

4.2.3. Запрещается:

- перегревать алмазный круг;
- охлаждать алмазный круг мокрыми тряпками или щетками;
- работать с плохо закрепленными алмазными кругами;
- эксплуатировать без применения СОЖ алмазные круги, предназначенные для работы с СОЖ;
- работа боковыми (торцевыми) поверхностями круга, если он не предназначен для этого вида работ;
- работать без защитных кожухов, предусмотренных конструкцией используемой машины (станка, эл. инструмента)

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1. После окончания работ очистите круг от остатков обрабатываемого материала. Вытрите круг насухо или просушите в холостом режиме.

5.2. Храните круг сухим и чистым, в заводской упаковке, в вертикальном положении или на ровной горизонтальной поверхности. Во избежание деформаций не храните круги стопками.

5.3. Не допускайте попадания на алмазный круг агрессивных и масляных жидкостей. Не храните круги в окружающей среде с резкими перепадами температуры, повышенной влажности и близости с агрессивными газами, жидкостями или материалами.

6. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ

Критериями предельного состояния алмазного круга являются:

- износ, отслоение или сколы алмазного слоя;
- деформация корпуса круга;
- глубокая коррозия корпуса круга.

7. УТИЛИЗАЦИЯ

Алмазные круги, непригодные для дальнейшего использования, необходимо сдавать на специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте алмазные круги в бытовые отходы!

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Алмазные круги соответствуют требованиям технического регламента таможенного союза: ТР ТС 010/2011 обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» гарантирует соответствие алмазных кругов требованиям технической документации при соблюдении условий транспортировки и хранения. Условия хранения в сухом отапливаемом помещении, обеспечивающем защиту от атмосферных осадков и других агрессивных воздействий.

Гарантийный срок хранения с момента изготовления – 24 месяца.

Дата изготовления нанесена на корпусе круга.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»:

394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии ТС N RU Д-СН.АЯ60.В.01192

срок действия с 26.11.2014 г. по 19.06.2017 г.

Для арт. 25510

Декларация о соответствии ТС N RU Д-СН.АЯ60.В.01351

срок действия с 20.01.2015 г. по 19.01.2020 г.



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

КРУГИ ИЗ АГЛОМЕРИРОВАННЫХ СИНТЕТИЧЕСКИХ АЛМАЗОВ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели круги из агломерированных синтетических алмазов, изготовленные в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

Перед вводом в эксплуатацию внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок их использования.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Круги из агломерированных синтетических алмазов (далее алмазные круги) – режущий инструмент, применяемый для установки на специальных отрезных станках и машинах (плиткорез и т.д.) или электрическом ручном инструменте, для разрезания твёрдых природных и искусственных материалов (камни, бетон, плитка и т.д.).

В зависимости от исполнения алмазные круги делятся на универсальные для сухой резки и для резки с применением смазывающей охлаждающей жидкости (воды).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблицах. 1 - 3.

Таблица 1

Серия «Энкор»

| Артикул | Наименование | Фото |
|--------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|------|
| Круги алмазные отрезные сегментные для сухой резки Ø115 до 230 мм | | |
| 25700 | Сегментный универсальный 115 х22,2 мм | |
| 25701 | Сегментный универсальный 125 х22,2 мм | |
| 25702 | Сегментный универсальный 150 х22,2 мм | |
| 25703 | Сегментный универсальный 180 х22,2 мм | |
| 25704 | Сегментный универсальный 230 х22,2 мм | |
| Круги алмазные отрезные со сплошным алмазным слоем Ø115 до 254 мм | | |
| 25705 | Турбо универсальный 115 х22,2 мм | |
| 25706 | Турбо универсальный 125 х22,2 мм | |
| 25707 | Турбо универсальный 150 х22,2 мм | |
| 25708 | Турбо универсальный 180 х22,2 мм | |
| 25709 | Турбо универсальный 230 х22,2 мм | |
| 25710 | Сплошной универсальный 115 х22,2 мм | |
| 25711 | Сплошной универсальный 125 х22,2 мм | |
| 25712 | Сплошной универсальный 150 х22,2 мм | |
| 25713 | Сплошной универсальный 180 х22,2 мм | |
| 25714 | Сплошной универсальный 230 х22,2 мм | |

Таблица 2

Серия «Энкор Эксперт»

| Артикул | Наименование | Фото |
|--------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|------|
| Круги алмазные отрезные сегментные для сухой резки Ø115 до 230 мм | | |
| 25721 | Сегментный универсальный 115 х22,2 мм | |
| 25722 | Сегментный универсальный 125 х22,2 мм | |
| 25725 | Сегментный универсальный 230 х22,2 мм | |
| Круги алмазные отрезные со сплошным алмазным слоем Ø115 до 254 мм | | |
| 25726 | Турбо универсальный 115 х22,2 мм | |
| 25727 | Турбо универсальный 125 х22,2 мм | |
| 25728 | Турбо универсальный 150 х22,2 мм | |
| 25729 | Турбо универсальный 180 х22,2 мм | |
| 25730 | Турбо универсальный 230 х22,2 мм | |
| 25731 | Сплошной универсальный 115 х22,2 мм | |
| 25732 | Сплошной универсальный 125 х22,2 мм | |
| 25735 | Сплошной универсальный 230 х22,2 мм | |

Круги алмазные отрезные со сплошным алмазным слоем от Ø115 до Ø254 (мм) для плиткорезов моделей «Корвет»

| Артикул | Размер | Корвет | Фото |
|---------|--------------------------|-------------------|------|
| 25500 | Сплошной 180х22,2х2,2 мм | 460; 461 | |
| 25501 | Сплошной 180х25,4х2,2 мм | 463 | |
| 25502 | Сплошной 200х25,4х2,2 мм | 464; К 460-680 | |
| 25503 | Сплошной 250х25,4х2,4 мм | 466 | |
| 25504 | Сплошной 254х16х1,8 мм | 467 | |
| 25514 | Сплошной 180х22,2х2,2 мм | 469 | |

Круги алмазные заточные для заточных машин модели «Корвет»

Таблица 3

| Артикул | Размер | Корвет | Фото |
|---------|--------------------------------------|--------|------|
| 25506 | Круг алмазный заточной 100х20х5 мм | 472 | |
| 25510 | Круг алмазный заточной 100 х20х50 мм | 470 | |

3. УСТАНОВКА

3.1. Установка и замена алмазного круга производите согласно руководству (инструкции) используемого электрического оборудования (станки, машины).

3.2. Не устанавливайте на станки и машины алмазные круги, не предназначенные для данного оборудования по техническим характеристикам:

- частота вращения;
- наружный и посадочный диаметры;
- обрабатываемый материал.

3.2. Используйте алмазные круги, предназначенные только для выполнения работ, указанных на корпусе (упаковке) алмазного круга и рекомендованные заводом изготовителем.

3.4. При установке обязательно соблюдайте направление вращения шпинделя электрического оборудования и направление стрелки на корпусе алмазного круга или положение алмазного слоя.

4. ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЯ

ВНИМАНИЕ:

Круги диаметром 150 мм и более с фланцами должны быть статически отбалансированы потребителем. Для дальнейшей работы круги должны использоваться с фланцами, на которых производилась балансировка.

4.1. Перечень опасностей

При обработке материалов алмазными кругами опасными и вредными факторами являются:

- отслоение, разрушение или обрыв сегментов алмазного слоя;
- повышенная концентрация вредных веществ, запыленность воздуха рабочей зоны, образование в нем аэрозолей при обработке с использованием смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ);
- повышенная вибрация и шум при работе на станках и ручными электрическими машинами.

Лица, страдающие заболеваниями кожи или имеющие предрасположенность к аллергическим заболеваниям, не должны допускаться к работам с применением СОЖ.

4.2. Меры безопасности

4.2.1. Перед установкой на станок или ручной инструмент алмазный круг должен быть внимательно осмотрен. Не допускается эксплуатация алмазного круга с трещинами, любыми видами отслоения (разрушения), коррозии или деформации.

4.2.2. Перед началом работы алмазные круги должны быть подвергнуты вращению вхолостую на используемом станке (машине) с рабочей скоростью в течение не менее 2 минут.