DNIPROM

UA Інструкція з використання

Призначення:

Свердла алмазні сегментні призначені для свердління будівельних матеріалів, таких як цегла, неармований і слабоармований бетон з використанням ручного електроінструменту без охолодження.

Попередження:

Перед початком роботи уважно ознайомтесь з інструкцією. Перед початком виконання будь-яких робіт (переміщення або заміна інструменту та інше) з електроінструментом витягніть штепсельну вилку з розетки або, відповідно, вийміть акумулятор із пристрою.

Перед застосуванням проводьте візуальний контроль на відсутність можливих пошкоджень алмазного інструменту.

Ніколи не використовуйте пошкоджений алмазний інструмент. Роботу слід виконувати в захисних окулярах з боковим захистом, респіраторі, навушниках та рукавичках. Використовуйте захисне взуття (при необхідності використовуйте фартух).

Застосування:

Переключіть Ваше обладнання в режим ударного свердління, виконайте свердління отвору центрувальним свердлом, встановленим в патрон Вашого обладнання на глибину не менше 30-40 мм. в центрі передбачуваного отвору. Вийміть центрувальне свердло з патрона. Переключіть обладнання в режим безударного свердління.

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

Зробіть засвердлювання алмазним свердлом на глибину 5 мм, потрапляючи в центр передбачуваного отвору, яке зроблено раніше центрувальним свердлом.

Важливо! Процес засвердлювання і подальшого свердління повинні здійснюватися в режимі «без удару»! Невиконання цього правила може привести до руйнування свердла і є вкрай небезпечним!

Важливо! Обов'язково виймати центрувальне свердло після попереднього засвердлювання! Невиконання цього правила може призвести до руйнування або пошкодження центрувального свердла або перехідника алмазного свердла!

Обережно! Центрувальне свердло і алмазний інструмент під час роботи можуть сильно нагріватися. Не доторкайтесь до них руками, поки вони не охололи.

Під час роботи алмазного свердла не допускайте вібрації або ударів. Робоча подача повинна здійснюватися плавно, без ривків. Процес свердління повинен супроводжуватися невеликим погойдуванням свердла від його вертикальної вісі на 1-5 градусів - це забезпечить додатковий вихід шлаку із зони свердління та запобіжить заклинюванню в оброблюваному матеріалі.

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

У процесі свердління не допускається перекіс або заклинювання алмазного інструменту - це може привести до його руйнування і є вкрай небезпечним!

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

Рекомендований діапазон частоти обертання алмазних свердл діаметрів 68-82 мм становить 900-1300 об/хв. Потужність обладнання повинна бути в діапазоні 0,8-1,5 кВт.

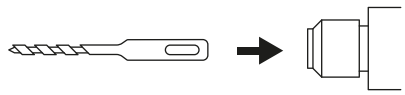
Щоб уникнути пошкоджень при транспортуванні обладнання, алмазні свердла слід знімати й транспортувати їх окремо. Завжди слід забезпечувати обережне транспортування алмазних свердл і не допускати зовнішніх впливів на них.

Заточка:

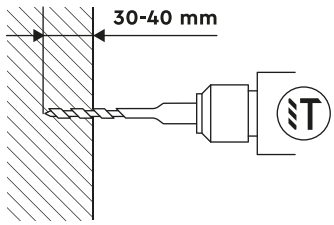
При зниженні ріжучої здатності свердла (затуплення ріжучих кромок алмазів), необхідно заточити алмазні зерна на робочій поверхні сегментів. Для цього необхідно виконати декілька отворів по абразивному матеріалу, наприклад по цегляній кладці.

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

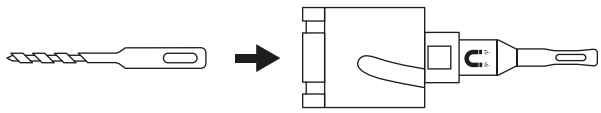
Алгоритм роботи:



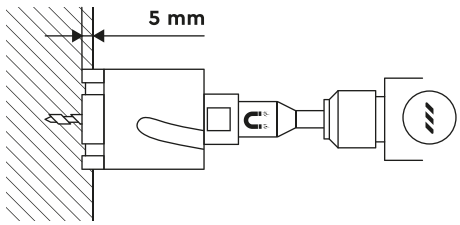
1. Вставте центрувальне свердло в патрон Вашого обладнання.



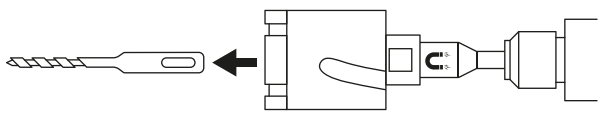
2. Виконайте свердління отвору центрувальним свердлом, встановленим в патрон Вашого обладнання на глибину не менше 30-40 мм.
3. Вийміть центрувальне свердло з патрона.
4. Переключить Ваше обладнання в режим без ударного свердління.



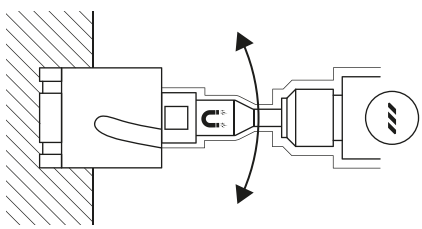
5. Встановіть алмазне свердло з перехідником свердла в патрон Вашого обладнання.
6. Всередину перехідника свердла вставте центрувальне свердло.
7. Зробіть засвердлювання алмазним свердлом на глибину 5 мм, потрапляючи в центр передбачуваного отвору, яке зроблено раніше центрувальним свердлом.



Після засвердлювання в матеріал, необхідно зробити наступні дії:



1. Вилучити центрувальне свердло з перехідника.
2. Продовжити свердління алмазним свердлом у безударному режимі з невеликим погойдуванням свердла від вертикальної осі на 1-5 градусів.



RU Инструкция по применению

Назначение:

Свёрла алмазные сегментные предназначены для сверления строительных материалов таких как кирпич, неармированный и слабоармированный бетон с использованием ручного инструмента без охлаждения.

Предупреждение:

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Соблюдайте указания по технике безопасности использования алмазного сверла и применяемого Вами оборудования. Перед началом выполнения любых работ (перемещение или замена инструмента) с электроинструментом вытяните штекер из розетки или, соответственно, удалите аккумулятор.

Перед применение проводите визуальный контроль на отсутствие возможных повреждений алмазного инструмента.

Не используйте поврежденный алмазный инструмент. Работу следует выполнять в защитных очках, респираторе, наушниках и перчатках. Используйте защитную обувь и, при необходимости, фартук.

Применение:

Переключите Ваше оборудование в режим ударного сверления, выполните сверление отверстия центровочным сверлом, установленным в патрон Вашего оборудования на глубину не менее 30-40 мм. в центре предполагаемого отверстия. Извлеките центровочное сверло из патрона. Переключите ваше оборудование в режим безударного сверления.

Установите алмазное сверло с переходником сверла в патрон Вашего оборудования. Внутрь переходника сверла вставьте центровочное сверло (центровочное сверло в переходнике удерживается при помощи магнита). Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибрации, радиального биения, посторонних шумов во время холостого хода. В случае обнаружения вышеперечисленных отклонений необходимо провести диагностику Вашего оборудования.

Произведите засверливания алмазным сверлом на глубину 5 мм, попадая в центр предполагаемого отверстия, которое проделано ранее центровочным сверлом.

Важно! Процесс засверливания и дальнейшего сверления должны осуществляется в режиме без удара! Невыполнение этого требования может привести к разрушению сверла и является крайне опасным!

Важно! Обязательно вынимать центровочное сверло после предварительного засверления! Невыполнение этого требования может привести к разрушению или поломке центровочного сверла или переходника алмазного сверла!

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

Во время работы алмазного сверла не допускайте вибрации или удары. Рабочая подача должна осуществляться плавно, без рывков. Процесс сверления должен сопровождаться небольшим покачиванием сверла от его вертикальной оси на 1-5 градусов – это обеспечит дополнительный выход шлака из зоны сверления и предотвратит заклинивание в обрабатываемом материале.

Не допускаются удары, резкое увеличение глубины сверления. В процессе сверление не допускается перекос или заклинивание алмазного инструмента – это может привести к его разрушению и является крайне опасным!

Не допускайте перегрева сверла (изменения цвета кромки или искрения) Через каждые 2-3 минуты работы рекомендуется извлекать сверло из обрабатываемого материала для его охлаждения в течении 20-30 секунд работы Вашего оборудования на холостом ходу.

Рекомендуемый диапазон частоты вращения алмазных свёрл диаметра 68-82 мм составляет 900-1300 об/мин. Мощность оборудования должна быть в диапазоне 0,8-1,5 кВт.

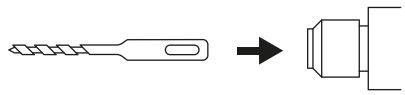
Во избежание повреждения при транспортировке оборудования алмазного сверла следует снимать и транспортировать их отдельно. Всегда следует обеспечивать аккуратную транспортировку алмазных свёрл и не допускать внешних воздействий на них.

Заточка:

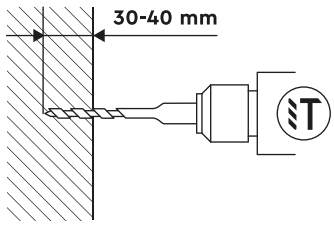
При снижении режущей способности сверла (зашлифовке режущих кромок алмазов), необходимо заточить алмазные зёрна на рабочей поверхности сегментов. Для этого необходимо выполнить несколько отверстий по любому абразивному материалу, например по кирпичной кладке.

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

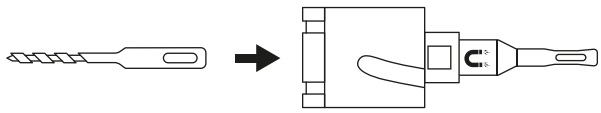
Алгоритм работы:



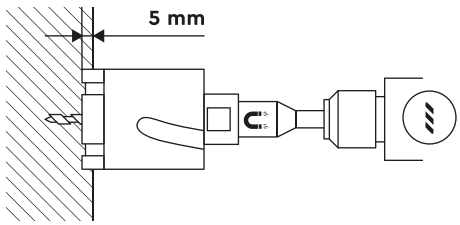
1. Вставьте центровочное сверло в патрон Вашего оборудования.



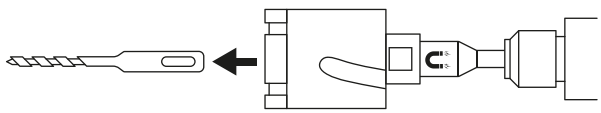
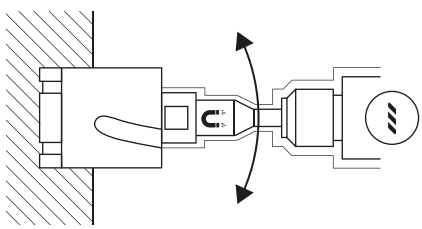
2. Выполните сверление отверстия центровочным сверлом, установленным в патрон Вашего оборудования на глубину не менее 30-40 мм.
3. Извлеките центровочное сверло из патрона.
4. Переключите Ваше оборудование в режим безударного сверления.



5. Установите алмазное сверло с переходником сверла в патрон Вашего оборудования.
6. Во внутрь переходника сверла вставьте центровочное сверло.
7. Произведите засверливания алмазным сверлом на глубину 5 мм, попадая в центр предполагаемого отверстия, которое проделано ранее центровочным сверлом, в режиме сверления.



После засверливаниия в материал, необходимо произвести следующие действия:



1. Извлечь центровочное сверло из преходника.
2. Продолжить сверление алмазным сверлом в безударном режиме с небольшим покачиванием от вертикальной оси сверла на 1-5 градусов.