DISTAR

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ФРЕЗ АЛМАЗНЫХ ТОРЦЕВЫХ ТИПА ФАТ-С (DFC-S) Ø 95 мм

для сухой и мокрой шлифовки

Ø 95 мм





УКРАЇНА

ВИЩА ПРОБА

EAC

UA

Фрези алмазні торцеві типу ФАТ-С (DFC-S)

Призначення: фреза алмазна торцева призначена для шліфування мозаїчних та бетонних підлог із застосуванням водяного охолодження.

Фрези алмазні торцеві типу ФАТ (DFC)-С Ø95мм відповідають вимогам безпеки Держспоживстандарту України та науково-технічного центру стандартизації, метрології та сертифікайції України і не входять до переліку продукції, що підлягає обов'язковій сертифікації в Україні, згідно наказу Держспоживстандарту України від 01.02.2005р. № 28.

Фрези алмазні торцеві типу ФАТ (DFC) -С Ø95мм відповідають вимогам безпеки та умовам Технічного Регламенту Митного Союзу ТР ТЗ 010 /2011 " Про безпеку машин та устаткування" (Стаття 5 , 6 ; Додаток № 1) і пройшли процедуру декларування відповідності ЕАС.

Допускається робота без застосування водяного охолодження, в таких умовах видалення пилу повинно проводитися за допомогою промислових пилососів. При цьому параметри напрацювання фрез можуть дещо відрізнятися (з пилососом ресурс вище, з водою ресурс нижче).

Фрези алмазні торцеві ФАТ-С (DFC-S) Ø 95 мм виготовляються комплектами з 6-ти штук в 3-х виконаннях - # 00, # 0, # 2. Виконання фрези характеризує розмір застосовуваного алмазного зерна, що впливає на шорсткість обробленої поверхні. Послідовність обробки поверхні фрезами - # 00 (груба шліфовка), # 0 (основна шліфування), № 2 (фінішна шліфування).

Перед початком роботи з мозаїчно- шліфувальною машиною необхідно перевірити:

- Цілісність ланцюга занулення машини , опір якої повинно бути не більше 0,1 Ом;
- Відсутність замикань на корпус (величина опору ізоляції електрообладнання відносно металевих неструмоведучих частин машини не менше 10,0 МОм;
- Справність заземлювального пристрою , до якого підключається машина;
- Справність ізоляції живильного кабелю (відповідність термінів повірки , відсутність пошкоджень) , придатність діелектричних рукавичок і чобіт ;
- Правильність підключення нульового захисного проводу переносного живильного кабелю до нуля живлячої пункту;
- Справність пристрої захисного октлюченія ;
- Затяжку різьбових з'єднань;
- Відсутність сторонніх предметів на оброблюваної поверхні бетону.

Приступати до роботи можна тільки після виконання вищевказаних вимог та усунення виявлених несправностей.

Забороняється:

- Натискання кнопки захисно- вимикального пристрою тривалістю (більше 3 секунд) ;
- Виробляти включення захисно- вимикального пристрою після спрацювання " захисту" захисного пристрою , не усунувши неполадки ;
- Допускати до роботи сторонніх осіб;
- Виробляти запуск двигуна , якщо машина перебуває в неробочому (похилому) положенні ;
- Працювати на машині зі знятим кожухом ;
- Нахиляти працюючу машину під час фрезерування (шліфування) ;
- Робота машини в разі ударів траверс про захисний кожух ;
- Усувати несправності , що не відключивши машину від мережі ;
- Працювати без діелектричних рукавичок , чобіт і навушників.

Рекомендації щодо застосування:

- Нахиливши машину і встановивши її на спеціальну підставку, перевірте:
  стан траверс на наявність тріщин , забоїн , деформації та інших механічних пошкоджень.
  стан амортизаторів (з'єднують траверси з водилами) . Амортизатори мають бути пружними і не мати залишкової деформації в ненавантаженому стані. Сила затягування різьбових з'єднань кріплення траверс з водилами через амортизатори повинна бути рівномірною в усіх точках кріплення ;
- Встановіть фрези в посадочне місце траверс і закріпіть за допомогою пружинних кілець.
  Штуцер крана машини для води підключіть до водопровідної мережі;
  Перевірте відповідність напруги мережі робочій напрузі електроустаткування машини;
- Підключіть машину до захисно відключає пристроїв , захисно відключає пристрій - до електро мережі;
- Переміщення машини виробляєте вручну , плавно , без ривків по оброблюваної поверхні з одночасною
- подачею води через шланг , приєднаний до крана машини.
- Не допускайте попадання в зону роботи фрези металевої арматури або ін сторонніх предметів.
  У випадку раптового виникнення шуму , вібрації , ударів вимкнути машину , відключити електроживлення
- Після повної зупинки траверс нахилити машину до упору в підлогу і перевірте стан фрез і описаних вище вузлів машини. У разі виявлення неполадок машини або фрез , робота з фрезерування повинна бути продовжена
- Встановлювати заново фрези методом провороту навколо своєї осі на 120 градусів через кожні 150-200 кв.м для уникнення нерівномірного зносу сегментів .
- Оптимальна величина знімання за 1 раз (прохід) повинна становити 0,2-1,0 мм. Збільшення величини знімання за 1 раз (прохід) неминуче призведе до втрати ресурсу комплекту фрез.

- **УВАГА! Підлоги з великим перепадом по висоті можуть привести до передчасного зносу або відриву сегментів на фрезах!** Рекомендується використовувати фрези за номерами в порядку черговості:
- # 00 - первинна (груба) шліфування. Для усунення найбільших нерівностей і перепадів після заливки бетону;
- # 0 - основна шліфування. Для точного вирівнювання та зменшення задирів на поверхні;
- # 2 - фінішна шліфування. Для підготовки поверхні до полірування.
- Запуск машини, яка оснащена привантажувачем слід проводити на обробленої поверхні. Для цього необхідно машиною без пригрузів обробити майданчик розміром 1,5 х1 , 5 м., Після чого на непрацюючу машину встановити привантаження , закріпити їх і продовжувати шліфування з переміщенням на необроблений підлогу.
- **УВАГА ! Не допускайте великого перепаду (сходинки) між обробленої майданчиком і необробленим підлогою!**
- Необхідно враховувати, що при шліфовці свіжого бетону (до 7 днів після заливання), ресурс фрез може бути значно нижчим. Див. таблицю

Максимальна висота знімання за один прохід, мм

Наименування	Матеріал, що обробляється											
	Бетон неармований						Мармурово-мозаічна підлога					
	1-7 дня заливки			більше 7 днів заливки			1-7 дня заливки			більше 7 днів заливки		
	зняття до 1,5 мм	зняття 1,5-2,5 мм	зняття свыше 2,5 мм	зняття до 1,0 мм	зняття 1,0-2,0 мм	зняття 2,0-4,0 мм	зняття до 1,0 мм	зняття 1,0-2,0 мм	зняття 2,0-4,0 мм	зняття до 0,5 мм	зняття 0,5-1,5 мм	зняття 1,5-3,0 мм
ФАТ-С (DFC-S) #00	XXX	XX	X	XXX	XX	X	XXX	XX	X	XXX	XX	X
ФАТ-С (DFC-S) #0				XXX	X					XXX	X	
ФАТ-С (DFC-S) #2				XXX						XXX		

[ ] не застосовуються [X] застосовуються рідко [XX] застосовуються [XXX] оптимальне застосування

Процент міцності бетону в залежності від умов тужавіння

Строк тужавіння бетону, діб	Середня температура бетону, С°					
	-3 С°	0 С°	5 С°	10 С°	20 С°	30 С°
1	3%	5%	9%	12%	23%	35%
2	6%	12%	19%	25%	40%	55%
3	8%	18%	27%	37%	50%	65%
5	12%	28%	38%	50%	65%	80%
7	15%	35%	48%	58%	75%	90%
14	20%	50%	62%	72%	90%	100%
28	25%	65%	77%	85%	100%	

Гарантійні зобов'язання

Претензія з якості придбаного алмазного інструменту приймається на підставі заповненого акта-рекламації встановленої форми і наявності рекламаційного виробу.

Розгляд претензії проводиться:

а) коли не були порушені рекомендації заводу-виготовлювача з експлуатації інструмента.

б) якщо знос алмазоносного шару складає не більше 1/3 його початкової висоти.

Підприємство-виробник не несе гарантійних зобов'язань по працездатності інструменту, якщо покупець самостійно змінив його конструкцію (розточування посадкового отвору, свердління додаткових отворів для кріплення, тощо).