

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 180x22,2x2,2 мм	460; 461	
25501	Сплошной 180x25,4x2,2 мм	463	
25502	Сплошной 200x25,4x2,2 мм	464; К 460-680	
25503	Сплошной 250x25,4x2,4 мм	466	
25504	Сплошной 254x16x1,8 мм	467	
25514	Сплошной 180x22,2x2,2 мм	469	

Круги алмазные заточные для заточных машин модели «Корвет»

Таблица 3

Артикул	Размер	Корвет	Фото
25506	Круг алмазный заточной 100x20x5 мм	472	
25510	Круг алмазный заточной 100 x20x50 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.