

D

Bei der Verwendung von Diamanttrennscheiben ist die Beachtung folgender Punkte unerlässlich:

- Trennscheiben seiten- und höhenschlagfrei einbauen
- Optimale Drehzahl lt. Herstellerangabe einhalten
- Trennscheibe nicht verkanten oder verklemmen
- Zu trennendes Material fest einspannen
- Nicht im Material hin und herfahren, sondern ruhig durchziehen
- Keinen starken Schleifdruck ausüben, Gewicht der Maschine genügt
- Nur mit Schutzhaube arbeiten
- Trockenschnitt, bei Naßschnitt Schutztransformator zwischen-schalten
- Kühlpausen einlegen

Nach einer Schweißzeit von ca. 60-80 Sek. muß die Maschine ohne Belastung etwa 10 Sek. leer laufen. Die hohe Drehzahl in Verbindung mit der Konstruktion der Scheibe bewirkt eine gute Abkühlung.

Hinweis: Bei unsachgemäßer Anwendung kann keine Garantie übernommen werden. Beanstandungen an den gelieferten Diamant-Trennscheiben können nur bis zu einem Verbrauch von 1 mm der Segmenthöhe angenommen werden.

GB

When diamond cut-off wheels are in use, the following procedures are imperative:

- Install cut-off wheels with no lateral wobbles or variations in height
- Maintain optimum speed as per manufacturer's specifications
- Do not tilt or jam the wheel
- Firmly clamp in material to be cut off
- Cut straight through material; do not move wheel back and forth
- Do not exert high grinding pressure; the weight of the machine will suffice
- Always use the protective guard
- Dry cutting, interpose an isolating transformer when wet cutting
- Allow pauses for cooling

After cutting for 60 to 80 seconds, lift machine and allow it to run at no-load for 10 sec. The high speed and the design of the wheel ensure a good cooling action.

Note: Improper use renders the warranty null and void. Complaints about the diamond cut-off wheels supplied will be accepted only if segment height wear is 1 mm or less.

F

Pour l'utilisation de disques diamant de tronçonnage, il est indispensable de tenir compte des points suivants:

- Insérer les meules à tronçonner sans bettement sur le côtés ni en hauteur
- Observer la vitesse optimale indiquée par le fabricant
- Ne pas incliner ni coincer la meule à tronçonner
- Serrer à bloc la matière à tronçonner
- Ne pas aller et venir dans la matière mais faire passer la meule calmement
- Ne pas exercer une forte pression lors du meulage, le poids de la machine est suffisant
- Ne travailler qu'avec le capot de protection
- Coupe à sec, intercaler un transformateur de protection en cas de coupe à l'état humide
- Faire de pauses de refroidissement

Après un temps de coupe de 60 à 80 secondes, il faut soulever la machine et la faire marcher à vide durant 10 secondes environ. La vitesse périphérique élevée, en liaison avec la conception du disque, assure un bon refroidissement.

Remarque: nous n'assurons aucune garantie en cas d'utilisation impropre. Les réclamations concernant les disques diamants de tronçonnage livrés ne peuvent être acceptées que jusqu'à une usure de 1 mm de la hauteur du segment.

NL


Bij het gebruik van een diamantschijf dient u vooral op de volgende punten te letten:

- Monteer de slijpschijf zo dat deze horizontaal en verticaal geen speling heeft
- Houd het optimale toerental aan zoals dat door de fabrikant is aangegeven
- Zorg dat de slijpschijf niet gaat overhellen of klemmen
- Zet het te slijpen materiaal goed vast
- Beweeg de slijpschijf niet in het materiaal op en neer, maar werk in een rustige, vloeiende beweging
- Oefen geen sterke druk uit tijdens het slijpen, het gewicht van de machine volstaat
- Werk nooit zonder beschermkap
- Droogsnijden, schakel een veiligheidstrafo in tijdens het natslijpen
- Hanteer een afkoelingspauze

Na 60-80 seconden slijpen moet de machine opgetild worden en ongeveer 10 sec. vrij draaien. Dankzij het hoge toerental en de schijfconstructie wordt de schijf dan voldoende gekoeld.

Opmerking: Bij verkeerd gebruik vervalt de garantie. Klachten over de geleverde diamantschijven kunnen alleen in behandeling genomen worden als niet meer dan 1 mm van de segmenthoogte gebruikt is.

Trockenschnitt • Dry cutting • Coupe à sec • Droogsnijden

Schnitttiefe • Cutting depth Profondeur de coupe • Snijdiepte	
20 mm	110/115 mm
30 mm	180 mm
40 mm	230 mm
50 mm	300 mm
60 mm	350 mm



meister 
MEISTER - WERKZEUGE
Werkzeugfabrik
Vertriebsgesellschaft mbH
D-42349 Wuppertal
Germany

www.meister-werkzeuge.de