

**Product Overview & Intended Use**

Diamond-cutting blades feature industrial diamond grit embedded in an alloy segment. The segment is either sintered or welded to the perimeter of a steel plate to form the blade. Cutting is achieved by the exposed diamonds grinding away the surface of the target material. This blade is designed to cut through natural stone, masonry and aggregates.

Before Use

WARNING: Ensure the tool is disconnected from the power supply before attaching or changing any accessories, or making any adjustments.

- Install the diamond cutting blade as instructed in your power tool instruction manual. Always ensure compatibility in terms of bore diameter, spindle size and rated speed
- Each time after mounting, the blade should be test-run for a reasonable amount of time

Operation

WARNING: Do not use the blade to make curved or complex geometrical cuts within the material.

- Maximum cutting efficiency is reached shortly after using the blade for the first time. The cutting effectiveness will increase as the surface coating is eroded and the diamonds are fully exposed

Always wait until the tool has reached the normal operating speed before commencing the cut

Apply a small amount of pressure to the workpiece when cutting; do not force the blade into the workpiece

Always work with the correct cutting guard in place

Maintain a firm grip on the power tool at all times during use; do not place the tool down until the blade has come to a complete stop

Dry cutting

Check the manufacturer's specification to ensure the blade and tool are compatible with dry cutting

Dry cutting will cause the blade to become extremely hot. Take intermittent breaks from cutting and allow the blade to spin freely out of the workpiece to aid cooling

Wet cutting

Check the manufacturer's specification to ensure the blade and tool are compatible with wet cutting

Always ensure correct fluid flow to both sides of the blade

Use the correct fluid type and keep fluid levels properly topped up

Examine the blade frequently for damage, deformity and wear - especially after continued use. Pay special attention to the steel centre, segments, and the join under the segments

Troubleshooting

Problem	Possible cause	Solution
Blade is overheating	If occurring during wet cutting: Insufficient cooling fluid, or cooling fluid is not properly directed at the blade	Direct cooling fluid outlet towards point of contact between the blade and workpiece. Ensure fluid is topped up
	If occurring during dry cutting: Excessive pressure is being used, or cutting blade is being used for elongated periods of time	Take intermittent breaks to allow the blade to cool. Running the blade out of the workpiece will accelerate the cooling process
Centre cracks	Excessive cutting pressure can place the blade under pressure, causing it to fracture or crack	Apply only light pressure while cutting; allow the blade to cut without forcing
	Worn shafts, bearings, or an incorrectly mounted blade can cause loads to be directed into the blade at angles	Secure the blade to the tool correctly, as instructed in the power tools user manual. Do not modify the blade or shaft to fit
Poor cutting performance	Check the blade and tool are compatible with the material being cut	Always install a blade that is compatible with the work at hand. Some tools require material-specific attributes. Check the tool meets the requirements
	Wrong direction of rotation	Some blades are directional. The direction of rotation will be labelled on the blade. Ensure it complies with the direction of spindle rotation
Increased wear rate	Blade surface has "glazed" over	Run the blade against an abrasive material to remove the "glaze"
	Incompatibility with the material being cut	Always install a blade that is compatible with the work being carried out. Check the manufacturer specification
Blade is deformed	Excessively worn blade	The rate of wear will increase during the life of the blade. As the cutting surface degrades, the rate of wear will increase
	Wet cutting: Inadequate cooling fluid	Blades designed for wet cutting will rely on the cooling fluid for removing waste material. Insufficient debris removal will greatly accelerate blade wear
Blade undercut	Tool spindle bearing worn	A worn spindle bearing will cause the shaft to vibrate, distributing rapid, uneven wear to the blade
	Damaged spindle	A damaged spindle may cause the axis of rotation to become offset, causing uneven wear to the blade
Deformed arbor hole	Incompatibility with the material being cut	Install a blade that is compatible with the work at hand. Check the manufacturer specification
	Build-up of cut debris beneath segment	Maintain a clean blade, take breaks, and allow the blade to spin freely out of the material to remove built-up debris
Deformed arbor hole	Spindle incompatibility	Mounting the blade to an incompatible spindle will damage the arbor, and put the operator in serious danger
	Damaged spindle	A worn or damaged spindle will not correctly secure the blade, and could cause offset rotations

FR Usage conforme et présentation du produit

Les disques à tronçonner diamant disposent de diamants incrustés dans la surface en alliage du disque. Le segment est soit frit soit soudé sur le pourtour d'un disque en acier, le tout formant la lame. La coupe est effectuée grâce à un diamant meulant la surface du matériau coupé. Ce disque est conçu pour couper les matériaux tels que la pierre nature, la maçonnerie et les agrégats.

Avant utilisation

ATTENTION: Assurez-vous que l'outil est débranché avant d'installer ou de changer un accessoire ou d'effectuer des réglages.

- Installez le disque à tronçonner diamant en suivant les instructions de votre outil électrique.
- Assurez-vous toujours qu'il est compatible avec les critères suivants : taille de l'âlesage, taille de l'arbre et vitesse nominale.
- Après avoir installé le disque, laissez-le tourner à vide pendant une durée raisonnable.

Instructions d'utilisation

ATTENTION : Portez TOUJOURS des lunettes de protection et des protections auditives ainsi que des gants adaptés lorsque vous travaillez avec votre outil.

ATTENTION : N'utilisez pas le disque pour effectuer des coupes incurvées ou de formes géométriques complexes dans le matériau.

L'efficacité de coupe maximale sera atteinte peu après la première utilisation du disque. L'efficacité de coupe augmentera au fur et à mesure que le revêtement du disque est érodé et lorsque les diamants sont totalement exposés.

Attendez toujours que l'outil ait atteint sa vitesse de fonctionnement nominale avant de commencer la coupe.

Appliquez une faible pression sur la pièce lors de la coupe ; ne forcez pas le disque dans la pièce à travailler.

Utilisez toujours la protection de coupe correcte lorsque vous travaillez.

Maintenez l'outil électrique fermement, et ce à tout moment pendant l'utilisation. Ne posez pas l'outil tant que le disque est en mouvement, attendez qu'il soit complètement arrêté.

Coupe à sec

Vérifiez les caractéristiques techniques fournies par le fabricant afin de vous assurer que le disque et l'outil sont compatibles avec la découpe à sec.

La coupe à sec entraîne un chauffement et le disque devient extrêmement chaud. Lors des travaux de coupe, faites des pauses régulières et laissez le disque tourner librement hors de la pièce à travailler afin de le laisser refroidir.

Coupe humide

Vérifiez les caractéristiques techniques fournies par le fabricant afin de vous assurer que le disque et l'outil sont compatibles avec la coupe humide.

Assurez-vous que la circulation du fluide se fait correctement de chaque côté du disque.

Utilisez le fluide adapté et maintenez un niveau de fluide suffisant.

Vérifiez régulièrement l'état et l'usure du disque, recherchez des dommages et déformations, en particulier après une utilisation continue. Faites particulièrement attention au centre en acier, aux segments et aux jointures sous les segments.

En cas de problème

Problème	Cause possible	Solution
Le disque surchauffe	Si cela se passe durant la coupe humide : fluide refroidissant insuffisant ou mauvaise direction du fluide sur le disque	Dirige la sortie de fluide de refroidissement vers le point de contact entre le disque et la pièce à travailler. Assurez-vous qu'il y a suffisamment de fluide.
	Si cela se passe durant la coupe à sec : Pression excessive est appliquée, ou le disque a été utilisé durant une période trop longue	Faites des pauses régulièrement et laissez le disque refroidir. Pour accélérer le refroidissement, faites-le tourner librement hors de la pièce à travailler afin de le laisser refroidir
Le centre se fendille	Une pression excessive appliquée lors de la coupe peut mettre le disque sous une charge excessive et entraîner des cassures ou des fendillages	Appliquez une faible pression sur la pièce lors de la coupe ; laissez le disque couper dans la pièce à travailler.
	Les arbres et roulements usés ou un disque monté de manière incorrecte peuvent entraîner une surcharge en direction de la lame à un angle pour lequel il n'a pas été conçu	Fixez la lame sur l'outil correctement, conformément aux instructions de l'outil électrique. Ne modifiez pas le disque ou l'arbre pour le rendre compatible
Performance de coupe médiocre	Vérifiez que le disque et l'outil sont compatibles avec le matériau à couper	Installez toujours un disque compatible avec le travail entrepris. Certains outils nécessitent des attributs spécifiques au matériau
	Mauvais sens de rotation	Certains disques ont un sens. Le sens du disque sera indiqué sur le disque. Assurez-vous que cela est compatible avec le sens de rotation de l'arbre.
Augmentation la vitesse d'usure	La surface du disque est "vitrifiée"	Cela peut arriver lors d'une coupe normale, surtout lors de coupes à sec. Faites fonctionner la lame contre un matériau abrasif pour enlever la "vitrification"
	Incompatibilité avec le matériau coupé	Installez toujours un disque compatible avec le travail entrepris. Certains outils nécessitent des attributs spécifiques au matériau
Lame déformée	Disque trop usé	Le taux d'usure du disque grandira de manière exponentielle durant sa durée de vie. Lorsque la surface de coupe utilisable s'usure, le taux d'usure augmente
	Coupe humide : fluide de refroidissement inadéquat	Les disques conçus spécialement pour les coupes humides sont dépendants du fluide de refroidissement pour l'enlèvement des débris et des poussières. Un enlèvement insuffisant accélérera l'usure du disque.
La lame ne coupe pas suffisamment	Les roulements de l'arbre de l'outil sont usés	Des roulements usés peuvent entraîner une rotation désaxée de l'arbre, causant une usure irrégulière
	L'arbre de l'outil est endommagé	Un arbre endommagé peut entraîner une rotation désaxée de l'arbre, causant une usure irrégulière
Alésage déformé	Incompatibilité avec le matériau coupé	Installez toujours une lame compatible avec le travail entrepris. Référez-vous aux caractéristiques données par le fabricant
	Accumulation de débris de coupe sous le segment	Assurez-vous que la lame reste propre, faites des pauses et laissez tourner à vide pour retrier les débris accumulés.
Arbre déformé	Arbre incompatible	Installer une lame sur un arbre incompatible endommagera l'arbre et exposer l'utilisateur à de graves dangers.
	Arbre endommagé	Un arbre usé ou endommagé ne maintiendra pas la lame correctement et peut désaxer la rotation

DE Produktübersicht und bestimmungsgemäße Verwendung der Trennscheibe**Diamanttrennscheiben**

Diamanttrennscheiben sind mit ein Legierungsegment eingelagerten Industriediamanten ausgestattet. Das Segment ist an den Rand eines Stahlsegmentrahmen gesintert oder geschweißt und bildet so die Trennscheibe. Beim Trennvorgang schleifen die freilegenden Diamantkerne die Oberfläche des zu bearbeitenden Werkstoffes ab. Diese Trennscheibe ist für den Einsatz in Naturstein, Mauerwerk und Betonzuschlag konzipiert.

Vor Inbetriebnahme

WARNING! Trennen Sie das Gerät stets vom Stromnetz, bevor Sie Zubehörwechsel oder Einstellungsänderungen vornehmen.

- Montieren Sie die Diamanttrennscheibe gemäß der Gebrauchsanweisung Ihres Elektrowerkzeugs. Vergewissern Sie sich stets, dass Trennscheibe und Elektrowerkzeug hinsichtlich Durchgangsdurchmesser, Spindelgröße und Nenndrehzahl miteinander kompatibel sind.

Nehmen Sie nach jeder Montage der Trennscheibe einen ausreichend langen Probelauf vor.

Bedienung

WARNING! Verwenden Sie die Trennscheibe nicht für Bogen- oder komplexe Formschneid.

- Die maximale Schnittleistung ist kurz nach Erstgebrauch der Trennscheibe erreicht. Die Schnitteffektivität nimmt mit dem Abschleif der Oberflächenbeschichtung zu, wenn die Diamant-Schleifkerne vollständig freilegen.

Warten Sie stets, bis der Gerät seine normale Arbeitsgeschwindigkeit erreicht hat, bevor Sie den Schnittvorgang beginnen.

Üben Sie beim Schneiden leichten Druck auf das Werkstück aus, aber treiben Sie die Trennscheibe nicht mit Gewalt in das Werkstück.

Bei der Arbeit muss stets die richtige Schutzhülle montiert sein.

Halten Sie das Elektrowerkzeug während der gesamten Anwendung gut fest. Legen Sie das Gerät erst ab, wenn die Trennscheibe zum völligen Stillstand gekommen ist.

Trockenschneid

Überprüfen Sie anhand der Herstellerangaben, dass sich sowohl die Trennscheibe als auch das Gerät zum Trockenschneiden eignen.

Beim Trockenschneiden wird die Trennscheibe äußerst heiß. Legen Sie regelmäßige Pausen ein und lassen Sie die Trennscheibe sich zum Abkühlen frei, d.h. außerhalb des Werkstoffs, drehen.

Nassschneid

Überprüfen Sie anhand der Herstellerangaben, dass sich sowohl die Trennscheibe als auch das Gerät zum Nassschneiden eignen.

Achten Sie auf die richtige Kühlflüssigkeitszufuhr auf beiden Seiten der Trennscheibe.

Verwenden Sie die richtige Kühlflüssigkeit und sorgen Sie dafür, dass der vorgeschriebene Flüssigkeitstand während des gesamten Einsatzes eingehalten wird.

Untersuchen Sie die Trennscheibe regelmäßig auf Schäden, Verformungen und Abrundung, insbesondere nach länger andauernder Verwendung. Schenken Sie dabei dem Innern an den Segmente, den Segmenten und den Verbindungsnahten unter den Segmenten besondere Aufmerksamkeit.

Fehlerbehebung

Störung	Mögliche Ursache	Empfohlene Abhilfe
Überheizung der Trennscheibe	Bei Nassschneid: Nicht genug Kühlflüssigkeit oder Trennscheibe nicht ausreichend mit Kühlflüssigkeit versorgt	Ausslass des Kühlflüssigkeitsbehälters auf Kontaktstelle zwischen Trennscheibe und Werkstück richten. Kühlflüssigkeit bei Bedarf nachfüllen
	Bei Trockenschneid: Übermäßige Druckanwendung oder Trennscheibe über zu langen Zeitraum verwendet	Regelmäßige Pausen einlegen, damit die Trennscheibe abkühlen kann. Trennscheibe sich außerhalb des Werkstücks drehen lassen, um den Abkühlprozess zu beschleunigen
Rissbildung am Innenring	Übermäßiger Schnittdruck führt zur Überlastung der Trennscheibe und kann ein Reißen oder Bröchen der Scheibe verursachen	Beim Schneiden nur leichten Druck anwenden und die Trennscheibe die Arbeit verrichten lassen
	Abgenutzte Aufnahmeschäfte oder Lager oder falsch montierte Trennscheiben können Unwuchten verursachen, welche die Trennscheibe ungünstig belasten	Trennscheibe entsprechend der Gebrauchsanweisung des Elektrowerkzeugs ordnungsgemäß am Gerät befestigen. Weder die Trennscheibe, noch den Aufnahmeschaft modifizieren, um sie passend zu machen
Schwache Schnittleistung	Vergewissern Sie sich, dass die Trennscheibe und das Gerät auf das zu bearbeitende Material ausgelegt sind	Stets eine für die auszuführende Arbeit geeignete Trennscheibe montieren. Manche Werkzeuge machen materialspezifische Eigenschaften erforderlich. Vergewissern Sie sich, dass das Gerät die jeweiligen Anforderungen erfüllt
	Falsche Drehrichtung	Bei einigen Trennscheiben ist die Drehrichtung festgelegt. Die Drehrichtung ist auf der Trennscheibe angegeben. Vergewissern Sie sich, dass sie der Drehrichtung der Spindel entspricht
Erhöhter Verschleiß	Oberfläche der Trennscheibe glänzend geworden	Dies kann bei normalem Schnittbetrieb erfolgen, insbesondere bei Trockenschneid. Lassen Sie die Trennscheibe an ein Schleifmittel angeleiten, um den Glanz zu entfernen
	Unverträglichkeit mit dem zu schneidenden Material	Nur für die auszuführende Arbeit geeignete Trennscheiben montieren und dabei die Herstellerangaben beachten
Verformung der Trennscheibe	Übermäßig abgenutzte Trennscheibe	Die Abnutzungsrate der Trennscheibe nimmt im Laufe ihrer Nutzungsdauer stark zu. Mit Abnahme der nutzbaren Schnittfläche steigt auch die Abnutzungsrate des Verschnittmaterials
	Spindellager des Gerätes verschlissen	Auf Nassschneid ausgelegte Trennscheiben benötigen Kühlflüssigkeit zur Beseitigung des Verschnittmaterials. Unzureichender Abtransport des Verschnittmaterials beschleunigt die Abnutzung der Trennscheibe erheblich
Hinterschnitt der Trennscheibe	Spindel beschädigt	Durch eine abgenutzte Spindel vibriert der Schaft und führt zu schnellen, ungleichmäßigen Verschleiß der Trennscheibe
	Trennscheibe mit dem zu bearbeitenden Werkstoff nicht kompatibel	Ausschließlich Trennscheiben montieren, die entsprechend den Herstellerangaben mit dem zu bearbeitenden Werkstoff kompatibel sind
Verformung der Aufnahmehöhlung	Schnittstaubablagerungen unter dem Segment	Trennscheibe stets sauber halten, regelmäßige Pausen einlegen und die Trennscheibe sich außerhalb des Werkstücks freien drehen, um Ablagerungen zu entfernen
	Trennscheibe nicht mit der Spindel kompatibel	Durch die Montage der Trennscheibe an einer nicht kompatiblen Spindel wird der Aufnahmeschaft beschädigt und der Bediener großen Gefahren ausgesetzt
Verformung der Aufnahmehöhlung	Spindel beschädigt	Durch eine abgenutzte oder verschlissene Spindel wird die Trennscheibe nicht ordnungsgemäß fixiert und kann außermittiges Drehen verursachen

Descripción y aplicaciones del producto

ES Los discos de corte diamantados disponen de una capa de polvo de diamante incrustado en un segmento del borde de un disco. El segmento está sinterizado o soldado al conjunto del disco de acero. El corte se consigue cuando la parte diamantada del disco corta a través de la pieza de trabajo. Este tipo de disco está diseñado para cortar en piedra natural, mampostería y derivados.

Antes de usar

ADVERTENCIA: Desconecte siempre la herramienta de la toma de corriente antes de cambiar o sustituir cualquier accesorio.

- Utilice discos de corte diamantados recomendados por el fabricante de su herramienta eléctrica. Asegúrese de que el diámetro, el tamaño del husillo y la velocidad sean adecuadas.
- Nunca intente montar un disco de corte sobre un husillo que no sea compatible. El uso de casquillo para cortar a velocidades altas no está permitido.

Funcionamiento

ADVERTENCIA: Nunca utilice el disco de corte para realizar cortes irregulares.

- La máxima eficiencia de corte se alcanza poco después de usar la hoja por primera vez. La eficacia de corte aumentará a medida que el revestimiento de la superficie se erosiona y los diamantes estén totalmente expuestos.
- Espere siempre hasta que la herramienta ha alcanzado la velocidad óptima de funcionamiento antes de comenzar el corte.
- Presione ligeramente sobre la pieza de trabajo durante el corte; no fuerce el disco ni presione excesivamente.
- Trabaje siempre con los protectores instalados.
- Sujete firmemente la herramienta eléctrica durante el corte; no deje la herramienta hasta que el disco de corte se haya detenido completamente.

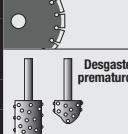
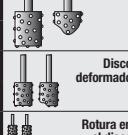
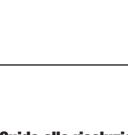
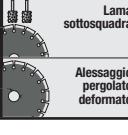
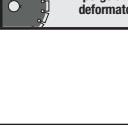
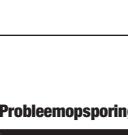
Corte en seco

- Compruebe las especificaciones del fabricante y asegúrese de que el disco y la herramienta sean compatibles para cortes en seco.
- Cortar en seco hará que el disco se caliente excesivamente. Realice pausas regularmente y deje que el disco gire libremente para ayudar a enfriarlo más rápidamente.

Corte en mojado

- Compruebe las especificaciones del fabricante y asegúrese de que el disco y la herramienta sean compatibles para cortes en mojado.
- Asegúrese siempre de que ambos lados del disco estén mojados.
- Utilice fluido adecuado y compruebe el nivel de fluido refrigerante periódicamente.
- Examine el disco de corte y asegúrese de que no está dañado. El disco de corte puede deformarse y desgastarse, especialmente después de su uso prolongado. Preste especial atención al centro de acero, los segmentos y la unión bajo los segmentos.

Solución de problemas

Problema	Causa	Solución
	Durante corte en mojado: Falta de fluido refrigerante – El fluido no se está aplicando correctamente sobre el disco	Asegúrese de que el nivel de fluido sea correcto. Compruebe que el fluido refrigerante esté entre el disco y la pieza de trabajo.
	Durante corte en seco: Presión excesiva o el disco se ha utilizado durante un largo período de tiempo	Realice pausas regularmente y deje que el disco se enfrie. Haga funcionar el disco fuera de la pieza de trabajo para ayudar a enfriarlo.
	Presionar excesivamente puede llegar a agrietar y romper el disco	Nunca fuerce el disco durante el corte, presione solo ligeramente.
	Vástago o rodamientos desgastados. Disco montado de forma incorrecta. Corte en ángulo incorrecto.	Asegúrese de que el disco de corte esté colocado firmemente en la herramienta. Nunca modifique el disco de corte ni el husillo.
	Compruebe que el disco de corte sea compatible con el material	Utilice solo discos compatibles para el material que deseé cortar. Asegúrese de que la herramienta sea compatible para la tarea a realizar.
	Sentido de rotación incorrecto	Algunos discos de corte son direccionales. El sentido de rotación correcto está indicado en el disco. Asegúrese de que el disco esté colocado en la dirección correcta.
	La superficie del disco ha cristalizado	Esto puede ocurrir especialmente durante cortes en seco. Utilice un material abrasivo para retirar las partes cristalizadas del disco.
	Material incompatible con el disco de corte	Utilice solo discos compatibles para el material que deseé cortar. Compruebe siempre las especificaciones suministradas por el fabricante.
	Disco de corte desgastado	El disco se desgastará progresivamente durante el uso.
	Corte en mojado: Fluido refrigerante no compatible	Los discos para corte en mojado deben utilizarse siempre con fluido refrigerante. El disco se desgastará progresivamente durante el uso.
	Rodamientos del husillo desgastados	Los rodamientos desgastados harán que el husillo vibre y desgastarán el disco mucho más rápido.
	Husillo dañado	Un husillo dañado y mal centrado desgastará el disco mucho más rápido.
	Disco incompatible con el material	Asegúrese de que el disco sea compatible con el material a cortar. Lea siempre las características técnicas del producto.
	Suciedad acumulada en los segmentos del disco	Asegúrese de que el disco esté siempre limpio. Deje que el disco gire libremente para retrar los restos de suciedad acumulada.
	El husillo no es compatible	Utilizar un husillo incompatible puede dañar el vástago y ser peligroso para el usuario.
	Husillo dañado	Un husillo dañado no podrá sujetar el disco de corte de forma correcta y hará que el disco gire de forma incorrecta.

II Descrizione del prodotto & Uso previsto

Lame a taglio diamantate dispongono grana di diamante industriale integrato in un segmento in lega. Il segmento è o sintetizzato o soldato al perimetro di una piastra di acciaio a forma di una lama. La lama si ottiene dai i diamanti esposti che tagliano via la superficie del materiale. Questa lama è progettata per tagliare attraverso pietra naturale, muratura ed aggregati.

Prima dell'uso

AVVERTENZA: Verificare que el dispositivo sia scollegato dalla presa de corrente prima di fissare o sostituire eventuali accesorios o eseguire eventuali regolazioni.

- Instalar el disco diamantino conforme alle istruzioni fornite nel manuale del dispositivo. Verificare sempre la compatibilità a livello di diametro del foro, dimensioni dell'asse e velocità nominale
- Ogni volta dopo el montaggio, la lama dovrebbe essere a prova de corsa per un ragionevole lasso de tempo

Funzionamento

AVVERTENZA: Non usare el disco per eseguire tagli curvi o complessi all'interno del materiale.

L'efficacia massima a livello di taglio si ottiene poco dopo aver usato la lama per la prima volta. L'efficacia a livello di taglio aumenta mano a mano che il rivestimento superficiale si consuma, fino a lasciare il diamante completamente espuso.

- Attendere sempre que l'unità abbia raggiunto la normale velocità di funzionamento prima di avviare l'operazione di taglio
- Aplicare una leggera pressione sul pezzo da lavorare in fase di taglio; non forzare el disco nel pezzo da lavorare

• Lavorare sempre con la protezione di taglio adeguata in posizione

- Tenerse sempre saldamente l'attrezzo in fase di utilizzo; non appoggiare l'attrezzo fino a che el disco non ha smesso completamente di girare

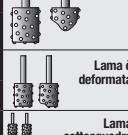
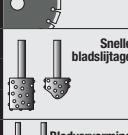
Taglio a secco

- Controllare le specifiche del produttore al fine de garantire la compatibilità del disco y del dispositivo con l'operazione di taglio a secco
- Il taglio a secco provocherà un importante surriscaldamento del disco. Fare frequenti pause in fase de taglio e lasciare que la lama fuoriusca in modo del tutto natural del pezzo sottoposto a lavorazione per contribuire al raffreddamento

Taglio a umido

- Controllare le specifiche del produttore al fine de garantire la compatibilità del disco y del dispositivo con l'operazione de taglio a umido
- Verificare sempre el correcto flujo de liquido en ambos lados del disco
- Usare el tipo de liquido correcto, y tener sempre sotto controllo el nivel de liquido; rabboccare ove necesario
- Esaminare el disco y verificare a intervallos regulares la presencia de danni, deformidad y usura, en particular modo se el dispositivo è stato sottoposto a un uso continuativo. Prestare particolare atención al centro de acero, los segmentos y la unión bajo los segmentos

Guida alla risoluzione dei problemi

Problema	Possibile causa	Soluzione
	Qualora ciò accada durante le procedure de taglio a umido: Flusso de liquido insufficiente, oppure il liquido de raffreddamento non è rivolto en modo correcto verso el disco	Uscita diretta del liquido de raffreddamento verso il punto de contacto tra el disco y el pezzo sottoposto a lavorazione. Verificare que el nivel de liquido sia adeguate
	Qualora ciò accada durante le procedure de taglio a secco: Viene usata una presione excesiva, oppure el disco de taglio è in uso da troppo tempo	Fare sempre frequenti pause per consentire al disco de raffreddarsi. Estrarre el disco dal pezzo sottoposto a lavorazione consente de acelerar el proceso de raffreddamento
	Una presione de taglio excesiva può sottrarre la lama a una presione excesiva, causandone la rotura o provocando la formazione de crepe	Aplicare una presione leggera en fase de taglio: consentire al disco de tagliare senza exercitare una presione excesiva
	Gli alberi o gli ingranaggi usatari, oppure i disci montati en modo errato possono causare l'errato indirizzamento de carichi verso el disco ad angolazioni per cui non è stato progettato	Fissare saldamente el disco all'attrezzo, secondo quanto indicato en el manual de instrucciones de dispositivos alimentati a corrente. Non modificar el disco o l'albero per adaptarli
	Controllare que el disco e el dispositivo siano compatibilis col material de tagliare	Instalar siempre un disco compatible col lavoro eseguito. Algunos dispositivos richiedono attributi specifici a secunda del material de tagliare. Controllare que il dispositivo soddisfi questi requisiti
	Direzione de rotazione errata	Algunos discos son direccionali. El senso de rotacion viene indicado sulla lama. Verificare que sia conforme con el senso de rotacion dell'asse
	La superficie del disco è diventata lucida	Ciò avviene con le normali operazioni de taglio, en particular modo quando se esegue el taglio a secco. Azionare el disco contro un material abrasivo per rimuovere questa "patina"
	Incompatibilità col material sottoposto a taglio	Instalar siempre un disco compatible col lavoro eseguito. Controllare le specifiche del produttore
	Disco excesivamente usatario	Il tasso de usura aumenta en modo exponencial en corso de la durata de vida della lama. Mano a mano que la superficie de taglio utilizable se degrada, aumenta anche la velocità de usura
	Taglio a umido: Liquido de raffreddamento non adeguate	I dischi appositamente progettati per el taglio a umido fanno affidamento solo sul liquido de raffreddamento per la rimozione de scarti. Una rimozione insufficiente degli scarti acelera en modo exponencial la velocidad de usura de la lama
	Cuscinetto mandrino utensile usatario	Un cuscinetto per mandrino usatario causera l'albero a vibrare, distribuendo rapida usura irregolare alla lama
	Mandrino danneggiato	Un mandrino danneggiato può causare l'asse de rotacion de diventare fuori posto, causando un usura irregolare alla lama
	Incompatibilità con el material de tagliare	Installare sempre una lama que es compatible con los trabajos en corso. Controllare le specifiche del costruttore
	Accumulo de detriti taglio sotto segmento	Assicurarsi de mantener una lama pulita, fare pause, y permettere alla lama de girare liberamente dal material de tagliare per rimuovere los detriti accumulati
	Incompatibilità mandrino	Montaggio della lama de un mandrino incompatible danneggia el pergelato, y mette l'operatore en serio pericolo
	Mandrino danneggiato	Un mandrino usatario o danneggiato non assicura correttamente la lama, y potrebbe causare rotazioni fuori posto

Productbeschrijving en gebruiksdoe

NL Diamant zaagbladen zijn voorzien van diamant korrel in staallegingen segmenten. De segmenten zijn gelast of gesintetiseerd op de omtrek van een staal plaat voor het vormen van het blad. De diamanten slijpen materiaal weg van het materiaal/werkstuk. Deze bladsort is ontworpen voor het zagen van sterk natuursteen, beton en mineralen aggregaat.

Voor gebruik

WAARSCHUWING: Ontkoppel machines van de stroombrom voordat u accessoires wisselt of enige aanpassingen maakt.

- Installeer het zaagblad als beschreven in de handleiding van uw machine. Zorg ervor dat het zaagblad (syst. diameter, onbelaste snelheid, etc.) compatibel is met de machine
- Controleer na elke montage of het zaagblad soepel op de machine roteert

Gebruik

WAARSCHUWING: Gebruik het blad niet voor het maken van krommingen of complexe vormen in materialen.

- Maximale zaag efficiëntie wordt bereikt na de eerste gebruik van het zaagblad. De efficiëntie verbeterd wanneer de oppervlakte coating vervangen en de diamanten volledig blootgelegd zijn.
- Wacht tot de machine de normale gebruikssnelheid bereikt heeft voordat u met het zagen begint.

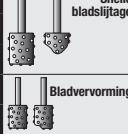
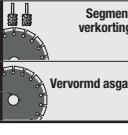
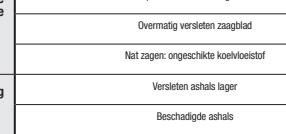
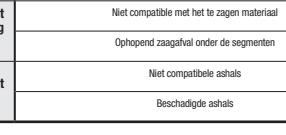
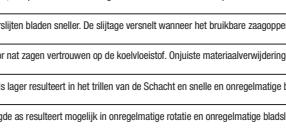
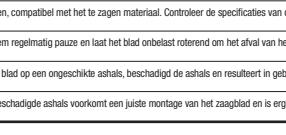
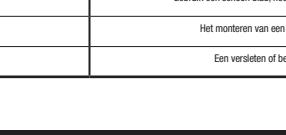
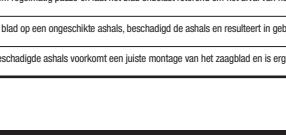
- Oefen een lichte druk op de machine uit. Forceer het blad niet in materiaal
- Beschermkappen, wanneer aanwezig, dienen te allen tijde gebruikt te worden
- Hou de machine te allen tijde met beide handen stevig vast. Leg de machine niet neer voordat het blad volledig tot stilstand gekomen is

Droog zagen

- Verwijst naar de fabrikant specificaties om te controleren of het zaagblad en de machine compatibel zijn
- Zorg voor een constante vloeistofstroming aan beide zijden van het zaagblad
- Gebruik een juist vloeistoftype en vul de vloeistof wanneer nodig bij

- Inspecteer het blad regelmatig op schade, slijtage, vernerveling en veroudering – vooral na langdurig gebruik. Let vooral op het staal middenstuk, de segmenten en de verbinding onder de segmenten

Probleemopsporing

Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
	Bij nat zagen: Ongeschikte koelvloeistof of de vloeistof wordt onjuist op het blad gericht	Richt de vloeistofuitlaat richting het contactpunt tussen het blad en het werkstuk. Zorg voor voldoende vloeistof
	Tijdens droog zagen: Overmatige druk op de machine of het blad is voor te lange periode gebruikt	Neem voldoende pauzes om het blad af te koelen. Laat het blad onbelast roteren voor het versnellen van het proces
	Overmatige druk op de machine kan het blad breken	Oefen slechts een lichte druk op de machine uit
	Versleten schachten, lagers en een onjuist gemonteerd zaagblad kan het blad overmatig beladen wat resulteert in het breken van de velg	Monteer het blad juist op de machine als beschreven in de handleiding van de machine. Modificeer het blad de Schacht NIET!
	Controleer of het blad en de machine compatibel zijn met het te zagen materiaal	Monteer enkel bladen, compatibel met het te zagen materiaal. Sommige machines vereisen materiaal-specificche accessoires
	Onjuiste rotatierrichting	Sommige bladen hebben een specifieke rotatierrichting. De rotatierrichting is afgebeeld op het zaagblad. Zorg ervor dat de rotatierrichting van het blad overeen komt met de rotatierrichting van de as
	Glaag bladoppervlak/Glaag bladoppervlak	Dit ontstaat mogelijk bij normaal gebruik en vooral bij droog zagen. Gebruik een schurend materiaal voor het verwijderen van de glazigheid
	Niet compatibel met het te zagen materiaal	Monteer enkel bladen, compatibel met het te zagen materiaal. Controleer de specificaties van de fabrikant
	Overmatige versleten zaagblad	Na verloop van tijd versledden bladen sneller. De slijtage versnelt wanneer het bruikbare zaagbladoppervlak afneemt
	Nat zagen: ongeschikte koelvloeistof	Bladen, specifiek ontworpen voor nat zagen vertrouwen op de koelvloeistof. Onjuist materiaalverwijdering versnelt de bladslijtage
	Versleten ashals lager	Een versleten ashals lager resulteert in het trillen van de Schacht en snelle en onregelmatige bladslijtage
	Beschadigde ashals	Een beschadigde ashals resulteert mogelijk in onregelmatige rotatie en onregelmatige bladslijtage
	Niet compatibel met het te zagen materiaal	Monteer enkel bladen, compatibel met het te zagen materiaal. Controleer de specificaties van de fabrikant
	Ophopend zaagafval onder de segmenten	Gebruik een schoon blad, neem regelmatig pauze en laat het blad onbelast roteren om het afval van het blad te verwijderen
	Niet compatibele ashals	Het monteren van een blad op een ongeschikte ashals, beschadigde ashals en resulteert in gebruiksgeschaaf
	Beschadigde ashals	Een versleten of beschadigde ashals voorkomt een juiste montage van het zaagblad en is erg gevarenlijk