

GB

RECOMMENDATIONS FOR USE OF DRY CUTTING DIAMOND BLADES

Our diamond dry cutting blades have laser welded or direct sintered segments and therefore offer a high degree of safety during operation.

To guarantee the safest and most economical performance the following recommendations should be observed **BEFORE** start and **DURING** operation :

► BEFORE OPERATION

- Diameter of bore and machine shaft must be equal.
- Flanges and shaft must be undamaged and clean.
- Flanges must have equal diameters.
- Direction arrow on the diamond blade must correspond with direction of rotation of machine.

► DURING OPERATION

- NEVER work without blade guard and safety goggles.
- Apply light pressure during cutting. Cutting speed is reduced by applying too much pressure and deep sawing. The peripheral heat can cause burning, jamming and destruction of blade. For cooling occasionally lift diamond blade out of the cut.
- Ensure a straight cut. Avoid tilting the saw blade when operating.
- If blade becomes glazed or its cutting ability decrease it can be resharpened by cutting in abrasive material i.e. sandstone.
- After changing blades ensure that arrow on the blade is rotating in the correct direction.
- Never exceed permissible rotation speeds as givenbelow.

ATTENTION !

DIAMETER MM	PERIPHERAL SPEED M/SEC	RPM
105	80	14.550
115	80	13.280
125	80	12.220
150	80	10.180
180	80	8.480
205	80	7.450
230	80	6.640
300	100	6.360
350	100	5.450
400	100	4.770

DE

ANWENDUNGSRICHTLINIEN ZUM TROCKEN-SCHNEIDEN MIT DIAMANTBLÄTTERN

Die Herstellung unserer Diamant-Trockenschmittblätter durch Laserschweißen oder Aufsintern der Segmente gewährleistet größtmögliche Anwendungssicherheit. Für einen sicheren und wirtschaftlichen Einsatz empfehlen wir folgende Richtlinien **VOR** un **WÄHREND** des Einsatzes zu beachten:

► VOR DEM EINSATZ

- Aufnahmedurchmesser und Durchmesser der Maschinewelle müssen übereinstimmen.
- Flansche und Welle müssen unbeschädigt und sauber sein.
- Flansche müssen gleichen Durchmesser haben.
- Der Pfeil auf dem Diamantblatt muß mit der Drehrichtung der Maschine übereinstimmen.

► WÄHREND DES EINSATZES

- Ausschließlich mit Blattschutz und Brille arbeiten.
- Zum Schneiden genötigt geringer Andruck, Maschine durch Pendelbewegung hin- und herführen. Durch zu starken Druck und große Schnitttiefe sinkt die Schnittgeschwindigkeit. Die erzeugte Reibungswärme kann zu starkem Flamm, Klemmen und Zersplitzung des Blattes führen. Diamantblatt des öfteren zur Abkühlung aus dem Schnitt nehmen.
- Auf gerade Schnittführung achten. Blatt nicht verkannten.
- Sollte die Schnittfreudigkeit nachlassen oder das Blatt durch Heißlaufen stumpf werden, kann as durch Schneiden in abrasivem Material, z.B. Kalksandstein, wieder angeschärft werden.
- Nach evtl. Blattwechsel auf Pfeilrichtung achten. Häufiges falsches Aufspannen kann die Spaltenweite vergrößern.
- Keinesfalls die höchstzulässige Drehzahl überschreiten.

FR

RECOMMANDATIONS POUR L'UTILISATION DE DISQUES DIAMANT POUR LA COUPE A SEC

Nos disques diamant pour la coupe à sec ont des segments soit soudés au laser, soit directement frittés sur la tôle. Ils offrent en conséquence un haut degré de sécurité pendant leur emploi.

Pour garantir l'utilisation la plus sûre et la plus économique, nous vous suggérons de suivre les recommandations suivantes **AVANT** et **PENDANT** le travail :

► AVANT

- Les diamètres de l'alésage du disque et de l'arbre de la machine doivent être égaux.
- Les flasques et alésages doivent être non endommagés et propres.
- Les flasques doivent impérativement être de diamètres égaux.
- La flèche de rotation du disque et le sens de rotation de la machine doivent correspondre.

► PENDANT

- Ne jamais travailler sans carter de protection lunette de sécurité.
- N'appliquer qu'une faible pression lors de la coupe. Respecter un mouvement de va-et-vient. La vitesse de coupe se réduit lorsque l'on applique une trop forte pression, ou lors de coupe profonde en pleine passe. Un trop grand échauffement périphérique peut entraîner le flouettement puis le coincement du disque et, éventuellement son endommagement. Dégager fréquemment le disque lors de la coupe pour permettre son refroidissement correct.
- Praiquer une coupe droite. Éviter d'incliner le disque lors de l'opération.
- Si le disque est satiné, pour raison de surchauffe, ou si son pouvoir de coupe se réduit, il peut être réactivé en coupant une pierre abrasive telle que du grès.
- Après un changement de disque, s'assurer que la flèche de rotation du disque corresponde à la rotation de la machine. Le montage incorrect d'un disque réduit sa durée de vie.
- Ne jamais dépasser les vitesses de rotation autorisées, indiquées ci-dessous :

NL

AANBEVELINGEN VOOR HET GEBRUIK VAN NORTON DROOGZAAGBLADEN

Onze droogzaagbladen zijn lasergelast of hebben direct soit soudés au laser, soit directement frittés sur la tôle. Ils offrent en conséquence un haut degré de sécurité pendant leur emploi.

Pour garantir l'utilisation la plus sûre et la plus économique, nous vous suggérons de suivre les recommandations suivantes **AVANT** et **PENDANT** le travail :

► VOOR HET ZAAGWERK

- Doormeter van asgat en machine as moeten overeen stemmen.
- Flenzen en as moeten onbeschadigd en proper zijn.
- De flenzen moeten gelijk zijn in doormeter.
- De zijl voor de aansluiting van de draairichtung van het blad moet met de dtaalbeweging van de machine overeenstemmen.

► GEDURENDE HET ZAAGWERK

- Werk NOOIT zonder bladbeschermkap en veiligheidsbril.
- Geringe druk op het zaagblad is voldoende. Het zaagblad in een herhaalde pendelbeweging door het materiaal heen bewegen. De slijpnelheid wordt aanzienlijk verminderd bij te sterk aandrukken of bij diep zagen. In dit geval kan de ontwikkelde wrijvingswarmte het blad doen fladderen en vastlopen. Het kan op die manier beschadigd raken. Het diamantblad vakert uit de sneede heffen zal de koeling ten goede komen.
- Snij steeds in een rechte lijn. Het zaagblad nooit in de sneede kantelen.
- Mocht het zaagblad door de hitte "bot" zijn geworden of moelijk door het materiaal heen komen kan het worden "aangeslepen" door in een sterk abraziesteen te zagen b.v. zandsteen.
- Bij het verwisselen van het zaagblad steeds weer op de draairichting (pijlketten). Het rendement van het zaagblad zal zeer snel dalen bij afwisselend verkeerde montage.
- Overschrijd nooit de toegelaten omtreksnelheden zoals beneden aangegeven.

OPGELET !

MAXIMUM TOEGELATEN OMTREKSNELHEDEN DOORMETER	M/SEC	OPM
105	80	15.300
115	80	13.300
125	80	12.250
150	80	10.200
180	80	8.500
205	80	7.650
230	80	6.650
300	100	6.400
350	100	5.500
400	100	4.800

DK

ANBEFALING I BRUGEN AF DIAMANTKLINGER VED TØR-SKÆRING

Vores diamantklinger til tør-skæring har lasersvejle- eller sinterede segmenter, hvorfor diamantklingerne har den højst opnåelige sikkerhed med segment-tab under skæringen. For at sikre garanteret den sikreste og mest økonomiske ydelse og levetid, bør følgende anbefalinger følges **FØR** start og **UNDER** skæring:

► FØR SKÆRING

- Diamantklingsens hulstørrelse og akseldiameteren på maskinen, skal være ens.
- Maskinens flanger og aksel skal være rene og uden skader.
- Flangerne skal have samme diameter.
- Diamantklingsens retningspile indikerer rotationsretningen, og skal derfor monteres til at modsvare maskinens rotationsretning.

► UNDER SKÆRING

- Anvend ALDRIG maskinen uden beskyttelses skjærm og sikkerhedsbriller.
- Påfør kun diamantklingen et let pres under skæring. Sikkerhedsgheden reduceres væsentligt ved for stort et pres og ved meget dybe skæringer.
- Periferivarmen kan forsaqe svingninger i-, klemning på- og delægølgøse af diamantklingen.
- For at undgå en for høj periferivarme, løftes diamantklingen med jævne mellemrum ud af skæresporet.
- Sørg altid for at skæresporet er lige. Undgå at dreje/vrøde diamantklingen under skæringen.
- Hvis diamantklingsens segmenter bliver glatte, eller sikkerheden bliver nedsat, kan den skærpes ved skæring i meget silbende materialer som f.eks. sandsten eller porøbeton.
- Efter ethvert klingskift bør det sikres, at diamantklings retningspile igen følger motorens rotationsretning. Diamantklingsens højst tilladte omdrejningshastighed per minut må under ingen omstændigheder overskrides. (se nedenfor)

OBS !

HØJST TILLADTE OMDREJNINGSHASTIGHEDER	DIAMETER	T R/M	O.P.M.
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
205	80	7.650	
230	80	6.650	
300	100	6.400	
350	100	5.500	
400	100	4.800	

SE

INFORMATION FÖR HANDHAVANDE AV TOR-RKAPKLINGOR

Torrkapklingsorna har lasersvetsade, alternativt sinterade segment. Vi uppnår därigenom en hög nivå på säkerheten och livslängden under normal användning. För ett optimalt utnyttjande av våra torrkapklingsor rekommenderar vi följande.

► INNAN KAPNING

- Klingsans centrumhål skall överensstämma med diametern på maskinens axel.
- Diamantskivan skall monteras så att rotationsriktningen på maskinen är den samma som pilen på skivan.
- Före monterig av diamantkapskivan, kontrollera och rengör spindel och klämbrickor.
- Se till att tätt klinga används för materialet som skall kapas.

► VID KAPNING

- Respektera alla arbets- och säkerhetsinstruktioner. Använd skyddsutrustning (Skyddsglasögon, hörselskydd handskar och skyddsskåder).
- Undvik slag och stötar mot klingan. Använd ej för högt tryck vid kapning.
- Överbelastat ej klingan. Överhätta inte diamantklingan. Klingan måste kylas under körning.
- Kapa med klingan i lodrät riktning.
- Se till att materialet som skall kapas är ordentligt infäst.
- Overskrid aldrig maximalt tillåtna varvtal enligt tabell nedan.

OBS !

DIAMETER	MAXIMALT TILLÅTNA VARVTAL: PERIFERIHASTIGHED	VARVTAL
105	80	15.300
115	80	13.300
125	80	12.250
150	80	10.200
180	80	8.500
205	80	7.650
230	80	6.650
300	100	6.400
350	100	5.500
400	100	4.800

PL

ZALECENIA DO PRACY Z TARCZAMI DIAMENTOWYMI DO CIĘCIA NA SUCHO

Tarcze diamentowe Norton do cięcia na sucho mają segmenty spawane laserowo lub spiekane, dlatego zapewniają wysoki poziom bezpieczeństwa podczas pracy. Dla zapewnienia bezpieczeństwa i optymalnych osiągnięć zaleca się stosowanie poniższych rekomendacji przed i podczas pracy.

► PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

- Wewnętrzna średnica tarczy i wałka maszynny muszą być takie same.
- Flansze i wałek maszynny muszą być sprawne i czyste.
- Flansze muszą mieć taką samą średnicę.
- Kierunek obrotów oznaczony na tarczy musi odpowiadać kierunkowi obrotów na maszynie.

► PODCZAS PRACY

- NIGDY nie pracuj bez osłony tarczy i okularów ochronnych. Wyższe ciśnienie nacisk podczas cięcia. Szybkość cięcia jest redukowana przez zbyt duży nacisk i głębokie cięcie.
- Zastosuj lekkie nacisk podczas cięcia. Aby schładzać tarczę, regularnie wysuwaj ją z ciętego materiału.
- Tnij w lini prostej. Unikaj przechylenia tarczy i tnij prostopadle względem materiału.
- Jeśli ostrze tarczy zeszkliło się lub pogorszyły się parametry cięcia, tarcza może zostać ponownie naostrzona poprzez przecięcie materiału abrazyjnego, np. piaskowca.
- Po zmianie tarczy upewnij się, że strzałka na tarczy obraca się we właściwym kierunku.
- Nigdy nie przekraczaj podanych poniżej prędkości obrotowych.

UWAGA !

MAKSYMALNA PRĘDKOŚĆ OBROTOWA	ŚREDNICA	PRĘDKOŚĆ OBWODOWA	RPM
	MM	M/SEC	
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
205	80	7.650	
230	80	6.650	
300	100	6.400	
350	100	5.500	
400	100	4.800	

POZOR !

MAXIMÁLNE PRIPUŠTNÉ OTÁČKY	PRŮMĚR	OBVOĐOVÁ RYCHLOST	OT/MIN
	MM	M/SEK	
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
205	80	7.650	
230	80	6.650	
300	100	6.400	
350	100	5.500	
400	100	4.800	

RU

Рекомендации по использованию алмазных дисков для сухого реза

Алмазные диски для сухого реза NORTON имеют сегменты сваренные лазером или спеченные сегменты, поэтому обеспечивают высокую степень безопасности во время работы.

Для гарантии безопасности и максимальной производительности следуйте следующим рекомендациям перед началом и во время использования:

► Перед началом использования

- Диаметры посадочного отверстия и вала машины должны быть одинаковыми.
- Фланцы и вал должны быть чистыми и без повреждений.
- Фланцы должны быть одинакового диаметра.
- Направление вращения диска (стрелка на диске) должно соответствовать направлению вращения вала.

► Во время использования

- НИКОГДА не работайте без защитного кожуха и защитных очков.
- Не создавайте сильного давления на инструмент во время резы. Скорость резы уменьшается от избыточного давления и увеличения глубины реза. Высокая температура может вызвать искрение диска, вплоть до разрушения. Во избежание перегрева необходимо периодически остужать диск во время работы путем холостого вращения.
- Обеспечивайте подачу диска под прямым углом. Избегайте наклонов и переколов диска при подаче.
- В случае, если лезвие диска утратило свои режущие свойства в результате "засаливания" режущих сегментов, то необходимо вскрыть их применением диск на абразивном материале, например кирпиче.
- При замене диска, следите за правильностью его установки по направлению вращения.
- Никогда не превышайте допустимые скорости вращения.

ВНИМАНИЕ !

МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМАЯ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ	ДИАМЕТР	ОКРУЖНАЯ СКОРОСТЬ	RPM
MM	M/SEC		
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
205	80	7.650	
230	80	6.650	
300	100	6.400	
350	100	5.500	
400	100	4.800	

FI

SUOSIUKSIA NORTON-TIMANTTILAIKKOJEN KÄYTTÖÖN

Norton-Timanttikatkaisulaikat ovat laserhitsattuja ja sen takia turvallisia käyttää.

Turvallisen ja taloudellisen käytön taataksemme noudattakaa seuraavia suosituksia ennen käyttöä ja käytön aikana.

► ENNEN KÄYTTÖÄ

- Tarkista, että laikan reikät ja koneen kara ovat samansuuisia.
- Tarkista, että laipat ovat ehjät ja puhtaat.
- Tarkista, että laipat ovat samansuuiset.
- Tarkista, että laikassa oleva nuolen pyörimisuinta ja karan pyörimisuinta ovat samat.

► KÄYTTÖN AIKANA

- Käytä aina suojalaseja. Älä käytä konetta ilman laikansuojusta.
- Älä käytä suurta hiomapainetta. Jos hiomapaine ja leikkuvuus ovat liian suuria, kalkkuunopeus pienenee ja syntyy lämpöä, joka vahingoittaa laikkaa. Katkaisun aikana tee edestakaisia liikkeitä. Nosta välillä laikka jäähdyttääksiesi sitä.
- Katkaise suoraan.
- Jos laikka tukkeutuu tai menettää katkaisukykyään, se voidaan avata uudestaan katkaisemalla "hiovaa ainetta", esim. kalkkiviä.
- Jos irrotat laikan välillä, tarkista, että pyörimisuinta on aina sama. Pyörimisuintaan vaihto pienentää laikan kestökäää.
- Älä ylitä suurinta sallittua kierrosnopeutta.

iHUOM !

SUURIN SALLITTU KIERROSNOPEUS	DIAMETER	M/SEC	RPM
DIAMETER	M/SEC		
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
200	80	7.650	
230	80	6.650	
300	100	6.400	
350	100	5.500	
400	100	4.800	

i ATENCION !

VELOCIDADES MÁXIMAS DE ROTACION RECOMENDADAS	DIAMETER	M/S	GIRI/MIN
DIAMETER	M/SEC		
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
200	80	7.650	
230	80	6.650	
300	100	6.400	
350	100	5.500	
400	100	4.800	

ATTENZIONE !

VELOCIDADES MÁXIMAS DE ROTACION RECOMENDADAS	DIAMETER	M/S	GIRI/MIN
DIAMETER	M/SEC		
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
200	80	7.650	
230	80	6.650	
300	100	6.400	
350	100	5.500	
400	100	4.800	

ATENÇÃO !

VELOCIDADES MÁXIMAS DE ROTAÇÃO	DIÂMETER	MTS/SEG	RPM
DIÂMETER	M/SEC		
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
200	80	7.650	
230	80	6.650	
300	100	6.400	
350	100	5.500	
400	100	4.800	

FIGYELEM!

LEGNYAGYABB MEGENGEDETT FÜRDÜLTÉSI SEBESSÉG	ÁTMÉRŐ	KERÜLETI SEBESSÉG	RPM
MM	M/SEC		
105	80	15.300	
115	80	13.300	
125	80	12.250	
150	80	10.200	
180	80	8.500	
200	80	7.	