



# 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, deformity and wear - especially after continued use. Pay special attention to the steel centre, segments, and the join under the segments

**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'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**

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 le 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.

| 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                                                            |

| 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.                                                        |
|                                                                                                                       | 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'                                              |
|  Augmentation la vitesse d'usure    | Incompatibilité avec le matériau coupé                                                                                                                                     | Installez toujours un disque compatible avec le travail entrepris. Certains outils nécessitent des attributs spécifiques au matériau                                                                         |
|                                                                                                                       | 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. |
|  Lame déformée                     | 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 Legierungsegment eingelagerten Industriediamanten ausgestattet. Das Segment ist an den Rand eines Stahlstammblattes 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**

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.

WARNING! 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 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 fäh, 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 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 Kühlflüssigkeit oder Trennscheibe nicht ausreichend mit Kühlflüssigkeit versorgt                                    | Aussatz 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 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                              |
|                                                                                                                    | 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 |
|  Schwache Schnittleistung       | 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                                      |
|                                                                                                                    | 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                                                                   |
|  Verformung der Trennscheibe    | Nassschnitte: Ungenügend Kühlflüssigkeit                                                                                                           | Auf Nassschnitte ausgelegte Trennscheiben benötigen Kühlflüssigkeit zur Beseitigung des Verschleißmaterials. Unzureichender Abtransport des Verschleißmaterials beschleunigt die Abnutzung der Trennscheibe erheblich        |
|                                                                                                                    | Spindellager des Gerätes verschlissen                                                                                                              | Durch ein abgenutztes Spindellager vibriert der Schaft und führt zu schnellem, ungleichmäßigem Verschleiß der Trennscheibe                                                                                                   |
|  Hinterschnitt der Trennscheibe | Spindel beschädigt                                                                                                                                 | Durch eine beschädigte Spindel kann die Drehachse außermittig verlagert werden und eine ungleichmäßige Abnutzung der Trennscheibe verursachen                                                                                |
|                                                                                                                    | Trennscheibe mit dem zu bearbeitenden Werkstoff nicht kompatibel                                                                                   | Ausschließlich Trennscheiben montieren, die entsprechend den Herstellerangaben mit dem zu bearbeitenden Werkstoff kompatibel sind                                                                                            |
|  Verformung der Aufnahmebohrung | 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                                                            |
|                                                                                                                    | 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 geführt und kann außermittiges Drehen verursachen                                                                                 |



**LES** 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.

**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.

**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 eficiencia 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.

- 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.

- 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.

| Problema                                                                                                                       | Causa                                                                                                               | Solución                                                                                                                                                                |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <b>El disco de corte se ha sobrecalentado</b> | 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.                                |
|  <b>Centro del disco agrietado</b>            | 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.                                         |
|  <b>Corte de mala calidad</b>                 | 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.                                  |
|  <b>Desgaste prematuro</b>                    | 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.                                |
|  <b>Disco deformado</b>                       | 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.                                                                                                  |
|  <b>Rotura en el disco</b>                    | 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.                                         |
|  <b>Agujero central deformado</b>             | 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** 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 asfalcicati.

**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

**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 peggio 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.

- 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 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

| Problema                                                                                                                  | Possibile causa                                                                                                                                                                             | Soluzione                                                                                                                                                                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <b>Il disco si sta surriscaldando</b>   | 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                                                                     |
|  <b>Rotture sulla parte centrale</b>     | 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 innegraggi 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                                                                |
|  <b>Prestazioni di taglio scadenti</b>  | 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                                                                                                   |
|  <b>Velocità di usura aumentata</b>    | 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"                                                               |
|                                                                                                                           | Incompatibilità col materiale sottoposto a taglio                                                                                                                                           | Installare sempre un disco compatibile col lavoro eseguito. Controllare le specifiche del produttore                                                                                                                                               |
|  <b>Lama è deformata</b>               | 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 |
|  <b>Lama sottosquadra</b>              | 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                                                                                                                           |
|  <b>Lama sottosquadra</b>              | 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                                                                                                |
|  <b>Alessaggio pergolato deformato</b> | 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** 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.

**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

**WAARSCHUWING:** Gebruik het blad niet voor het maken van krommingen of complexe

- **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 voordat u met het zagen begint**
- **Oefen een licht 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

- 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

| Probleem                                                                                                             | Mogelijke oorzaak                                                                                                                       | Mogelijke oorzaak | Oplossing                                                                                                                                                                                                    |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <b>Het blad raakt oververhit</b> | Bij nat zagen: Ongeschikte koelvloeistof of de vloeistof wordt onjuist op het blad gericht                                              |                   | Richt de vloeistofstufaat 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                                                                                            |
|  <b>Velg breken</b>               | 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!                                                                                |
|  <b>Slechte zaagkwaliteit</b>     | 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 rotatoricrichting                                                                                                              |                   | Sommige bladen hebben een specifieke rotatoricrichting. De rotatoricrichting is afgebeeld op het zaagblad. Zorg ervoor dat de rotatoricrichting van het blad overeen komt met de rotatoricrichting van de as |
|                                                                                                                      | Glaszig bladdoppervlakGlaszig bladdoppervlak                                                                                            |                   | Dit ontstaat mogelijk bij normaal gebruik en vooral bij droog zagen. Gebruik een schurend materiaal voor het verwijderen van de glazigheid                                                                   |
|  <b>Snelle bladslijtage</b>       | 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 materiaalafwijdering versnelt de bladslijtage                                                                            |
|  <b>Bladvervorming</b>            | 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                                                                                                                |
|  <b>Segment verkorfing</b>        | 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                                                                                   |
|  <b>Vervormd asgat</b>            | 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                                                                                                        |