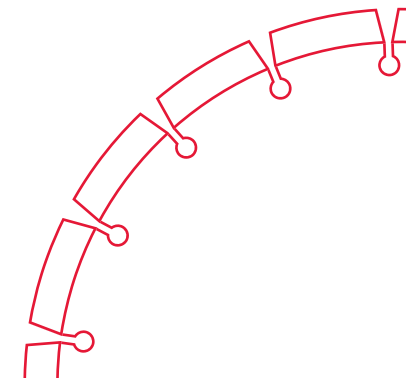




ПРОФИ

Круги алмазные отрезные

Ø 300–500 мм



Рекомендуемый диаметр фланцев, глубина резания

Артикул	Диаметр круга, мм	Минимальный диаметр фланцев, мм	Максимальная глубина резания, мм	Рекомендуемая глубина резания за один проход, мм
Бетон				
36665-300	300	100	100	30
36665-350	350	100	120	30
36665-400	400	130	140	35
36665-450	450	130	160	35
36665-500	500	160	170	40
Асфальт				
36667-300	300	100	100	30
36667-350	350	100	120	30
36667-400	400	130	140	35
36667-450	450	130	160	35
36667-500	500	160	170	40

www.zubr.ru

www.zubr.ru

Назначение

Алмазные отрезные круги предназначены для резки строительных материалов (бетона, кирпича, асфальта и др.) на швонарезчиках, бензорезах и другом оборудовании без применения охлаждения.

Круги изготавливаются методом лазерной сварки алмазных сегментов с корпусом.

Корпуса алмазных кругов изготавливаются из прочной легированной стали, способной выдержать значительную механическую нагрузку и высокую температуру.

Типоразмер и обрабатываемые материалы указаны на корпусе круга.

Рекомендации по применению

- Убедитесь, что приобретенный Вами круг предназначен для обработки выбранного материала, его наружный диаметр и посадочное отверстие соответствуют характеристикам используемого оборудования;
- Перед началом работы убедитесь в отсутствии перекосов корпуса круга;
- Перед закреплением круга проверьте его посадочную поверхность на наличие забоин, вмятин или других механических повреждений, при необходимости очистите от загрязнений;
- Проверьте люфт на посадочном валу оборудования. Он не должен превышать 0,2 мм;
- Убедитесь в отсутствии забоин, вмятин и других дефектов на опорном фланце оборудования;
- Биение опорного фланца может привести к снижению работоспособности инструмента или его разрушению;

www.zubr.ru

- Важно! Диаметр опорного и прижимного фланца должен быть одинаковым!**

- Надежно закрепите круг, учитывая направление его вращения (указано стрелкой на корпусе). Перед началом работы проверьте круг на холостом ходу с допустимой рабочей скоростью в течение 15–20 секунд;
- Во время работы круга не допускаются вибрации, удары, резкое увеличение глубины резания. Рабочая подача круга (заготовки) должна осуществляться поступательно, без рывков и применения излишней дополнительной нагрузки;
- В процессе работы не допускайте перекашивания или заклинивания круга;
- По окончании работы, не прекращая вращения круга, освободите его из обрабатываемого материала. Не допускайте заклинивания круга в обрабатываемом материале во избежание его деформации и переломов корпуса;
- При снижении режущей способности круга (зашлифовке режущих кромок алмазов) необходимо вскрыть алмазные зерна на рабочей поверхности, выполнив серию резов по любому абразивному материалу, например, песчанику или силикатному кирпичу;
- Для увеличения ресурса работы круга максимальную глубину резания рекомендуется достигать за несколько проходов;
- Если диаметр посадочного отверстия круга не совпадает с диаметром вала привода, необходимо использовать переходное кольцо (входит в комплект поставки);
- Рекомендуемая линейная скорость при работе с алмазными отрезными кругами 40–60 м/с (в зависимости от обрабатываемого материала);
- Максимально допустимая рабочая линейная скорость 80 м/с (в зависимости от обрабатываемого материала);

- Внимание! Возможно использование алмазных отрезных кругов с применением охлаждающей жидкости. При этом увеличится производительность (скорость резания) и срок службы алмазного отрезного круга;**
- Важно! При работе с охлаждением используйте жидкость непрерывно в течение всего времени работы. Не допускайте резкого перепада температуры!**

Круги для резки асфальта (и прочего высокоабразивного материала) имеют специальные сегменты скошенной формы для защиты корпуса круга от преждевременного изнашивания и обеспечивают лучший отвод шлама;

- Осторожно! При работе круг может сильно нагреваться. Избегайте прикосновения к кругу пока он не остыл. Выполняйте работы по замене или снятию круга, убедившись, что круг полностью остыл.**

Требования безопасности

- При работе руководствуйтесь информацией по эксплуатации инструмента и используемого электрооборудования;
- Работа алмазным инструментом должна выполняться на оборудовании, отвечающем требованиям Технических регламентов Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- Обрабатываемый материал должен быть надежно закреплен;
- Работа без защитного кожуха запрещается;

www.zubr.ru

www.zubr.ru