

DISTAR

EN

**OPERATION MANUAL DIAMOND SEGMENT DRILL BITS
TYPE DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)
without cooling Ø 68-82 mm**

PL

**INSTRUKCJA OBSŁUGI WIERTEL DIAMENTOWYCH
SEGMENTOWYCH TYP DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)
bez chłodzenia Ø 68-82 mm**

RU

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЁРЛ АЛМАЗНЫХ
СЕГМЕНТНЫХ ТИПА DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)
без применения охлаждения Ø 68-82 мм**

UA

**ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ СВЕРДЕЛ АЛМАЗНИХ
СЕГМЕНТНИХ ТИПУ DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)
без застосування охолодження Ø 68-82 мм**

**DDS-W (CACC) / SDS+
DDS-W (CACC)
Ø 68-82 mm**



EN

MANUFACTURER:

Di-Star Ltd
45A, Marshal Biryuzov street
Poltava, Ukraine, 36007
phone: +38 (0532) 508-720, 508-721
e-mail: sales@distar.ua
www.distar.ua

PL

PRODUCENT:

Di-Star Ltd
36007, 45A ul. M. Biruzowa,
Połtawa, Ukraina
Tel.: +38 (0532) 508-720, 508-721
e-mail: sales@distar.ua
www.distar.ua

IMPORTER W POLSCE:

DI-STAR.EU Sp. z o.o.
ul. Grunwaldzka 70h, 36-020 Tyczyn, PL
NIP: 8133834116
office@di-star.eu
www.di-star.eu

RU

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

ООО "Ди-Стар"
36007, г. Полтава, Украина
ул. Маршала Бирюзова, 45А
тел.: +38 (0532) 508 720, 508 721
e-mail: sales@distar.ua
www.distar.ua

UA

ВИРОБНИК:

ТОВ «Ді-Стар»
36007, Україна, м. Полтава
вул. Маршала Бірюзова, 45А
тел.: +38 (0532) 508-720, 508-721
e-mail: sales@distar.ua
www.distar.ua

ПОСТАЧАЛЬНИК В УКРАЇНІ:


ТОВ «Ді-Стар Трейд»
04080, Україна, м. Київ
вул. Чорноморська, 1, оф. 17
тел.: +38 (050) 356 78 26
тел.: +38 (098) 007 45 40
e-mail: distar@distar.kiev.ua


Table 1
Usage of diamond
tool, depending on
materials:


Tabela 1
Zastosowanie
osprzętu
diamentowego wg
materiałów:


Таблица 1
Применяемость
алмазного
инструмента по
материалам:

Таблиця 1
Застосування
алмазного
інструменту за
матеріалами:

 optimally applicable
optymalne zastosowanie
оптимально применим
оптимально застосовується

 applicable
zastosowanie
применим
застосовується

 applicable in rare cases
zastosowanie w rzadkich przypadkach
применим в редких случаях
застосовується в рідкісних випадках

 not applicable
nie stosuje się
не применим
не застосовується

	The scale of abrasiveness / Skala ścieralności / Шкала абразивности / Шкала абразивності						
	15, 20	30, 35	45, 60	40, 50	75, 80	85, 90	95
Diamond segment drills Wiertła diamentowe segmentowe Свёрла алмазные сегментные Свердла алмазні сегментні	Marble / Marmur / Мрамор	Granite / Granity / Граніти	Concrete/Beton / Бетон / Бетон	Reinforced concrete / Żelbet / Бетон армированный / Армований бетон	Bricks / Cegła szamotowa / Кирпич / Цегла	Abrasive sandstone / Piaskowiec ścierny / Песчаник абразивный / Пісковик абразивний	Immature concrete / Beton świeży / Свежий бетон / Свіжий бетон
DDS-W (CACC) PRO Krone			••		•••		
DDS-W (CACC) T-Бетон			•••	•	•••		
DDS-W (CACC) CS-X			•••	••	•••		

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ СВЕРДЕЛ АЛМАЗНИХ СЕГМЕНТНИХ ТИПУ DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC)

без застосування охолодження Ø 68-82 мм

ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Дякуємо Вам за вибір нашої продукції! Висока якість сировини і матеріалів, правильний вибір компонентів, використання сучасних технологій, а також точний контроль роблять наш продукт гідним для використання протягом тривалого терміну.

Щоб гарантувати все зазначене нижче, просимо дотримуватись рекомендацій, які знайдете в цій брошурі.

ПРИЗНАЧЕННЯ:

Свердла алмазні сегментні типу DDS-W (CACC) / SDS +, DDS-W (CACC) призначені для свердління будівельних матеріалів, таких як цегла, неармований і слабоармований бетон з використанням ручного електроінструменту без охолодження (див. Таблиця 1. Застосування алмазного інструменту за матеріалами)

Свердла типу DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) виготовляються з внутрішнім різьбовим посадковим отвором M16.

В залежності від комплектації:

DDS-W (CACC) / SDS+ оснащені центрувальним твердосплавним свердлом і оригінальним магнітним адаптером MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10;

DDS-W (CACC) не оснащені центрувальним твердосплавним свердлом та адаптером M16 / SDS+, M16 / S10;

Свердла типу DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) не входять в перелік продукції, що підлягає обов'язковій сертифікації на території України і РФ.

Свердла типу DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) виготовлені по ТУ У28.6-21078963-006:2005. Типорозмір і виконання вказані на корпусі та упаковці виробу.

Компанія-виробник сертифікована на відповідність вимогам стандартів ISO 9001: 2015, ISO 14001: 2015, ISO 45001: 2018. Свердла алмазні сегментні типу DDS-W (CACC) / SDS+, DDS-W (CACC) пройшли процедуру декларування відповідності ЕАС.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ:

Перед початком роботи уважно вивчіть цю Інструкцію

Суворо дотримуйтеся вказівок з техніки безпеки використання алмазного свердла і застосовуваного Вами обладнання.

Перед початком виконання будь-яких робіт (переміщення, заміна інструменту та інше) з електричними приводними машинами витягнути штепсель з розетки або відповідно, вилучити акумулятор з приладу.

Перед кожним застосуванням проводьте візуальний контроль на відсутність можливих пошкоджень алмазного інструменту.

Ніколи не використовуйте пошкоджений алмазний інструмент.

Пошкоджені, встановлені неналежним чином або неправильно використовувані алмазні інструменти при застосуванні можуть представляти надзвичайно високу небезпеку!

Роботу виконуйте в захисних окулярах з бічним захистом (маскою з повним захистом), респіраторі, навушниках і рукавичках. Завжди використовуйте захисне взуття (при необхідності використовуйте фартух).

Матеріал, що обробляється повинен бути надійно закріплений.

Забороняється працювати бічною поверхнею алмазозносного шару (використовувати для шліфувальних операцій).

Забороняється працювати в режимі ударного свердління або в режимі мікроудару.

Для захисту органів дихання рекомендується використовувати для видалення пилу девайси ТМ Mechanic, які за допомогою промислового пілососа видаляють основну кількість пилу із зони свердління.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ЗАСТОСУВАННЯ:

Переконайтеся, що придбаний Вами алмазний інструмент призначений для обробки вибраного матеріалу. Зверніть увагу на вказівки по матеріалу, наведені на упаковці і в цій інструкції (призначення свердла).

Зовнішній діаметр і розмір отвору алмазного інструменту повинні відповідати характеристикам Вашого обладнання.

НАЛЕЖНИЙ МОНТАЖ:

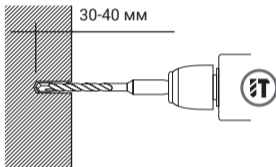
Перед використанням свердла перевірте його посадкову поверхню (хвостик перехідника) на наявність вибоїн, вм'ятин або інших пошкоджень, при необхідності очистіть від забруднень і пилу.

ЗАСТОСУВАННЯ:

ЗАСТОСУВАННЯ DDS-W (CACC) / SDS+ , ЯКІ ОСНАЩЕНІ ЦЕНТРУВАЛЬНИМ ТВЕРДОСПЛАВНИМ СВЕРДЛОМ І ОРИГІНАЛЬНИМ МАГНІТНИМ АДАПТЕРОМ MAGNET M16 / SDS+, M16 / S10:



1. Вставте центрувальне свердло (B) в патрон Вашого обладнання;



2. У режимі ударного свердління (перфорації) виконайте отвір на глибину не менше ніж 30-40 мм в центрі майбутнього отвору;

3. Вийміть центрувальне свердло (B) з патрона Вашого обладнання. Обережно! Центрувальне свердло може сильно нагріватися. Намагайтеся не торкатися до нього руками, поки воно не охолотило!

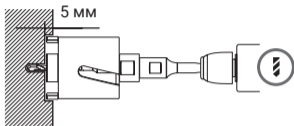
Переведіть Ваше обладнання в режим безударного свердління (без перфорації);



4. Накрутіть алмазне свердло (A) на перехідник (C)

5. Вставте центрувальне свердло (В) в перехідник (С). Обов'язково упевніться у відсутності вібрацій, радіального биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення вищезазначених відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання.

6. Проведіть засвердлювання в режимі безударного свердління (без перфорації). При цьому центрувальне свердло виконує функцію направляючої осі обертання.

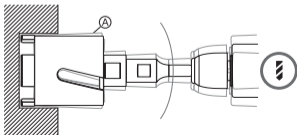


Після засвердлювання в матеріал на глибину 5 мм необхідно зробити наступні дії:



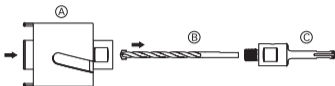
7. Вилучити центрувальне свердло (В) з перехідника (С). Обережно! Центрувальне свердло і алмазний інструмент при роботі можуть сильно нагріватися. Намагайтеся не торкатися до них руками, доки вони не охололи.

8. Продовжити роботу алмазним свердлом (А) в режимі безударного свердління (без перфорації) з невеликим погойдуванням від його вертикальної осі на 1-5 градусів.

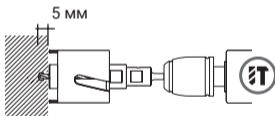


ЗАСТОСУВАННЯ DDS-W (САСС), ЩО НЕ ОСНАЩЕНІ ЦЕНТРУВАЛЬНИМ ТВЕРДОСПЛАВНИМ СВЕРДЛОМ І АДАПТЕРАМИ M16 / SDS +, M16 / S10;

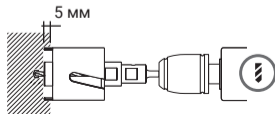
Компанія-виробник допускає використання свердел DDS-W (САСС) з центрувальним свердлом і не оригінальним адаптером SDS +



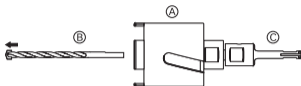
1. Накрутіть алмазне свердло (А) на перехідник (С)
2. Вставте центрувальне свердло (В) в перехідник і надійно його зафіксуйте. Центрувальне свердло повинно виступати за межі ріжучої кромки сегментів більш, ніж 10 мм.
3. Встановіть свердло DDS-W (САСС) в зборі з перехідником свердла в патрон Вашого обладнання. Обов'язково упевніться у відсутності вібрацій, радіального биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення вищезазначених відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання.



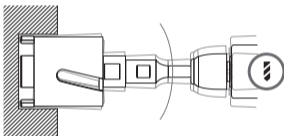
4. Переведіть Ваше обладнання в режим ударного свердління (перфорації);
5. Виконайте свердління отвору центрувальним свердлом, на глибину не менше 5 мм в центрі майбутнього отвору, до моменту торкання матеріалу алмазними сегментами свердла.



6. Вилучіть свердло з матеріалу;
7. Переведіть Ваше обладнання в режим безударного свердління;
8. Проведіть засвердлювання свердлом DDS-W (CACC) на глибину 5 мм, потрапляючи в центр майбутнього отвору, яке зроблено раніше центрувальні свердлом.

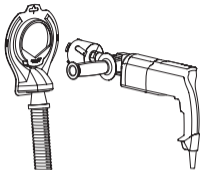


9. Вийміть центрувальне свердло (B) з переходника (C). Обережно! Центрувальне свердло при роботі може сильно нагріватися. Намагайтеся не торкатися до нього руками, поки воно не охолло.



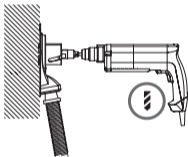
10. Продовжуйте роботу алмазним свердлом в режимі безударного свердління (без перфорації) з невеликим погойдуванням від його вертикальної осі на 1-5 градусів.

Компанія-виробник допускає використання свердел DDS-W (CACC) без центрального свердла і перехідника SDS +, коли свердло встановлюється через спеціальний адаптер на вал обладнання



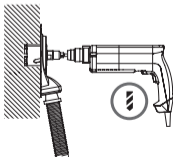
1. Надійно закріпіть шаблон-кондуктор на оброблюваному матеріалі;

2. Встановіть свердло DDS-W (CACC) на перехідник Вашого обладнання, надійно зафіксуйте його за допомогою ключів. Обов'язково упевніться у відсутності вібрацій, радіального биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення вищезазначених відхилень необхідно провести діагностику Вашого обладнання;



3. Переведіть Ваше обладнання в режим безударного свердління (без перфорації);

4. Виконайте засвердлювання в оброблюваний матеріал. Під час засвердлювання використовуйте легкі похитування, при цьому стінки шаблону кондуктора обмежують свердло від зісковзування в оброблюваному матеріалі.



5. Продовжіть роботу алмазним свердлом (А) в режимі безударного свердління (без перфорації) з невеликим погойдуванням від його вертикальної осі на 1-5 градусів.

Важливо! Процес Засвердлювання алмазними сегментами і подальшого свердління повинні здійснюватися в режимі без удару (без перфорації)! Невиконання цієї вимоги може призвести до руйнування свердла і є вкрай небезпечним!

Важливо! Обов'язково виймайте центрувальне свердло після попереднього засвердлювання! Невиконання цієї вимоги може призвести до руйнування або виходу з ладу центрувального свердла або перехідника свердла DDS-W (CACC).

Під час роботи алмазного свердла не допускаються вібрації або удари. Робоча подача повинна здійснюватися плавно, без ривків. Процес свердління повинен супроводжуватися невеликим погойдуванням свердла від його вертикальної осі на 1-5 градусів - це забезпечить додатковий вихід шламу із зони свердління і запобіжить заклинювання в оброблюваному матеріалі.

Під час роботи алмазного інструменту не допускається різке збільшення глибини свердління.

У процесі свердління не допускайте перекосу або заклинювання алмазного інструменту - це може призвести до його руйнування і є вкрай небезпечним!

Вплив надмірного навантаження в процесі роботи заборонено, це може призвести до зниження ріжучої здатності свердла, його руйнування і є вкрай небезпечним!

Не допускайте перегріву свердла (характерна ознака - поява рясного іскріння в зоні різання з подальшим виникненням кольорів мінливості, як на алмазних сегментах, так і на корпусі свердла). Через кожні 2-3 хвилини роботи рекомендується витягувати свердло з оброблюваного матеріалу для його охолодження протягом 20-30 секунд роботи Вашого обладнання на холостому ходу.

Рекомендований діапазон частоти обертання свердел алмазних типу DDS-W (CACC) діаметрів 68-82 мм становить 900-1300 об/хв. Потужність обладнання повинна бути в діапазоні 0,8-1,5 кВт. Недотримання цієї вимоги може негативно відобразитися на працездатності!!!

Для уникнення пошкоджень при транспортуванні обладнання свердла DDS-W (CACC) слід знімати і транспортувати їх окремо. Завжди слід забезпечувати акуратне транспортування свердел DDS-W (CACC) і не допускати зовнішніх впливів на них.

ЗАТОЧУВАННЯ:

При зниженні ріжучої здатності свердла (зашліфовці ріжучих кромки алмазів) необхідно заточити алмазні зерна на робочій поверхні сегментів. Для цього необхідно виконати кілька отворів в будь-якому абразивному матеріалі, наприклад по цегляній кладці.

Частота повторного заточування алмазного шару залежить від твердості і ступеня оброблюваності матеріалу.

ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ:

Претензія з якості придбаного алмазного інструменту приймається на підставі заповненого акту-рекламації встановленої форми та наявності рекламційного виробу.

Розгляд претензії проводиться:

а) якщо не було порушено рекомендації заводу-виробника по експлуатації інструменту.

б) якщо зношеність алмазозносного шару складає не більше 1/3 його початкової висоти.

Підприємство-виробник не несе гарантійних зобов'язань по працездатності інструменту, якщо покупець самостійно змінив його конструкцію (розточування посадкового отвору, свердління додаткових отворів для кріплення під фланець і т.п.).

Свердла алмазні сегментні виготовлені з сегментним алмазозносним шаром на металевій зв'язці.

Алмазний шар закріплений на сталевому корпусі, не містить шкідливих речовин.

Термін придатності не обмежений. Зберігати при температурі від -50 С до +50 С і відносній вологості до 80%.

Таблиця 2. Рекомендовані режими свердління:

Діаметр свердла, мм	Частота обертання робочого валу, об/хв	Потужність обладнання, кВт	Максимальна глибина свердління, мм	Лінійна швидкість, м/сек
68-82	900-1300	0,8-1,5	50	3,0-5,5