauch selbstständig anzuschärfen.
- Sollten sich die Diamanten unter ungünstigen Bedingungen zusetzen oder einebnen, so ist ein Nachschärfen erforderlich.
- Schneiden Sie hierzu bitte ein- oder zweimal in einen Schärfstein oder ersatzweise in Abrasives Gestein, wie Kalksandstein.

### **GARANTIELEISTUNGEN:**

- Bei unsachgemäßer Handhabung kann keine Garantie übernommen werden. Reklamationen werden nur bei einer Belaghöhe von mindestens 2 mm angenommen und überprüft.
- Bei technischen Änderungen, die durch den Anwender an der Diamantscheibe durchgeführt werden, übernimmt der Hersteller keine Haftung.

# **Important: please observe!**

## **Important instructions for the use of diamond cutting wheels**

### **WARNINGS**

- Inspect visually for any damage before every use.
- Do not use any wheels that have been dropped (with or without right angle grinder).
- The use of damaged and improperly mounted or incorrectly wheels is extremely dangerous!
- Always wear protective glasses with side protection!  
A full protection mask is recommended.
- Please check all protective devices before use.
- A special protection device is to be used on the machine when cutting stone, concrete or similar material. (see instructions for use of the machine manufacturer)
- The diamond cutting wheel is only suitable for straight cuts in the material. The cutting of curved sections or one-sided pressure exerted to the cutting direction can cause tears or the separation of segments that can lead to injury.

### **CORRECT AND PROPER ASSEMBLY**

- The bores of the diamond wheel must agree with the diameter of the holder.
- The arrow on the wheel (=prescribed direction of rotation) must always agree with the direction of rotation of the machine.
- Before mounting the wheel, check both flange surfaces and observe the prescribed fit as well as the prescribed size of the flange.
- Do not use wheels that are imbalanced or list (strong vibrations on the machine).

### **APPLICATION**

- The circumference velocity or the speed of the machine is not permitted to exceed the prescribed maximum speed (m/s) of the wheel. (speed range for dry cutting up to the diameter of 115 mm 60–80 m/s, larger diameters 72–80 m/s).
- The cutting wheel must not be lowered onto the workpiece with force.
- No unprotected persons are permitted to be present in the direction of swarf ejection on the cutting wheel and in the

immediate vicinity of the work area. Also pay attention to objects that can be subject to damage (window panes, cars,...).

- Do not apply pressure, the weight of the right angle grinder is fully sufficient.
- Do not use to cut metal (except thin laser-welded and vacuum brazed diamond cutting discs).
- Cut large cross-sections in several work stages.
- You should be able to touch the stationary cutting wheel immediately after the cut, otherwise you should stop using the machine and wait for it to cool down (cooling intervals are not necessary for cutting discs marked with "no cooling intervals".)

## **RESHARPENING**

- During work adjustment the diamond wheels can be felt to come out of the metal holder in order to work itself free in a self-sharpening fashion during use.
- Should the diamonds increase or level under unfavourable conditions, a sharpening is required.
- For this, cut two or three times into a sharpening stick or in abrasive stone such as sandy limestone.

## **WARRANTY CLAIMS**

- We can accept no responsibility for improper use. Complaints can only be accepted and investigated if the lining height is at least 2 mm.
- The manufacturer can accept no liability for any technical alterations that the user carries out to the diamond wheel!

# A observer sans réserve!

## Des renseignements importants pour l'application des disques diamant

### AVERTISSEMENTS

- Avant chaque application un examen visuel pour trouver des dommages éventuels.
- N'utilisez pas des disques qu'on a laissés tomber (avec et sans meuleuses).
- Des disques endommagés, montés pas conformément aux instructions ou utilisés incorrectement peuvent être extrêmement dangereux pendant l'application!
- Portez toujours des lunettes de sécurité à coques latérales! Un masque protecteur couvrant tout le visage est recommandé.
- Veuillez vérifier, s.v.p., tous les dispositifs protecteur de la machine avant l'application.
- En coupant du pierre, du béton, etc., on doit utiliser une protection spéciale de la machine (voir les instructions d'application du fabricant de la machine).
- Le disque diamant n'est propre qu'à la coupe droite dans le matériel. En coupant des courbes ou en appliquant une pression unilatéral en travers de la direction de la coupe on peut causer des fissures ou la séparation de segments pouvant mener à des blessures.

### MONTAGE CONFORMEMENT AUX INSTRUCTIONS

- L'alésage du disque diamant doit être conforme au diamètre de la fixation.
- La flèche sur le disque (= sens de rotation recommandé) doit toujours être conforme au sens de rotation de la machine.
- Nettoyez les deux faces de bride avant le montage du disque et observez le logement conformément aux instructions ainsi que la dimension recommandée de la bride.
- N'utilisez pas de disques montrant un défaut d'équilibrage ou du battement latéral (vibration forte de la machine).

### APPLICATION

- La vitesse circonférentielle respectivement le nombre de tours de la machine ne doit pas surmonter la vitesse circonférentielle maximum (m/s) étant prescrit sur le disque (gamme de vitesse de rotation pour la coupe à sec jusqu'un diamètre de 115 mm 60-80 m/s, pour des diamètres plus grands 72-80 m/s).
- Le disque de tronçonnage ne doit pas être posé brutalement.

- Il est interdit pour des personnes sans protection de s'arrêter dans la direction d'éjection du disque de tronçonnage et dans les environs directs de la zone d'action. Veuillez aussi observer des objets qui peuvent être endommagés (des vitres, des voitures, ...).
- Ne pas exercer une pression, le poids de la meuleuse est complètement suffisant.
- Ne pas utiliser pour tronçonner les métaux (sauf disques diamantés mince soudé au laser et disques diamantés soudés sous vide).
- Des sections larges doivent être couper en plusieurs opérations.
- Immédiatement après la coupe il doit être possible de toucher le disque de tronçonnage en arrêt de mouvement, dans le cas contraire il est nécessaire d'effectuer des pauses de refroidissement (Pauses de refroidissement ne sont pas nécessaires pour disques diamantés marqués avec "sans pauses de refroidissement").

## REAFFUTER

- Pendant la dressage dans l'usine les taillants diamant saillissent sensiblement de la liaison métallique, afin qu'ils se libèrent en se réaffutant automatiquement.
- Si les diamants sont encrassés ou nivelés sous des conditions défavorables, il est nécessaire de les reaffuter.
- A ce propos veuillez effectuer deux ou trois coupes dans une pierre à aiguiser ou subsidiairement dans pierre abrasive comme grès argilo-calcaire.

## PAIEMENTS DE GARANTIE

- Pour une manipulation impropre nous ne pouvons pas nous porter garant. Des réclamations ne peuvent être acceptée et vérifiée que pour une épaisseur de couche de 2 mm.
- Pour des altérations techniques du disque diamant effectuées par l'utilisateur, le fabricant ne se porte pas garant.

# **¡Tenga en cuenta estas indicaciones!**

## **Indicaciones importantes para el empleo de discos de tronzar de diamante**

### **ADVERTENCIAS**

- Antes de cada uso controle si hay algún desperfecto.
- No use discos que se hayan caído al suelo (con o sin amoladora angular).
- El falso empleo de los discos puede ser extremadamente peligroso, como también el uso de aquellos que hayan sido montados de manera incorrecta o que sufran desperfectos.
- Utilice siempre gafas con protección lateral. Se recomienda una careta protectora.
- Antes de emplear el disco revise todos los dispositivos de protección en la máquina.
- Al cortar piedra, hormigón o similares, utilice una protección especial en la máquina (ver las instrucciones de aplicación del fabricante).
- Los discos de diamante se pueden usar solamente para cortes rectos. Al cortar curvas o al ejercer una presión unilateral sobre el disco, se pueden causar roturas o desgaste de segmento. Esto puede provocar lesiones.

### **MONTAJE REGLAMENTARIO**

- El diámetro del taladro del disco de diamante tiene que coincidir con el sostén de la máquina.
- La flecha sobre el disco (= dirección de giro) debe coincidir siempre con la dirección de giro de la máquina.
- Limpie las dos bridas antes de montar el disco y asegúrese de que estén sostenidos como está reglamentado por el fabricante, como también del tamaño de las mismas.
- No use discos que no estén en balance, puede causar grandes vibraciones en la máquina.

### **MODO DE EMPLEO**

- La velocidad de circunferencia, es decir el número de revoluciones de la máquina no debe sobrepasar la máxima velocidad de circunferencia (m/s) dada en el disco. (El ámbito del número de revoluciones para el corte en seco hasta un diámetro de 115mm son 60–80m/s, si son diámetros mas grandes: 72–80 m/s).
- Presione con cuidado el disco de corte sobre la superficie que se trabaja.

- En la dirección de expulsión de virutas del disco y en las cercanías del lugar de trabajo no deben permanecer personas sin protección. Asegúrese de que no haya objetos cercanos, que se pudieran estropear (cristales, coches,...).
- No presione, el peso de las amoladoras angulares es suficiente.
- No utilizar para cortar metal (excepto discos finos soldados por laser y discos de diamante soldados al vacío).
- Si se tienen que tronzar grandes superficies hágalo por pasos.
- Aviso para el corte en seco: inmediatamente después del corte debe ser posible tocar el disco parado con la mano, si no es así se debe hacer una pausa de enfriamiento (Las pausas de refrigeración no son necesarias para los discos de corte marcados con "sin pausas de refrigeración").

## **AFILAR**

- A causa del proceso de ajustación de los discos en la producción, los diamantes irán sobresaliendo del aglomerado y se afilan simplemente por su uso.
- Si se trabaja bajo condiciones no aptas, los diamantes pueden embotarse. En este caso hay que afilarlos.
- Para afilarlos corte dos o tres veces en una piedra afiladora u otra piedra abrasiva, como por ejemplo arenisca calcárea.

## **GARANTÍA**

- En caso de utilización inadecuada la garantía queda sin efecto.
- Las reclamaciones pueden ser aceptados solamente si la cubierta muestra una altura mínima de dos milímetros.
- El fabricante no se responsabiliza de cambios técnicos efectuados en el disco por el usuario.

# Viktig information för användning av diamantklingor.

## Viktigt : Vänligen observera

### VARNINGAR

- Kontrollera klingan visuellt före varje användning så att den inte är skadad.
- Använd inte klingor som har tappats (med eller utan vinkelslip).
- Användning av skadade och felaktigt monterade klingor är mycket farligt
- Bär alltid skyddskläder (hörsel- och ansiktsskydd)
- Kontrollera alltid skyddsutrustning före användning
- Ett speciellt skydd skall användas när man kapar sten, cement eller liknade material (kontrollera med maskintillverkaren).
- Diamantklingan är bara lämplig för att kapa raka snitt. Vid kapning där man svänger eller där man utövar tryck åt sidan på klingan kan det uppstå sprickor eller segment kan lossna.

### KORREKT OCH NOGGRANN MONTERING

- Hålet på diamantklingan måste passa till diametern på hållaren.
- Observera klingans rotationsriktning (se pil på etiketten)
- Rengör och kontrollera spännflänsarna innan klingan monteras
- Använd inte klingor som är i obalans eller vobblar.

### ANVÄNDNINGOMRÅDE

- Varvtalet eller hastigheten på maskinen får inte överskrida den maximala (m/s) på klingan (hastighet vid torrkapning upp till 115 mm 60–80 m/s, vid större diameter 72–80 m/s).
- Diamantklingan skall inte appliceras med tryck
- Inga oskyddade personer får vara i närheten av gnistorna från diamantskivan eller i omedelbar närhet av arbetsområdet. Var uppmärksam på andra saker som kan gå sönder (fönster, bilar etc)
- Utöva inget tryck, maskinens vikt är tillräcklig.
- Använd inte för att skära i metall (utom tunna lasersvetsade och vakuum lödda diamantkapskivor).
- Kapa pendlande med litet sågdjup per gång.
- Direkt efter kapning skall man vara i stånd till att röra diamantklingan, annars skall man ta paus så att klingan hinner kylas ned (detta är inte nödvändigt om det står „utan kylpaus“ på klingan).

## OMSLIPNING (VÄSSNING)

- På grund av överhettning eller bearbetning av ett felaktigt material kan diamantskivor bli trubbiga.
- För att vassa dem igen räcker det med några snitt i abrasivt (ej sandigt) material som kalksandsten eller gasbetong.

## GARANTI / REKLAMATION

- Vi kan inte acceptera reklamation pga felanvändning. Reklamation kan bara accepteras och undersökas om det är mer än 2 mm kvar av segmentet.
- Tillverkaren kan inte ta något ansvar för tekniska förändringar som användaren gör på diamantklingan.

# Kérjük, vegye feltétlenül figyelembe! A gyémánt-köszörűkorong használatával kapcsolatos fontos megjegyzések

## FIGYELMEZTETÉS

- Minden használat előtt ellenőrizze, hogy látható – e bármilyen estleges rongálódás.
- Ne használjon fel olyan korongot, amit már egyszer leejtettek (szögeköszörűvel vagy nélküle).
- Sérült, nem előírászerűen beszerelt vagy nem megfelelően alkalmazott korongok különösen veszélyesek lehetnek a használat során!
- Viseljen mindig oldalvédelemmel ellátott védőszemüveget! Ajánlatos a teljes – védelmű védőálarc használata.
- Használat előtt, kérjük, ellenőrizze a gép valamennyi védelmi berendezését.
- Kő, beton, vagy egyéb hasonló anyagok vágása során használjon a géphez alkalmazható speciális védelmi berendezést (Lásd a gép gyártójának felhasználással kapcsolatos megjegyzéseit).
- A gyémánt – köszörűkorong csak az anyagban történő egyenes vágásokhoz alkalmazható. Görbék vágása, vagy egy, a vágási irányhoz képest keresztbe történő egyoldalú nyomás repedéseket vagy szegmentális leválásokat idézhet elő, melyek sérüléseket okozhatnak

## ELŐÍRÁSSZERŰ BESZERELÉS

- A gyémántkorong furatának meg egyeznie kell a felfogatás átmérőjével.
- A korongon lévő nyílnak (= előírt fogási irány) mindig meg kell egyeznie a gép forgási irányával.
- A korong befogatása előtt tisztítsa meg mindkét peremfelszínt, és ügyeljen a peremek előírászerű elhelyezésére, valamint, hogy a peremek az előírásnak megfelelő nagyságúak legyenek.
- Ne használjon kiegyensúlyozatlan vagy oldalán sérült korongot (a gép erős vibrációja).

## FELHASZNÁLÁS

- A gép kerületi sebessége, azaz fordulatszáma nem lépheti túl a korongon megadott maximális kerületi sebességet (m/s).
- (Szárzavágathoz alkalmazott fordulatszám: 115 mm – es átmérőig 60–80 m/s, nagyobb átmérő esetén 72–80 m/s)
- A köszörűkorongot nem szabad túl keményen letenni.

- A köszörűkorong kicsapódási irányában és a munkaterület közvetlen közelében nem tartózkodhatnak olyan személyek, aki nem viselnek védő öltözetet. Legyen figyelemmel a sérülékeny tárgyakra (üveglak, gépkocsik,...).
- Ne gyakoroljon nyomást a munkavégzés során, a szögköszörű súlya teljes mértékben elegendő!
- Fém vágására nem alkalmas (kivéve vékony lézerhegesztett és vákuumforrasztott gyémánttárcsákat).
- A nagyobb keresztvágásokat több munkamenetben végezze el.
- Közvetlenül a vágás után, nyugalmi helyzetben meg kell tudnia érinteni a köszörűkorongot, ellenkező esetben a korong lehűlése érdekében szünetet kell beiktatnia (A hűtési szünet elhagyható, amennyiben a vágótárcsán az alábbi jelölés található "hűtési szünetet nem igényel").

## ÉLEZÉS

- A munkavégzés alatt a gyémánt-élek érezhetően kilépnek a fémkötésből, hogy a használat során önélézéssel halad hassanak előre.
- Ha a gyémántok kedvezőtlen körülmények miatt megsérülnének vagy megkopnának, utóélézés szükséges.
- Ehhez vágjon a tárcsával egy vagy két alkalommal egy élezőköbe, ennek hiányában egyéb koptató közetbe, mint például mészkőbe.

## JÓTÁLLÁS

- Szakszerűtlen alkalmazás esetén nem szavatolható jóállás. Reklamációkat csak legalább 2 mm – es bevonatvastagság esetén tudunk elfogadni és felülvizsgálni.
- A felhasználó által a gyémántkorongon elvégzett technikai változtatásokért a gyártó nem vállal felelősséget!

# Należy bezwzględnie przestrzegać!

## Ważne wskazania dotyczące użytkowania tarcz diamentowych

### OSTRZEŻENIE

- Przed każdym zastosowaniem należy przeprowadzić kontrolę pod kontem ewentualnych uszkodzeń.
- Nie należy stosować tarcz, które zostały upuszczone (wraz ze szlifierką kątową lub bez niej).
- Uszkodzone, zamontowane niezgodnie z przepisami lub niewłaściwie stosowane tarcze, mogą być przy ich montażu ekstremalnie niebezpieczne!
- Do pracy należy nakładać okulary ochronne, z obustronnymi zabezpieczeniami oczu! Zalecane jest również stosowanie maski chroniącej całą twarz.
- Przed montażem należy sprawdzić wszelkie urządzenia zabezpieczające, w które wyposażona jest maszyna.
- Przy cięciu kamienia, betonu itp. należy wyposażyć maszynę w specjalne środki zabezpieczające (patrz: Wskazówki producenta odnośnie użytkowania maszyny)
- Tarcza diamentowa nadaje się jedynie do prostego cięcia materiału. Ścinanie łuków lub jednostronny nacisk ukośnie do kierunku cięcia może spowodować rysy lub odpadanie segmentów, co może z kolei prowadzić do powstawania uszkodzeń.

### MONTAŻ ZGODNY Z PRZEPISAMI

- Otwór wywiercony w tarczy diamentowej musi być zgodny ze średnicą miejsca, w którym jest montowana .
- Strzałka znajdująca się na tarczy (= kierunek obrotu) musi się zawsze zgadzać z kierunkiem obrotu maszyny.
- Przed nałożeniem tarczy należy oczyścić powierzchnie obu kołnierzy i zwrócić uwagę na ich zgodne ze wskazaniami osadzenie oraz wielkość kołnierza.
- Nie należy stosować tarczy niewyważonych ani uderzenia bocznego (silne wibracje maszyny).

### ZASTOSOWANIE

- Prędkość obwodowa czy też obrotowa maszyny nie może przekraczać podanej na tarczy maksymalnej prędkości obrotowej (m/s), (prędkość obrotowa dla cięcia na sucho do średnicy 115 mm wynosi 60-80 m/s, dla większych średnic 72-80 m/s).

- Tarcza nie może być nakładana na twardo.
- W obszarze, w którym wyrzucane są przez tarczę ścinki oraz w bezpośrednim otoczeniu miejsca pracy nie mogą przebywać żadne osoby, nie posiadające stosownych ochroniaczy. Należy zwrócić uwagę na przedmioty, mogące ulec uszkodzeniu (szyby w oknach, samochody,...).
- Nie należy stosować dodatkowego docisku, waga kątovej jest w zupełności wystarczająca.
- Nie należy używać do przecinania metali (poza cienkimi tarczami diamentowymi spawanymi laserem lub lutowanymi próżniowo).
- Przedmioty o dużym przekroju należy ciąć kilka razy powtarzając cały proces.
- Wskazówka dotycząca cięcia na sucho. Bezpośrednio po cięciu, tarcza powinna mieć taką temperaturę, aby dało się ją dotknąć. W przeciwnym razie należy cięcie przerwać i poczekać, aż ostygnie (Ciecie bez przerw na chłodzenie w przypadku tarcz z oznakowaniem " bez przerw na chłodzenie").

## OSTRZENIE

- Ostrza diamentowe są tak skonstruowane, że powinny w sposób wyczuwalny wystawać z wiązań metalowych, aby mogły się samoczynnie ostrzyć podczas użytku.
- W przypadku, gdyby nastąpiło zrównanie lub zniekształcenie diamentów w niekorzystnych warunkach, konieczne jest jednak dodatkowe ostrzenie.
- W tym celu należy dokonać dwu- lub trzykrotnego wcięcia tarczy diamentowej w osłkę lub inny kamień abrazyjny.

## WARUNKI GWARANCJI

- Gwarancja nie przysługuje w wypadku niewłaściwego użytkowania. Reklamacje będą uwzględniane i sprawdzane dopiero od grubości osadu wynoszącej co najmniej 2 mm.
- Producent nie bierze odpowiedzialności za zmiany techniczne przeprowadzone na tarczy diamentowej przez użytkownika!

# Bezpečnostní pokyny k použití diamantových řezacích kotoučů

## Bezpodmínečně je, prosím, dodržujte

### UPOZORNĚNÍ

- Před každým použitím proveďte vizuální kontrolu případného poškození.
- Nepoužívejte kotouče, které spadly (s úhlovou bruskou nebo bez ní).
- Poškozené kotouče, kotouče montované v rozporu s předpisy a špatně používané kotouče mohou být při použití extrémně nebezpečné.
- Vždy používejte ochranné brýle s boční ochranou.  
Doporučujeme protiplynovou masku.
- Před použitím stroje zkontrolujte, prosím, všechna ochranná zařízení.
- Použijte speciální ochranu u stroje (viz pokyny výrobce stroje k použití).
- Diamantový řezací kotouč je vhodný pouze pro rovné řezy. Řezání křivek nebo jednostranný tlak příčně ke směru řezu může způsobit trhliny nebo odtržení segmentů, což může způsobit poranění.

### MONTÁŽ PODLE PŘEDPISŮ

- Otvor diamantového kotouče musí souhlasit s průměrem uchycení.
- Šipka na kotouči (= předepsaný směr otáčení) musí vždy souhlasit se směrem otáčení stroje.
- Před upnutím kotouče vyčistěte obě přírubové plochy a dbejte na uložení podle předpisů a na předepsanou velikost příruby.
- Nepoužívejte kotouče, u nichž dochází k nevyváženosti nebo bočnímu házení (silná vibrace stroje).

### POUŽITÍ

- Obvodová rychlost, popř. otáčky stroje nesmí překročit maximální obvodovou rychlost předepsanou na kotouči (m/s) (do průměru 230 mm 80 m/s)
- Řezací kotouč se nesmí nasazovat tvrdě.
- Ve směru vyhazování řezacího kotouče a v bezprostřední blízkosti pracovního pole se nesmí zdržovat nechráněné osoby. Dejte pozor také na předměty, které by se mohly poškodit.
- Netlačte, hmotnost úhlové brusky je zcela dostačující.
- Nepoužívejte pro dělení kovů (kromě tenkých diamantových řezacích kotoučů s laserem navařenými nebo ve vakuu přileťovanými segmenty).
- Velké průřezy řezejte v několika pracovních postupech.

- Bezprostředně po řezání by mělo být možné dotýkat se zastaveného řezacího kotouče.
- Jinak je třeba vložit přestávku na ochlazení. (Nejsou nutné přestávky ke chlazení u kotoučů označených "žádné přestávky ke chlazení").

## PŘEOSTŘENÍ

- Při orovnění v závodě diamanty značně vystupují z kovové vazby, aby se při použití samostatně naostřily.
- Jestliže se diamanty za nevýhodných podmínek ucpou nebo zarovnají, je zapotřebí je přeostřit.
- V takovém případě řízněte jednou nebo dvakrát do oživovacího kamene nebo jako náhradní řešení lze použít měkký pískovcový kámen.

## POSKYTNUTÍ ZÁRUKY

- Při neodborné manipulaci nemůžeme převzít záruku. Reklamáce se přijímají a prověřují jen při výši povlaku minimálně 2 mm.
- Výrobce nepřebírá ručení v případě technických změn, které uživatel provede na diamantovém kotouči.

# Παρακαλούμε δώστε ιδιαίτερη προσοχή στα παρακάτω! Σημαντικές υποδείξεις για τη χρήση των αδαμάντινων δίσκων κοπής.

## ΠΡΟΣΟΧΗ

- Πριν από κάθε χρήση κάντε οπτικό έλεγχο για τυχόν ζημιές
- Μη χρησιμοποιείτε δίσκους κοπής, οι οποίοι έχουν πέσει κάτω (με ή χωρίς τροχιστικές μηχανές)
- Οι δίσκοι που έχουν υποστεί ζημιά και δεν έχουν μονταριστεί σύμφωνα με τις προδιαγραφές, ή χρησιμοποιούνται κατά λάθος τρόπο μπορεί να καταστούν επικίνδυνοι κατά τη χρήση τους!
- Φοράτε πάντα προστατευτικά γυαλιά με πλευρική προστασία! Προτείνεται μάσκα πλήρους προστασίας.
- Πριν από τη χρήση παρακαλούμε να ελέγχετε όλους τους μηχανισμούς προστασίας της μηχανής.
- Κατά την κοπή πέτρας, μπετόν κλπ. θα πρέπει να χρησιμοποιηθεί ειδική προστασία για τη μηχανή. (βλ. οδηγίες χρήσης του κατασκευαστή της μηχανής)
- Ο αδαμάντινος δίσκος κοπής είναι κατάλληλος μόνο για ευθύγραμμες τομές του υλικού. Η κοπή γωνιών, ή η μονόπλευρη πίεση κάθετα ως προς την κατεύθυνση κοπής μπορεί να προκαλέσει ρωγμές ή αποκολλήσεις τμημάτων, οι οποίες με τη σειρά τους μπορούν να προκαλέσουν τραυματισμούς.

## ΜΟΝΤΑΡΙΣΜΑ ΣΥΜΦΩΝΑ ΜΕ ΤΙΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

- Η διάτρηση των διαμαντένιων δίσκων κοπής θα πρέπει να συμφωνεί με τη διάμετρο εισαγωγής.
- Το βέλος στο δίσκο (= προβλεπόμενη φορά περιστροφής) θα πρέπει να συμφωνεί πάντα με τη φορά περιστροφής της μηχανής.
- Πριν από την τάνυση (τέντωμα) καθαρίστε και τις δύο επιφάνειες της φλάντζας και προσέξτε την προβλεπόμενη έδραση καθώς επίσης και το προβλεπόμενο μέγεθος της φλάντζας.
- Μη χρησιμοποιείτε δίσκους κοπής, οι οποίοι παρουσιάζουν προβλήματα ή πλευρικούς χτύπους (έντονη δόνηση της μηχανής)

## ΧΡΗΣΗ

- Η ταχύτητα και ο αριθμός στρώων της μηχανής δεν θα πρέπει να υπερβαίνει τη μέγιστη προβλεπόμενη ταχύτητα (m/s) (Εύρος αριθμού στρωφών για τομή υπό ξηρές συνθήκες για διάμετρο 115 mm 60–80 m/s, για μεγαλύτερη διάμετρο g 72–80 m/s).

- Ο δίσκος κοπής δε θα πρέπει να τοποθετείται σε σκληρά σημεία
- Στην κατεύθυνση του δίσκου κοπής και πολύ κοντά στο σημείο εργασίας δεν θα πρέπει να βρίσκονται άτομα που δε διαθέτουν την απαραίτητη προστασία. Προσέξτε επίσης και τα αντικείμενα, τα οποία μπορούν να υποστούν ζημιά. (Τζάμια παραθύρων, αυτοκίνητα,.....).
- Μην πιέζετε, το βάρος της τροχιστικής μηχανής αρκεί.
- Να μη χρησιμοποιείται για κοπή μετάλλων (εκτός από λεπτούς διαμαντόδισκους συγκόλλησης λείζερ και χαλκοκολλημένους διαμαντόδισκους).
- Τις μεγάλες διατομές να τις κόβετε σε πολλά στάδια.
- Παρατήρηση για την κοπή υπό ξηρές συνθήκες: Αμέσως μετά από την κοπή, θα πρέπει να μπορείτε να ακουμπήσετε το δίσκο κοπής, σε διαφορετική περίπτωση θα πρέπει να μεσολαβήσει φάση ψύξης (Διαλείμματα ψύξης δεν είναι απαραίτητα για δίσκους κοπής με σήμανση "χωρίς διαλείμματα ψύξης").

## ΑΚΟΝΙΣΜΑ

- Κατά το λάξευμα στο εργοστάσιο τα αδαμάντινα μαχαιρίδια προεξέχουν αισθητά από τη μεταλλική σύνδεση, ώστε όταν χρησιμοποιούνται να ακονίζονται μόνα τους (αυτόματα)
- Εφ' όσον τα διαμάντια χρησιμοποιούνται κάτω από αντίξοες συνθήκες, αυτό σημαίνει ότι το ακόνισμα είναι απαραίτητο.
- Για αυτό, κόψτε δύο ή τρεις φορές σε ακόνι ή σε λειαντική πέτρα όπως ασβεστόλιθο

## ΕΓΓΥΗΣΕΙΣ

- Σε περίπτωση ανορθόδοξης και μη ενδεδειγμένης χρήσης δε μπορεί να αναληφθεί καμία εγγύηση. Οι περιπτώσεις ενστάσεων μπορούν να εξεταστούν μόνο για ύψος κοπής (ή στρώσης) τουλάχιστον 2 mm.
- Για περιπτώσεις τεχνικών τροποποιήσεων, οι οποίες γίνονται από το χρήστη στον αδαμάντινο δίσκο κοπής, ο κατασκευαστής δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη!

# Turvaohjeita timanttikatkaisulaikkojen käyttöä varten

## Ohjeet on ehdottomasti huomioitava!

### VAROITUKSIA

- Tarkasta mahdolliset vauriot silmämääräisesti aina ennen käyttöä.
- Älä käytä pudotettuja laikkoja (kulmahiojan kanssa tai ilman sitä).
- Vaurioituneet, määräysten vastaisesti asennetut tai väärin käytetyt laikat voivat olla äärimmäisen vaarallisia.
- Käytä aina sivusuojilla varustettuja suojalaseja. Koko kasvot peittävän naamarin käyttö on suositeltavaa.
- Tarkasta koneen kaikki suojalaitteet ennen käyttöä.
- Käytä koneen erityissuojia (katso koneen valmistajan käyttöohjeita).
- Timanttikatkaisulaikka soveltuu vain suorille leikkauksille. Käyrien leikkaaminen tai yksipuolinen painaminen poikittain, leikkaussuuntaa vasten voi aiheuttaa repeämiä tai lohkon irtoamisen, mikä voi aiheuttaa loukkaantumisia.

### MÄÄRÄYKSEN MUKAINEN ASENNUS

- Timanttikatkaisulaikan reiän on vastattava koneistukan halkaisijaa.
- Laikassa olevan nuolen (= määrätty pyörimissuunta) on osoitettava aina koneen pyörimissuuntaan.
- Puhdista molempien laippojen pinnat ennen laikan kiinnittämistä ja varmista sen määräysten mukainen kiinnitys ja laipalle määrätty koko.
- Älä käytä laikkoja, jos huomaat niissä epätasapainoa tai sivuttaisiskuja (kone tärisee voimakkaasti).

### KÄYTTÖ:

- Kehänopeus eli koneen pyörimisnopeus ei saa ylittää laikkaan merkittyä maksimaalista kehänopeutta (m/sek) (maks. halkaisija 230 mm 80 m/sek.).
- Katkaisulaikkaa ei saa kolahduttaa.
- Suojaamattomat henkilöt eivät saa oleskella katkaisulaikan ulosheittosuunnassa eikä työalueen välittömässä läheisyydessä. Huomioi esineet, jotka voivat mahdollisesti vaurioitua.
- Älä paina, sillä kulmahiomakoneen paino on täysin riittävä.
- Laikka ei käy metallin katkaisuun (paitsi ohut laserhitsattu ja tyhjiöjuotettu timanttikatkaisulaikka).

- Suorita suuret poikkileikkaukset useammassa vaiheessa.
- Pysähtyneeseen katkaisulaikkaan tulisi voida koskea heti leikkauksen jälkeen. Muussa tapauksessa on pidettävä jäähtymistauko (jäähtymistaukoja ei tarvita, jos katkaisulaikassa on merkintä „ilman jäähtymistaukoa“).

### **TEROITUS:**

- Timantit tulevat tehtaalla, laikkaa sorvattaessa tuntuvasti metallisidoksesta esiin ja teroittuvat käytössä itsestään.
- Jos timantit tukkiutuvat tai tasoittuvat epäedullisissa olosuhteissa, on laikka teroitettava.
- Teroitus suoritetaan leikkaamalla yksi – kaksi kertaa kovasimeen tai hiovaan kiveen kuten kalkkiahiekkakiveen.

### **TAKUU:**

- Valmistaja ei vastaa epäasianmukaisen käytön aiheuttamista vahingoista. Valitukset otetaan vastaan ja tarkastetaan vain, kun päällysteen paksuus on vähintään 2 mm.
- Valmistaja ei vastaa käyttäjän timanttilaikkaan tekemistä teknisistä muutoksista.

# 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 использовать для резки металла (за исключением тонких алмазных отрезных кругов лазерной сварки и вакуумной пайки).
- Большие поперечные сечения разрезать за несколько рабочих заходов
- непосредственно после резания Вы должны после останова диска иметь возможность прикоснуться к диску, в противном случае необходимо сделать паузу для охлаждения (исключения смотри в таблице внизу)

## 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!

# Avvertenze di sicurezza per l'impiego di mole per trancare in diamante

## Si prega di rispettare

### AVVISI

- Prima di ogni impiego eseguire un controllo visivo per rilevare eventuali danneggiamenti.
- Non utilizzare dischi che sono stati fatti cadere (con o senza affilatrice angolare).
- I dischi danneggiati, non montati a regola d'arte o utilizzati in modo errato possono essere estremamente pericolosi nel loro impiego.
- Indossare sempre degli occhiali di protezione con una protezione laterale. Si consiglia una maschera pienofacciale.
- Prima dell'impiego controllare tutti i dispositivi di protezione sulla macchina.
- Utilizzare la protezione speciale sulla macchina (vedi avvertenze d'uso dei produttori della macchina).
- La mola di diamante per trancare è adatta soltanto per tagli diritti. Il taglio di curve o una pressione unilaterale rispetto alla direzione di taglio può provocare crepe o distacchi di segmenti che possono comportare infortuni.

### MONTAGGIO A REGOLA D'ARTE

- La perforazione del disco in diamante deve coincidere con il diametro dell'alloggiamento.
- La freccia sul disco (= senso di rotazione prescritto) deve coincidere sempre con il senso di rotazione della macchina.
- Pulire entrambi le superfici della flangia prima di serrare il disco e rispettare il corretto alloggiamento nonché la dimensione della flangia prescritta.
- Non utilizzare dischi che presentano dei sbilanciamenti o urti laterali (forte vibrazione della macchina).

### APPLICAZIONE

- La velocità circolare o il numero di giri della macchina non deve superare la velocità massima (m/sec) riportata sul disco (fino a diametro 230 mm 80 m/sec.).
- La mola per trancare non deve essere mai appoggiata in modo forte.
- Nella direzione di getto della mola per trancare e nelle immediate vicinanze del campo di lavoro non devono sostare

persone senza indumenti di protezione. Prestare attenzione anche agli oggetti che potrebbero essere danneggiati.

- Non premere, il peso dell'affilatrice angolare è sufficiente.
- Non utilizzare per separare il metallo (eccezione: dischi diamantati sottili saldati a laser e sotto vuoto).
- Separare grandi tagli trasversali in più fasi procedurali
- Immediatamente dopo il taglio è possibile toccare la mola per troncare al suo arresto. In caso contrario è necessario attendere una pausa di raffreddamento.

## **AFFILATURA SUSSEGUENTE**

- Nell'allineamento in fabbrica i diamanti fuoriescono sensibilmente dall'attacco in metallo per potersi affilare automaticamente durante l'uso.
- Qualora i diamanti si dovessero ritirare o sollevare in caso di condizioni sfavorevoli è necessario eseguire una nuova affilatura.
- Si prega in questo caso di tagliare una o due volte una pietra di affilamento o in cambio uno strato roccioso abrasivo come la roccia arenacea.

## **PRESTAZIONI DI GARANZIA**

- In caso di uso improprio la garanzia può essere annullata. Reclami sono ammessi soltanto per un'altezza di rivestimento di almeno 2 mm e saranno verificati.
- In caso di modifiche tecniche eseguite dall'utente sul disco in diamante, il produttore non si assume alcuna responsabilità.





