



GERMANS BOADA S.A.
Pol. Can Rodes, Avda. Olímpiques 69-91
P.O. BOX 14
08191 RUBI (Barcelona) SPAIN
Tel: 34 936 80 65 00
Fax: 34 936 80 65 01
E-mail: gboada@rubi.com

GERMANS BOADA S.A.
MADRID
Merla Corte, 2 edif. B, baja 7
28529 Rivas Vaciamadrid
(SPAIN)
Tel: 34 914 99 48 43
Fax: 34 914 99 48 75
E-mail: gboada.madrid@rubi.com

GERMANS BOADA S.A.
SANTA OLIVA
Rambla de Calleses, 24-26
43750 Santa Oliva
(Tarragona)
(SPAIN)
Tel: 34 937 34 90 50
E-mail: gboada@rubi.com

LUSARUBI Ltd.
EN 1-5 Marques de Cangejo
Apartado 66
3050-901 MEALHADA
PORTUGAL
Tel: 351 231 947 550
Fax: 351 231 947 551
E-mail: lusarubi@rubi.com

RUBI ITALIA S.p.A.
Via San Simone, 10
41044 SASSUOLO (MO)
ITALIA
Tel: 39 0 536 81 39 86
Fax: 39 0 536 81 39 87
E-mail: rubitalia@rubi.com

RUBI FRANCE S.A.R.L.
Immeuble Oslo
19 Avenue de Navarre
91953 LES LAUS
FRANCE
Tel: 33 1 69 18 17 85
Fax: 33 1 69 18 17 89
E-mail: rubifrance@rubi.com

RUBI TOOLS USA Inc.
9900 NW 21st Street
MIAMI, FL 33172
USA
Tel: 1 305 715 9892
Fax: 1 305 715 9898
E-mail: rubitools.usa@rubi.com

RUBI DEUTSCHLAND GmbH
Südstraße 2
30916 Isernhagen-Kirchhorst
DEUTSCHLAND
Tel: 49 (0) 5136 97 6180
Fax: 49 (0) 5136 97 6140
E-mail: rubideutschland@rubi.com

RUBI NEDERLAND BV.
Charles Potting 1-4
4827 HG BREDA
NEDERLAND
Tel: 31 (0) 76 57 39 200
Fax: 31 (0) 76 57 39 190
E-mail: rubinederland@rubi.com

RUBI UK LTD.
Unit E3, Thames View Business Centre
Barnes Way
RANHAM (ESSEX)
RM13 8BT - UNITED KINGDOM
Phone 44 (0) 1708 535809
Fax 44 (0) 1708 535813
E-mail: rubiuk@rubi.com

SUZHOU RUBI TECHNOLOGIES Co., Ltd.
苏州瑞比机电科技有限公司
江苏省苏州市相城区相城大道118-100 号
RUBI(中国) 215011
电话: 86 (0) 512 6662 6100
传真: 86 (0) 512 6662 6101
E-mail: rubistechnologies@rubi.com

RUBI POLSKA Sp. z o.o.
Wilkowy Business Park
Budynek E, 2 piętro
ul.Łódzka 26
02-135 Warszawa, Polska
Tel: +48 22 575 71 10
Fax: +48 22 575 74 11
E-mail: rubipolska@rubi.com

Ref. 25039

**BASIC
LINE**

RUBI

DIAMANT DISC

Instrucciones de utilización de los discos de diamante

- La velocidad de giro (RPM) de la máquina utilizada, en función del \varnothing exterior del disco, deberá ser siempre inferior a:

RPM	10800	9900	8300	6900	6200	5500	5400	4900	4100	3550	3100	2750
\varnothing ext.(mm)	115	125	150	180	200	225	230	250	300	350	400	450

- Correspondiente a una velocidad periférica máxima de 65 m/seg, superar dicha velocidad puede suponer riesgo accidental de desprendimiento de la banda diamantada.
- El disco debe ser el adecuado al material que se pretende cortar; para ello consulte la aplicación indicada en la etiqueta del disco (A).
- Precauciones de montaje:
 - El sentido de giro del disco debe ser el indicado por la flecha impresa en el mismo (B).
 - El acoplamiento entre el eje y el disco debe ser correcto, en la parte inferior de la etiqueta del disco se indica el \varnothing int. del mismo (C).
 - El "alabeo" y el "salto" del disco pueden producir roturas en el mismo y, sin duda, un desgaste prematuro.
No utilizar pletinas de sujeción del disco dañadas o defectuosas (D).
- Utilizar solamente máquinas con la adecuada protección del disco, en prevención de posibles accidentes (E).
- Trabajar siempre con gafas protectoras y cumplir las normativas nacionales de seguridad.
- Durante el trabajo:
 - Evitar oscilaciones y movimientos laterales de la máquina o la pieza a cortar (F). La velocidad de avance del corte no debe ser excesiva (50 cm /min. como máx.).
Cuando se utilicen discos de corte seco, se recomienda interrumpir el corte cada 10 cm para evitar la fatiga del disco y de la máquina. Cuando se observe que el disco corta menos, reavivelo con el bloque DIAMANT RUBI.
 - Cualquier golpe en el disco puede provocar roturas, por lo que deberán evitarse caídas durante su manipulación, así como durante su utilización deberá evitarse el inicio brusco del corte, o cambios repentinos de velocidad de avance (G).

El incumplimiento de estas normas, exime a Germans Boada, S.A. de cualquier responsabilidad.

Instructions for use diamond blades

- The rotation speed (RPM) of the machine used, in accordance with the outside diameter of the blade, must always be less than:

RPM	10800	9900	8300	6900	6200	5500	5400	4900	4100	3550	3100	2750
\varnothing ext.(mm)	115	125	150	180	200	225	230	250	300	350	400	450

- Corresponding to a maximum rim speed of 65 m/sec. to exceed this speed may accidentally cause the detachment of the diamond band.
- The blade must be appropriate to the material to cut. See the application on the blade label (A).
- Precautions to be taken when mounting:
 - The rotation direction of the blade must be the one indicated by the arrow printed on it (B).
 - Coupling between the axle and the blade must be correct, the inside diameter of the blade is indicated at the lower part of the label (C).
 - "Buckling" or "jerking" of the blade could cause breaks on it and, without doubt, premature wear.
Do not use defective or damaged subjection plates to hold blade (D).
- Use only machines with adequate blade protection in order to prevent possible accidents (E).
- Always work with protective glasses and fulfil the national normative of safety.
- While working:
 - Avoid oscillations or lateral movements of the machine or of the piece to be cut (F). The cutting forward speed should not be too high (Max. 50 cm /min.).
When using dry cutting blades it is recommended to stop temporarily cutting every 10 cm so as to avoid blade and machine fatigue.
When noticing that the blade is cutting less, shape it with the DIAMOND RUBI block.
 - Blows on the blade could cause breaks. For this reason care should be taken against dropping or falling during handling, as well as to avoid abrupt starting of the cutting operation or sudden forward speed changes (G).

Non-compliance with the above standards releases Germans Boada, S.A. from any responsibility..

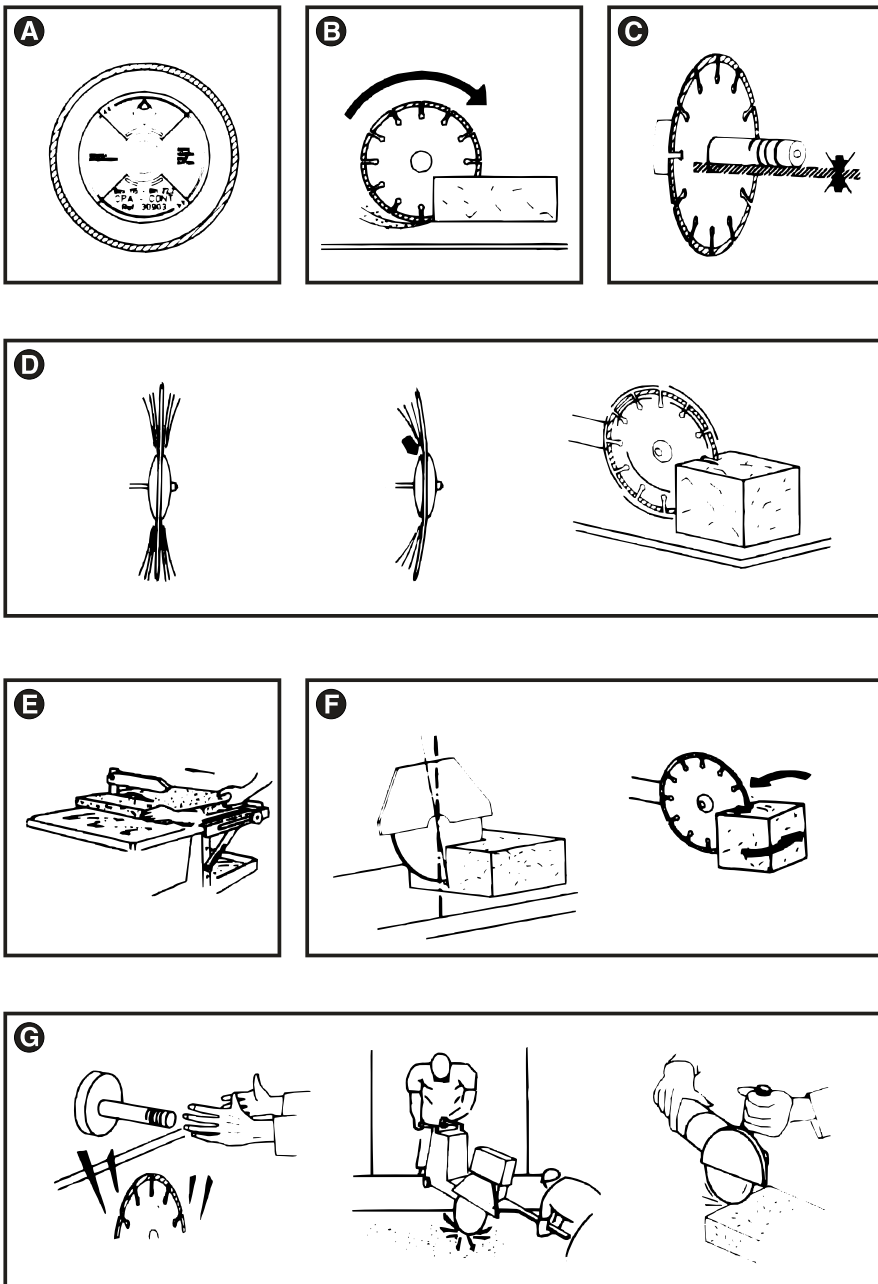
Mode d'emploi des disques de diamant

- La vitesse de rotation (TPM) de la machine utilisée, en fonction du \varnothing extérieur du disque, devra être toujours inférieur à:

RPM	10800	9900	8300	6900	6200	5500	5400	4900	4100	3550	3100	2750
\varnothing ext.(mm)	115	125	150	180	200	225	230	250	300	350	400	450

- Ce qui correspond à une vitesse périphérique maximum de 65 m/s; dépasser cette vitesse peut entraîner le risque par accident du détachement de la bande diamantée.
- Le disque doit être l'approprié pour le matériel à couper; pour cela, consultez l'application indiquée sur l'étiquette du disque (A).
- Précautions de montage:
 - Le sens de rotation du disque doit être celui indiqué par la flèche dessinée sur le disque (B).
 - L'assemblage entre l'axe et le disque doit être correcte, le \varnothing intérieur du disque (C) étant indiqué sur la partie inférieure de celui-ci.
 - Le gauchissement et le bondissement du disque peuvent entraîner des cassures de celui-ci et certainement une usure prématurée.
N'utilisez pas des semelles de serrage du disque endommagées ou défectueuses(D).
- Afin d'éviter des accidents, utilisez uniquement des machines avec le disque convenablement protégé (E).
- Travaillez toujours avec des lunettes de protection et respectez les réglementations nationales de sécurité.
- Pendant le travail:
 - Eviter les oscillations et les mouvements latéraux de la machine ou de la pièce à couper (F). La vitesse de progression de la coupe ne doit pas être excessive (50 cm /min. maximum).
En cas d'utilisation de disques de coupe à sec, il est conseillé d'arrêter la coupe tous les 10 cm pour éviter la fatigue du disque et de la machine. Lorsque vous observerez que l'effet découpant du disque diminue, ravivez-le avec le bloc DIAMANT RUBI.
 - Les coups sur le disque peuvent entraîner des cassures: il faut donc éviter de le faire tomber pendant sa manipulation et, pendant son utilisation, les commencements brusques de découpages ou les changements soudains de vitesse de progression (G).

L'inaccomplissement de ces normes libère Germans Boada, S.A. de toute responsabilité.



Instruções de utilização dos discos de diamante

1. A velocidade de rotação (RPM) da máquina utilizada, em função do Ø ext. do disco, deverá ser sempre inferior a:
- | RPM | 10800 | 9900 | 8300 | 6900 | 6200 | 5500 | 5400 | 4900 | 4100 | 3550 | 3100 | 2750 |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Ø ext.(mm) | 115 | 125 | 150 | 180 | 200 | 225 | 230 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
- Correspondente a uma velocidade periférica máxima de 65 m/sec. Superar esta velocidade pode pôr em risco accidental de desprendimento da banda diamantada.
2. O disco deve ser o adequado ao material que se pretende cortar. Para isso, consulte a aplicação indicada na etiqueta do disco (A).
3. Precauções na montagem:
- 3.1. O sentido de rotação do disco deve ser o indicado pela seta impressa no mesmo (B).
 - 3.2. O acoplamento entre o eixo e o disco deve ser correcto.
 - 3.3. Na parte inferior da etiqueta do disco, indica-se o Ø int. do mesmo(C).
 - 3.4. O "empeno" e o "salto" do disco podem produzir roturas no mesmo e, sem dúvida, um desgaste prematuro. Não utilizar pletinas de sujeição do disco danificadas o defeituosas (D).
4. Utilizar sómente máquinas com a adequada protecção do disco, como prevenção de possíveis acidentes (E).
- Trabalhar sempre com óculos protectores e cumprir as normativas nacionais de securidade.
5. Durante o trabalho:
- 5.1. Evitar oscilações e movimentos laterais da máquina ou da peça a cortar (F). A velocidade de avanço de corte não deve ser excessiva (50 cm /min. como máximo).
 - Quando se utilizam discos de corte a seco, recomenda-se interromper o corte cada 10 cm para evitar la fadiga do disco e da máquina.
 - Quando observar que o disco corta menos, afio-o com o bloco DIAMANT RUBI.
 - 5.2. Qualquer golpe no disco pode provocar roturas, pelo que deverá evitar-se quedas durante a sua manipulação, assim como durante a sua utilização deverá evitarse o começo brusco do corte, ou mudanças repentinas de velocidade de avanço (G).
- O incumprimento destas normas, exclui a Germans Boada, S.A. de qualquer responsabilidade.

Istruzioni per l'uso dei dischi di diamante

1. La velocità di rotazione (giri/minuto) della macchina utilizzata, in funzione del diametro esterno del disco, dovrà essere sempre inferiore a:
- | RPM | 10800 | 9900 | 8300 | 6900 | 6200 | 5500 | 5400 | 4900 | 4100 | 3550 | 3100 | 2750 |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Ø ext.(mm) | 115 | 125 | 150 | 180 | 200 | 225 | 230 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
- Corrpondente ad una velocità periferica massima di 65 m/s. Superare detta velocità può comportare il rischio di un distacco fortuito della parte diamantata.
2. Utilizzare sempre un disco adeguato al materiale che si vuole tagliare. A tal fine, consultare sull'etichetta del disco (A) le applicazioni per cui questo è indicato.
3. Precauzioni per il montaggio:
- 3.1. Il senso di rotazione del disco deve essere quello indicato dalla freccia stampata sullo stesso (B).
 - 3.2. L'accoppiamento tra l'asse e il disco deve essere corretto. Nella parte inferiore dell'etichetta del disco viene indicato il diametro interno dello stesso (C).
 - 3.3. La "flessione" e il "salto" del disco ne possono provocare la rottura e, sicuramente, un'usura prematura. Non utilizzare piastrine di sostegno del disco danneggiate o difettose (D).
4. Per prevenire eventuali incidenti, utilizzare esclusivamente macchine con l'adeguata protezione del disco (E).
- Lavorare sempre con occhiali di protezione e rispettare le norme nazionali di sicurezza.
5. Durante il lavoro:
- 5.1. Evitare oscillazioni e movimenti laterali della macchina o del pezzo da tagliare (F). La velocità di avanzamento del taglio non deve essere eccessiva (Massimo. 50 cm /min.).
 - Quando si utilizzano dischi di taglio a secco, si consiglia d'interrompere l'operazione di taglio ogni 10 cm per evitare l'affaticamento del disco e della macchina. Quando si osservi che il disco taglia meno, ravviarlo col blocco DIAMAND RUBI.
 - 5.2. Qualsiasi colpo sul disco può provocare rotture. Si dovranno pertanto evitare cadute e, nell'uso, il brusco inizio dell'operazione di taglio o cambi repentini della velocità d'avanzamento (G).

Il mancato rispetto di queste norme, esime la Germans Boada, S.A. da qualsiasi responsabilità.

Gebruiksaanwijzing fuer diamantschleiben

1. Die Drehzahl (U.p.m.) der betriebenen Maschine muss, im Verhaeltnis zum Aussendurchmesser der Scheibe, jeweils geringer sein als:
- | RPM | 10800 | 9900 | 8300 | 6900 | 6200 | 5500 | 5400 | 4900 | 4100 | 3550 | 3100 | 2750 |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Ø ext.(mm) | 115 | 125 | 150 | 180 | 200 | 225 | 230 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
- Entsprechend einer maximalen Umfangsgeschwindigkeit von 65 m/s., wuerde ein Ueberschreiten der oben erwaehnten Geschwindigkeit das Risiko einer Ablossung der Diamantscheibe zur Folge haben.
2. Die Scheibe muss fuer das zum Schneiden vorgesehene Material geeignet sein; hierfuer lesen Sie die Anwendungsanweisung auf dem Etikett der Scheibe (A) nach.
3. Montagevorkehrungen:
- 3.1. Die Umhrehungsrichtung der Scheibe muss jeweils der des auf derselben aufgedruckten Pfeiles entsprechen (B).
 - 3.2. Die Kopplung zwischen Achse und Scheibe muss korrekt sein; auf dem unteren Teil des Etiketts der Scheibe ist der entsprechende Innendurchmesser angegeben (C).
 - 3.3. Das "Schwanken" oder "Springen" der Scheibe kann zu Bruechen und, zweifellos, zu einer fruehzeitigen Abnutzung der Scheibe fuehren. Beschädigte oder defekte Befestigungsplatten der Scheibe duerfen nicht verwendet werden (D).
4. Benutzen Sie nur Maschinen mit geeignetem Schutz fuer die Scheibe, um allfaellige Unfaelle zu vermeiden (E).
- Arbeiten Sie immer mit Schutzbrillen und die nationale Sicherheitsmassnahmen einhalten.
5. Waehrend der Arbeit:
- 5.1. Vermeiden Sie Schwankungen und seitliche Bewegungen der Maschine oder des Schnittfels (F).
 - Die Vorschubgeschwindigkeit des Schnitts darf nicht uebertrieben sein (hoechstens 50 cm /min.).
 - Bei Benetzung von Galschnittscheiben wird empfohlen, den Schneidevorgang nach jeweils 10 cm zu unterbrechen, um eine Ermuedung der Scheibe und der Maschine zu vermeiden. Sollten Sie bemerken, dass eine Scheibe weniger gut schneidet, schleifen Sie sie mit dem DIAMANT RUBI-Block.
 - 5.2. Jeder Schlag auf die Scheibe kann zu Bruechen fuehren; deshalb sollen Sie stets waehrend der Handhabung, sowie ein abrupter Schneidebeginn bei der Verwendung, oder ploetzliche Vorschubgeschwindigkeits-Aenderungen vermeiden werden (G).
- Das Nichteinhalten dieser Normen enthebt Germans Boada, S.A. jeglicher Verantwortung.

Gebruiksaanwijzingen van de Diamantschijven

1. Het toerental (TPM) van de gebruikte machine moet in verhouding met de buitenste Ø van de schijf altijd lager zijn dan:
- | RPM | 10800 | 9900 | 8300 | 6900 | 6200 | 5500 | 5400 | 4900 | 4100 | 3550 | 3100 | 2750 |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Ø ext.(mm) | 115 | 125 | 150 | 180 | 200 | 225 | 230 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
- Met betrekking tot de maximale omtreksnelheid van 65 m/sec. kan een hogere dan deze snelheid onvoorzien risico op het losraken van de diamantband inhouden.
2. De schijf moet geschikt zijn voor het materiaal dat men ermee wil gaan snijden; raadpleeg daarvoor de op het etiket van de schijf aangegeven toepassing (A).
3. Voorzorgsmaatregelen bij montage:
- 3.1. De draairichting van de schijf moet de richting zijn die door de in de schijf afgedrukte pijl aangegeven wordt (B).
 - 3.2. De verbinding tussen as en schijf moet correct zijn, op het onderste gedeelte van het etiket van de schijf wordt de binnenste Ø van de schijf aangegeven (C).
 - 3.3. De "kromming" en de "sprong" van de schijf kunnen breuken veroorzaken en daarmee ongetwijfeld een vroegtijdige slijtage.
 - Geen beschadigde of kapotte koppelingen gebruiken (D).
4. Ter voorkoming van mogelijke ongelukken slechts machines gebruiken die de juiste schijfbescherming bezitten (E).
- Altijd met veiligheidsbril werken en de nationale veiligheidsnormen navolgen.
5. Tijdens het werk:
- 5.1. Schommelingen en zijbewegingen van de machine of van het te snijden stuk voorkomen (F).
 - De slijpsnelheid mag niet overdroven hoog zijn (maximaal 50 cm /min).
 - Wanneer er droge slijpschijven gebruikt worden, wordt aanbevolen om het snijden iedere 10 cm te onderbreken om moehied van de schijf van de machine te voorkomen. Wanneer u bemerkt dat de schijf minder snijdt, slijp hem dan met ROBIJNDIAMANT.
 - 5.2. Elke schok of stoot van de schijf kan breuken veroorzaken; daarom moet tijdens de bewerking worden voorkomen dat de schijf valt en moet tijdens het gebruik een bruske start van het snijden of plotselinge wijzigingen van de snelheid worden voorkomen(G).

Het niet nakomen van deze regels, stelt Germans Boada, S.A. vrij van iedere verantwoordelijkheid.

Instrukcja użytkowania tarcz diamentowych

1. Prędkość obrotowa (RPM - obroty na minutę) stosowanej maszyny, w zależności od Ø zewnętrznej tarczy, powinna być zawsze mniejsza niż:
- | RPM | 10800 | 9900 | 8300 | 6900 | 6200 | 5500 | 5400 | 4900 | 4100 | 3550 | 3100 | 2750 |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Ø ext.(mm) | 115 | 125 | 150 | 180 | 200 | 225 | 230 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
- Maksymalna prędkość obwodowa powinna wynosić 65/sec., przekroczenie danej prędkości może grozić oderwaniem się diamentowego obwodu.
2. Tarcza powinna być odpowiednio przystosowana do ciętego materiału; w tym celu należy się dostosować do przeznaczenia wskazanego na etykiecie tarczy (A).
3. Środki ostrożności, jakie należy zachować przy montażu:
- 3.1. Kierunek obrotu tarczy powinien odpowiadać kierunkowi zamieszczonej na tarczy strzałki (B).
 - 3.2. Połączenie między osią a tarczą powinno być właściwe, w dolnej części etykiety tarczy wskazana jest jej wewn. (C).
 - 3.3. "Zachlania" oraz "przeskok" tarczy mogą spowodować w niej pęknięcia, a także przedwczesną jej zużycie.
 - Nie stosować uszkodzonych ani wadliwych elementów dociskowych tarczy.
 - 4. Używać wyłącznie maszyny odpowiednio zabezpieczających tarczę, aby uniknąć wypadków (E).
 - Należy zawsze pracować w okularach ochronnych oraz spełniać krajowe wymogi dotyczące bezpieczeństwa.
 - 5. Podczas pracy:
 - 5.1. Unikać wahań oraz ruchów bocznych maszyny i ciętego materiału (F).
 - Prędkość posuwu cięcia nie powinna być nadmierna (najwyżej 50 cm /min.).
 - Przy stosowaniu tarczy do cięcia na sucho, zaleca się przerywanie cięcia co 10 cm, by uniknąć przegrzania się tarczy i maszyny. Jeśli stwierdzone zostanie zmniejszone przecinanie tarczy, należy ją ostrzyć płytą DIAMANT RUBI.
 - 5.2. Uderzenia w tarczę mogą spowodować pęknięcia, przez co podczas jej użytkowania należy chronić tarczę przed upadkiem, a także przy jej stosowaniu należy unikać raptownego rozpoczynania cięcia, lub nagłych zmian prędkości posuwu (G).

Nie dostosowanie się do niniejszych norm, zwalnia Germans Boada, S.A., z wszelkiej odpowiedzialności.

Instruccions per a la utilització dels discos de diamant

1. La velocitat de gir (RPM) de la màquina utilitzada, en funció del Ø ext. del disc, haurà de ser sempre inferior a:
- | RPM | 10800 | 9900 | 8300 | 6900 | 6200 | 5500 | 5400 | 4900 | 4100 | 3550 | 3100 | 2750 |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Ø ext.(mm) | 115 | 125 | 150 | 180 | 200 | 225 | 230 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
- Com que correspon a una velocitat perifèrica màxima de 65 m/s., superar aquesta velocitat pot suposar el risc accidental de desprendiment de la banda diamantada.
2. El disc ha de ser l'adequat per al material que es pretén tallar; per a això consulteu l'aplicació indicada en l'etiqueta del disc (A).
3. Precaucions de muntatge:
- 3.1. El sentit de gir del disc és el que indica la fletxa que hi trobareu impresa (B).
 - 3.2. L'acoblament entre l'eix i el disc ha de ser correcte; en la part inferior de l'etiqueta del disc s'indica el seu Ø (C).
 - 3.3. La curvatura i el salt del disc poden fer que aquest es trenqui i, sens dubte, que es desgasti abans d'hora. No utilitzeu plaques de subjecció del disc malmeses o defectuoses (D).
4. Utilitzeu només màquines amb l'adequada protecció del disc, en prevenció de possibles accidents (E).
- Traballeu sempre amb ulleres protectores i compliu les normatives nacionals de seguretat.
5. Mentre treballau:
- 5.1. Eviteu oscil·lacions i moviments laterals de la màquina o la peça que s'ha de tallar (F). La velocitat d'avanç del tall no ha de ser excessiva (50 cm /min. com a màx.).
 - Quan utilitzeu discs de tall sec, es recomana interrompre el tall cada 10 cm, per tal d'evitar la fatiga del disc i de la màquina.
 - Si observeu que el disc talla menys, raviveu-lo amb el bloc DIAMANT DISC.
 - 5.2. Qualsevol cop en el disc pot provocar ruptures; per la qual cosa s'hauran d'evitar les caigudes durant la seva manipulació, i també mentre s'utilitzi s'haurà d'evitar l'impacte bruscat del taló als canvis sobtats de velocitat d'avanç (G).
- L'incumpliment d'aquestes normes, eximeix Germans Boada, S.A. de qualsevol responsabilitat.

Brugsanvisning til diamanthskaerskriver

1. 1. Den maksimale omdrejningshastighed (odr./min.) under skæringen bestemmes af skivens ydre Ø og skal altid være lavere end:
- | RPM | 10800 | 9900 | 8300 | 6900 | 6200 | 5500 | 5400 | 4900 | 4100 | 3550 | 3100 | 2750 |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Ø ext.(mm) | 115 | 125 | 150 | 180 | 200 | 225 | 230 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
- Skemaets værdier svarer til en maksimal hastighed ved skæret på 65/sek., overstiges denne hastighed, kan det medføre at det diamanbelagte bånd løsner sig fra skiven.
2. Anvend kun skaerskriver til bearbejdning af de materialer, der er angivet på skivens label (A).
3. Monteringsvejledning:
- 3.1. Skaerskiven monteres så den påtrykte pil (B) angiver omløbsretningen.
 - 3.2. Værktøjets aksel og skaerskiven skal passe sammen. Nederst på skaerskivens label er skivens indre Ø angivet, (C).
 - 3.3. Hvis skiven "slår" eller "hopper", kan der opstå revner og skiven kan sprænges, endvidere vil skæret slides uforsholdsmæssigt hurtigt. Anvend derfor aldrig defekte eller beskadigede sprængeflanger/mellemflæg.
4. Af sikkerhedshensyn må skiven kun anvendes på værktøj, der er udstyret med tilstrækkelig afskærmning (E). Anvend altid sikkerhedsbriller og overhold i øvrigt evt. nationale sikkerhedsforskrifter.
5. Under arbejdet:
- 5.1. Sørg for at hverken emnet eller det anvendte værktøj kan vibrere eller på anden måde flytte sig sideværs i forhold til skæreretningen (F). Fremferingshastigheden må ikke være for høj (maks. 50 cm /min). Ved anvendelse af tørskaerskriver anbefales det at afbryde skæringen hver 10 cm. for at undgå overbelastning af værktøjet og skiven. Faldér skærehastigheden under arbejdet, kan skæret skærpes med DIAMANT RUBI blokken.
 - 5.2. Enhver form for slag og stød kan beskadige skiven. Undgå derfor at tæbe den under arbejdet. Ved skæring er det endvidere vigtigt at sætte skiven forsigtigt til emnet og at undgå pludselige skift i skærehastigheden (G).
- Enhver fravigelse fra ovenstående vejledning fritager Germans Boada, S.A., for enhver form for ansvar.

Οδηγος χρησεως των δισκων κυπριου αδμαντου

1. Η ταχύτητα περιστροφής (PIM) της μηχανής που χρησιμοποιείτε, σε συνδυασμό με την εξωτερική διάμετρο του δίσκου, πρέπει να είναι πάντα μικρότερη από:
- | RPM | 10800 | 9900 | 8300 | 6900 | 6200 | 5500 | 5400 | 4900 | 4100 | 3550 | 3100 | 2750 |
|------------|-------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Ø ext.(mm) | 115 | 125 | 150 | 180 | 200 | 225 | 230 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 |
- Αν ξεπεραστεί η πέριστη περιορισμένη ταχύτητα στερεοτύπων των 65 μέτρων ανά δέιτερνέιτρο, μπορεί να επέλθει έναν επιπλέον κίνδυνο απόστασης του αδμάντινου δίσκου ποτής.
2. Ο δίσκος ποτής θα πρέπει να είναι ο σταθόλληλος για το υλίσκο που θέλετε να ποθήσετε. Για αυτό συμβουλίζουμε την ενδεχόμενη χρήση όπως φαίνεται στην επείτεια του δίσκου (Α).
3. Προφυλάξτε, που πρέπει να παροδόν ζεστό το πονήρηση
- 3.1. Η ορρά επροής του δίσκου θα πρέπει να είναι η ενδοπίσθινη από το βέλος, που να τυπωμένη στον ίδιο (Β).
 - 3.2. Η εφομήρη μεζού του άξονα θα, του δίσκου θα πρέπει να είναι η σταθόλληλη. Η εσπρημή ή άδύροτο, του δίσκου δηλώνεται στο βέτος μερός, της επείτεια, του ίδιου (C).
 - 3.3. "Αήρωμη" ή "νίρωμη" που στρέβωση του δίσκου ποτής, μπορούν να δημιοιούηουν ποτής στον ίδιο, που αναμώβωλα, ποθήση ποθή. Την χρησιμοποίετε ελαττωματ ιπέξ, ή εφομήρη, πλάτος, υσπερσθλήζης, του δίσκου ποτής (D).
4. Να χρησιμοποίετε μονάχη μηχανή με την σταθόλληλη προσείτεια του δίσκου ποθή, για αποσφήρη πεισών ανατηνήση(E).
5. Κατά την διάρκεια της επείτεια:
- 5.1. Να αποσφύετε ταλινάρεση, που πλάγης, πνήρηζης, της μηχανής ή του πομωτού ποής ποθή (F). Η ταχύτητα αρόδου ποτής, δεν μπορεί να είναι μεγάλη (το πολός 50 τετραπονήρο επείτεια ανά λεπτό).
 - Όταν χρησιμοποίετε δίσκου επείτεια, ποτής, σας συμβουλίζουμε να διασφύετε ποθή 10 επείτεια, την ποθή, ούτως, ώστε να αποσφύετε η ποθήση, του δίσκου, που της μηχανής. Αν θέτε ποή, ο δίσκος, ποθή ηνέροτο, σφονάτε, του με το πέτρα κατήρωμη DIAMOND RUBI.
 - 5.2. Χτυπήματα στον δίσκο, μπορεί να δημιοιούηουν σταθμώματα. Για αυτό, τον λόγο ποτή, την διάσφεια, την χρησή, του δίσκου ποτής, θα πρέπει να αποσφύονται, οι πώσις, όπως επείτεια, οι αποσφύς, επήρηφελς, ποτής, ή οι αποσφύς, άλλες, της ταχύτητας, ποδού, (G).
- Η μη τήρηση των παραπάνω οδηγών, απαλλάσσει την εταιρεία Germans Boada S.A. από οποιαδήποτε ευθύνη.

GARANZIA - GUARANTEE - GARANTIE - GARANZIA

- Da apreciar alguna anomalía imputable a defecto de fabricación, rogamos su devolución a través del distribuidor que efectuó el suministro, junto este volante de identificación.
- Germans Boada S.A. guarantees its equipment against manufacturing faults, should any fault occur, please return your machine together with the Guarantee card to your distributor.
- Si vous enregistrez quelque anomalie imputable à défaut de fabrication, nous vous prions de retourner à travers le distributeur, avec le bon d'identification.
- Se constatar alguna anomalía imputable a defecto de fabricacion, solicitamos a su devolución através del distribuidor que efectuou a venda, juntamente com este titulo de identificação.
- Si se rilevasse un guasto qualsiasi imputabile a difetti di fabbricazione, vi preghiamo di rivolgervi al distributore che effettuò la fornitura, presentando questo depliant di identificazione.
- Wenn Sie irgend einen Defekt entdecken den man als Fabrikationsfehler bezeichnen könnte, bitten wir Sie um die Rückgabe dieses Material durch den Händler der es Ihnen Geliefert hat unter Beifügung dieses identifizierungsblasses.
- En cas que aprecieu alguna anomalia imputable a qualsevol defecte de fabricació, us en demanem la devolució per mitjà del distribuïdor que va fer el subministrament, juntament amb el volant d'identificació.
- Germans Boada S.A. garanteert haar producten tegen fabricage fouten. Wanneer een fout is ontstaan, U gelieve uw machine samen met het Garantie-bewijs aan uw handelaar te sturen.
- W przypadku jeśli stwierdzono zostanie jakas nieprawidlowosc wynika z powodu wadliwosci powstalej przy produkcji, prosimy o zwrot tarczy poprzez dystrybutora, który ja dostarczył, wraz z niniejszym potwierdzeniem identyfikacyjnym.
- Skuile produktovs mozd fortvenitve vise ajz at have fabrikationsfel, kan det returneres til producenten ved at returnere, der leverede produktet. Ved returnering vedlægges dette kopsbevis.
- Η εταιρεία Germans Boada, S.A. εγγυάται την ποιότητα των προϊόντων αυτού, ενόπινα βουητηνέηης βέλιθης. Αν εμφανίσει οποιαδήποτε αναμώλη αναμώλη σε βέλιθη, του ερποσώτου, παρσώλιωτε, όπως επείτεια, την μηχανή, μας, ή με την ποθή ελλήρη, στον ανατηρόσώτο, μός.
- | FECHA DE VENTA
DATE OF SALE
DATE DE VENTE
DATA DA VENDA
DATA DI VENDITA
KALPIATUM
VERKOUPDATUM
DATA SPRZEDAZC
DATA DE LA VENDA
KOBEIATO
HMEPOHHA AΠOΠE | DEALERS STAMP
CACHET DU VENDOR
CAPIHO DO VENDOR
TIMBRO DEL VENDITORE
STAMPIL DES HANDELS
VEIENDEI
PECZATKA SPRZEDAJĄC
SEIIL DES VENDOR
FOHÄNDLERTSIEPEL
EHTIOTIA ΠOΛIΤHCE |
|--|--|
|--|--|