



Diamond Blade Safety Instructions

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, deformation 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
	Blade surface has 'glazed' over	Run the blade against an abrasive material to remove the 'glaze'
Increased wear rate	Incompatibility with the material being cut	Always install a blade that is compatible with the work being carried out. Check the manufacturer specification
	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 is deformed	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
Blade undercut	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

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 fritté soit soudé sur le pourtour d'un disque en acier, le tout formant la lame. La coupe est effectuée grâce au diamant meulant la surface du matériau coupé. Ce disque est conçu pour couper les matériaux tels que la pierre naturelle, 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'aïesage, taille de l'arbre et vitesse nominale.
 - Après avoir installé le disque, laissez-le toujours 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.

Coupes 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 échauffement et le disque devient extrêmement chaud. Lors des travaux de coupe, faites des pauses régulièrement et laissez le disque tourner librement hors de la pièce à travailler afin de le laisser refroidir.

Coupes 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	Dirigez 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 fendillements	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'use, 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
La lame ne coupe pas suffisamment	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 retirer les débris accumulés.
Alésage déformé	Arbre incompatible	Installer une lame sur un arbre incompatible endommagera l'arbre et exposera l'utilisateur à de graves dangers.
	Arbre endommagé	Un arbre usé ou endommagé ne maintiendra pas la lame correctement et peut désaxer la rotation

Produktübersicht und bestimmungsgemäße Verwendung der Trennscheibe

Diamanttrennscheiben sind mit in ein Legierungssegment eingelagerten Industriediamanten ausgestattet. Das Segment ist an den Rand eines Stahlstahlmattenblattes gesintert oder geschweißt und bildet so die Trennscheibe. Beim Trennvorgang schleifen die freiliegenden Diamantkörner die Oberfläche des zu bearbeitenden Werkstoffes ab. Diese Trennscheibe ist für den Einsatz in Naturstein, Mauerwerk und Betonschlag 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 Bohrungsdurchmesser, 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 Formschnitte.
- Die maximale Schnittleistung ist kurz nach Erstgebrauch der Trennscheibe erreicht. Die Schnittleistung nimmt mit dem Abschleiß der Oberflächenbeschichtung zu, wenn die Diamant-Schleifkörper vollständig freiliegen.
 - Warten Sie stets, bis das Gerät seine normale Arbeitgeschwindigkeit 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 Schutzhaube 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.

Trockenschnitte

- 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 Werkstücks, drehen.

Nassschnitte

- Überprüfen Sie anhand der Herstellerangaben, dass sich sowohl die Trennscheibe als auch das Gerät zum Nassschneiden eignen.
- Achten Sie stets auf die richtige Flüssigkeitszufuhr auf beiden Seiten der Trennscheibe.
- Verwenden Sie die richtige Kühlflüssigkeit und sorgen Sie dafür, dass der vorgeschriebene Flüssigkeitsstand während des gesamten Einsatzes eingehalten wird.
- Untersuchen Sie die Trennscheibe regelmäßig auf Schäden, Verformungen und Abnutzung, insbesondere nach länger andauernder Verwendung. Schenken Sie dabei dem Innerring aus Stahl, den Segmenten und den Verbindungsnähten unter den Segmenten besondere Aufmerksamkeit.

Fehlerbehebung

Störung	Mögliche Ursache	Empfohlene Abhilfe
Überhitzung der Trennscheibe	Bei Nassschnitten: Nicht genug Kühlflüssigkeit oder Trennscheibe nicht ausreichend mit Kühlflüssigkeit versorgt	Auslass des Kühlflüssigkeitsbehälters auf Kontaktstelle zwischen Trennscheibe und Werkstück richten. Kühlflüssigkeit bei Bedarf nachfüllen
	Bei Trockenschnitten: 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 Innerring	Übermäßiger Schnittdruck führt zur Überlastung der Trennscheibe und kann ein Reißen oder Brechen 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 Unuchten verursachen, welche die Trennscheibe ungünstig belasten	Trennscheibe entsprechend der Gebrauchsanweisung des Elektrowerkzeugs ordnungsgemäß am Gerät befestigen. Weder die Trennscheibe, noch den Aufnahmeschäft 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 die der Drehrichtung der Spindel entspricht
Erhöhter Verschleiß	Oberfläche der Trennscheibe glänzend geworden	Dies kann bei normalem Schnittbetrieb erfolgen, insbesondere bei Trockenschnitten. Lassen Sie die Trennscheibe an ein Schleifmittel angelegt laufen, 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 an
	Nassschnitte: Ungenügend Kühlflüssigkeit	Auf Nassschnitte ausgelegte Trennscheiben benötigen Kühlflüssigkeit zur Beseitigung des Verschmittmaterials. Unzureichender Abtransport des Verschmittmaterials beschleunigt die Abnutzung der Trennscheibe erheblich
Verformung der Spindel	Spindellager des Gerätes verschlissen	Durch ein abgenutztes Spindellager vibriert der Schaft und führt zu schnellem, ungleichmäßigem Verschleiß der Trennscheibe
	Spindel beschädigt	Durch eine beschädigte Spindel kann die Drehachse außermittig verlagert werden und eine ungleichmäßige Abnutzung der Trennscheibe verursachen
Hinterschnitt der Trennscheibe	Trennscheibe mit dem zu bearbeitenden Werkstoff nicht kompatibel	Ausschließlich Trennscheiben montieren, die entsprechend den Herstellerangaben mit dem zu bearbeitenden Werkstoff kompatibel sind
	Schnittstaubablagerungen unter dem Segment	Trennscheibe stets sauber halten, regelmäßige Pausen einlegen und die Trennscheibe sich außerhalb des Werkstücks frei drehen lassen, um Ablagerungen zu entfernen
Verformung der Aufnahmebohrung	Trennscheibe nicht mit der Spindel kompatibel	Durch die Montage der Trennscheibe an einer nicht kompatiblen Spindel wird der Aufnahmeschäft beschädigt und der Bediener großen Gefahren ausgesetzt
	Spindel beschädigt	Durch eine abgenutzte oder verschlissene Spindel wird die Trennscheibe nicht ordnungsgemäß fixiert und kann außermittiges Drehen verursachen



ES Descripción y aplicaciones del producto

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 casquillos 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 están 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 a la unión bajo los segmentos.

Solución de problemas

Problema	Causa	Solución
 El disco de corte se ha sobrecalentado	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 periodo de tiempo	
 Centro del disco agrietado	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.	
 Corte de mala calidad	Compruebe que el disco de corte sea compatible con el material	Utilice solo discos compatibles para el material que desee 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 de ha cristalizado	Esto puede ocurrir especialmente durante cortes en seco. Utilice un material abrasivo para retirar las partes cristalizadas del disco.
 Desgaste prematuro	Material incompatible con el disco de corte	Utilice solo discos compatibles para el material que desee cortar. Compruebe siempre las especificaciones suministradas por el fabricante.
	Disco de corte desgastado	El disco se desgastará progresivamente durante el uso.
 Disco deformado	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	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.
 Rotura en el disco	Suciedad acumulada en los segmentos del disco	Asegúrese de que el disco esté siempre limpio. Deje que el disco gire libremente para retirar los restos de suciedad acumulada.
	El husillo no es compatible	Utilizar un husillo incompatible puede dañar el vástago y ser peligroso para el usuario.
 Agujero central deformado	Husillo dañado	Un husillo dañado no podrá sujetar el disco de corte de forma correcta y hará que el disco gire de forma incorrecta.

IT Descrizione del prodotto & Uso previsto

Lame a taglio diamantate dispongono grana di diamante industriale integrato in un segmento in lega. Il segmento è o sinterizzato o saldato al perimetro di una piastra di acciaio a forma di lama. Il taglio si ottiene da 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 che il dispositivo sia scollegato dalla presa di corrente prima di fissare o sostituire eventuali accessori o eseguire eventuali regolazioni.

- Installare il disco diamantato conformemente 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 il montaggio, la lama dovrebbe essere a prova di corsa per un ragionevole lasso di tempo

Funcionamiento

- Controllare le specifiche del produttore al fine di garantire la compatibilità del disco e del dispositivo con l'operazione di taglio a secco
- 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 i diamanti completamente esposti.
- Attendere sempre che l'unità abbia raggiunto la normale velocità di funzionamento prima di avviare l'operazione di taglio
- Applicare una leggera pressione sul pezzo da lavorare in fase di taglio; non forzare il disco nel pezzo da lavorare
- Lavorare sempre con la protezione di taglio adeguata in posizione
- Tenere sempre saldamente l'attrezzo in fase di utilizzo; non appoggiare l'attrezzo fino a che il disco non ha smesso completamente di girare








Taglio a secco

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

Taglio a umido

- Controllare le specifiche del produttore al fine di garantire la compatibilità del disco e del dispositivo con l'operazione di taglio a umido
- Verificare sempre il corretto flusso di liquido su entrambi i lati del disco
- Usare il tipo di liquido corretto, e tenere sempre sotto controllo i livelli di liquido; rabboccare ove necessario
- Esaminare il disco e verificare a intervalli regolari la presenza di danni, deformità e usura, in particolare modo se il dispositivo è stato sottoposto a un uso continuativo. Prestare particolare attenzione al centro in acciaio, ai segmenti e ai giunti sotto ai segmenti

Guida alla risoluzione dei problemi

Problema	Possibile causa	Soluzione
 Il disco si sta surriscaldando	Qualora ciò accade durante le procedure di taglio a umido: Flusso di liquido insufficiente, oppure il liquido di raffreddamento non è rivolto in modo corretto verso il disco	Uscita diretta del liquido di raffreddamento verso il punto di contatto fra il disco e il pezzo sottoposto a lavorazione. Verificare che il livello di liquido sia adeguato
	Qualora ciò accade durante le procedure di taglio a secco: Viene usata una pressione eccessiva, oppure il disco di taglio è in uso da troppo tempo	
 Rotture sulla parte centrale	Una pressione di taglio eccessiva può sottoporre la lama a una pressione eccessiva, causandone la rottura o provocando la formazione di crepe	Applicare una pressione leggera in fase di taglio; consentire al disco di tagliare senza esercitare una pressione eccessiva
	Gli alberi o gli ingranaggi usurati, oppure i dischi montati in modo errato possono causare l'errato indirizzamento di carichi verso il disco ad angolazioni per cui non è stato progettato	
 Prestazioni di taglio scadenti	Controllare che il disco e il dispositivo siano compatibili col materiale da tagliare	Installare sempre un disco compatibile col lavoro eseguito. Alcuni dispositivi richiedono attributi specifici a seconda del materiale da tagliare. Controllare che il dispositivo soddisfi questi requisiti
	Direzione di rotazione errata	Alcuni dischi sono direzionali. Il senso di rotazione viene indicato sulla lama. Verificare che sia conforme con il senso di rotazione dell'asse
	La superficie del disco è diventata lucida	Ciò avviene con le normali operazioni di taglio, in particolare modo quando si esegue il taglio a secco. Azionare il disco contro un materiale abrasivo per rimuovere questa "patina"
 Velocità di usura aumentata	Incompatibilità col materiale sottoposto a taglio	Installare sempre un disco compatibile col lavoro eseguito. Controllare le specifiche del produttore
	Disco eccessivamente usurato	Il tasso di usura aumenta in modo esponenziale nel corso della durata di vita della lama. Mano a mano che la superficie di taglio utilizzabile si degrada, aumenta anche la velocità di usura
	Taglio a umido: Liquido di raffreddamento non adeguato	I dischi appositamente progettati per il taglio a umido fanno affidamento solo sul liquido di raffreddamento per la rimozione degli scarti. Una rimozione insufficiente degli scarti accelera in modo esponenziale la velocità di usura della lama
 Lama è deformata	Cuscinetto mandrino utensile usurato	Un cuscinetto per mandrino usurato causerà l'albero a vibrare, distribuendo rapida usura irregolare alla lama
	Mandrino danneggiato	Un mandrino danneggiato può causare l'asse di rotazione di diventare fuori posto, causando un usura irregolare alla lama
 Lama sottosquadra	Incompatibilità con il materiale da tagliare	Installare sempre una lama che è compatibile con i lavori in corso. Controllare le specifiche del costruttore
	Accumulo di detriti taglio sotto segmento	Assicurarsi di mantenere una lama pulita, fare pause, e permettere alla lama di girare liberamente dal materiale per rimuovere i detriti accumulati
 Alessaggio pergolato deformato	Incompatibilità mandrino	Montaggio della lama di un mandrino incompatibile danneggia il pergolato, e mette l'operatore in serio pericolo
	Mandrino danneggiato	Un mandrino usurato o danneggiato non assicura correttamente la lama, e potrebbe causare rotazioni fuori posto

NL Productbeschrijving en gebruiksdoel

Diamant zaagbladen zijn voorzien van diamant korrel in staallegering segmenten. De segmenten zijn gelast of gesinterd op de omtrek van een stalen 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 mineraal aggregaat

Voor gebruik

- WAARSCHUWING: Ontkoppel machines van de stroombron voordat u accessoires wisselt of enige aanpassingen maakt
- Installeer het zaagblad als beschreven in de handleiding van uw machine. Zorg ervoor dat het zaagblad (zagt diameter, onbelaste snelheid, etc.) compatibel is met de machine
 - Controleer na elke montage of het zaagblad soepel op de machine rotoert

Gebruik

- WAARSCHUWING: Gebruik het blad niet voor het maken van krommingen of complexe vormen in materialen
- Maximale zaag efficiëntie wordt bereikt na het eerste gebruik van het zaagblad. De efficiëntie verbetert wanneer de oppervlakte coating vervaagd en de diamanten volledig blootgesteld 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
 - Houdt de machine te allen tijde met beide handen vast. Leg de machine niet neer voordat het blad volledig tot stilstand gekomen is








Droog zagen

- Verwijs naar de fabrikant specificaties om te controleren of het zaagblad en de machine compatibel zijn
- Tijdens droog zagen wordt het zaagblad erg heet. Neem regelmatig pauze en laat het blad onbelast rond draaien om afkoelen te versnellen

Nat zagen

- Verwijs naar de fabrikant specificaties om te controleren of het zaagblad en de machine compatibel zijn
- Zorg voor een constant 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 en vervorming – vooral na langdurig gebruik. Let vooral op het stalen middenstuk, de segmenten en de verbinding onder de segmenten

Probleemopsporing

Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
 Het blad raakt oververhit	Bij nat zagen: Ongeschikte koelvoelstof 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	
 Velg breuken	Overmatige druk op de machine kan het blad breken	Oefen slechts een lichte druk op de machine uit
	Versleten schachten, lagers of een onjuist gemonteerd zaagblad kan het blad overmatig belasten wat resulteert in het breken van de velg	
 Slechte zaagkwaliteit	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-specifieke accessoires
	Onjuiste rotatoricthing	Sommige bladen hebben een specifieke rotatoricthing. De rotatoricthing is afgebeeld op het zaagblad. Zorg ervoor dat de rotatoricthing van het blad overeen komt met de rotatoricthing van de as
	Glazig bladoppervlak/Glazig bladoppervlak	Dit ontstaat mogelijk bij normaal gebruik en vooral bij droog zagen. Gebruik een schurend materiaal voor het verwijderen van de glazigheid
 Snelle bladeslijtage	Niet compatibel met het te zagen materiaal	Monteer enkel bladen, compatibel met het te zagen materiaal. Controleer de specificaties van de fabrikant
	Overmatig versleten zaagblad	Na verloop van tijd verslijten bladen sneller. De slijtage versnelt wanneer het bruikbare zaagoppervlak afneemt
	Nat zagen: ongeschikte koelvoelstof	Bladen, specifiek ontworpen voor nat zagen vertrouwen op de koelvoelstof. Onjuiste materiaalverwijdering versnelt de bladeslijtage
 Bladvorming	Versleten ashals lager	Een versleten ashals lager resulteert in het trillen van de Schacht en snelle en onregelmatige bladeslijtage
	Beschadigde ashals	Een beschadigde as resulteert mogelijk in onregelmatige rotatie en onregelmatige bladeslijtage
 Segment verkorting	Niet compatibel met het te zagen materiaal	Monteer enkel bladen, compatibel met het te zagen materiaal. Controleer de specificaties van de fabrikant
	Ophoepend 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
 Vervormd asgat	Niet compatibele ashals	Het monteren van een blad op een ongeschikte ashals, beschadigd de ashals en resulteert in gebruikersgevaar
	Beschadigde ashals	Een versleten of beschadigde ashals voorkomt een juiste montage van het zaagblad en is erg gevaarlijk