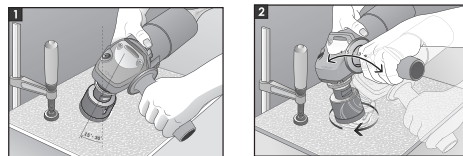


торцевого биений, посторонних шумов во время холостого хода.
2. Начинайте сверление под углом (рис.1), а затем переведите УШМ в вертикальное положение, Делайте небольшие круговые движения на протяжении всего времени сверления (рис.2).



3. Для меньшего износа коронки можно использовать охлаждающую жидкость.



Алмазная коронка по плитке и камню

Ø6mm - Ø100mm

Инструкция по эксплуатации

Инструкция по эксплуатации алмазных коронок KEOS PROFESSIONAL Vacuum brazed

Коронки алмазные серии KEOS Professional изготовлены по технологии вакуумного спекания и предназначены для выполнения отверстий в керамической плитке, керамограните, граните, мраморе и других видах камня. Корончатые сверла KEOS могут поставляться с хвостовиком M14 для использования на УШМ и с шестигранным хвостовиком для использования на сетевых и аккумуляторных дрелях. Алмазные сверла с посадкой M14 предназначены для работы до 12000 об/мин, с шестигранным хвостовиком до 2500 об/мин.

Основные правила техники безопасности:

1. Перед началом использования алмазной коронки внимательно прочитайте настоящую инструкцию.
2. При работе используйте спецодежду, защитную обувь, наушники, респиратор, перчатки, защитные очки или маску.
3. Соблюдайте указания по технике безопасности для электрооборудования и алмазного инструмента. Работа без защитных устройств оборудования запрещена.
4. Материал для сверления должен быть неподвижен и надежно

зафиксирован.

5. Не работать во взрывоопасной среде. При работе всегда руководствоваться здравым смыслом.

Подготовка к работе:

1. Перед началом работ проверьте коронку и инструмент на наличие дефектов и неисправностей. При обнаружении обратитесь к производителю.
2. Снятие, установка и замена коронки производятся только на отключенном от питания инструменте.
3. Перед установкой коронки проверьте посадочное крепление. Оно должно подходить к Вашему инструменту. При необходимости очистите от загрязнения и пыли.
4. Установите коронку на оборудование. Зафиксируйте её при помощи ключей и убедитесь в отсутствии люфтов. Наличие люфта шпиндельного узла оборудования может привести к разрушению обрабатываемого материала, инструмента или же травмам.

Сверление

1. Включите инструмент и проверьте работу без нагрузки - минимум 10 секунд. Удостоверьтесь в отсутствии вибраций, радиального и