



PL

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZ DIAMANTOWYCH

UWAGA! Tarcze diamentowe są narzędziami niebezpiecznymi. Ich niewłaściwe używanie, lub używanie niezgodnie z przeznaczeniem może spowodować bezpośrednie zagrożenie zdrowia lub życia użytkownika oraz osób znajdujących się w pobliżu pracującego narzędzia. Dlatego tarcze diamentowe mogą być używane wyłącznie przez osoby przeszkolone w zakresie BHP dla maszyn i urządzeń szlifierkowych, oraz maszyn i urządzeń do cięcia kamieni i materiałów ceramicznych. Dobrac typ tarczy odpowiednio do ciętego materiału i parametrów maszyny (ilość obrotów / min., średnica wrzeciona, moc). Nie modyfikować średnicy otworu mocującego tarczę, w szczególności nie powiększać go. Dokładnie i pewnie zamocować tarczę na maszynie, tak aby obracała się zgodnie ze strzałkami kierunku obrotów. Przed montażem oczyścić wrzeciono i dyski dociskające tarczę. Średnica otworu mocującego w tarczy musi być zgodna ze średnicą wrzeciona maszyny. UWAGA! Bezwzględnie należy sprawdzić, czy tarcza obraca się zgodnie z kierunkiem strzałki umieszczonej na narzędziu. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy tarcza nie jest w żaden sposób uszkodzona, nie wykazuje pęknięć, rys, czy ubytków. Zabrania się używania tarcz uszkodzonych. Zabrania się stosowania tarcz, które wykazują boczne bądź osiowe. W trakcie pracy konieczne jest stosowanie okularów ochronnych, rękawic, ochronników słuchu oraz masek przeciwpylej. Zaleca się także używanie kasków ochronnych. Zabrania się używania tarcz w urządzeniach, które nie posiadają zamontowanych oraz sprawnie działających osłon zabezpieczających. Bezwzględnie zabrania się stosowania tarcz do szlifowania powierzchni metalu i boczny. Zabrania się używania tarcz diamentowych do cięcia lub szlifowania metali. W szczególności dotyczy to stopów stali i kobaltu. Należy dbać o stan techniczny łożysk, wrzeciona, dysków dociskających oraz pierścieni redukcyjnych maszyny. Stosowanie tarcz do cięcia materiałów trących znacznie zmniejsza trwałość tarczy. Nie stosować tarcz przeznaczonych do pracy na mokro, w warunkach pracy na sucho. W trakcie diamentowej (ponad 10 sekund) cięcia na sucho należy stosować przerwy wywołując tarczę z obrabianego materiału. Duże przekroje cięcia w kilku operacjach. Nieopuszczalne jest okresowe, krótkotrwałe schładzanie tarcz przeznaczonych do pracy na mokro w wodę, podczas lub zaraz po zakończeniu ich pracy. Nie należy stosować nadmiernego nacisku na obrabiany materiał, jak też unikać gwałtownego kontaktu tarczy z obrabianym materiałem. Przy cięciu na mokro stosować równomiernie, niezbyt silny nacisk przy stałym poziomie i równomiernym, obfitym schładzaniu wodą. Używać wyłącznie maszyn z transformatorem bezpieczeństwa. W trakcie obróbki unikaj przeciążeń bocznych i skręcania tarczy. Zawsze starać się ciąć prosto. Podczas cięcia materiału właściwego dla danej tarczy, segmenty „same” się ostrzą. W przypadku zaobserwowania silnego iskrenia tarczy podczas obróbki, należy tarczę „naostrzyć” poprzez przecięcie krótkiego odcinka w ściernym materiale (asfalt, piaskowiec, cegła itp.). Nie dopuszczaj do cięcia luznego podłoża lub podłoża wykonanego z materiału o innych właściwościach niż materiał cięty. Cięty materiał pewnie i trwale zamocować. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstałych na skutek nieprawidłowego użycia tarczy, niezgodnego z jej przeznaczeniem. Stosowanie podczas użytkowania gwałtownych przeciążeń oraz dokonywanie zmian w konstrukcji narzędzia jest zabronione i powoduje utratę praw wynikających z gwarancji.

Schutzhandschuhe, Gehörschutz und Staubmasken zu tragen. Es ist auch empfehlenswert, Schutzhelme zu tragen. Es ist untersagt, Diamantscheiben mit Geräten ohne montierte und einwandfreie Schutzabdeckungen zu verwenden. Es ist absolut untersagt, Diamantscheiben zum Schleifen mit Seifenflächen einzusetzen. Es ist untersagt, Diamantscheiben zum Schneiden oder Schleifen von Metall zu verwenden; dies gilt insbesondere für Stahl- und Koballlegierungen. Für guten technischen Zustand der Lagerungen, der Spindel, der Anpressscheiben und des Reduktionsrings sorgen. Einsetzen der Diamantscheiben zum Schneiden von Reibmaterialien vermindert bedeutend die Lebensdauer der Diamantscheiben. Diamantscheiben zur Nassbearbeitung nicht zur Trockenbearbeitung einsetzen. Bei längerem (über 10 Sekunden) Trockenschneiden muss die Arbeit regelmäßig unterbrochen werden, indem die Arbeit regelmäßig mit Wasser besprüht wird, während der Arbeit oder unmittelbar nach Arbeitsbeendigung periodisch und kurzzeitig mit Wasser zu kühlen. Keinen zu starken Druck auf das zu bearbeitende Material ausüben, heftigen Kontakt der Diamantscheibe mit dem zu bearbeitenden Material vermeiden. Beim Nassschneiden gleichmäßigen, nicht zu starken Druck bei kontinuierlichem Vorschub ausüben, ausreichend mit Wasser kühlen. Nur Geräte mit Schutztransformator benutzen. Beim Arbeiten Seitenbelastungen und Torsionen der Diamantscheibe vermeiden. Immer gerade schneiden. Beim Schneiden eines für die Diamantscheibe geeigneten Materials schärfen sich die Segmente selbst. Bei starker Funkenbildung der Diamantscheibe während der Arbeit ist die Diamantscheibe zu „schärfen“, indem ein kurzer Abschnitt im Reibmaterial durchgeschnitten wird (Asphalt, Sandstein, Ziegel, etc.). Nicht zulassen, dass loser Untergrund oder ein Untergrund, der andere Eigenschaften als das zu schneidende Material hat, mitgeschnitten wird. Das zu schneidende Material sicher und fest befestigen. Für Beschädigungen, die auf unsachgemäßes oder nicht bestimmungsgemäßes Einsatz der Diamantscheibe zurückzuführen sind, wird keine Gewährleistung übernommen. Anwendung von heftigen Überlastungen beim Arbeiten sowie Konstruktionsänderungen am Gerät sind untersagt und führen zum Verlust der Gewährleistungsrechte.

RUS

INSTRUKCIJA PO POUZIVANIOU ALMAZNIHMI DISKAMI

ВНИМАНИЕ! Алмазные диски - опасные устройства. Их неверное применение или применение вопреки предназначению может непосредственно угрожать здоровью или жизни пользователя или лиц, которые находятся вблизи работающего устройства. Поэтому алмазными дисками могут пользоваться исключительно лица, которые прошли обучение по безопасности при работе с быстрходными устройствами, а также машинами и устройствами, используемыми при резке камня и керамических материалов. Следует выбрать отвечающий виду обрабатываемого материала и параметрам машины тип диска (количество оборотов / мин., диаметр шпинделя, мощность). Не модифицировать диаметра отверстия для крепления диска, особенно не увеличивать. Точно и надежно закрепить диск на машине, таким образом, чтобы он вращался согласно стрелкам, указывающим направление вращения. Перед монтажом очистить шпиндель и прижимные диски. Диаметр закрепительного отверстия диска должен соответствовать диаметру шпинделя машины. ВНИМАНИЕ! Обязательно проверить, вращается ли диск по направлению, которое указывает стрелка на устройстве. Перед началом работы проверить, нет ли каких-то повреждений диска, напр., трещин, царапин или отломанных фрагментов. Запрещается применять поврежденные диски. Запрещается применять диски с боковыми или осевым биением. Во время работы с дисками обязательно применять защитные очки, перчатки, ушные вкладыши и противопыльные маски. Рекомендуется также пользоваться защитными касками. Запрещается применять диски в устройствах без прикрепленных и исправных защитных щитков. Строго запрещается применять диски при шлифовке боковыми поверхностями. Запрещается применять алмазные диски при резке или шлифовке металлов, особенно сплавов стали и кобальта. Необходим уход за техническим состоянием подшипников, шпинделя, прижимных дисков и переходных фланцами машины. Применение дисков при резке трущихся материалов значительно уменьшает срок пригодности дисков. Запрещается применение дисков, предназначенных для «мокрой» работы, в условиях работы всухую. Во время продолжительной (более 10 секунд) резки всухую следует делать перерывы и вынимать диск из обрабатываемого материала. Резку крупных фрагментов проводить за несколько раз. Диски, предназначенные для «мокрой» работы, следует непрерывно охлаждать водой. Недопустимо периодическое, кратковременное охлаждение водой дисков, предназначенных для работы всухую, во время или после завершения работы. Не нажимать на обрабатываемый материал слишком сильно, избегать резких контактов диска с обрабатываемым материалом. Во время «мокрой» резки прижимать устройство равномерно и не слишком сильно, одновременно равномерно передвигая его и охлаждая большим количеством воды. Пользоваться исключи-

тельно устройствами с трансформатором безопасного напряжения. Во время обработки избегать боковых перегрузок и поворотов диска. Стараться постоянно вести резку по прямой. Во время обработки соответствующего данному диску материала сегменты «оттачиваются сами». Если во время обработки наблюдается сильное искрение, то следует «отточить» диск путем резки короткого отрезка в абразивном материале (асфальт, песчаник, кирпич и т.д.). Не допускать резки нестабильной поверхности или поверхности, сделанной из материала со свойствами, отличающимися от свойств обрабатываемого материала. Прочно и надежно закрепить обрабатываемый материал. Гарантия не охватывает повреждений, если они возникли в результате неверного или противоречивого предназначения использования диска. Запрещаются резкие перегрузки во время работы и самодельные изменения конструкции, которые вызывают потерю гарантийных прав.

UA

INSTRUKCIJA PO KORISTUVANNOU ALMAZNIHMI DISKAMI

УВАГА! Алмазні диски – небезпечні знаряддя. Якщо вони вживаються невірно або всупереч їх призначенню, то це може безпосередньо загрожувати здоров'ю та життю користувача та осіб, які знаходяться поблизу працюючого приладу. Тому алмазними дисками можуть користуватися виключно особи, які пройшли підготовку по трудовій безпеці під час роботи з швидкохідними машинами та приладами, а також з машинами та приладами, призначеними до різання каменів та керамічних матеріалів. Вибрати тип диску, який відповідає матеріалу обробки та параметрам машини (кількість обертів / хв., діаметр шпинделя, потужність). Не модифікувати отвір кріплення диску, особливо не збільшувати його. Точно та надійно закріплити диск на машині, зробити це таким чином, щоб він обертався згідно зі стрілками напрямку обертання. Перед монтажем прочистити шпиндель та притискувальні диски. Діаметр отвору кріплення повинен відповідати діаметру шпинделя машини. УВАГА! Обов'язково перевірити, чи диск обертається згідно з напрямком обертання, вказаним на стрілці на приладі. Перед початком роботи перевірити, чи немає ніяких пошкоджень диску, напр., тріщин, подрапин або відламаних фрагментів. Забороняється користуватися пошкодженими дисками. Забороняється користуватися дисками з боковим або осевим биттям. Під час роботи необхідно користуватися захисними окулярами, перчатками, засобами охорони слуху та протипиловими масками. Рекомендується також вживати захисні каски. Забороняється користуватися дисками у приладах без прикріплених та справних захисних щитків. Суворо забороняється вживати диски під час шліфування боковими поверхнями. Забороняється вживати алмазні диски під час різання або шліфування металів, особливо сплавів сталі та кобальту. Необхідно дбати про технічний стан підшипників, шпинделя, притискувальних дисків та перехідних фланців машини. Якщо диски вживаються до обробки матеріалів, які характеризуються значною силою тертя, то значно скорочується час користування дисками. Забороняється вживати диски, призначені до «мокрої» роботи, в умовах «сухої» роботи. Під час довготривалої (більше 10 секунд) «сухої» різання слід робити перерви і виймати диск з матеріалу обробки. Великі фрагменти перерізати за кілька разів. Диски, призначені до «мокрої» роботи, слід безперервно охолоджувати водою. Забороняється періодично, короткочасно охолоджувати водою диски, призначені до «сухої» роботи, під час та після завершення роботи. Не натискати на матеріал обробки занадто сильно, уникати різкого контакту диску з матеріалом обробки. Під час «мокрої» обробки постійно і рівномірно натискати на прилад, одночасно рівномірно пересувачи його та охолоджуючи великою кількістю води. Користуватися виключно машинами з трансформаторами безпечної напруги. Під час обробки уникати бокових перевантажень та поворотів диску. Старатися постійно вести різання по прямій лінії. Під час різання матеріалу, який відповідає даному диску, сегменти «наточуються самі». Якщо під час обробки спостерігається сильне виділення іскри, то слід «наточити» диск шляхом різання короткого відрізка у абразивному матеріалі (асфальт, цегла, пісок і т.д.). Забороняється обробка нестабільної поверхні або поверхні, зробленої з матеріалу, у якого інші властивості, ніж у матеріалу обробки. Матеріал обробки закріпити міцно та надійно. Гарантія не стосується пошкоджень, які є результатом невірного вжиття дисків, який суперечить їх призначенню. Якщо користувач застосував під час роботи різкі перевантаження або самостійно вводить зміни у конструкцію приладу, то, оскільки це заборонено, він втрачає гарантійні права.

гивыте. Тоді деімантініус дискус галі вартоі тік асменш апрокыті дарб саугас атвілгы дірбані су греіаіеініс маінісімс і рінгаініс беі су маінісімс і рінгаініс скіртас акмені і керамініу медіаігы пювімі. Бїтіна паркіті діск тіпа тінкама пануамат медіаігы і атлінканті пювімі маініс параметрус (апсісукіму сквічіус / мін., велено діаметрас, галінгуамас). Друдзіама модіфікуіті діск моітанзіс ківуртініс діаметра, ыпа іі дідіті. Тікслай і патікамі івіртініті діск маініге, ыпа іад суктіусу суінкамаі су апсісукіму крптііс рюдікелімс. Прієс сумонтавіам ішвілгыті велені і деімантіні діск су спудзіанзіс діскеліус. Діск моітанзіс ківуртініс турі атлітікі маініс велено діаметра. ДЕМЕСІО! Бєсаігыіскі реікіа патікрініті, а діск сукумісі крптііс атлінка есансіос ант іранкіо рюдікеліс крптіі. Прієс праданат дарба бїтіна патікрініті, а діскас нєра кюкіу норс бїду сузіаіотас, ар нєра јамє суірукінігымі ібрєзімі кура тірукіму. Сузіаіоті діску вартоіјамє ура друдзіама. Друдзіама тарп пат вартоі діску су радіаліну ара галіну муішму. Дірбані су діскайс бїтіна вартоі апсаугініус акініус, пірштінєс, клаусас апсаугос пріемос і рєспіраторіус нуо діукіу. Рекомєндујамєа тарп пат нєіоті апсаугініус шалус. Друдзіама вартоі діскус су ірнгаініус, куріє нєіурі сумонтуоту і тінкамаі веіканціу апсаугініу гаубу. Бєсаігыіскі друдзіама вартоі діску шліфавіамі шонініус павірсіаіс. Друдзіама вартоі деімантініс діскус металу, о ыпає пілено ілгыніу і кобалто пювімі беі ішвіаміні. Реікіа ріпнтіс юкіу, велену, спудзіанзіс ілгыніу діскелі беі маініс рєдукцініу фланш тєхнініу стівю. Діску вартоіјамє абразывніу шліфавіу пювімі зымаі суманзіа діску патварума. Нєвартоі шліпаві пювімі скірту діску пювімі саусо дарб саігыєс. Таікант ілгыні (вірї 10 секундіу) пювіма саусо дарб саігыєс дарсї прєітаус кас атлінкаітініу саусо апдірбамојо рушіно. Діделіс скєпєзівіус пїаіт таікант кєліас опєраціяс. Діделіс скірти дарбу ішліп пювімі саігыєс гаубу бїті нєіуірукістамі ашвіамі ванєніу. Таікант нєіелінас ура періодікас, трупалакіс діску, скірту саусам пювімі, ашвіаміс ванєніу ар таі пювімі металу, а туј пат по дарб узбаігмо. Пювімо металу нєспасуіт прє іспірїа діску пріє апдірбамојо рушіно, о тарп пат вєнгті стаігас діску контакто су апдірбамоја медіаігы. Шліпа пювімо металу таікыті тєлгы, нєлабай іспірї діску спудзіамі пастовіа і штуміант і тєлгыаі ашвіант гаусіу ванєніу кідєкіу. Іштімані вартоі ірнгаініус су саугос трансформаторіум. Дарбо еіогіє вєнгті шонініу пєкрівоніу і діску палєніку, Вісда стєнгтіс пїаіт тєсіаі. Пїаунат медіаігы јаі тінкаму діску, јо сєкторіаі «savame» аштінасі. Пастєбєіус пювімо металу іспірї діску діску ківіркішвіамі, реікіа діску «іштірїніті» пєрпаянат нєдідєлі абразывнієс медіаігыс сегмента (асфалтас, сміланіс, плыта і пан.). Нєіелінас ура нєіуіштіо пїаігндо пювіміс. Нєгаліма јат пат пїаіт пїаігндо, куріє медіаігы турі кітас нєі пануамојо медіаігы саывєс. Пануамојо рушініу іштірїніті іштірїа і патікамі. Гарантіа нєапіма суіаіныіу кідєкіу діл нєіаісыікыно, нє пагал паскрїті куріє пануадоімо. Іранкіо вартоіјомо металу стаігыі пєкрыву таікымас беі іранкіо констрүкціо модіфкавіамі ура друдзіамі, о ју пасєкєјме гарантіос тєсієс ура прарандамос.

LV

DIMANTA DISKU LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

UZMANĪBU! Dimanta diski ir bīstama ierīce. Nepareiza lietošana vai lietošana nepareizā veidā var būt par bīstami lietojama veselībai vai dzīvei, kā arī cita personas veselībai vai dzīvei. Tāpēc dimanta diski var lietot tikai kvalificētas personas pēc darba drošības un higiēnas kursu par mašīnām ar ātriem apgriezieniem, kā arī mašīnām akmeņu un keramikas materiālu griešanai. Disku jāzvēlē, lai atbilstētu grieztam materiālam un mašīnas parametriem (apgriezieni skaits / min., vārpsta diametrs, spēja). Nedrīkst modificēt diska piestiprināšanas cauruma diametru, sevišķi to nedrīkst palielināt. Droši un stingri montēt disku mašīnā, lai rotētu saskaņā ar virziena bultu. Pirms montāžas notīrīt vārpstu un piestiprināšanas diskus. Montēšanas cauruma diametrs jāatbilst mašīnas vārpsta diametram. UZMANĪBU! Absolūti jākontrolē, vai diska rotēšu saskaņā ar virziena bultu, kura atrodas uz ierīces virsmas. Pēc darba sākuma kontrolēt, vai diska nav nekādā veidā sabojāts, nav pasārgāts vai nolauzts. Nedrīkst lietot bojātu disku. Nedrīkst lietot disku, kuri līgojas uz sāniem vai asu. Darba laikā jālieto drošības brilles, dūraiņus, dzirdes nodrošinājumu un masku pret putekļiem. Rekomendējām lietot drošības ķiveri. Nedrīkst lietot disku ierīcēs, kurās nav montēto un pareizi strādājošo drošības apvalku. Absolūti nedrīkst slīpēt ar diska blakus malām. Nedrīkst lietot dimanta disku metāla griešanai vai slīpēšanai, sevišķi tas attiecas tēraudu un kobalta lietišķiem. Jākontrolē gultņu, vārpstu, piestiprināšanas disku un mašīnas redzējais gredzenu tehnisko stāvokli. Disku lietošana slīpēšanas materiālu griešanai saīsina diska izturīgumu. Neļietot disku, kurš ir paredzēts mitra darbam, sausa darbā. Gadījumā, kad sausa griešana ir ilgākā (varēj nekā 10 sekundes), jāpārtrauc darbu, noņemot disku no apstrādātā materiāla. Lielas virsmas grēst druskās operācijās. Diski, kuri ir paredzēti mitra darbam, var būt pastāvīgi dzīsnāti ar ūdeni. Nedrīkst dzīsnāt ar ūdeni disku, turš ir paredzēts sausu darbam – darba laikā un tūlīt pēc darba beigšanu. Darba laikā nedrīkst pārāk stipri spiest uz ierīci un pārāk enerģiski kontaktēt disku ar apstrādāto materiālu. Mitras griešanas laikā nedrīkst vienmērīgi, ne pārāk stipri spiešanu ar pastāvīgu kustību un vienmērīgi, bagāto mitrināšanu ar ūdeni. Lietot tikai ierīci ar drošības transformatoru. Darba laikā izvairīties no blakus pārslēgtošanu un diska izstūtināšanu. Vienmēr jāgriež taisni. Attiecīga materiāla griešanas laikā segmenti „patīstīvgi” asiņās. Gadījumā, kad ir konstatēti diska struktūras, disku „jāsina”

DE

BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DIAMANTSCHLEIBEN

ACHTUNG! Diamantscheiben sind gefährliche Werkzeuge. Deren unsachgemäßer Einsatz oder nicht bestimmungsgemäße Anwendung kann direkte Gefahr für Leib und Leben des Benutzers und anderer in der Nähe befindlichen Personen zur Folge haben. Daher dürfen die Diamantscheiben ausschließlich von Personen verwendet werden, die mit den Arbeitsschutzvorschriften bezüglich der schnelllaufenden Maschinen und Geräte sowie bezüglich der Maschinen zum Schneiden von Gestein und Keramik vertraut sind. Diamantscheiben gemäß dem zu bearbeitenden Material und den Kennwerten des Gerätes (Umdrehungen / Min., Spindeldurchmesser, Leistung) auswählen. Die Befestigungsbohrung für die Diamantscheibe darf nicht verändert und insbesondere nicht vergrößert werden. Die Diamantscheibe muss präzise und sicher am Gerät befestigt werden, damit sie sich entsprechend dem Drehrichtungspfeil dreht. Vor der Montage Spindel und Anpressscheiben reinigen. Der Durchmesser der Befestigungsbohrung muss mit dem Spindeldurchmesser übereinstimmen. ACHTUNG! Unbedingt prüfen, ob sich die Diamantscheibe gemäß der am Gerät angegebenen Drehrichtung dreht. Vor Arbeitsbeginn muss die Diamantscheibe auf ev. Beschädigungen, Bruch, Risse oder Defekte geprüft werden. Es ist untersagt, beschädigte Diamantscheiben zu verwenden. Es ist untersagt, Diamantscheiben mit Seiten- oder Axialschlag zu verwenden. Beim Arbeiten mit den Diamantscheiben sind Schutzbrille,

DEIMANTINIŲ DISKŲ VARTOJIMO INSTRUKCIJA

DEMESIO! Deimantiniai diskai, tai pavojingi įrankiai. Netinkamas jų vartojimas arba panaudojimas ne pagal paskirtį, gali sukelti betarpišką grėsmę vartotojo bei esančių ant veikiančių įrankio asmenų sveikatai arba

Nr katalogowy	Parametr					Przeznaczenie					
	Srednica tarczy [mm]	Srednica mocowania tarczy [mm]	Max. predkosť obrotowa [min ⁻¹]	Grubość segmentu tnącego [mm]	Wysokość segmentu tnącego [mm]	Rodzaj pracy		Ceramika, Beton, Kamień, Cegła	Wapień	Beton zbrojony, Granit	Porcelana, Szkló, Marmur
					Na mokro	Na suchó					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X				
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X				
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X				
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X				
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X	
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X	
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X	
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X	

Bestell-Nr.	Parametr					Bestimmung					
	Scheibendurchmesser [mm]	Durchmesser Befestigungsbohrung [mm]	Max. Drehzahl des Gerätes [min ⁻¹]	Dicke Schneidesegment [mm]	Höhe Schneidesegment [mm]	Art der Bearbeitung		Keramik, Beton, Stein, Ziegel	Kalkstein	Stahlbeton, Granit	Porzellan, Glas, Marmor
					nass	trocken					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X				
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X				
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X				
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X				
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X	
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X	
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X	
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X	

Nr po katalogu	Parametr					Przeznaczenie					
	Diamentr dyska [mm]	Diamentr kłepienia dyska [mm]	Max. skosć obrócenia maszyny [min ⁻¹]	Tłpina rekućego segmenta [mm]	Wysokoć rekućego segmenta [mm]	Wid roboty		Keramik, Betonu, Kamień, Kierpina	Wapień	Żelazobetonni, Granit	Fardfor, Stakło, Mramor
					Mokraz	Woskuzo					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X				
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X				
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X				
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X				
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X	
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X	
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X	
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X	

Nr po katalogu	Parametr					Przeznaczenie					
	Diamentr dyska [mm]	Diamentr kłepienia dyska [mm]	Max. skosć obrócenia maszyny [min ⁻¹]	Grubina rekućego segmentu [mm]	Wysokoć rekućego segmentu [mm]	Wid roboty		Keramik, Betonu, Kamień, Cegli	Wapień	Żelazobetonni, Granit	Fardfor, Stakło, Mramur
					"Mokraz"	"Woskuzo"					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X				
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X				
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X				
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X				
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X	
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X	
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X	
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X	

Katalogo numeris	Parametras					Paskirtis					
	Disko diametras [mm]	Disko priedirpindamas diametras [mm]	Maks. masinās apgrozietu štrums [min ⁻¹]	Pjovimo segmento storis [mm]	Pjovimo segmento aukštis [mm]	Darbo rīšis		Keramikos, Betono, Akmens, Pjūtų	Kalkakmenis	Geltbetono, Granitas	Porcelāno, Stiklo, Marmuro
					Šlapas govimas	Sausas govimas					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X				
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X				
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X				
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X				
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X	
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X	
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X	
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X	

Kataloga numurs	Parametrs					Paredzēšana					
	Diska diametrs [mm]	Diska priedirpindamas diametrs [mm]	Maks. mašinās apgrozietu štrums [min ⁻¹]	Griešanas segmenta biezums [mm]	Griešanas segmenta augstums [mm]	Darba veids		Keramikas, Betona, Akmens, Kļieģuļi	Kalkakmens	Dzelzbetona, Granīta	Porcelāna, Stikla, Marmora
					Mīrs	Sausis					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X				
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X				
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X				
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X				
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X	
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X	
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X	
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X	

Katalógové číslo	Parametr						Předurčení					
	Průměr kotouče	Průměr upevňovací kotouče	Maximální rychlost otáčení zařízení	Tloušťka řezacího článku	Výška řezacího článku	Způsob práce		Keramika, Beton, Kámen, Cihel	Vápenc	Železobeton, Žulové	Porcelán, Sklo, Mramor	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	Za mokra	Za sucha					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X	X				
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X	X				
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X	X				
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X	X				
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X	
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X	
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X	
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X	
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X		
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X		
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X		
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X		

Katalógové číslo	Veličina						Určenie					
	Príemer kotúča	Príemer upevňovacia kotúča	Maximálna rýchlosť otáčania zariadenia	Hrúbka rezačieho článku	Výška rezačieho článku	Spôsob práci		Keramika, Betón, Kameň, Tehlá	Vápenec	Železobetón, Žulové	Porcelán, Sklo, Mramor	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	zamokra	zasucha					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X					
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X					
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X					
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X					
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X	
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X	
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X	
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X	
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X		
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X		
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X		
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X		

Katalógusszám	Paraméter						Rendeltetés					
	A korong átmérője	A korong rögzítés átmérője	A gép max. fordulatszám	A csiszolószegmens vastagsága	A csiszolószegmens magassága	A munka feltétele		Kerámia, Beton, Kő, Tégl	Mészkiő	Vasbeton, Gránit	Porcelán, Üveg, Márvány	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	Nedves	Száraz					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X					
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X					
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X					
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X					
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X	
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X	
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X	
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X	
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X		
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X		
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X		
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X		

Nr catalogului	Parametri						Destinația					
	Diametrul discului	Diametrul orificiului de fixarea discului	Viteză maximă de rotație a mașinii	Grosimea segmentului tăietor	Înălțimea segmentului tăietor	Genul lucrului la ud		Ceramică, Beton, Piatră, Caramiză	Calcaros	Beton Armat, Granit	Porțelan, Sticlă, Marmură	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	la ud	la uscat					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X					
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X					
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X					
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X					
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X	
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X	
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X	
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X	
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X		
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X		
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X		
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X		

Numero del catalogo	Parámetro						Propósito					
	Díametro del disco	Díametro de la instalación del disco	Velocidad giratoria máxima de la máquina	Grosor del segmento del corte	Altura del segmento del corte	Tipo de trabajo		Cerámica, Hormigón, Piedra, Ladrillo	Caliza	De Hormigón Armado, Granito	Porcelana, Cristal, Mármol	
	[mm]	[mm]	[min ⁻¹]	[mm]	[mm]	húmedo	seco					
08780	115	22.2	13200	1.9	7		X					
08781	125	22.2	12000	2.0	7		X					
08782	180	22.2	8400	2.3	7		X					
08783	230	22.2	6600	2.4	7		X					
08785	115	22.2	13200	1.9	5	X			X		X	
08786	125	22.2	12000	2.0	5	X			X		X	
08787	180	22.2	8400	2.3	5	X			X		X	
08788	230	22.2	6600	2.4	5	X			X		X	
08790	115	22.2	13200	2.0	7	X	X	X	X	X		
08791	125	22.2	12000	2.1	7	X	X	X	X	X		
08792	180	22.2	8400	2.4	7.5	X	X	X	X	X		
08793	230	22.2	6600	2.6	7.5	X	X	X	X	X		