

Ultra®

Імпортёр/уповноважений представник на території України

ТОВ «Сіґма. Україна» ТМ «Ultra»

Україна, 61176, Харків, вул. Єнакіївська, 19/318

Виробник: Шанхай Даймонд Трейдинг ЛТД,

1602 Мингшен Бізнес плаза, 400 Каобао роад, 200233, Шанхай, Китай

Коронка алмазна по бетону

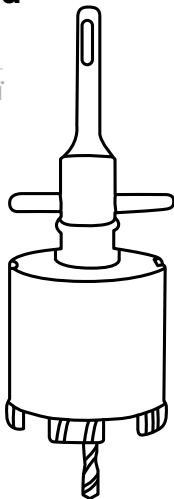
ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

артикули:

1510742

1510762

1510772



ШАНОВНИЙ ПОКУПЕЦЬ!

Ми дякуємо Вам за вибір виробу ТМ «Ultra». Перед використанням виробу обов'язково ознайомтеся з цією інструкцією. Недотримання правил експлуатації та техніки безпеки може призвести до порушення роботи виробу та завдати шкоди Вашому здоров'ю. У разі недотримання правил, викладених у цій інструкції, виріб може бути знятий з гарантійного обслуговування! Інструкція вважається невід'ємною частиною виробу та при перепродажі повинна залишатися з виробом. Виробник залишає за собою право вносити зміни до конструкції без додаткового узгодження та повідомлення.

1. ЗАГАЛЬНИЙ ОПИС

Коронка призначена для свердління якісних, геометрично точних інсталяційних отворів (стандартні розетки або розподільні коробки) в неармованому або слабоармованому бетоні (арматура діаметром до 20 мм), газобетоні, пінобетоні та цеглі без примусового охолодження водою за допомогою перфоратора.

Має сегментну турбовану ріжучу кромку, яка активно охолоджується в процесі роботи та не вимагає обов'язкової подачі води. Спеціальні компенсаційні отвори на корпусі, дозволяють погасити вібрацію, значно знижують рівень шуму під час роботи, сприяють швидкому охолодженню інструменту, а також використовуються для видалення шламу.

Центруюче свердло забезпечує точність свердління.

Алмазні сегменти кріпляться на коронку методом лазерного зварювання, завдяки чому, інструмент має тривалий термін експлуатації, із збереженням своїх ріжучих властивостей.

Може використовуватися при виконанні робіт з монтажу опалювального, кліматичного, сантехнічного, електричного обладнання і комунікацій

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Алмазне свердло	1 шт.
Хвостовик SDS-plus	1 шт.
Центрувальне твердосплавне свердло	1 шт.
Клин для видалення свердла з хвостовика	1 шт.

3. ЗАХОДИ З ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

- › Суворо дотримуйтеся вказівок з техніки безпеки застосовуваного Вами обладнання.
- › Перед початком виконання будь-яких робіт з електричними приводними машинами, витягніть штепсельну вилку з розетки або, відповідно, видаліть акумулятор.
- › Перед застосуванням проводьте візуальний контроль на відсутність можливих пошкоджень алмазного інструменту. Ніколи не використовуйте пошкоджений алмазний інструмент.
- › Пошкоджені, встановлені неналежним чином або не-

правильно застосовані алмазні інструменти при використанні можуть становити високу небезпеку!

- › Переконайтеся, що в місці свердління немає прихованої проводки та інших внутрішніх комунікацій.
- › Роботу виконуйте у захисних окулярах з бічним захистом, респіраторі, навушниках та рукавичках.
- › Під час проведення робіт можливий виліт уламків бетону та дрібних частинок.
- › Матеріал, що обробляється, повинен бути надійно закріплений.
- › Завжди використовуйте захисний кожух на вашому обладнанні! Робота без захисного кожуха та захисних пристроїв заборонена!
- › Не поміщайте руки в робочу зону інструменту і не торкайтеся свердла!
- › Центрувальне свердло та алмазний інструмент при роботі можуть сильно нагріватися. Не торкайтеся їх руками, поки вони не охолонули!
- › Під час роботи не допускаються вібрації чи удари.
- › Робоча подача має здійснюватися плавно, без ривків. Процес свердління повинен супроводжуватися невеликим похитуванням свердла від його вертикальної осі. Похитування на 1–5° забезпечить додатковий вихід шламу із зони свердління та запобігає заклинюванню в оброблюваному матеріалі.
- › Під час роботи алмазного інструменту не допускаються удари, різке збільшення глибини свердління.

- › У процесі свердління не допускайте перекоосу або заклинювання алмазного інструменту – це може призвести до його руйнування та є вкрай небезпечним!
- › Процес свердління повинен здійснюватися у режимі без удару! Невиконання цієї вимоги може призвести до руйнування свердла та є вкрай небезпечним!
- › Обов'язково виймайте центрувальне свердло після попереднього засвердлювання! Невиконання цієї вимоги може призвести до руйнування або пошкодження центрувального свердла або хвостовика.
- › Вплив надмірного навантаження в процесі роботи заборонено! Це може призвести до зниження ріжучої здатності свердла, його руйнування і є вкрай небезпечним!
- › Не допускайте перегріву свердла (характерна ознака – утворення рясного іскріння в зоні різання з подальшим виникненням кольорів мінливості як на алмазних сегментах, так і на корпусі свердла). Через кожні 2–3 хвилини роботи рекомендується виймати свердло з оброблюваного матеріалу для його охолодження протягом 20–30 секунд роботи обладнання на холостому ході. Дотримуйтесь рекомендованих режимів свердління.
- › Рекомендований діапазон частоти обертання алмазних свердел Ø 68–82 мм становить 900–1300 об/хв. Потужність обладнання має бути у діапазоні 0.8–1.5 кВт. Недотримання цієї вимоги може негативно вплинути на його працездатність!
- › Забороняється працювати бічною поверхнею алмазонуесучого шару.

- › Щоб уникнути пошкоджень при транспортуванні, слід знімати свердла та транспортувати їх окремо. Завжди слід забезпечувати акуратне транспортування та не допускати зовнішніх впливів на виріб.

4. РЕКОМЕНДАЦІЇ З ВИКОРИСТАННЯ

- › Переконайтеся, що придбаний алмазний інструмент призначений для обробки вибраного матеріалу. Зверніть увагу на вказівки щодо матеріалу, наведені на упаковці та в цій інструкції.
- › Зовнішній діаметр та посадковий отвір алмазного інструменту повинні відповідати характеристикам Вашого обладнання.

5. МОНТАЖ

- › Перед установкою коронки, перевірте її посадкову поверхню на наявність вибоїн, вм'ятин або інших пошкоджень, при необхідності, слід очистити від забруднень та пилу.
- › Очистіть посадкове місце центрального свердла, яке входить у комплект, від бруду та пилу, встановіть його в хвостовик.
- › Накрутіть алмазну коронку на перехідник до упору його торцевої частини у відповідну торцеву частину посадкової поверхні коронки за допомогою ключа. Невиконання цієї вимоги може спровокувати надмірне радіальне биття!

6. ЗАТОЧЕННЯ

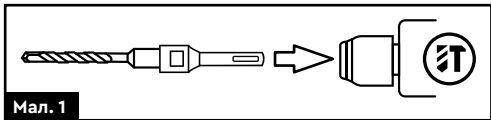
При зниженні ріжучої здатності свердла, слід заточити алмазні зерна на робочій поверхні сегментів. Для цього необхідно виконати кілька отворів на будь-якому абразивному матеріалі, наприклад, цегляній кладці.

Частота повторного заточування алмазного шару залежить від твердості та ступеня оброблюваності матеріалу.

7. ПОРЯДОК РОБОТИ

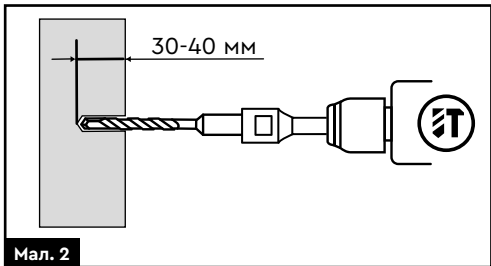
Обов'язково дотримуйтесь вказівок щодо застосування алмазної коронки та заходів безпеки.

1. Переконайтеся у можливості проведення робіт – відсутності прихованої проводки та інших внутрішніх комунікацій.
2. Попередньо нанесіть розмітку відповідно до технічного завдання та позначте центр отвору.
3. Закріпіть центрувальне свердло у хвостовику. Вставте хвостовик у патрон обладнання до характерного клацання (**мал. 1**).

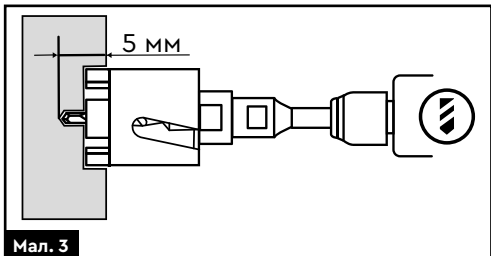


Мал. 1

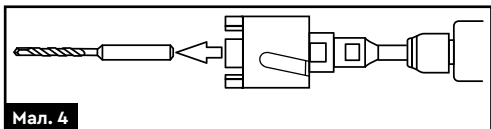
- У режимі ударного свердління, виконайте отвір на глибину не менше 30–40 мм у центрі плануємого отвору. Обов'язково переконайтесь у відсутності вібрацій, радіального биття, сторонніх шумів під час холостого ходу. У разі виявлення перерахованих вище відхилень, необхідно провести діагностику вашого обладнання **(мал. 2)**.

**Мал. 2**

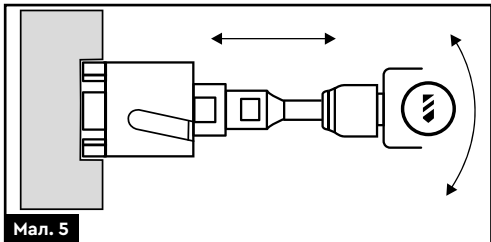
- Не виймаючи свердло з хвостовика, з'єднайте алмазну коронку і хвостовик шляхом накручування.
- Переключіть обладнання в режим безударного свердління.
- Виконайте засвердлювання в режимі безударного свердління, в центр отвору, виконаний раніше центрувальним свердлом, на глибину 5 мм. Центрувальне свердло виконує функцію напрямної осі обертання. **(мал. 3)**.



8. Після засвердлювання в матеріал на глибину 5 мм, зупиніть інструмент і витягніть центральне свердло з хвостовика (мал. 4).



9. Продовжуйте роботу по зробленому засвердлюванню до необхідної глибини. Працюйте в режимі безударного свердління, зворотно-поступальними рухами з невеликим похитуванням від вертикальної осі на 1–5°. Це забезпечить вихід шламу із зони свердління і запобігає заклинювання в оброблюваному матеріалі (мал. 5).



Мал. 5

10. Після досягнення необхідної глибини рекомендується, не зупиняючи інструмент, витягти алмазну коронку з отвору (для запобігання заклинювання алмазної коронки при падінні потужності та обертів), і лише після цього, зупинити.
11. Видалить kern із просвердленого отвору та очистіть отвір від пилу, залишків бетону, цегли.

Рекомендовані режими свердління

Діаметр алмазного свердла, мм	68–82
Частота обертання робочого валу, об/хв	900–1300
Потужність обладнання, кВт	0.8–1.5
Максимальна глибина свердління, мм	50
Лінійна швидкість, м/сек	3.0–5.5

8. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

Дата виготовлення вказана на упаковці товару.

Гарантійний термін складає 12 місяців від дня передачі товару споживачеві.

Термін придатності необмежений.

Зберігати при температурі від 10°C до 30°C, вологістю не більше 70%.

Всі питання, пропозиції і зауваження щодо інформації, наведеної в цій інструкції та ті, що стосуються роботи виробу, а саме експлуатації, технічного обслуговування, ремонту можна задати працівникам Сервісного центру в Україні:

Сервісний Центр у м. Харків

Телефони: +38 (099) 663 94 83

+38 (067) 740 91 02

+38 (066) 799 13 46 (Viber)

Ознайомитися з адресами Сервісних центрів в інших містах України, можна на сайті Уповноваженого представника в Україні: **sigma.ua/servis/**

Ознайомитись з правилами здачі виробу на гарантійне чи сервісне обслуговування можна на сайті за адресою: **sigma.ua/priem-izdeliy-servisnym-tsentrom/**

Перевірити статус ремонту виробу можна на сайті за адресою: **sigma.ua/servis/**

