

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЁРЛ АЛМАЗНЫХ СЕГМЕНТНЫХ ТИПА САСС (DDS-W) БЕЗ ВОДЯНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ Ø68-82 мм

Назначение:

Сверла алмазные сегментные типа САСС (DDS-W) предназначены для сверления строительных материалов таких как кирпич, неармированный и слабоармированный бетон с использованием ручного электроинструмента без охлаждения.

Сверла типа САСС изготавливаются с внутренним резьбовым посадочным М16; комплектуется центровочным твердосплавным сверлом и переходниками М16 / SDS+.

Сверла типа САСС изготовлены по ТУ У.28.6-21078963-006:2005. Типоразмер и исполнение указаны на корпусе упаковки на изделии.

Предупреждение:

Перед началом работы внимательно изучите эту Инструкцию.

Строго соблюдайте указания по технике безопасности использования алмазного диска и применяемого Вами оборудования.

Перед началом выполнения любых работ (перемещение, замена инструмента и другое) над электрическими приводными машинами вытащите штепсельную вилку из сетевой розетки или соответственно, изъять аккумулятор из прибора.

Перед каждым применением проводите визуальный контроль на отсутствие возможных повреждений алмазного инструмента.

Никогда не используйте повреждённый алмазный инструмент.

Повреждённые, установленные ненадлежащим образом или не правильно применяющиеся алмазные инструменты при применении могут представлять чрезвычайную высокую опасность!

Работу выполняйте в защитных очках с боковой защитой (маской с полной защитой), респираторе, наушниках и перчатках. Всегда используйте защитную обувь (при необходимости используйте фартук);

Обрабатываемый материал должен быть надёжно закреплён;

Всегда используйте защитный кожух на Вашем оборудовании! Работа без защитного кожуха и защитных устройств оборудования запрещена (смотрите инструкцию по эксплуатации изготовителя оборудования)!

Запрещается работать боковой поверхностью алмазоносного слоя (использовать для шлифовальных операций);

Рекомендации по применению:

Убедитесь, что приобретенный Вами алмазный инструмент предназначен для обработки выбранного материала. Обратите внимание на указания по материалу, приведенные на упаковке и в этой инструкции (назначение сверла).

Наружный диаметр и посадочное отверстие алмазного инструмента должны соответствовать характеристикам Вашего оборудования.

Надлежащий монтаж:

Перед установкой сверла проверьте его посадочную поверхность (хвостовик переходника) на наличие забоин, вмятин или других повреждений, при необходимости очистите от загрязнений и пыли.

Накрутите алмазное сверло на переходник до упора его торцевой части в ответную торцевую часть посадочной поверхности сверла при помощи ключей. Не выполнение этого требования может спровоцировать избыточное радиальное биение!

Стрелка на корпусе сверла (предписанное направление вращения) должна всегда совпадать с направлением вращения Вашего оборудования. Невыполнение данного требования может привести к негативной работоспособности, откручиванию сверла, его поломке и травмированию!

Очистите посадочное место (SDS Plus) центровочного сверла, которое входит в комплект САСС от грязи и пыли, установите его в патрон Вашего оборудования.

Применение:

Переключите Ваше оборудование в режим ударного сверления (перфорации), выполните сверление отверстия центровочным сверлом, установленным в патрон Вашего оборудования на глубину не менее 30-40 мм. в центре предполагаемого отверстия.

Извлеките центровочное сверло из патрона.

Осторожно! Центровочное сверло при работе может сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к нему руками, пока оно не остыло.

Переключите Ваше оборудование в режим безударного сверления (без перфорации).

Установите сверло САСС в сборе с переходником сверла в патрон Вашего оборудования. Во внутрь переходника сверла САСС вставьте центровочное сверло (центровочное сверло в переходнике удерживается только при помощи магнита). Обязательно удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального биения, посторонних шумов во время холостого хода. В случае обнаружения вышеперечисленных отклонений необходимо провести диагностику Вашего оборудования.

Произведите засверливание сверлом САСС на глубину 5 мм., попадая в центр предполагаемого отверстия, которое проделано ранее центровочным сверлом.

Важно! Процесс засверливания и дальнейшего сверления должны осуществляться в режиме без удара (без перфорации)! Не выполнение этого требования может привести к разрушению сверла и является крайне опасным!

Важно! Обязательно вынимайте центровочное сверло после предварительного засверливания! Не выполнение этого требования может привести к разрушению или поломке центровочного сверла или переходника сверла САСС!

Осторожно! Центровочное сверло и алмазный инструмент при работе могут сильно нагреваться. Не дотрагивайтесь к ним руками, пока они не остыли.

Во время работы алмазного сверла не допускаются вибрации или удары. Рабочая подача должна осуществляться плавно, без рывков. Процесе сверления должен сопровождаться небольшим покачиванием сверла от вертикальной оси сверла на 1-5 градусов - это обеспечит дополнительный выход шлама из зоны сверления и предотвратит заклинивание в обрабатываемом материале.

Во время работы алмазного инструмента не допускаются удары, резкое увеличение глубины сверления.

В процессе сверления не допускайте перекоса или заклинивания алмазного инструмента - это может привести к его разрушению и является крайне опасным!

Воздействие чрезмерной нагрузки в процессе работы запрещено, это может привести к снижению режущей способности сверла, его разрушению и является крайне опасным!

Не допускайте перегрева сверла (характерный признак-образование обильного искрения в зоне резания с дальнейшим возникновением цветов побежалости, как на алмазных сегментах, так и на корпусе сверла). Через каждые 2-3 минуты работы рекомендуется извлекать сверло из обрабатываемого материала для его охлаждения в течении 20-30 секунд работы Вашего оборудования на холостом ходу.

Рекомендуемый диапазон частоты вращения сверл алмазных типа САСС диаметров 68-82мм составляет 900-1300 об/мин. Мощность оборудования должна быть в диапазоне 0,8-1,5 кВт. Несоблюдение этого требования может негативно отобразиться на его работоспособности!!!

Во избежание повреждений при транспортировке оборудования свёрла САСС следует снимать и транспортировать их отдельно. Всегда следует обеспечивать аккуратную транспортировку свёрл САСС и не допускать внешних воздействий на них.

Заточка:

При снижении режущей способности сверла (зашлифовке режущих кромок алмазов), необходимо заточить алмазные зерна на рабочей поверхности сегментов. Для этого необходимо выполнить несколько отверстий по любому абразивному материалу, например по кирпичной кладке.

Частота повторного затачивания алмазного слоя зависит от твердости и степени обрабатываемости материала.