(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. Poltawa, 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

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

Tabelle 1 Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialien:
Table 1 Applicability of Diamond Tools according to Material Types:
Tableau 1 Application de l'instrument diamanté d'après les matériels:
Tabla 1 Aplicabilidad del utensilio de diamante según el material:
Tabela 1 Utyłkowanie sprzętu diamentowego w odniesieniu do materiału:
Таблица 1 Применимость алмазного инструмента по материалам:
Таблиця 1 Застосовуваність 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	●●●	●●																		
	1A1RSS/C2/C3 HIT ASPHALT	●●●														●	●●	●●	●●	●●	●●
	1A1RSS/C3 HIT UNI	●●	●●●	●								●●		●●	●●	●●	●●●	●	●●	●●	
	1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	●●●	●●	●								●●●	●	●●●	●●●	●●●	●●	●	●●		
	1A1RSS/C3 PREMIER ACTIVE			●●●	●●●	●●●	●●●											●●	●	●	
	1A1RSS/C3 TECHNIC ADVANCED	●●●	●		●●			●	●●	●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●	●●	●●		
5D	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 применимо
оптимально застосовується

●● anwendbar
applicable
applicable
applicabile
stosowalny
применим
застосовується

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

nicht anwendbar
not applicable
inapplicable
non applicable
nie stosowalny
не применим
не застосовується

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

Ø 300-700 mm

(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 Produkte und Materialien, richtige Auswahl der Bestandteile, Anwendung der modernen Technologien, sowie präzise Kontrolle machen unser Produkt würdig für seine Anwendung im Laufe langer Frist.
Um alles Untengenannte 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 (genauer 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, Schleifmaschinen vorgesehen.
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 Sicherheitshinweise der Anwendung der Diamantscheibe und des von Ihnen verwendenden 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, Schutzhörern und den Handschuhen durch. Tragen Sie immer Sicherheitsschuhe (benutzen Sie falls notwendig die Schütze);
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 Gerätes herstellers);
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 Materialnweis, der auf dem Etikett, der Verpackung und in dieser Bedienungsanweisung angeführt ist. (Siehe Tabelle 1, „Verwendbarkeit des Diamantwerkzeuges nach den Materialien").
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 spezeilen 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 vorhanden 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 führen. Die Scheibe ist ausschließlich mit Hilfe der Schlüssel, die mitgeliefert werden.
Der Pfeil an der Seitenfläche des Diamantwerkzeuggehäuses (markierte Drehrichtung)muss immer mit der Drehrichtung der Welle des Gerätes zusammenfallen.
Befestigen Sie sicher die Spannflansche 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 Schneidegeschwindigkeit 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 Trockenschneiden. Zur Erhöhung der Ressource und stabilen Schneideigenschaften der Diamantwerkzeuge Scheibe ist es empfohlen die Maschinenbedienung in mehreren Arbeitsgängen zu erreichen.
Während des Betriebs des Diamantwerkzeuges sind die Schläge, plötzliche Erhöhung der Schnittfläche nicht zulässig.
Der Arbeitsvorschub der Scheibe (des Rohstückes) sollte schrittweise, ruckfrei durchgeführt werden.
Während des Schneidens schalten Sie die Schrägstellung oder das Festklemmen des Diamantwerkzeuges 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 Überflurkeiffluges 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 sich mit den Händen nicht, bis sie abkühlen.
Um Transportschäden zu vermeiden, sollen Diamanttrennscheiben entfernt und separat transportiert werden. Es ist immer sorgfältiger 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. Hochschleifmaterialie: Backsteinbau, Zementsandputz, Frischbeton, Schleifscheiben.
Beim Maschinentrennen (Steintrennmaschine) kann das Diamantwerkzeug wie folgt geschliffen werden: die Schnittiefe 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 Reklamationsprodukten angenommen.
Schadensbearbeitung wird durchgeführt:
a) wenn die Empfehlung des Hersteller betriebs zum Werkzeugbetrieb nicht verletzt wurde.
b) wenn der Verschleiß der Diamantschicht nicht mehr als 1/3 ihrer Anfangshöhe beträgt.
Der Herstellerbetrieb übernimmt keine Garantieverpflichtung bezüglich der Eignung 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 Halbfabrikate sind 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^, tel.: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Table 2. Empfohlene Schnittbedingungen, Flanschendurchmesser:

DE	Steinscheidemaschine mit Kühlung							Nahtschneider zum Schneiden mit Kühlung																		Benzinschneider zum Schneiden mit Kühlung/ohne Kühlung								Schnittiefe, mm	
Durchmesser Diamantschneidwerkzeug, mm	Mindestwert Flanschdurchmesser, mm	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min	Lineare Schnittgeschwindigkeit, m/Sek	Durchmesser Diamantschneidwerkzeug, mm	Mindestwert Flanschdurchmesser, mm	Drehzahl der Arbeitswelle, U/min	Lineare Schnittgeschwindigkeit, m/Sek	Minimale Antriebsleistung (kW)																Minimale Antriebsleistung (kW)								Empfohlene Schnittiefe pro Durchgang, mm	Absrasivitätsskala (Tabelle 1)
								1A1RSS/C1-W CONCRETE	1A1RSS/C1/C2-W CONSTRUCTION	1A1RSS/C3-W Granite Concrete	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3-W RM-W	1A1RSS/C3-W RS-Z	1A1RSS/C3-W METEOR	1A1RSS/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W SPRINTER	1A1RSS/C3-W Abrasive	1A1RSS/C3 HIT UNI	1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W RS-Z	1A1RSS/C3-W METEOR	1A1RSS/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W SPRINTER		
								Schneiden von Beton								Asphaltfräsen													
300	80	2000-2300	32-35	300	80	2000-2300	2,2-5,5	100	3000	48	24-13	24-13	24-9	> 15	>5-13	>5-13	24-9	5-13	5-13	5-13	5-13	100	4700	74	3,4-5,0	30	55	110	110	10-15		
350	120	1800-2000	32-35	350	120	1800-2000	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	400	140	1500-1700	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	450	140	1350-1500	8,0	100	3000	70												100	4700	110	3,4-5,0	35	80	160	160	15-20		
500	140	1200-1300	32-35	500	140	1200-1300	8,0	100	2100	55												-	-	-	-	40	87	175	175	15-20		
600	140	1000-1100	32-35	600	140	1000-1100	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. Diamant 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 rotation direction of the equipment shaft.
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 recommendations may adversely affect the cutting ability of the diamond tool!
The maximum permissible spindle unit shaft speed values are listed in the specification of your 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 diamonforious 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 (e.g., take 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.
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 mm/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^ Reshetylivska Street, Poltava, phone: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Table 2. Recommended Cutting Conditions; Flange Diameters

EN	Stone cutting machine with cooling							Seam cutter for cutting with cooling																		Gasoline cutter for cutting with cooling/without cooling								Cutting depth, mm	
Diameter cutting disk, mm	Minimum flange diameter, mm	Rotational speed of the working shaft, rpm	Linear cutting speed, m/sec	Minimum drive power (kW)				Minimum drive power (kW)																										
								1A1RSS/C1-W CONCRETE	1A1RSS/C1/C2-W CONSTRUCTION	1A1RSS/C3-W Granite Concrete	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W JetCUT	1A1RSS/C3-W RM-W	1A1RSS/C3-W RS-Z	1A1RSS/C3-W METEOR	1A1RSS/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W SPRINTER	1A1RSS/C3-W Abrasive	1A1RSS/C3 HIT UNI	1A1RSS/C1/C2 HIT BETON	1A1RSS/C3 HIT RM-W	1A1RSS/C3-W RS-M	1A1RSS/C3-W RS-Z	1A1RSS/C3-W METEOR	1A1RSS/C3 HIT ASPHALT	1A1RSS/C1-W SPRINTER		Recommended cutting depth per pass, mm	Abrasiveness scale (Table 1)	
								Cutting concrete								Asphalt cutting																	15-35	40 - 45 / 50-100
300	80	2000-2300	32-35	2,2-5,5	100	3000	48	24-13	24-13	24-9	> 15	>5-13	>5-13	24-9	5-13	5-13	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	1800-2000	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 dans le tableau).
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 complète), le respirateur, les écouteurs et les gants. Portez toujours les chaussures de protection en cas de nécessité (utilisez 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 diamantée (utiliser pour des opérations à meuler).
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 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'

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

1A1RSS (segmenti di diamante forati a secco) / senza raffreddamento
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

PL INSRUKCJA EKSPLOATACJI TARCZ DIAMENTOWYCH DO CIĘCIA TYPU 1A1RSS

1A1RSS (diamentowe segmenty z otworami na rozpiązki) 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

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ КРУГОВ ТИПА 1A1RSS

1A1RSS (сплошный 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

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ВІДРІЗНИХ АЛМАЗНИХ КРУГІВ ТИПА 1A1RSS

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

Gentile Cliente!
Grazie per aver scelto i prodotti della società "DI-STAR"! La qualità alta delle materie prime dei 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 tagliapianti, 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 del 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 elettrico estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.
Prima di ogni utilizzo assicurare 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 ricoprimiti protettivi con la protezione dell'udito, 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 il dispositivo di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore della 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 l'uso di riduzioni adattatori per 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, pulire 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 della proprietà di tagliare, alla distruzione del disco diamantato ed a estremamente pericolose!
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 della 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 radiali e/o di fughe inoltre con l'entrata di vibrazione per 50 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 sul tagliapietre. L'eccesso di gli più influenzare negativamente la capacità di taglio dell'utensile diamantato!
Il gri massimi ammissibili dell'albero del nodo portamandrino sono indicati sulla tabella 2. Il mancato rispetto di questi requisiti può influenzare negativamente la capacità di taglio dell'utensile diamantato!
Il gri massimi ammissibili dell'albero del nodo portamandrino sono indicati sull'utensile diamantato acquistato. L'eccesso di gli più 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 stadii della stessa diamantato del disco da taglio. Il taglio con il 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'incappamento dell'attrezzo diamantato – può portare alla sua distruzione ed è estremamente pericoloso!
È vietato 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 (per esempio, mettendo in funzione 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'erozione dell'utensile diamantato di taglio è vietato stare alle persone (prestare attenzione ai soggetti che possono essere danneggiati – il vetro delle finestre, automobili, 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 inoltre forte esterna su di loro.

Affiliatura:
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 alternate abrasivo (5-6 tagli) senza un liquido refrigerante in strisce sottili. I materiali alternate abrasivi: muratura in mattoni, intonaco di cemento-sabbia calcestruzzo freco, dischi di affilatura ecc 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'aumentare massimo dell'alimentazione longitudinale (8-12 metri linear/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 scraggio in direzione di taglio – frenare l'avanzamento dell'utensile diamantato! L'inadempienza di tale richiesta può causare i danni all'utensile diamantato e ad apparecchiature!
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 stati 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 "Turbo" 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, 45ª, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

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 stołowych, przecinarkach brzytwowych, 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 typu 1A1RSS, Turbo oraz 1A1R spełniają wymogi 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.
Ścisłe przestrzegaj wskazówek dotyczących techniki bezpieczeństwa korzystania z tarczy diamentowej do cięcia oraz innych wykorzystywanych przez Ciebie urządzeń.
Przed podjęciem jakichkolwiek prac przemieszczenia, 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!
Prace należy wykonywać wyłącznie w założonych ochronnych okularach z bocznym zabezpieczeniem (pełna maska ochronna), masce przeciwpyłowej, ochronaczach słuchu oraz rękawicach. Zawsze korzystaj ze specjalnego obuwia przeciwpoślizgowego (w razie konieczności trzeba założyć fartuch);
Materiał do obróbki powinien być właściwie zamocowany;
Zawsze korzystaj z ekranu ochronnego na Twoim urządzeniu! Praca bez ekranu ochronnego oraz innych urządzeń ochronnych jest zabroniona (zobacz instrukcję eksploatacji wyrobnika urządzenia)!
Zabrania się pracować bocznią powierzchnią wartowy diamentoonośnej (wykorzystując sprzęt do szlifowania powierzchni);
Zabrania się wykonywać sprzęt diamentowy do rolowania (nie dotyczy kręgowej 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 ramej instrukcji obsługi. (patrz Tab.1, «Użytkowanie sprzętu diamentowego w odniesieniu do materiałów»).
Średnica zewnętrzna oraz otwór montażowy 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 ewentualne szczerby, 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 punktem nasadowym tnącego wrzecionem urządzenia – to może doprowadzić do zniszczenia 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!
Stratka na bocznej powierzchni korpusu sprzętu diamentowego (kierunek obrotowy zawsze powinna pokrywać się z kierunkiem obrotowym wału urządzenia.
Należy dobrze przykręcić nakrętkę kołnierza dociskowego za pomocą kluczy znajdujących się na wyposażeniu urządzenia.
Należy przeprowadzić pobieżne 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 promieniowego trzeba 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 instrumentu diamentowego.

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 вышеуказанное, просим придерживаться рекомендаций, которые найдете в этой брошюре. Только так Вы сможете гарантировать качество Вашего алмазного диска «DI-STAR».

Назначение:
Круги предназначены для резки искусственных и природных строительных материалов на резачках, диск бенефиксах, камнерезных станках как с применением водяного охлаждения так и без охлаждения (подробная информация о необходимости применения охлаждения указана на ободе 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 начатом работы внимательно изучите эту Инструкцию.
Строго соблюдайте технические правила безопасности при использовании алмазного диска и применяемого Вами оборудования.
Перед начатом 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 поврежденный алмазный инструмент.
Поврежденные, неправильно смонтированные алмазные диски 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), респиратре, наушниках и перчатках. Всегда используйте защитную обувь (при необходимости используйте фартук).
Обрабатываемый материал должен быть надёжно закреплён;
Всегда используйте защитный кожух в Вашем оборудовании! Работа без защитного кожуха и защитных устройств оборудования запрещена (смотрите инструкцию по эксплуатации изготовителя оборудования)!
Запрещается работать боковой поверхностью алмазного диска (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 маркировку на материалы, 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 вашему оборудованию.
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 его 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.
Надёжно зафиксируйте гайку притискного фланца за помощью 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 обнаружении биений 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:
Подача охлаждающей жидкости должна 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 стабильно эффективным охлаждающим эффектом — оптимальным режиме работы оборудования (отсутствие брызгания, прозрачности).
Чтобы гарантировать 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 рыночных свойств алмазного круга максимальную глубину резания рекомендуется доставать за несколько проходов.
Во время работы алмазного инструмента не допускается удара, 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-обращение обильного искрения в зоне резания с дальнейшим возникновением цветов побежалости, как на алмазном сегменте, 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 рекущей способности диска, его разрушению и является крайне опасным!
В направлении выброса режущего алмазного инструмента запрещено находиться людям (обратите внимание и на стеклянные, 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 алмазного диска, снижение скорости резания, в некоторых случаях — деформация корпуса и увеличение сколообразования материала. Для этого необходимо произвести порезку (5-6 резов) без охлаждающей жидкости высокоабразивного материала на тонкие полосы. Высокоабразивные материалы: кирпичная кладка, цементно-песчаная штукатурка, свежий бетон, абразивные заточные или шлифовальные круги.
При стационной 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), обороты вала шпиндельного узла изменяются.
Внимание! При заточке алмазного инструмента абразивный материал должен быть надёжно закреплён. Заточка может сопровождаться резким затягиванием в сторону резания, не содержайте подачу алмазного инструмента! Необходимым данного требования может привести к повреждению алмазного инструмента и является крайне опасным!
Частота повторного затачивания алмазного слоя зависит от твердости и степени обрабатываемого материала.

Гарантийные обязательства:
Претензии по качеству приобретённого алмазного инструмента принимаются на основании заполненного акта-рекламации установленной формы и наличии рекламационного изделия.
Данный инструмент сертифицирован:
а) если не были нарушены рекомендации завода-изготовителя по эксплуатации инструмента,
б) если отрезной алмазный диск не изношен 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 закреплен на стальном корпусе, не содержит вредных веществ.
Срок годности неограничен. Хранить при температуре от -50°С до +50°С и относительной влажности до 80%.

Производитель:
ООО «ДИ-Стар» Украина, г. Полтава, ул. Решетиловская, 45ª, тел.: +38 (0532) 508720, 508 721.

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 дозволяють нашому продукт достойним для використання його протягом тривалого терміну.
Щоб гарантувати все вищевказане, 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 шків, бенефіксах, камнерізних верстатах та ніцому обладнаній 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.
Дотримуйтеся суворо технічних правил безпеки використання алмазного диска і застосовуваного Вами обладнання.
Перед початком виконання будь-яких робіт (переміщення, заміна інструменту та інше) з електричними приводними машинами вийміть вилку з розетки або відключіть живлення, 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 використані можуть представляти надзвичайно високу небезпеку!
Роботу виконуйте у захисних окулярах з боковим захистом (маскою з повним захистом), респіратором, навушниками 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 алмазного 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. Звертаєтеся увагу на маркування на матеріали, приведені на етикетці, упаковці та в цій інструкції. (див. Таблицю 1, «Застосування алмазного інструменту за матеріалами»).
Зовнішній діаметр і посадковий отвір алмазного відрізного круг повинні відповідати характеристикам Вашого обладнання.
Не допускається збільшення діаметра посадочного отвору алмазного відрізного круга.
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 відрізного диска, а в подальшому - до втрати ріжучих властивостей, руйнуванню 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 в 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 проворитати не потрібно) і повторіть обертання на холостому ходу. У разі повторення перерахованих 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 слежати за стійким забезпеченням охолоджуючої рідини - оптимальні рікучі властивості зберігаються при максимальній її прозорості.
Рекомендовані обороти вала шпиндельного вузла наведені в Таблиці 2. Недотримання цих вимог може негативно позначатися на ріжучій здатності алмазного інструменту!
Гранично допустимі обороти вала шпиндельного вузла вказані на приобретеному Вами алмазному інструменті. Перевищення оборотів можуть негативно відобразитися на його працездатності, призвести до руйнування і є вкрай небезпечним!
Уникайте глибокого різання. Для збільшення ресурсу і стабільних рікучих властивостей алмазного шару круга максимальну глибину різання рекомендовано доставати за кілька проходів.
При час роботи алмазного інструменту не допускаються удари, різке збільшення глибини різання.
Робоча подача кола (заготовки) повинна бути поступовим, без рывків.
У процесі різання не допускайте перекосу або заклинювання алмазного інструменту - це може призвести до його руйнуванні і є вкрай небезпечним!
Вплив надмірного навантаження в процесі роботи забезпечено, це може призвести до зниження ріжучої здатності круга, його руйнуванні 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 витягати круг з оброблюваного матеріалу для його охолодження в течіи 20-30 секунд роботи на холостому ходу.
У напряму вихиду 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 дотрагівайтеся 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 алмазного диска, зниження швидкості різання, в деяких випадках - деформація корпусу і збільшене виникнення сколів матеріалу. Для цього необхідно зробити порізку (5-6 разів) 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.ізм), обороти вала шпиндельного вузла при цьому не змінюються.
Увага! При заточуванні алмазного інструменту абразивний матеріал повинен бути надійно закріплений. Заточка може супроводжуватися різким затягуванням в бік різання - стрімкуйте подачу алмазного інструменту! Необхідним даного вимоги може призвести до пошкодження алмазного інструменту і є вкрай небезпечним!
Частота повторного заточування алмазного шару залежить від твердості і ступеня обробуваного матеріалу.

Гарантійні зобов'язання
Претензія по якості придбаного алмазного інструменту приймається на основанні заповненого акта-рекламації встановленої форми і наявності рекламаційного виробу.
Даний інструмент сертифікований:
а) якщо не були порушені рекомендації заводу-виробника по експлуатації інструменту,
б) якщо алмазний відрізний диск не зношений більше 1/3 початкової висоти.
Підприємство-виробник не несе гарантійних зобов'язань по працездатності інструменту, якщо покупець самостійно змінив його конструкцію (розточування посадкового 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°С до +50°С і відносній вологості до 80%.

Виробник:
ТОВ «ДІ-Стар» Україна, м. Полтава, вул. Решетилівська, 45ª, тел.: +38 (0532) 508 720, 508721.

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

| Diametro utensile, mm | Macchina da taglio per pietra con raffreddamento | | |