



PL

Instrukcja użytkowania wiertel diamentowych segmentowych 450 do wiercenia na mokro

EN

Instructions for use of 450 segmented diamond drill bits for wet drilling

RU

Инструкция по использованию сегментных алмазных сверл 450 для мокрого сверления

HYDRA

Ø 32-300 mm

PL

młotowiertarka z udarem, wiertnica z mikroudarem

EN

hammer drill with impact, drilling rig with micro-impact

RU

электродрель с ударом, перфоратор с микроударом

SZANOWNY KLIENCIE!

Dziękujemy za wybranie produktów firmy „FERRATI”! Zastosowanie wysokiej jakości surowców, właściwy dobór komponentów, zastosowanie nowoczesnych technologii oraz wdrożenie precyzyjnej kontroli sprawiają, że nasze produkty posłużą przez długi czas. Aby zapewnić spełnienie wszystkich poniższych warunków, należy stosować się do zaleceń zawartych w tej instrukcji. Tylko w ten sposób możesz zachować jakość wiertła diamentowego „FERRATI”.

PRZEZNACZENIE

Wiertła diamentowe segmentowe typu HYDRA 450 przeznaczone są do wiercenia na mokro w materiałach budowlanych przy pomocy systemu wiertniczego diamentowego (przenośnej wiertnicy). Wiertła diamentowe segmentowe typu HYDRA L450 mm produkowane są z mocowaniem 1 ¼ cala.

OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszą Instrukcję. Należy ściśle przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa używania wiertel diamentowych typu HYDRA L450.

Przed rozpoczęciem wykonania jakichkolwiek prac (przenoszenie, wymiana narzędzia itp.) z urządzeniami z napędem elektrycznym, wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego lub odpowiednio wyjmij baterię z urządzenia. Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę wizualną pod kątem ewentualnych uszkodzeń osprzętu diamentowego. Nigdy nie używaj uszkodzonego osprzętu diamentowego. Uszkodzony, nieprawidłowo zamontowany lub niewłaściwie stosowany osprzęt diamentowy może stanowić bardzo duże zagrożenie podczas korzystania!

Pracuj w okularach ochronnych z osłoną boczną (przyłbica z pełną ochroną), masce ochronnej, nausznikach, rękawiczkach i obuwiu ochronnym. Obrabiany materiał musi być bezpiecznie zamocowany. Zakazuje się pracować powierzchnią boczną warstwy diamentowej (szlifowanie). Nie zagraćaj miejsca pracy. Wykonawca robót powinien stać na dwóch nogach, na szerokości ramion na solidnej podstawie. Nigdy nie wykonuj wiercenia, stojąc na przenośnej drabinie! Uwaga! Należy pamiętać, że podczas wiercenia otworu wylotowego, wylot kruszywa może spowodować śmiertelne obrażenia u osób znajdujących się poniżej. Podczas wiercenia konieczne jest ograniczenie dostępu ludzi i mechanizmów do strefy prawdopodobnego upadku rdzenia!

ZALECANE UŻYCIĘ

Upewnij się, że zakupione narzędzie diamentowe nadaje się do obróbki wybranego materiału. Należy zwrócić uwagę na instrukcje dotyczące materiałów zawarte na etykiecie, opakowaniu i w niniejszej instrukcji. Średnica zewnętrzna i otwór montażowy narzędzia diamentowego muszą odpowiadać charakterystyce Twojego sprzętu. Jeśli złącze wiertła różni się od mocowania wału urządzenia, użyj adaptera (dostępnego osobno). Aby zwiększyć głębokość wiercenia, zalecamy zastosowanie adaptera przedłużającego (dostępnego osobno). Jego mocowanie powinno odpowiadać dopasowaniu wiertła diamentowego i wału wiertarki. **Ważne!** Maksymalna głębokość wiercenia jest podana w instrukcji obsługi Twojego urządzenia. Maksymalna dopuszczalna długość przedłużenia jest równa różnicy pomiędzy długością wiertła diamentowego, a maksymalną głębokością wiercenia zalecaną przez producenta sprzętu. Niespełnienie tego wymagania może niekorzystnie wpłynąć na działanie wiertła diamentowego. Wiertła typu HYDRA L450 mogą być stosowane w trybie wiercenia lub mikroudaru. **Nie wolno używać narzędzi diamentowych w trybie wiercenia uderowego!**

WŁAŚCIWY MONTAŻ

Przed montowaniem wiertła należy sprawdzić jego część mocującą (trzcinę adaptera) pod kątem braku wyszczerbień, wgniecień lub innych uszkodzeń, w razie konieczności oczyścić zanieczyszczenia i kurz. Wał i uchwyt używanego sprzętu muszą być w stanie sprawnym! Aby uniknąć nadmiernego bicia, zamocuj wiertło na wale, adapterze, narzędziu do usuwania kurzu lub przedłużaczu, aż jego końcówka zatrzyma się w tylnej części powierzchni gniazda wiertła za pomocą kluczy. Zaleca się stosowanie wiertel o średnicy większej niż 92 mm na sprzęcie ze stojakiem przymocowanym do obrabianego materiału za pomocą śrub kotwiących, kołków lub rozpórek. Dla wykonania próby uruchom sprzęt bez obciążenia – minimum 30 sekund. Koniecznie upewnij się, że podczas pracy na biegu jałowym nie występują drgania, bicie promieniowe i końcowe, nie ma też postronnego szumu. W przypadku dużego bicia powtórz procedurę montażu wiertła. W przypadku powtórzenia powyższych odchyień należy przeprowadzić diagnostykę sprzętu lub wiertła diamentowego.

ZASTOSOWANIE

Przeczytaj uważnie instrukcję obsługi producenta sprzętu elektrycznego, z którego korzystasz, zwracając szczególną uwagę na wymagania dotyczące maksymalnej dopuszczalnej średnicy wiertła, zasilania i zalecanej prędkości wiercenia w zależności od materiału! Ważne aby oszacować moc znamionową swojej wiertarki (kW)! Ważne! Użycie wiertła o maksymalnej dopuszczalnej średnicy (jak podano w instrukcji obsługi Twojego urządzenia) może spowodować jego nieprawidłowe działanie! Aby uzyskać najlepsze rezultaty, należy zastosować wiertło o średnicy o 50 mm mniejszej od maksymalnej dopuszczalnej. Taka średnica jest uważana za optymalnie stosowaną i pozwala zachować margines mocy w razie potrzeby. Przed rozpoczęciem wiercenia należy sprawdzić, czy zalecenia producenta sprzętu są zgodne z zaleceniami producenta wiertel diamentowych! Przed wierceniem zaleca się przymocowanie szablonu centrującego (dostępny osobno) do materiału za pomocą zacisków śrubowych, przyssawek lub w inny sposób zapewniający jego pewne przyleganie do materiału. Wiercenie bez szablonu centrującego może doprowadzić do zniszczenia wiertła diamentowego i jest niezwykle niebezpieczne! Przed rozpoczęciem wiercenia przełącz urządzenie w tryb wiercenia (wyłącz działanie uderu). Jeśli Twój sprzęt nie jest w stanie tego zrobić, użyj minimalnego momentu obrotowego i minimalnego posuwu bez stosowania ciśnienia. Po wejściu w materiał na głębokość 10 mm zatrzymaj wiertarkę, ustaw wymagany moment obrotowy i kontynuuj wiercenie jak zwykle. Ważne! Płyn chłodzący musi być doprowadzany do wnętrza wiertła. W przypadku wiercenia w pustym materiale lub wiercenia poziomego zaleca się zwiększenie przepływu cieczy chłodzącej o 20–30%. Niewystarczający przepływ lub brak chłodziwa nieuchronnie doprowadzi do awarii wiertła diamentowego, jego zakleszczenia i zniszczenia. Niezastosowanie się do tych zaleceń może mieć niekorzystny wpływ na pracę wiertła diamentowego!*

*Zwróć szczególną uwagę, że średnica wiercenia zależy od mocy wiertarki i momentu obrotowego wału! Im mniejsza średnica wiertła, tym niższa moc znamionowa i większy musi być moment obrotowy wału, i odwrotnie, im większa średnica wiertła, tym wyższa moc znamionowa i niższy wymagany moment obrotowy wału. Nie zwiększaj gwałtownie głębokości wiercenia ani nie używaj uderu podczas wiercenia. Regularny posuw wiertła musi być płynny, bez pchnięć. Podczas wiercenia należy uważać, aby nie wygiąć ani nie zakleszczyć wiertła. Zwróć szczególną uwagę na bezpieczne zamocowanie ramy maszyny! Ponadto staraj się zapobiegać pękaniu lub degradacji rdzenia oraz zaczepianiu się o podłużne lub luźne pręty zbrojeniowe! Niezastosowanie się do tego zalecenia nieuchronnie doprowadzi do zniszczenia wiertła i jest

niezwykle niebezpieczne! Jeżeli wiertło zaczepia o pręt zbrojeniowy, przełącz urządzenie w tryb wiercenia w metalu. Jeśli Twój sprzęt nie jest w stanie tego zrobić, użyj minimalnego posuwu bez wywierania nacisku. Po przejściu przez armaturę (metal) kontynuuj wiercenie jak zwykle.

*Jeśli Twój sprzęt nie posiada funkcji wiercenia w metalu i przełączania momentu obrotowego, użyj wiertel z miękkimi segmentami! Jeżeli wiertło diamentowe się zablokuje, można je odblokować w następujący sposób:

Odkręcanie wiertła za pomocą klucza

1. Zatrzymaj wiertarkę i odłącz ją od prądu.

2. Chwycić gwint wiertła diamentowego pasującym kluczem i zwolnić go poprzez odkręcenie.

3. Wyjmij wiertło z podstawy za pomocą uchwytu krzyżowego.

4. Usuń rdzeń.

3. Podłącz ponownie urządzenie.

4. Kontynuuj wiercenie.

Zawsze usuwaj rdzeń powstały wewnątrz wiertła, zrób to, jeśli rdzeń został uszkodzony (pęknięty). Pamiętaj – rdzeń wiertniczy może być bardzo ciężki! Aby usunąć rdzeń, ostrożnie wyjmij wiertło z materiału. Jeżeli rdzeń pozostaje w materiale, należy go usunąć. Jeżeli rdzeń utknął w wiertle, odłącz wiertło od wiertarki. Umyj wnętrze wiertła wodą. Ostrożnie wyjmij rdzeń, delikatnie uderzając w korpus gumowym młotkiem. Unikaj mocnego uderzania wiertła, aby nie zdeformować jego korpusu lub segmentów diamentowych. Uwaga! Zaniedbanie podczas usuwania rdzenia może spowodować uszkodzenie lub zniszczenie wiertła! Zamocuj wiertło z powrotem na wiertarce i kontynuuj wiercenie jak zwykle. Po usunięciu rdzenia należy dokładnie wydobyć wszystkie jego pozostałości (tłuczeń kamienny i kawałki zbrojenia). Po wyjęciu rdzenia upewnij się, że pomiędzy wiertłem, a otworem nie występuje przesunięcie, zanim włączysz napęd i będziesz kontynuować wiercenie. Zaniedbanie tego nieuchronnie doprowadzi do zniszczenia wiertła i jest niezwykle niebezpieczne! Narażenie na nadmierne obciążenia podczas pracy jest zabronione. Może to zmniejszyć zdolność cięcia wiertel diamentowych, doprowadzić do zniszczenia wiertel diamentowych i jest niezwykle niebezpieczne! Optymalne ciśnienie podczas pracy można sprawdzić na wskaźniku mocy (obciążenia) wiertarki. Jeśli Twój sprzęt nie ma takiej funkcjonalności, pokieruj się dźwiękiem pracującego napędu elektrycznego. Dla optymalnej pracy utrata momentu obrotowego napędu elektrycznego nie powinna przekraczać 5–10%! Aby uniknąć uszkodzeń podczas transportu sprzętu, wiertła diamentowe należy zdemontować i transportować oddzielnie. Zawsze należy zapewnić ostrożny transport wiertel diamentowych i trzymać je z dala od wpływów zewnętrznych.

OSTRZENIE

W przypadku zmniejszenia zdolności skrawania wiertła (zeszlifowania się krawędzi skrawających diamentów), konieczne jest wyostrzenie ziaren diamentu na powierzchni roboczej segmentów. Aby to zrobić, musisz wykonać kilka otworów na wysoce ściernym materiale, takim jak gazo/pianobeton, świeży beton, jastrych cementowy, tynk. Częstotliwość ponownego ostrzenia warstwy diamentowej zależy od twardości i stopnia skrawalności materiału.

ZOBOWIĄZANIA GWARANCYJNE

Reklamację o jakość nabytego osprzętu diamentowego przyjmuje się na podstawie wypełnionego dokumentu reklamacyjnego w ustalonej formie oraz obecności produktu reklamacyjnego.

Reklamacje są rozpatrywane:

- w przypadku, gdy nie zostały naruszone zalecenia producenta dotyczące obsługi osprzętu.
- w przypadku, gdy zużycie warstwy diamentowej wynosi nie więcej niż 1/3 jej wysokości początkowej.

Producent nie ponosi odpowiedzialności gwarancyjnej za działanie sprzętu, jeżeli nabywca samodzielnie zmodyfikował jego konstrukcję (wytaczanie otworu montażowego, wiercenie dodatkowych otworów montażowych pod kołnierz itp.). Wiertła diamentowe segmentowe produkowane są z segmentową warstwą diamentową na wiązaniu metalowym. Warstwa diamentowa jest zamocowana na stalowej obudowie, nie zawiera substancji szkodliwych. Nieograniczony okres przydatności. Przechowywać przy temperaturze od -50°C do +50°C oraz wilgotności względnej do 80%

DEAR CUSTOMER!

Thank you for choosing „FERRATI” products! The use of high-quality raw materials, the proper selection of components, the use of modern technologies and the implementation of precise control make our products last for a long time. To ensure that all conditions below are met, please follow the recommendations in this manual. This is the only way to maintain the quality of the „FERRATI” diamond drill bit.

PURPOSE

HYDRA 450 segment diamond drill bits are intended for wet drilling in building materials using a diamond drilling system (portable drilling rig). HYDRA L450 mm segmented diamond drill bits are produced with a 1 ¼ inch mounting.

WARNING

Before starting work, please read this Manual carefully. The safety instructions for using HYDRA L450 diamond drill bits must be strictly followed.

Before carrying out any work (moving, changing tools, etc.) with electrically driven devices, disconnect the plug

from the wall socket or remove the battery from the device accordingly. Before each use, perform a visual inspection for possible damage to the diamond equipment. Never use damaged diamond accessories. Damaged, incorrectly installed or improperly used diamond equipment may pose a very high risk during use!

Work wearing safety glasses with side shield (full protection visor), face mask, ear muffs, gloves and safety shoes. The workpiece must be securely fastened. It is forbidden to work on the side surface of the diamond layer (grinding). Don't clutter your work area. The contractor should stand on two legs, shoulder width apart, on a solid base. Never drill while standing on a portable ladder! Attention! Please note that when drilling a discharge hole, the discharge of aggregate may cause fatal injuries to persons below. When drilling, it is necessary to limit access of people and mechanisms to the zone of probable core collapse!

RECOMMENDATIONS FOR USE

Make sure the diamond tool you purchase is suitable for machining the selected material. Please pay attention to material instructions on the label, packaging and in this manual. The outer diameter and mounting hole of the diamond tool must match the characteristics of your equipment. If the drill bit connection is different from the machine shaft attachment, use an adapter (available separately). To increase the drilling depth, we recommend using an extension adapter (available separately). Its mounting should correspond to the fit of the diamond drill and the drill shaft. Important! The maximum drilling depth is indicated in the user manual of your device. The maximum allowable extension length is equal to the difference between the length of

the diamond drill bit and the maximum drilling depth recommended by the equipment manufacturer. Failure to meet this requirement may adversely affect the performance of the diamond drill. HYDRA L450 type drills can be used in drilling or micro-hammering mode. **Diamond tools must not be used in hammer drilling mode!**

PROPER INSTALLATION

Before mounting the drill, check its mounting part (adapter shank) for nicks, dents or other damage, clean dirt and dust if necessary. The shaft and handle of the equipment used must be in working order! To avoid excessive runout, secure the drill bit on a shaft, adapter, dust removal tool, or extension cord until its tip stops at the back of the drill socket surface with wrenches. It is recommended to use drills with a diameter larger than 92 mm on equipment with a stand attached to the workpiece using anchor bolts, dowels or spacers. To perform the test, run the equipment without load - at least 30 seconds. Be sure to check that there is no vibration, radial or end runout, or extraneous noise when idling. If runout is severe, repeat the drill assembly procedure. If the above deviations are repeated, diagnostics of the equipment or diamond drill should be performed.

APPLICATION

Read carefully the operating instructions of the manufacturer of electrical equipment, you use, paying particular attention to the requirements for the maximum allowable drill diameter, power supply and recommended drilling speed depending on the material! It is important to estimate the rated power of your drill (kW)! Important! Using a drill with the maximum permissible diameter (as specified in your device's manual) may cause it to malfunction! For best results, use a drill bit with a diameter 50 mm smaller than the maximum allowable diameter. Such a diameter is considered optimally used and allows you to maintain a margin of power if necessary. Before drilling, check whether the equipment manufacturer's recommendations are consistent with the diamond drill manufacturer's recommendations! Before drilling, it is recommended to attach the centering template (available separately) to the material using screw clamps, suction cups or any other method that ensures its secure adhesion to the material. Drilling without a centering template may damage the diamond drill bit and is extremely dangerous! Before starting drilling, switch the device to drilling mode (switch off the hammer action). If your equipment cannot do this, use minimum torque and minimum feed without

applying pressure. After entering the material to a depth of 10 mm, stop the drill, set the required torque and continue drilling as usual. Important! Coolant must be supplied to the inside of the drill. When drilling into hollow material or horizontal drilling, it is recommended to increase the coolant flow by 20-30%. Insufficient flow or lack of coolant will inevitably lead to the failure of the diamond drill, its jamming and destruction. Failure to follow these recommendations may have an adverse effect on the operation of the diamond drill!*

*Please pay special attention that the drilling diameter depends on the power of the drill

and shaft torque! The smaller the drill diameter, the lower the power rating and the higher the shaft torque must be, and conversely, the larger the drill diameter, the higher the power rating and the lower the shaft torque required. Do not rapidly increase the drilling depth or use a hammer while drilling. The regular drill feed must be smooth, without thrusting. When drilling, be careful not to bend or pinch the drill bit. Pay special attention to securely attach the machine frame! Additionally, try to prevent the core from cracking or degrading or snagging on long or loose rebar! Failure to follow this recommendation will inevitably lead to the destruction of the drill and is extremely dangerous! If the drill bit catches on the reinforcing bar, switch the device to metal drilling mode. If your equipment cannot do this, use the minimum feed without applying pressure. Once through the fittings (metal), continue drilling as usual.

*If your equipment does not have metal drilling and torque switching functions, use drills with soft segments! If the diamond drill bit becomes jammed, it can be unlocked as follows:

Unscrewing the drill with a wrench

1. Stop the drill and unplug it.
2. Grasp the thread of the diamond drill bit with a suitable wrench and loosen it by unscrewing it.
3. Remove the drill bit from the base using the cross handle.
4. Remove the core.
3. Reconnect your device.
4. Continue drilling.

Always remove the core formed inside the drill, do this if the core has been damaged (cracked). Remember – drill core can be very heavy! To remove the core, carefully remove the drill bit from the material. If the core remains in the material, it must be removed. If the core is stuck in the drill, disconnect the drill bit from the drill. Wash the inside of the drill with water. Carefully remove the core by gently tapping the body with a rubber mallet. Avoid hitting the

drill hard so as not to deform its body or diamond segments. Attention! Negligence when removing the core may damage or destroy the drill bit! Attach the drill bit back to the drill and continue drilling as usual. After removing the core, carefully remove all its remains (crushed stone and pieces of reinforcement). After removing the core, make sure there is no movement between the drill bit and the hole before engaging the drive and continuing drilling. Failure to do so will inevitably lead to the destruction of the drill and is extremely dangerous! Exposure to excessive loads while working is prohibited. This may reduce the cutting ability of the diamond drill bits, lead to the destruction of the diamond drill bits and is extremely dangerous! The optimal pressure during operation can be checked on the power (load) indicator of the drill. If your equipment does not have such functionality, be guided by the sound of the working electric drive. For optimal operation torque loss

SHARPENING

If the cutting capacity of the drill decreases (the cutting edges of the diamonds grind down), it is necessary to sharpen the diamond grains on the working surface of the segments. To do this, you need to make several holes in a highly abrasive material, such as gas/foam concrete, fresh concrete, cement screed, plaster. The frequency of re-sharpening the diamond layer depends on the hardness and machinability of the material.

WARRANTY OBLIGATIONS

Complaints about the quality of purchased diamond equipment are accepted on the basis of a completed complaint document in the agreed form and the presence of the complaint product.

Complaints are considered:

- a) if the manufacturer's recommendations regarding the operation of the equipment have not been violated.
- b) if the wear of the diamond layer is no more than $1/3$ of its initial height.

The manufacturer is not liable under warranty for the operation of the equipment if the buyer has independently modified its structure (boring the mounting hole, drilling additional mounting holes for the flange, etc.). Segmented diamond drill bits are manufactured with a segmented diamond layer on a metal bond. The diamond layer is mounted on a steel casing and does not contain any harmful substances. Unlimited shelf life. Store at temperatures from -50°C to $+50^{\circ}\text{C}$ and relative humidity up to 80%

УВАЖАЕМЫЙ КЛИЕНТ!

Благодарим Вас за выбор продукции «FERRATI»! Использование высококачественного сырья, правильный подбор комплектующих, применение современных технологий и осуществление точного контроля позволяют нашей продукции служить долго. Чтобы обеспечить соблюдение всех нижеперечисленных условий, следуйте рекомендациям данного руководства. Только так можно сохранить качество алмазного сверла «FERRATI».

ЦЕЛЬ

Сегментные алмазные сверла HYDRA 450 предназначены для мокрого сверления строительных материалов с использованием системы алмазного сверления (переносной буровой установки). Сегментные алмазные сверла HYDRA L450 мм выпускаются с креплением 1 ¼ дюйма.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед началом работы внимательно прочтите данное Руководство. Необходимо строго соблюдать инструкции по технике безопасности при использовании алмазных сверл HYDRA L450.

Перед проведением каких-либо работ (перемещение, смена инструментов и т.п.) с электроприводными устройствами отключите вилку от сетевой розетки или соответствующим образом извлеките аккумулятор из устройства. Перед каждым использованием выполняйте визуальный осмотр алмазного оборудования на предмет возможных повреждений. Никогда не используйте поврежденные алмазные аксессуары. Поврежденное, неправильно установленное или неправильно используемое алмазное оборудование может представлять очень высокий риск во время использования! Работайте в защитных очках с боковой защитой (полный козырек), маске для лица, наушниках, перчатках и защитной обуви. Заготовка должна быть надежно закреплена. Запрещены работы по боковой поверхности алмазного слоя (шлифовка). Не загромождайте свое рабочее место. Исполнитель должен стоять на двух ногах, на ширине плеч, на прочном основании. Никогда не тренируйтесь, стоя на переносной лестнице! Внимание! Обратите внимание, что при сверлении выпускного отверстия выброс заполнителя может привести к смертельным травмам людей, находящихся внизу. При бурении необходимо ограничить доступ людей и механизмов в зону возможного обрушения активной зоны!

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Убедитесь, что приобретаемый вами алмазный инструмент подходит для обработки выбранного материала. Пожалуйста, обратите внимание на инструкции по использованию материалов на этикетке, упаковке и в данном руководстве. Внешний диаметр и монтажное отверстие алмазного инструмента должны соответствовать характеристикам вашего оборудования. Если соединение сверла отличается от крепления вала машины, используйте адаптер (приобретается отдельно). Для увеличения глубины сверления рекомендуем использовать удлинитель (приобретается отдельно). Его крепление должно соответствовать посадке алмазного сверла и вала сверла. Важный! Максимальная глубина сверления указана в руководстве пользователя вашего устройства. Максимально допустимая длина удлинителя равна разнице между длиной алмазного сверла и максимальной глубиной сверления, рекомендованной производителем оборудования. Несоблюдение этого требования может отрицательно сказаться на работе алмазного сверла. Можно использовать дрели типа HYDRA L450.

в режиме сверления или микроудара. Алмазный инструмент нельзя использовать в режиме ударного сверления!

ПРАВИЛЬНАЯ УСТАНОВКА

Перед установкой дрели проверьте ее монтажную часть (переходной хвостовик) на наличие вмятин, вмятин и других повреждений, при необходимости очистите от грязи и пыли. Вал и ручка используемого оборудования должны быть в рабочем состоянии! Чтобы избежать чрезмерного биения, закрепите сверло на валу, адаптере, инструменте для удаления пыли или удлинителе до тех пор, пока его кончик не остановится на задней поверхности гнезда сверла с помощью гаечных ключей. Сверла диаметром более 92 мм рекомендуется использовать на оборудовании со стойкой, крепящейся к заготовке с помощью анкерных болтов, дюбелей или проставок. Для проведения теста запустите оборудование без нагрузки – не менее 30 секунд. Обязательно проверьте отсутствие вибрации, радиального или торцевого биения, а также посторонних шумов на холостом ходу. Если биение сильное, повторите процедуру сборки сверла. При повторении вышеуказанных отклонений следует провести диагностику оборудования или алмазной дрели.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации производителя используемого вами электрооборудования, уделив особое внимание требованиям, касающимся максимально допустимого диаметра сверла, источника питания и рекомендуемой скорости сверления в зависимости от материала! Важно оценить номинальную мощность вашей дрели (кВт)! **Важный!** Использование сверла максимально допустимого диаметра (указанного в инструкции к вашему устройству) может привести к его неисправности! Для достижения наилучших результатов используйте сверло диаметром на 50 мм меньше максимально допустимого диаметра. Такой диаметр считается оптимально используемым и позволяет сохранить запас мощности при необходимости.

Перед сверлением проверьте, соответствуют ли рекомендации производителя оборудования рекомендациям производителя алмазного сверла!

Перед сверлением рекомендуется прикрепить центрирующий шаблон (приобретается отдельно) к материалу с помощью винтовых струбцин, присосок или любым другим способом, обеспечивающим его надежное прилегание к материалу. Сверление без центрирующего шаблона может привести к повреждению алмазного сверла и крайне опасно!

Перед началом сверления переведите прибор в режим сверления (выключите ударное действие). Если ваше оборудование не может этого сделать, используйте минимальный крутящий момент и минимальную подачу без приложения давления. После входа материала на глубину 10 мм остановите сверло, установите необходимый крутящий момент и продолжайте сверление в обычном режиме. **Важный!** СОЖ должна подаваться внутрь сверла. При сверлении полых материалов или горизонтальном сверлении рекомендуется увеличить расход СОЖ на 20-30%. Недостаточный поток или отсутствие СОЖ неизбежно приведет к выходу из строя алмазного сверла, его заклиниванию и разрушению. Несоблюдение данных рекомендаций может отрицательно сказаться на работе алмазной дрели!*

*Обратите особое внимание, что диаметр сверления зависит от мощности сверла и крутящего момента вала! Чем меньше диаметр сверла, тем ниже номинальная мощность и тем выше должен быть крутящий момент вала, и наоборот, чем больше диаметр сверла, тем выше номинальная мощность и тем ниже требуемый крутящий момент

вала. Не увеличивайте резко глубину сверления и не используйте молоток во время сверления. Обычная подача сверла должна быть плавной, без толчков. При сверлении будьте осторожны, не погните и не зажмите сверло. Особое внимание обратите на надежность крепления рамы машины! Кроме того, постарайтесь предотвратить растрескивание, разрушение или зацепление сердечника за длинную или незакрепленную арматуру! Несоблюдение этой рекомендации неизбежно приведет к разрушению дрели и крайне опасно! Если сверло зацепилось за арматурный стержень, переключите прибор в режим сверления по металлу. Если ваше оборудование не может этого сделать, используйте минимальную подачу, не оказывая давления. Пройдя через фитинги (металлические), продолжайте сверление как обычно.

*Если ваше оборудование не имеет функций сверления металла и переключения крутящего момента, используйте дрели с мягкими сегментами! Если алмазное сверло заклинило, его можно разблокировать следующим образом:

Откручивание сверла гаечным ключом

1. Остановите дрель и отключите ее от сети.
2. Захватите резьбу алмазного сверла подходящим ключом и ослабьте ее, отвинтив.
3. Снимите сверло с основания с помощью поперечной рукоятки.
4. Удалите сердцевину.
3. Снова подключите ваше устройство.
4. Продолжайте сверление.

Всегда удаляйте стержень, образовавшийся внутри сверла, делайте это, если стержень поврежден (треснул). Помните: kern может быть очень тяжелым! Чтобы удалить сердцевину, осторожно извлеките сверло из материала. Если сердцевина осталась в материале, ее необходимо удалить. Если kern застрял в сверле, отсоедините сверло от дрели. Промойте внутреннюю часть дрели водой. Осторожно извлеките сердцевину, слегка постучав по корпусу резиновым молотком. Избегайте сильных ударов по сверлу, чтобы не деформировать его корпус или алмазные сегменты. Внимание! Небрежность при извлечении керна может привести к повреждению или разрушению сверла! Прикрепите сверло обратно к дрели и продолжайте сверление как обычно. После извлечения сердцевины аккуратно удалите все ее остатки (щебень и куски арматуры). После удаления керна убедитесь, что между сверлом и отверстием нет движения, прежде чем включать привод и продолжать бурение. Невыполнение этого требования неизбежно приведет к

разрушению сверла и крайне опасно! Воздействие чрезмерных нагрузок во время работы запрещено. Это может снизить режущую способность алмазных сверл, привести к разрушению алмазных сверл и крайне опасно! Оптимальное давление во время работы можно проверить по индикатору мощности (нагрузки) дрели. Если ваша техника не имеет такого функционала, ориентируйтесь на звук работающего электропривода. Для оптимальной потери рабочего крутящего момента вращательный электропривод не должен превышать 5-10%! Во избежание повреждений при транспортировке оборудования алмазные буровые коронки следует разбирать и транспортировать отдельно. Всегда обеспечивайте бережную транспортировку алмазных буров и оберегайте их от внешних воздействий.

ЗАТОЧКА

Если режущая способность сверла снижается (режущие кромки алмазов стачиваются), необходимо заточить алмазные зерна на рабочей поверхности сегментов. Для этого необходимо проделать несколько отверстий в высокоабразивном материале, например газо/пенобетон, свежем бетоне, цементной стяжке, штукатурке. Частота перезаточки алмазного слоя зависит от твердости и обрабатываемости материала.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Претензии по качеству приобретаемого алмазного оборудования принимаются на основании заполненного рекламационного документа согласованной формы и наличия рекламационной продукции.

Жалобы рассматриваются:

- а) если не были нарушены рекомендации изготовителя по эксплуатации оборудования.
- б) если износ алмазного слоя составляет не более 1/3 его первоначальной высоты.

Производитель не несет гарантийной ответственности за работу оборудования, если покупатель самостоятельно вносил изменения в его конструкцию (расточка крепежного отверстия, сверление дополнительных крепежных отверстий для фланца и т.п.). Сегментированные алмазные сверла изготавливаются со слоем сегментированного алмаза на металлической связке. Алмазный слой закреплен на стальном корпусе и не содержит вредных веществ. Неограниченный срок хранения. Хранить при температуре от -50°C до +50°C и относительной влажности до 80%.



PL

IMPORTER:

Ferrati Sp. z o.o.,
Fabryczna 26,
06-400 Ciechanów, Polska.
Tel: +48 795 770 000
E-mail: ferrati@ferrati.eu
NIP 5662033805

EN

BY ORDER:

Ferrati Sp. z o.o.,
Fabryczna 26,
06-400 Ciechanów, Polska.
Tel: +48 795 770 000
E-mail: ferrati@ferrati.eu
NIP 5662033805

RU

ИМПОРТЕР:

ФЕРРАТИ СП. З О.О.,
ФАБРИЧНАЯ 26,
06-400 ЦЕХАНУВ, ПОЛЬША.
ТЕЛ: +48 795 770 000
ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА:
FERRATI@FERRATI.EU
НИП 5662033805



**CHECK OUR
WEBSITE!
FERRATI.EU**