



Прежде чем приступить к эксплуатации инструмента (именуемого в дальнейшем «инструмент»), необходимо прочитать инструкцию и соблюдать основные правила техники безопасности во избежание ущерба для здоровья или гибели людей, защиты от поражения электрическим током, ранений, взрыва и опасности возникновения пожара.



Эксплуатация инструмента должна соответствовать правилам техники безопасности, действующим на территории, где они используются.

ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Корончатые сверла алмазные (именуемые в дальнейшем «коронка») с символами 89568, 89569, 89582 и 89583 предназначены для сверления точных отверстий в сухом режиме в мягких и средней твердости строительных материалах (напр. в пустотелых газобетонных или керамических блоках). Одним из основных применений инструмента является выполнение отверстий для электропроводки или водопроводно-канализационной проводки. Коронка имеет державку с шестигранным хвостовиком (типа "hex") – 12 мм для установки в дрельях с регулируемой частотой вращения (не более 1030 об./мин.). Коронку нельзя использовать в режиме ударного сверления.

В предложении производителя имеется державка с хвостовиком типа SDS-plus (№ в каталоге 89590).

ВНИМАНИЕ! Соблюдать общие правила техники безопасности при работе с электроинструментом. Необходимо ознакомиться с инструкцией машины – дрели, к которой будет прикреплена коронка. При выполнении отверстий следует обязательно пользоваться защитными очками, противольевым респиратором и защитными наушниками. Инструмент сильно нагревается во время работы и, чтобы избежать ожогов при его смене, необходимо использовать защитные рукавицы.

Не применять слишком большого нажима во время сверления, так как в этом случае в месте обработки сильно увеличивается температура, что ведет к быстрому повреждению алмазных частей коронки. При работе с коронкой не допустимо присутствие вблизи посторонних лиц, особенно детей.

Прежде чем приступить к работе с коронкой, необходимо проверить её состояние, т.е. отсутствие повреждений. Не применять поврежденной коронки. Работа с поврежденной коронкой может привести к серьезным травмам.

Следует применять соответствующие приборы для обнаружения скрытой электропроводки сети переменного тока или попросить о помощи администрацию объекта. Контакт с проводами, находящимися под напряжением, может привести к пожару или поражению электрическим током. Повреждение газопроводной трубы может привести к взрыву. Повреждение водопроводной трубы может привести к заливанию. Хранить в недоступном для детей месте.

СОСТАВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИНСТРУМЕНТА, МОНТАЖ

Рис. 1



1	Клин
2	Центровочное сверло
3	Державка с хвостовиком
4	Корончатое сверло

МОНТАЖ – ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Для подготовки коронки к работе выполнить следующие операции:

1. Ввинтить «державку с хвостовиком» (3) в корончатое сверло (4), как показано на рисунках 2 и 3, убедиться, что она правильно закреплена, т.е. державка завинчена до упора.

Рис. 2



Рис. 3



2. Закрепить центровочное сверло (2) в осевом отверстии "0" державки (смотри рис. 4 ниже) путем вдавливания его в осевое отверстие державки. Центровочное сверло имеет конический хвостовик, благодаря чему можно простым и надежным способом закрепить его в державке (смотри рис. 4 ниже). Для извлечения центровочного сверла из адаптера необходимо поместить клин (1) в отверстие адаптера. Затем при помощи молотка слегка ударить в клин, что приведет к выдвиганию центровочного сверла из державки (смотри рис. 5 ниже).

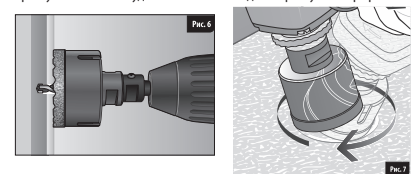


СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ

Любой монтаж сверла и державки следует выполнять на дрели, отсоединённой от электросети.

Прежде, чем начать работу с коронкой необходимо просверлить предварительное, небольшое углубление (т.н. направляющее отверстие) в обрабатываемом материале при помощи сверла для бетона диаметром 8 мм.

После монтажа коронки в дрели, установить центровочное сверло в высверленное направляющее отверстие так, чтобы коронка размещена была перпендикулярно обрабатываемой поверхности и выполнять предварительное сверление до момента, когда края коронки с алмазной насечкой углубятся в материал на несколько мм (смотри рис. 6). Благодаря этой операции обеспечивается точное ведение коронки. После этого можно прекратить сверление и извлечь центровочное сверло. Завершить сверление отверстия слегка окружным движением, все время слегка прижимая коронку. Это позволяет удалять пыль и охлаждать коронку – смотри рис. 7.



В зависимости от материала, в котором выполняется сверление, может наступить защемление коронки в данном материале. Необходимо абсолютно избежать этого, применяя плавный и лёгкий прижим дрели (машины) во время работы, с прекращением вращающегося момента, выводом коронку из материала и повторной вводу её в отверстие, без снижения частоты вращения машины. После завершения работы отсоединить дрель от электросети, извлечь коронку и проверить её техническое состояние перед повторным использованием.

Технические данные

Код	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Количество зубьев
89568	68	75	4
89582	82	75	4
89569	68	150	3
89583	82	150	4

Центрирующее сверло: диаметр – 10 мм для всех кодов, указанных в таблице выше.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:
000 «PROFIX»
ul. Marywiłska 34
03-228 Warszawa, Польша



Настоящая инструкция по эксплуатации защищена авторскими правами. Запрещено её копирование и размножение без согласия 000 «ПРОФИКС».



Polsoara neuneala (in continuare – „neuneala”) trebuie să citiți instrucțiunile și să respectați măsurile principale de siguranță pentru a evita deteriorarea sănătății sau pierderea vieții, pentru a asigura protecție împotriva electrocutării, rănirii, exploziilor și pericolul de apariție a incendiilor.



Exploatarea uneltelor trebuie să fie conformă cu prevederile de IPM, în vigoare pe terenul utilizării acestora.

DESTINAȚIA

Burghiile coroană diamantate (numite în continuare „burghiu coroană” sau „neuneala”) cu simbolurile 89568, 89569, 89582 și 89583 sunt destinate pentru efectuarea uscată de orificii de precizie, în materiale de construcție moi sau cu duritate medie (blocuri din beton celular aerat sau blocuri ceramice). Una dintre utilizările principale ale unelei o constituie efectuarea de orificii pentru instalația electrică sau apă și canalizare. Burghiul coroană este prevăzut cu un suport hexagonal - adaptor (numit „hex”) - 12 mm pentru montarea acestuia în mașină de găurit cu turație ajustabilă (maximum 1030 rotații pe minut). Nu folosiți burghiile coroană cu funcția de găurire cu percuție.

În oferta producătorului veți găsi suportul de montare (adaptor) tip SDS PLUS (nr. catalog 89590).

ATENȚIE! Respectați indicațiile generale legate de siguranța de operare pentru uneltele electrice. Trebuie să luați la cunoștință instrucțiunile mașinii - mașinii de găurit pe care va fi montat burghiul coroană. Atunci când găuriți purtați mereu ochelari de protecție, mască anti-praf și protecție auditivă. În timpul lucrului uneala se încălzește foarte tare. Pentru a evita arsurile la schimbarea unelei de lucru trebuie să purtați mănuși de protecție.

Atunci când efectuați găuri nu exercitați o presiune prea mare deoarece acest lucru duce la creșterea excesivă a temperaturii în locul de prelucrare ceea ce duce la deteriorarea rapidă a tășurilor diamantate ale burghiului coroană. Nu permiteți accesul persoanelor străine, în special copiilor pe durata lucrului cu burghiul coroană.

Înainte de a începe lucrul cu burghiul coroană trebuie să verificați starea acestuia pentru a observa dacă nu prezintă defecțiuni. Nu folosiți burghiile coroană defecte. Lucrul cu burghiile coroană defecte poate duce la apariția unor leziuni grave.

Trebuie să utilizați dispozitive corespunzătoare de detectare pentru a descoperi cablurile electrice ascunse, sau solicitați ajutorul administratorului clădirii. Contactul cu cablurile sub tensiune poate provoca incendii sau duce la electrocutare. Defectarea conductelor de gaz poate provoca explozii. Defectarea conductelor de apă poate duce la inundarea clădirii. Nu lăsați la îndemâna copiilor.

PIESE CONSTITUTIVE, MONTAJ

Des. 1



1	Pană
2	Burghiu ghidant
3	Suport fixare-adaptor
4	Burghiu coroană

MONTAJ - PREGĂTIRE PENTRU LUCRU

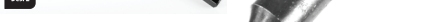
Pentru a pregăti burghiul coroană pentru lucru trebuie să efectuați următoarele activități:

1. Înfiletați „suportul de fixare-adaptor” (3) pe burghiul coroană (4) cum este indicat în ilustrațiile 2 și 3 - asigurarea-vă că fixarea este corectă - adaptorul este înfiletat până la capăt.

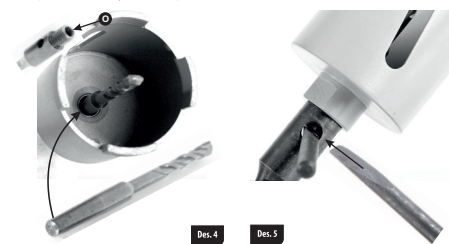
Des. 2



Des. 3



2. Fixați burghiul ghidant (2) în orificiul axial "0" - al adaptorului (vezi ilustrația 4 de mai jos) împingând în orificiul axial al adaptorului. Burghiul ghidant este prevăzut cu suport conic ceea ce permite fixarea facilă și sigură în adaptor (vezi ilustrația 4 de mai jos). Pentru a scoate burghiul ghidant din adaptor trebuie să introduceți pana (1) în orificiul adaptorului. Apoi cu ajutorul unui ciocan mic loviți ușor pana pentru a scoate burghiul ghidant din adaptor (vezi ilustrația 5 de mai jos).

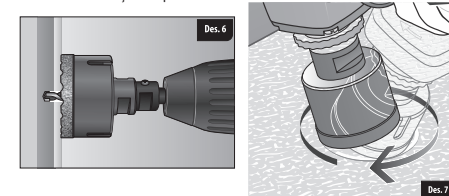


EFFECTUAREA DE ORIFICII

Toate operațiunile de montaj a burghiilor și suporturilor de fixare trebuie efectuate atunci când alimentarea cu curent este oprită.

Înainte de a începe să lucrați cu burghiul coroană trebuie să efectuați o gaură inițială (orificiul ghidant) în materialul prelucrat cu ajutorul unui burghiu pentru beton cu diametrul de 8 mm

După ce ați montat burghiul coroană în mașina de găurit, setați burghiul ghidant în orificiul de ghidare electuat astfel încât burghiul coroană să fie poziționat perpendicular pe suprafața prelucrată și efectuați un orificiu inițial până când observați că marginea burghiului coroană intră câțiva milimetri în material (vezi ilustrația exemplu 6). În urma acestei operațiuni obțineți ghidarea exactă a burghiului diamantat. Acum puteți începe să găuriți și scoateți burghiul ghidant. Terminați de găurit cu o mișcare ușor rotativă apăsând ușor în mod constant. Acest lucru vă permite să îndepărtați praful și să răciți burghiul coroană - vezi ilustrația exemplu 7.



În funcție de materialul în care efectuați orificiul, burghiul coroană se poate bloca în materialul respectiv. Este obligatoriu să opriți acest lucru apăsând ușor și lin mașina în timpul lucrului, precum și încetând să apăsați momentan - retrageți burghiul coroană din material și introduceți-l din nou în orificiu fără a reduce turația mașinii. După ce ați terminat lucrul decuplați mașina de găurit de la curent, scoateți burghiul coroană și verificați starea tehnică a acestuia înainte de a-l utiliza din nou.

Date Tehnice

Cod	Diamentru (mm)	Lungime (mm)	Număr dinți
89568	68	75	4
89582	82	75	4
89569	68	150	3
89583	82	150	4

Burghiu ghidant : diamentru -10 mm pentru toate codurile indicate în tabelul de mai sus.

PRODUCĂTOR:
PROFIX SP. Z O.O.
ul. Marywiłska 34
03-228 Vargovia, Polonia



Prezenta instrucțiune este protejată prin dreptul de autor. Copierea/înmulțirea fără acordul în scris al firmei PROFIX Sp. z o.o. este interzisă.



Używając narzędzia (dalej – „narzędzie”) należy przeczytać instrukcję i przestrzegać podstawowych środków bezpieczeństwa w celu uniknięcia uszkodzeń na zdrowiu lub utraty życia, ochrony przed porażeniem prądem, zranieniami, wybuchem i niebezpieczeństwem pożaru.



Eksploatacja narzędzi powinna być zgodna z przepisami BHP, obowiązującymi na terenie ich użytkowania.

PRZEZNACZENIE

Wiertła koronowe diamentowe (zwane dalej „otwornicą” lub narzędziem) o symbolach 89568, 89569, 89582 i 89583 przeznaczone są do wykonywania precyzyjnych otworów na sucho, w miękkich lub średniotwardych materiałach budowlanych (np. pustaki gazo-betonowe czy pustaki ceramiczne). Jednym z głównych zastosowań narzędzia jest wykonywanie otworów pod instalację elektryczną lub wodno-kanalizacyjną. Otwornica posiada chwyt sześciokątny - adapter (tzw. „hex”) - 12 mm do zamontowania jej w wiertarkach o regulowanej prędkości obrotowej (maksymalnie 1030 obrotów na minutę). Otwornic nie należy stosować z funkcją wiercenia uderowego.

W ofercie producenta dostępny jest chwyt mocujący (adapter) typu SDS PLUS (nr katalogowy 89590)

UWAGA! Należy przestrzegać ogólnych przepisów bezpieczeństwa podczas pracy z elektronarzędziami. Należy zapoznać się z instrukcją maszyny - wiertarki, do której będzie zamocowana otwornica. Przy wykonywaniu otworów zawsze zakładaj okulary ochronne, maskę przeciwpyłową i słuchawki ochronne. Podczas pracy narzędzie silnie się nagrzewa. W celu uniknięcia oparzenia przy jego wymianie należy stosować rękawice ochronne.

W trakcie wiercenia nie należy używać zbyt dużego nacisku, gdyż często powoduje to znaczny wzrost temperatury w miejscu obróbki i prowadzi do szybkiego zniszczenia diamentowych ostrzy otwornicy. Podczas pracy otwornicę nie dopuszczaj w pobliże osób postronnych, zwłaszcza - dzieci.

Przed rozpoczęciem pracy z otwornicą należy sprawdzić jej stan pod kątem uszkodzeń. Nie używać uszkodzonej otwornicy. Praca z uszkodzoną otwornicą może doprowadzić do poważnych obrażeń.

Należy używać odpowiednich przyrządów poszukiwawczych w celu lokalizacji ukrytych przewodów elektrycznych, lub poprosić o pomoc administrację obiektu. Kontakt z przewodami pod napięciem może doprowadzić do powstania pożaru i porażenia elektrycznego. Uszkodzenie przewodu gazowego może doprowadzić do wybuchu. Uszkodzenie przewodu wodociągowego może spowodować zalanie. Przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.

CZĘŚCI SKŁADOWE, MONTAŻ

Rys. 1



1	Klin
2	Wiertło prowadzące
3	Chwyt mocujący-adapter
4	Wiertło koronowe

MONTAŻ - PRZYGOTOWANIE DO PRACY

W celu przygotowania otwornicy do pracy, należy wykonać następujące czynności:

1. Wkręcić „chwyt mocujący-adapter” - (3) do wiertła koronowego (4) tak jak pokazano na rysunkach 2 i 3 - upewnić się, że mocowanie jest prawidłowe - adapter odkręcony do oporu.

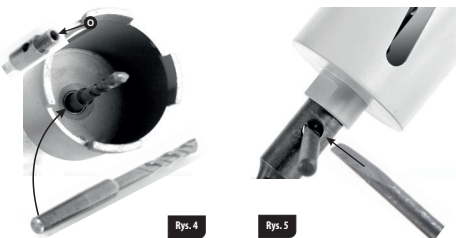
Rys. 2



Rys. 3



2. Zamocować wiertło prowadzące (2) w otworze osiowym "0" - adaptera (patrz rysunek 4 poniżej) poprzez wciśnięcie go do otworu osiowego adaptera. Wiertło prowadzące posiada chwyt stożkowy co umożliwia jego proste i pewne zamocowanie w adapterze (patrz rysunek 4 poniżej). W celu wyjęcia wiertła prowadzącego z adaptera należy umieścić klin (1) w otworze adaptera. Następnie używając małego motka, lekko uderzyć w klin, co spowoduje wysunięcie wiertła prowadzącego z adaptera (patrz rysunek 5 poniżej).



Rys. 4

Rys. 5

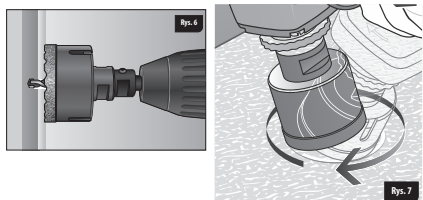
WIERCENIE OTWORÓW

Wszelkie montaż wiertel oraz chwytów mocujących wykonywać przy odłączeniu od prądu wiertarki.

Przed rozpoczęciem pracy otwornicą należy wywiercić wstępne, małe zagłębienie (tzw. otwór prowadzący) w obrabianym materiale za pomocą wiertła do betonu o średnicy 8 mm.

Po zamontowaniu otwornicy w wiertarkę, wiertło prowadzące ustawij w wykonanym otworze prowadzącym tak, aby otwornica znajdowała się prostopadle do obrabianej powierzchni i wykonaj wstępne wiercenie do momentu, kiedy krawędź otwornicy z naszym diamentowym zagłębieniem się na kilka milimetrów w materiale (patrz rysunek poglądowy 6).

W efekcie tej operacji uzyskuje się dokładne prowadzenie otwornicy. Teraz można przetrwać wiercenie i wyjąć wiertło prowadzące. Dokończyć wykonanie otworu ruchem lekko okrężnym, cały czas używając delikatnego docisku. Pozwoli to na usunięcie kurzu i chłodzenie otwornicy - patrz rysunek poglądowy 7.



Rys. 6

Rys. 7

W zależności od materiału, w którym wykonuje się wiercenie, może dochodzić do zakleszczenia otwornicy w danym materiale. Należy bezwzględnie tego unikać stosując płynny i lekki docisk maszyny w czasie pracy oraz zwalniając chwilowo zupełnie docisk - wycofując otwornicę z materiału i ponownie wprowadzając ją w otwór bez zmniejszania obrotów maszyny. Po zakończeniu pracy odłącz wiertarkę od prądu, wyjąć otwornicę i sprawdzić jej stan techniczny przed ponownym użyciem.

Dane Techniczne

Kod	Średnica (mm)	Długość (mm)	Ilość zębów
89568	68	75	4
89582	82	75	4
89569	68	150	3
89583	82	150	4

Wiertło prowadzące : średnica -10 mm dla wszystkich kodów podanych w tabeli powyżej.

PRODUCENT:
PROFIX SP. Z O.O.
ul. Marywilska 34
03-228 Warszawa, Polska



Niniejsza instrukcja jest chroniona prawem autorskim. Kopiowanie / powielanie jej bez pisemnej zgody firmy Profix Sp. z o.o. jest zabronione.



When using this tool (referred to later in this text as the "tool"), make sure you have read the manual and observe basic safety precautions to avoid injury or loss of life, protect against electric shocks, injuries, explosions and fire.



Tools should be operated in accordance with OHS regulations in force at the premises.

USE

Diamond core drill bits (referred to as a "core drill bit" or tool later in this text) with symbols 89568, 89569, 89582 and 89583 are intended for making precision openings in dry, soft or medium-hard construction materials (e.g. gas-concrete blocks or ceramic blocks). One of the main applications of the tool is making holes for electrical or plumbing systems. The core drill bit has a hexagonal shank - adapter (so-called "hex") - 12 mm for mounting it in adjustable speed drills (maximum 1030 rpm). Core drill bits should not be used together with a hammer drilling function. The manufacturer's offer includes an SDS PLUS shank (adapter) (catalogue number 89590)

WARNING! Observe general safety regulations when working with power tools. Read the manual of the machine - drill, onto which the core drill bit will be installed. Always wear safety glasses, a dust mask and protective headphones when drilling. The tool becomes very hot during operation. Wear protective gloves to avoid burns when replacing the tool.

Do not exert too much pressure during drilling, as this often results in a significant increase in temperature in the work area and leads to rapid destruction of the diamond core drill bit's teeth. When working with the core drill bit, do not allow unauthorised persons, especially children, in its vicinity.

Before starting work with the core drill bit, check it for damage. Do not use a damaged core drill bit. Working with a damaged core drill bit can result in serious injury.

Use appropriate devices to locate hidden electrical wires, or ask for the building administration's help. Contact with live conductors can lead to fire and electric shock. Damage to a gas line can lead to an explosion. Damage to a water pipe may cause flooding. Keep out of the reach of children.

COMPONENTS, INSTALLATION

Fig. 1



1	Wedge
2	Guide drill
3	Shank - adapter
4	Crown drill

ASSEMBLY - PREPARATION FOR WORK

In order to prepare the core drill bit for work, do the following:

1. Screw in the "shank-adapter" - (3) to the crown drill (4), as shown in figures 2 and 3 - make sure that the fastening is good - the adapter is screwed in as far as possible.

Fig. 2



Fig. 3



2. Mount the guide (2) in the axial hole "0" - of the adapter (see Figure 4 below) by pushing it into the adapter's axial hole. The guide has a conical grip, which allows its easy and secure attachment in the adapter (see Figure 4 below). To remove the guide from the adapter, place the wedge (1) in the adapter opening. Then, using a small hammer, lightly hit the wedge, which will slide the guide out of the adapter (see Figure 5 below).



Fig. 4

Fig. 5

DRILLING OPENINGS

All drill bit and mount installations are to be performed with the drill disconnected from power. Before drilling with the core drill bit, drill a preliminary, small recess (a so-called guide hole) in the workpiece using a concrete drill with a diameter of 8 mm.

After installing the core drill bit in the drill, set the guide in the prepared guide hole, so that the core drill bit is perpendicular to the work surface and perform initial drilling until the edge of the core drill bit with the diamond coating sinks in a few millimetres into the material (see reference drawing 6). As a result of this operation, accurate guiding of the core drill bit is achieved. Now drilling can stop and the guide be removed. Finish the opening with a slightly circular motion, all the time applying gentle pressure. This allows dust to be removed and the core drill bit to be cooled - see reference drawing 7.

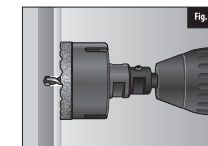


Fig. 6

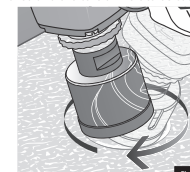


Fig. 7

Depending on the drilled material, the core drill bit may become jammed in a particular material. This should be avoided at all costs by exerting smooth and light pressure on the machine during operation and temporarily releasing the pressure - withdrawing the core drill bit from the material and inserting it again into the opening without reducing the machine's rpm. After finishing work, disconnect the drill from the power source, remove the core drill bit and check its technical condition before re-use.

Technical specifications

Kod	Średnica (mm)	Długość (mm)	Ilość zębów
89568	68	75	4
89582	82	75	4
89569	68	150	3
89583	82	150	4

Guide: 10 mm diameter for all codes given in the table above.

MANUFACTURER:
PROFIX SP. Z O.O.
ul. Marywilska 34
03-228 Warszawa, Poland



This instruction manual is protected by copyright. Copying it without the written consent of PROFIX Co. Ltd. is prohibited.