

## **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОТРЕЗНЫХ АЛМАЗНЫХ ДИСКОВ**

Дорогой покупатель! Мы очень рады видеть вас среди покупателей алмазного инструмента бренда RedDiamond. Надеемся, что вы оцените качество продукции RedDiamond. Если возникнут вопросы по алмазному инструменту, напишите или позвоните нам и мы обязательно решим ваш вопрос.

### **Назначение:**

Алмазные диски применяются для резки бетона, железобетона, кирпича, асфальта, гранита, мрамора, керамогранита и других твердых строительных материалов на нарезчиках швов, стенорезных машинах, бензорезах, камнерезных станках. Как с применением водяного охлаждения, так и без охлаждения. Информация о необходимости применения охлаждения указана на корпусе диска.

### **Предупреждение:**

Перед началом работы внимательно изучите эту инструкцию;

Соблюдайте указания по технике безопасности использования алмазного диска и применяемого вами оборудования;

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

Никогда не используйте поврежденный алмазный инструмент;

Поврежденные, установленные ненадлежащим образом или не правильно используемые алмазные диски при применении могут представлять высокую опасность;

Работу выполняйте в защитных очках и обуви, наушниках, и перчатках;

Обрабатываемый материал должен быть надежно закреплен;

Работа без защитного кожуха и защитных устройств оборудования запрещена.

### **Монтаж диска:**

Перед установкой алмазного диска проверьте его посадочную поверхность и фланцы вашего оборудования на наличие забоин, вмятин и других повреждений. При необходимости очистите их от загрязнения и/или пыли;

Стрелка на корпусе алмазного диска (обозначение направления вращения) должна совпадать с направлением вращения вала на оборудовании;

Надежно зафиксируйте гайку прижимного фланца при помощи ключей, которые идут в комплекте с оборудованием.

### **Рекомендации по применению:**

Используемый алмазный диск должен соответствовать типу обрабатываемого материала. Указания по материалу, приведены на наклейке диска и в Таблице №1;

Наружный диаметр и посадочное отверстие алмазного отрезного диска должны соответствовать характеристикам вашего оборудования;

Не допускается увеличения диаметра посадочного отверстия отрезного алмазного диска;

Если диаметр посадочного отверстия алмазного диска больше диаметра вала привода необходимо использовать переходное кольцо (в комплект поставки не входит);

Подача охлаждающей жидкости должна быть направлена непосредственно в зону резания;

Допускается использование дисков для сухой резки при работе с применением водяного охлаждения, но инструмент предназначенный для резки с водяным охлаждением нельзя использовать для резки без воды ;

Избегайте резки на полную глубину за один проход. Для увеличения ресурса и стабильных режущих свойств алмазного диска максимальную глубину резания рекомендуется достигать за несколько проходов. Стартовый рез выполняют на глубину 4-5 см. Дальнейшиерезы выполняются на глубину не более 15 см избегая резки двух слоев арматуры одновременно;

Не допускайте перегрева диска. Характерный признак перегрева – образование искрения в зоне резания с дальнейшим возникновением цветов побежалости, как на алмазоносном слое, так и на корпусе круга;

Воздействие чрезмерной нагрузки в процессе работы запрещено. Это может привести к снижению режущей способности диска, его разрушению и является крайне опасным;

Избегайте наклона диска во время резки, т.к. это может привести к деформации корпуса диска и отрыву сегментов;

Во избежание повреждений при транспортировке оборудования отрезные алмазные диски следует снимать и перевозить их отдельно. При транспортировке алмазных дисков не допускать на них внешних воздействий.

### Хранение дисков:

Диски должны храниться в горизонтальном положении или, предпочтительнее, подвешенными за посадочное отверстие. Нельзя прислонять диски к стене;

При хранении дисков в горизонтальном положении нельзя наступать на них и класть сверху тяжелые предметы, т.к. это может привести к потере геометрии диска и его биению.

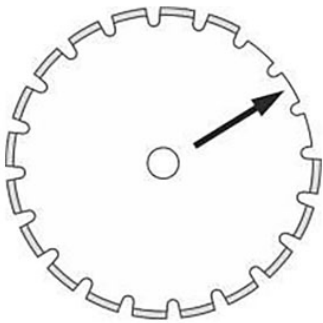
**Таблица №1: Рекомендации по использованию алмазных дисков**

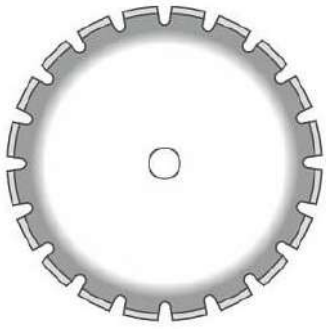
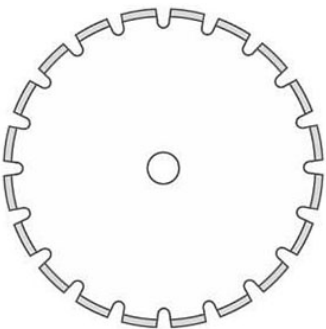
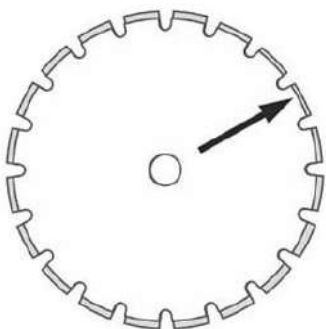
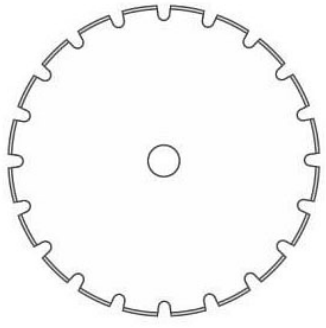
Наименование	Диаметры, мм	Охлаждение	Оборудование	Материал резки
Floor Pro	300-1200	С водой	Резчик швов, бензорез	Бетон, железобетон
Floor Laser Pro	350-450	Без воды	Резчик швов, бензо-	Бетон, железобетон
Green Pro	350-400	С водой	Резчик швов	Свежий бетон
Green Uni	350-900	С водой	Резчик швов	Свежий бетон
Asphalt Pro	350-450	С водой	Резчик швов	Асфальт
Fireproof Pro	300-900	С водой	Стационарный станок	Огнеупорные материалы
GRS	350-800	С водой	Камнерезный станок	Гранит

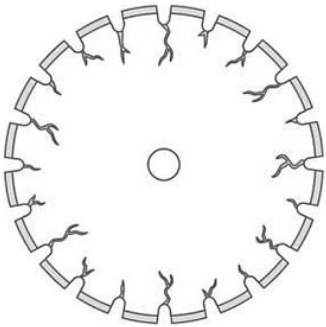
**Таблица №2: Предельная рабочая скорость и максимальная глубина реза для алмазных дисков**

Параметр		Ø115	Ø125	Ø150	Ø180	Ø200	Ø230	Ø250
Максимальная рабочая скорость	об/мин	13300	12200	10200	8600	7600	6600	6100
Максимальная рабочая скорость	м/с	80	80	80	80	80	80	80
Максимальная глубина реза	мм	20	20	30	40	45	60	60
Параметр		Ø300	Ø350	Ø400	Ø450	Ø500	Ø600	Ø800
Максимальная рабочая скорость	об/мин	5100	4400	3800	3400	3100	2500	1950
Максимальная рабочая скорость	м/с	80	80	80	80	80	80	80
Максимальная глубина реза	мм	85	110	135	160	190	220	320

**Таблица №3: Возможные проблемы при резке алмазными дисками и рекомендации по их устранению**

Проблема	Причина	Рекомендации
 Отрыв сегмента	Подвижная (незакрепленная арматура)	Использовать диски с увеличенным количеством сегментов
	Перегрев сегментов	Увеличить скорость подачи воды или охлаждающей жидкости

Проблема		Причина	Рекомендации
	Цвета побежалости	Недостаточная подача воды в зону реза	Увеличить скорость подачи воды или охлаждающей жидкости
	Диск не режет (проскальзывает)	Диск не соответствует материалу. Высокая твердость связки сегмента	Использовать диски, предназначенные для резки данного материала
		«Засаливание» сегментов	Обнажить новый слой алмазов выполнив резку абразивного диска (материала)
		Недостаточная мощность двигателя	Использовать диск, соответствующий мощности двигателя или использовать оборудование большей мощности
	Неравномерный износ сегментов	Нарушена плоскостность диска или повреждено посадочное отверстие диска	Выполнить дефектовку и устранить биение диска
		Люфт подшипника	Заменить подшипники
	Слишком быстрый износ сегментов	Диск не соответствует материалу	Использовать диск соответствующий материалу
		Неправильный выбор числа оборотов диска	Корректировка числа оборотов диска
		Недостаточное охлаждение сегментов	Увеличить скорость подачи воды или охлаждающей жидкости

Пробле-		Причина	Рекомендации
	Трещины корпуса диска	Высокая твердость связки сегмента	Использовать диск, соответствующий материалу
		Слишком высокое давление диска на материал при резке	Обеспечить равномерное давление и ровный ход диска при резке
		Недостаточное охлаждение диска при мокрой резке или недостаточное время для остывания при сухой резке	Увеличить расход воды при мокрой резке или увеличить длительность перерывов для остывания диска при сухой резке

### Расшифровка номенклатуры алмазного диска

материал обработки
диаметр
кол-во сегментов
артикул  
**Диск по свежему бетону RedDiamond Green Pro d0350/40x3,2x12/24\_25,4 2111001**  
торговая марка
серия
размер сегмента (ДхШхВ)
посадочное отверстие

### Гарантийные обязательства:

Претензия рассматривается если не были нарушены рекомендации изготовителя по эксплуатации инструмента и если износ алмазного слоя составляет не более 1/3 его начальной высоты. При возникновении вопросов, связанных со снижением эксплуатационных характеристик инструмента и во избежании полного выхода инструмента из строя рекомендуем остановить работу и обратиться за консультацией к производителю инструмента.

Изготовитель не несет гарантийных обязательств по работоспособности инструмента, если покупатель самостоятельно изменил его конструкцию (расточка посадочного отверстия, сверление дополнительных крепежных отверстий под фланец и т.д.).

### Производитель:

ООО «АлмазСервис», Россия, Самарская область, г. Тольятти, тел.: (8482) 71-32-30 (многоканальный), моб.: 8 962 611 32 30, e-mail: info@almazs.ru, www.almaz-service.com