

GB

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
	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

FR

Product Overview & Intended Use

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 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'alésage, 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

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

- 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	Dirigé 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'usure, le taux d'usure augmente
	Coupe humide : fluide de refroidissement inadéquate	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 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 Stahlstammblasses 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 Betonzuschlag konzipiert.

Vor Inbetriebnahme

- WARNUNG! 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

- WARNUNG! Verwenden Sie die Trennscheibe nicht für Bogen- oder komplexe Formschritte.
- Die maximale Schnittleistung ist kurz nach Erstgebrauch der Trennscheibe erreicht. Die Schnitteffektivität nimmt mit dem Abschleiß der Oberflächenbeschichtung zu, wenn die Diamant-Schleifkörper vollständig freiliegen.
 - Warten Sie stets, bis das 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 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.

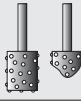
Trockenschritte

- 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 Kühlliquidität 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 Innenring aus Stahl, den Segmenten und den Verbindungsnahten unter den Segmenten besondere Aufmerksamkeit.

Fehlerbehebung

Störung	Mögliche Ursache	Empfohlene Abhilfe
 Überhitzung der Trennscheibe	Bei Nassschnitten: Nicht genug Kühlliquidität oder Trennscheibe nicht ausreichend mit Kühlliquidität versorgt	Ausschluss des Kühlliquiditätsbehälters auf Kontaktstelle zwischen Trennscheibe und Werkstück richten. Kühlliquidität 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 Innenring	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 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
	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
 Erhöhter Verschleiß	Unverträglichkeit mit dem zu schneidenden Material	Nur für die auszuführende Arbeit geeignete Trennscheiben montieren und dabei die Herstellerangaben beachten
	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 Kühlliquidität	Auf Nassschnitte ausgelegte Trennscheiben benötigen Kühlliquidität zur Beseitigung des Verschnittmaterials. Unzureichender Abtransport des Verschnittmaterials beschleunigt die Abnutzung der Trennscheibe erheblich
 Verformung der Trennscheibe	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 unermittig 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 Aufnahmeschaft beschädigt und der Bediener großen Gefahren ausgesetzt
	Spindel beschädigt	Durch eine abgenutzte oder verschlissene Spindel wird die Trennscheibe nicht ordnungsgemäß fixiert und kann unermittiges Drehen verursachen

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 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	Realice pausas regularmente y deje que el disco se enfríe. Haga funcionar el disco fuera de la pieza de trabajo para ayudar a enfriarlo.
 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.	Asegúrese de que el disco de corte esté colocado firmemente en la herramienta. Nunca modifique el disco de corte ni el husillo.
 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.
	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.
 Disco deformado	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.
 Rotura en el disco	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 retirar los restos de suciedad acumulada.
 Agujero central deformado	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.

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 una 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

Funzionamento

- AVVERTENZA: Non usare il 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 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 fuoriesca 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 particolar 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 accada 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 accada durante le procedure di taglio a secco: Viene usata una pressione eccessiva, oppure il disco di taglio è in uso da troppo tempo	Fare sempre frequenti pause per consentire al disco di raffreddarsi. Estrarre il disco dal pezzo sottoposto a lavorazione consente di accelerare il processo di raffreddamento
 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	Fissare saldamente il disco all'attrezzo, secondo quanto indicato nel manuale di istruzioni dei dispositivi alimentati a corrente. Non modificare il disco o l'albero per adattarli
 Prestazioni di usura 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 particolar 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 percolato, 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

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 bladsoort 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 (asgat 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 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 stevig 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 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
 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	Monteer het blad juist op de machine als beschreven in de handleiding van de machine. Modificeer het blad of de Schacht NIET!
 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 rotatierichting	Sommige bladen hebben een specifieke rotatierichting. De rotatierichting is afgebeeld op het zaagblad. Zorg ervoor dat de rotatierichting van het blad overeen komt met de rotatierichting van de as
	Glazig bladoppervlakGlazig bladoppervlak	Dit ontstaat mogelijk bij normaal gebruik en vooral bij droog zagen. Gebruik een schurend materiaal voor het verwijderen van de glazigheid
 Snelle bladslijtage	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 koelvloeistof	Bladen, specifiek ontworpen voor nat zagen vertrouwen op de koelvloeistof. Onjuiste materiaalverwijdering versnelt de bladslijtage
 Bladvervorming	Versleten ashals lager	Een versleten ashals lager resulteert in het trillen van de Schacht en snelle en onregelmatige bladslijtage
	Beschadigde ashals	Een beschadigde as resulteert mogelijk in onregelmatige rotatie en onregelmatige bladslijtage
 Segment verkorting	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 roterend 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

Opis produktu i zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Diamentowe tarcze do cięcia posiadają nasyp przemysłowego diamentu osadzonego w segmencie stopu. Segment jest spiekany lub przyspawany do obrzeża blachy stalowej w celu utworzenia ostrza. Podczas procesu cięcia odsłonięty nasyp diamentowy szlifuje powierzchnię materiału, która ma być obrobiona. Tarcza została zaprojektowana do cięcia kamienia naturalnego, muru i kruszywa.

Przygotowanie do eksploatacji

- OSTRZEŻENIE: Upewnij się, że urządzenie jest odłączone od zasilania przed montażem, zmianą akcesoriów, bądź dokonywaniem regulacji.
- Zamontuj diamentową tarczę według instrukcji obsługi Twojego elektronarzędzia. Zawsze należy się upewnić co do kompatybilności średnicy otworu tarczy i rozmiaru wrzeciona, a także prędkości znamionowej
 - Po każdym montażu tarczy, powinna być ona przetestowana przez określoną ilość czasu

Obsługa

- OSTRZEŻENIE: Nie używaj tarczy do wykonywania zakrzywionych, bądź geometrycznych cięć w danym materiale.
- Maksymalna wydajność cięcia jest osiągnięta tuż po pierwszym użyciu tarczy
 - Wydajność cięcia wzrośnie, kiedy tarcza diamentowa będzie całkowicie odsłonięta
 - Zawsze należy odczekać dopóki urządzenie nie osiągnie swojej normalnej prędkości pracy, przed rozpoczęciem cięcia
 - Zastosuj mały nacisk na obrabiany przedmiot podczas cięcia; jednakże nie należy używać siły na obrabianym elemencie
 - Zawsze pracuj z zamontowaną osłoną na tarczy
 - Zastosuj pewny uchwyt na elektronarzędziu przez cały czas pracy; nie wolno odkładać urządzenia, kiedy tarcza kompletnie się nie zatrzymała

Cięcie na sucho

- Sprawdź 'dane techniczne' producenta tarczy i elektronarzędzia, co do kompatybilności pracy na sucho
- Cięcie na sucho sprawi, że tarcza stanie się bardzo gorąca. Należy stosować sporadyczne przerwy i pozwolić tarczy na swobodne obracanie bez obciążenia, aby mogła się schłodzić

Cięcie na mokro

- Sprawdź 'dane techniczne' producenta tarczy i elektronarzędzia, co do kompatybilności pracy na mokro
- Zawsze należy się upewnić, o odpowiednim przepływie płynu po obu stronach tarczy
- Użyj prawidłowego rodzaju płynu i dopilnuj, aby pozostały na odpowiednim poziomie, a w razie potrzeby uzupełnij
- Regularnie dokonuj sprawdzenia tarczy pod kątem uszkodzeń, deformacji i zużycia – zwłaszcza po ciągłym użyciu. Zachowaj szczególną ostrożność środka stali, segmentów, oraz łączenia pod segmentami

Wykrywanie i usuwanie usterek

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
 Tarcza została przegrzana	Jeśli taki problem występuje podczas cięcia na mokro: niewystarczająca ilość płynu, bądź płyn nieprawidłowo nakierowany na tarczę	Bezpośrednio skieruj płyn chłodzący na punkt styku pomiędzy tarczą a obrabianym elementem. Upewnij się, że płyn jest uzupełniony
	Jeśli taki problem występuje podczas cięcia na sucho: Zastosowano zbyt duży nacisk na obrabiany przedmiot i tarczę tnącą przez długi czas	Stosuj sporadyczne przerwy, aby pozwolić na schłodzenie się tarczy. Ostrze pracujące poza przedmiotem pozwoli na jego schłodzenie
 Pęknięcia	Nadmierny nacisk na tarczę może spowodować powstanie pęknięć	Należy zastosować wyłącznie lekki nacisk podczas cięcia; pozwól tarczy na swobodną pracę bez zbędnego nacisku
	Zużyte wahy, łożyska, lub nieprawidłowo zamontowana tarcza mogą spowodować obciążenia i nakierowanie tarczy pod kątem, do czego nie została zaprojektowana	Zabezpiecz tarczę do urządzenia, jak opisano w instrukcji obsługi elektronarzędzia, Nie dokonuj modyfikacji tarczy, bądź trzpienia
 Kiepska jakość cięcia	Sprawdź czy tarcza i urządzenie są kompatybilne z materiałem, który ma być cięty	Zawsze montuj tarczę, która jest kompatybilna z rodzajem pracy, jaki będzie na niej wykonywany. Niektóre urządzenia wymagają specyficznych cech materiału. Sprawdź czy narzędzie spełnia te wymagania
	Zły kierunek obrotu	Niektóre tarcze sa ukierunkowane. Kierunek obrotu będzie oznaczony na tarczy. Upewnij się, że jest on zgodny z kierunkiem obrotu wrzeciona
	Głazowana powierzchnia tarczy	Może to powstać podczas normalnego procesu cięcia, i będzie szczególnie widoczne podczas cięcia na sucho. Uruchom tarczę naprzeciw materiału ściemnego, aby busunąć „połysk”
 Zwiększona szybkość zużycia	Niekompatybilność z ciętym materiałem	Montuj tarczę, która jest kompatybilna z rodzajem pracy, który ma być wykonywany. Sprawdź specyfikację producenta.
	Nadmiernie zużyta tarcza	Szybkość zużycia tarczy gwałtownie wzrośnie po przekroczeniu daty zużycia tarczy. Powierzchnia tnąca tarczy ulega zużyciu i stopień zużycia może wzrosnąć
	Cięcie na mokro: Niekadkwalny płyn chłodzący	Tracze przeznaczone do cięcia na mokro, są zależne od płynu, który usuwa nadmiar materiału osadzanego na tarczy. Niewystarczająca ilość usuniętego materiału znacznie przyspiesza zużycie tarczy
 Zdefromowanie tarczy	Wrzeciono urządzenia zostało zużyte	Zużyte wrzeciono sprawi, że trzpień będzie wibrował, powodując szybkie zużycie tarczy
	Uszkodzone wrzeciono	Uszkodzone wrzeciono może spowodować uszkodzenie osi obrotu i nierównomierne zużycie tarczy
 Podcięcie tarczy	Niekompatybilna z ciętym materiałem	Montuj tarczę, która jest kompatybilna z rodzajem pracy, który ma być wykonywany. Sprawdź specyfikację producenta. nagromadzone zanieczyszczenia
	Nagromadzony pył między segmentami tarczy	Upewnij się, aby zachować czystość tarczy, robić przerwy, i pozwolić na swobodne obracanie się ostrza bez ingerencji w materiał, aby usunąć nagromadzone zanieczyszczenia
 Zdeformowany otwór	Niekompatybilne wrzeciono	Montaż tarczy na niekompatybilnym wrzecionie może spowodować uszkodzenie otworu i postawić operatora w niebezpieczeństwie
	Uszkodzone wrzeciono	Uszkodzone wrzeciono może spowodować uszkodzenie osi obrotu i nierównomierne zużycie tarczy