

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВЕРЛ АЛМАЗНЫХ КОЛЬЦЕВЫХ ТИПА DH-D400 / DHM-D400



DIAMOND HIT



Сверление с микроударом

Уважаемый Покупатель!

Благодарим Вас за то, что Вы выбрали изделие Diamond HIT.

Прежде чем приступить к использованию данного изделия внимательно изучите эту Инструкцию. Строго соблюдайте правила техники безопасности применяемого Вами оборудования.

НАЗНАЧЕНИЕ

Свёрла алмазные кольцевые типа DH-D400 / DHM-D400 предназначены для сверления высокоармированного бетона, а также других строительных материалов, на профессиональных сверлильных машинах с микроударом без подачи воды.

Рекомендуемое оборудование: сверлильные машины с микроударом мощностью от 1800 Вт.

Рекомендованные обороты: 1500 – 3000 об./мин.

Рекомендуемая частота ударов: 20 000 – 60 000 уд./мин.

При сверлении рекомендуется использовать стойку.

модель сверла	микроудар	резьбовое соединение	рабочая длина	сменный модуль, длина 60 мм
DH-D400	+	1 1/4"	300 мм	
DHM-D400	+	1 1/4"	360 мм	+

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРОВЕДЕНИЮ РАБОТ

1. Убедитесь в возможности проведения работ. Убедитесь в отсутствии скрытой проводки и иных внутренних коммуникаций. Убедитесь, что приобретённое алмазное сверло предназначено для обработки выбранного материала.
2. Перед началом выполнения работ (переноска оборудования, замена инструмента, профилактическое обслуживание оборудования и инструмента) убедитесь, что оборудование выключено и электрический разъем выключен из розетки.
3. Перед каждым применением проверьте целостность корпуса сверла и убедитесь, что все алмазные сегменты на месте. Никогда не используйте повреждённый алмазный инструмент.
4. Нанесите разметку согласно техническому заданию. Обозначьте центр отверстия.
5. При сверлении с использованием стойки: закрепите стойку в соответствии с инструкцией по ее применению.
6. Установите сверло алмазное кольцевое на сверлильную машину. При этом:
 - перед установкой сверла проверьте его посадочную поверхность (рис.1) на отсутствие забоин, вмятин и других повреждений. При необходимости очистите поверхность от грязи и пыли;
 - убедитесь в плотном примыкании посадочной поверхности сверла к торцу шпинделя сверлильной машины (рис. 2). Неплотное примыкание может служить причиной радиального биения, что само по себе опасно и может привести к преждевременному выходу из строя алмазного сверла;
 - для затягивания резьбового соединения применяйте гаечные ключи.
7. Перед началом работ убедитесь, что сверлильная установка надёжно закреплена.
8. Убедитесь в беспрепятственной циркуляции воздуха в зоне сегментов. Уменьшение циркуляции влияет на ресурс и скорость сверления.
9. В режиме «БЕЗ УДАРА» с помощью рукоятки подачи (рис. 2) начните заглублять сверло в обрабатываемую поверхность. После заглубления сверла на 5-10 мм выведите сверло из зоны реза и переключите машину в режим работы «С УДАРОМ» (в соответствии с рекомендациями к сверлильной машине). Продолжите сверление.
10. Во время сверления:
 - рабочая подача должна осуществляться плавно и без резкого увеличения давления на рукоятку, с небольшим усилием;
 - следите за нагрузкой двигателя. Двигатели некоторых производителей оснащены цветовой индикацией нагрузки. Смотрите инструкцию к Вашей установке;

ВНИМАНИЕ!

В процессе вращения сверла не касайтесь его руками. Следите за тем, чтобы части Вашей одежды не касались вращающихся поверхностей.

11. По окончании сверления, не останавливая вращения, извлеките алмазное кольцевое сверло из отверстия и только после этого отключите машину.
12. Удалите керн из просверленного отверстия.

В случае заклинивания сверла необходимо выключить двигатель и принять меры для его высвобождения:

- вращать сверло в обоих направлениях при помощи гаечного ключа;
- в случае невозможности освобождения сверла вышеприведённым способом, необходимо отсоединить сверло от машины и после демонтажа сверлильной установки воспользоваться приспособлением для выемки застрявшего сверла (например, экстрадером).

ВНИМАНИЕ!

Процесс высвобождения сверла производится только после отсоединения двигателя от электросети.

При снижении режущей способности сверла следует произвести вскрытие алмазного слоя, просверлив несколько отверстий в абразивном материале. Рекомендуется применение специализированных абразивных кругов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

В процессе работы следите за надёжностью крепления Вашей установки. Помимо опасности для оператора, плохое крепление установки может быть причиной преждевременного износа инструмента.

В процессе работы следите за состоянием каретки (рис. 2). Повышенные люфты в каретке приводят к ускоренному износу и преждевременному выходу инструмента из строя.

Подробная информация на сайте www.diamond-hit.ru

Рис. 1



Рис. 2

