

ISTRUZIONI DI USO PIATRELORE DIAMANTATO Ø 50-230 mm

IT	di tipo DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)
	Платорец діамантовий типу DGS (ФАТС) для шмерглювання без використання охолодження
	Платорец діамантовий типу DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 для шмерглювання без використання охолодження
	Платорец діамантовий типу DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 для шмерглювання з використанням охолодження
	Платорец діамантовий типу DGM (ФАТМ) #60, #100 для шмерглювання без використання охолодження
	Платорец діамантовий типу DGW # 70, # 100 для шмерглювання без використання охолодження

Gentile Cliente!

Grazie per aver scelto i prodotti della società "DI-STAR". La qualità alla delle materie prime e del materiale, la scelta qualitativa dei componenti, l'uso delle tecnologie moderne, così come il controllo preciso rendono il nostro prodotto degno per il suo utilizzo durante un lungo periodo di tempo.

Per garantirle tutto sopra specificato, si prega di seguire le raccomandazioni che troveranno in questa brochure. Solo in quel modo potete mantenere la qualità del Vostro utensile diamantato "DI-STAR".

Classificazione degli utensili

BESTSELLER	3D	EXTRA CLASS	5D	INDUSTRIAL CLASS	7D
-------------------	-----------	--------------------	-----------	-------------------------	-----------

Gli utensili diamantati professionali con un buon rapporto prezzo-durata di funzionamento-productività. Una serie di uso universale per esecuzione professionale di lavori prevalentemente di uso domestico.

Gli utensili diamantati professionali con un miglior rapporto prezzo-durata di funzionamento-productività. Una serie di uso universale per esecuzione professionale di lavori prevalentemente di uso domestico.

Gli utensili diamantati professionali di CLASSE SUPER-RE sono in grado di soddisfare i requisiti più elevati. Una serie professionale specializzata volta a soddisfare le esigenze del mercato industriale.

Applicazione:

I giri consigliati dell'albero del nodo portamantoro sono indicati nella Tabella 2. Il mancato rispetto di questi requisiti può influenzare negativamente la capacità di taglio dell'utensile diamantato!

I giri massimi ammissibili dell'albero del nodo portamantoro sono indicati sull'utensile diamantato acquistato. L'eccesso di giri può influenzare negativamente la sua capacità, portare alla distruzione ed è estremamente pericoloso!

Evitate la smerigliatura profonda. Per l'aumento della risorsa e delle caratteristiche di taglio dello strato piatlorele diamantato, si raccomanda di raggiungere la profondità massima della smerigliatura in alcuni passaggi (vedi Tabella 2).

L'avanzamento di esercizio piatlorele diamantato deve essere effettuato progressivamente e senza intoppi.

La frequenza di funzionamento dell'utensile diamantato non sono consentiti i colpi o l'aumento brusco della profondità della smerigliatura.

In corso della smerigliatura non ammettere il disallineamento o il pignaggio dell'utensile diamantato, questo possa provocare la distruzione dello stesso ed è estremamente pericoloso!

È proibita l'azione del carico eccessivo durante il funzionamento, può ridurre la capacità di taglio del piatlorele diamantato e la sua durata di vita. È estremamente pericoloso!

Nella direzione dell'eruzione dell'utensile diamantato il taglio è vietato stare alle persone (prestare attenzione ai soggetti che possono essere danneggiati – il vetro delle finestre, auttomobile, ecc).

Attenzione! Durante utensili diamantati durante il lavoro possono diventare molto caldi. Non toccare con le mani, fino a quando non si sono raffreddati.

Per evitare i danni durante il trasporto dell'impianto gli utensili diamantati devono essere rimossi e trasportati separatamente. Garantire sempre il trasporto accurato degli utensili diamantati ed evitare le influenze esterne su di essi.

Adi utensile dello piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene assicurato dalla smerigliatura angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presenza di lubrificanti e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la piatlorele diamantato.

Attenzione:
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.
Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensili diamantati e degli impianti da Voi applicati.
Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le macchine di azionamento elettrice estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.
Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.
Ma utilizzare gli utensili diamantati con cautela.
Gli utensili diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!
Effettuare il lavoro in occhiali protettivi con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).
Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro.
Usare sempre un involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature!).
*Ali uso dello piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene assicurato dalla smerigliatura angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presenza di lubrificanti e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la piatlorele diamantato.

Consigli per l'uso:
Ascertate che il Vostro utensile diamantato acquistato è destinato al trattamento del materiale scelto (vedi Tabella 1 "Applicazione dell'utensile diamantato in funzione del materiale").
E il diametro esterno dello stesso, foro di montaggio (mezzo di fissaggio) e requisiti di raffreddamento corrispondono alle caratteristiche del Vostro impianto.
Non è consentito l'aumento (cambiamento) del diametro (costruzione) del foro di montaggio dell'utensile diamantato.
Se il diametro del foro di montaggio dello strumento diamantato è più grande del diametro dell'albero di comando – è necessario utilizzare un anello adattatore speciale (non fornito nel corredo di consegna).

Installazione corretta:
Prima dell'installazione dello strumento diamantato controllare la superficie di montaggio e le flange delle apparecchiature per eventuali scheggiature, ammaccature o altri danni. Se necessario, pulirle da inquinamento o polvere.

Destinazione:
Piatlorele diamantato sono destinate alla smerigliatura dei materiali da costruzione artificiali e naturali tramite le smerigliatrici angolari a mano, sia senza il raffreddamento, che con l'uso del raffreddamento ad acqua (informazione dettagliata sulla necessità dell'uso del raffreddamento è indicata sul corpo dell'utensile diamantato).

Piatlorele diamantato di tipo DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW soddisfiano i requisiti di sicurezza ed hanno superato la procedura di dichiarazione di conformità EN 13236, EAC.

La sequenza del trattamento piatlorele diamantato:
1. #00 → #0 → #2 → #3;
2. #60 (#70) → #100.

La designazione numerata della fresa caratterizza la dimensione del cristallo di diamante usato, che influenza l'aspetto della superficie trattata della pezzo.
Piatlorele diamantato di tipo DGS (ФАТС) alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
*Платорец діамантовий типу DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 alla шмерглюванні з використанням охолодження
*Платорец діамантовий типу DGM (ФАТМ) #60, #100 alla шмерглюванні без використання охолодження

Attenzione:
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.
Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensili diamantati e degli impianti da Voi applicati.
Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le macchine di azionamento elettrice estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.
Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.
Ma utilizzare gli utensili diamantati con cautela.
Gli utensili diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!
Effettuare il lavoro in occhiali protettivi con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).
Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro.
Usare sempre un involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature!).
*Ali uso dello piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene assicurato dalla smerigliatura angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presenza di lubrificanti e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la piatlorele diamantato.

Attenzione:
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.
Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensili diamantati e degli impianti da Voi applicati.
Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le macchine di azionamento elettrice estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.
Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.
Ma utilizzare gli utensili diamantati con cautela.
Gli utensili diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!
Effettuare il lavoro in occhiali protettivi con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).
Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro.
Usare sempre un involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature!).
*Ali uso dello piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene assicurato dalla smerigliatura angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presenza di lubrificanti e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la piatlorele diamantato.

Attenzione:
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.
Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensili diamantati e degli impianti da Voi applicati.
Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le macchine di azionamento elettrice estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.
Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.
Ma utilizzare gli utensili diamantati con cautela.
Gli utensili diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!
Effettuare il lavoro in occhiali protettivi con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).
Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro.
Usare sempre un involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature!).
*Ali uso dello piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene assicurato dalla smerigliatura angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presenza di lubrificanti e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la piatlorele diamantato.

Attenzione:
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.
Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensili diamantati e degli impianti da Voi applicati.
Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le macchine di azionamento elettrice estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.
Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.
Ma utilizzare gli utensili diamantati con cautela.
Gli utensili diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!
Effettuare il lavoro in occhiali protettivi con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).
Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro.
Usare sempre un involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature!).
*Ali uso dello piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene assicurato dalla smerigliatura angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presenza di lubrificanti e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la piatlorele diamantato.

Attenzione:
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.
Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensili diamantati e degli impianti da Voi applicati.
Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le macchine di azionamento elettrice estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.
Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.
Ma utilizzare gli utensili diamantati con cautela.
Gli utensili diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!
Effettuare il lavoro in occhiali protettivi con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).
Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro.
Usare sempre un involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature!).
*Ali uso dello piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene assicurato dalla smerigliatura angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presenza di lubrificanti e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la piatlorele diamantato.

Attenzione:
Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale Istruzione.
Rispettare esattamente tutte le norme di sicurezza durante l'utilizzo di utensili diamantati e degli impianti da Voi applicati.
Prima di effettuare qualsiasi lavoro (spostamento, cambio utensile, ecc.) con le macchine di azionamento elettrice estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo.
Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.
Ma utilizzare gli utensili diamantati con cautela.
Gli utensili diamantati danneggiati, non correttamente installati o non correttamente usati durante l'applicazione possono presentare un pericolo estremamente alto!
Effettuare il lavoro in occhiali protettivi con la protezione laterale (maschera con protezione completa), un respiratore, guanti e cuffie. Indossare sempre le scarpe di sicurezza (se necessario utilizzare il grembiule).
Il materiale lavorato deve essere fissato in modo sicuro.
Usare sempre un involucro protettivo sulla vostra apparecchiatura! È vietato lavorare senza un involucro protettivo e senza i dispositivi di protezione delle apparecchiature (vedere le istruzioni di uso del produttore delle attrezzature!).
*Ali uso dello piatlorele diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 applicate le smerigliatrici angolari per la smerigliatura ad umido con la frequenza di rotazione regolabile (vedi tabella 2). Il raffreddamento viene assicurato dalla smerigliatura angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presenza di lubrificanti e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la piatlorele diamantato.

Consigli per l'uso:
Ascertate che il Vostro utensile diamantato acquistato è destinato al trattamento del materiale scelto (vedi Tabella 1 "Applicazione dell'utensile diamantato in funzione del materiale").
E il diametro esterno dello stesso, foro di montaggio (mezzo di fissaggio) e requisiti di raffreddamento corrispondono alle caratteristiche del Vostro impianto.
Non è consentito l'aumento (cambiamento) del diametro (costruzione) del foro di montaggio dell'utensile diamantato.
Se il diametro del foro di montaggio dello strumento diamantato è più grande del diametro dell'albero di comando – è necessario utilizzare un anello adattatore speciale (non fornito nel corredo di consegna).

Installazione corretta:
Prima dell'installazione dello strumento diamantato controllare la superficie di montaggio e le flange delle apparecchiature per eventuali scheggiature, ammaccature o altri danni. Se necessario, pulirle da inquinamento o polvere.

DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ) #00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) #60, #100, DGW # 70, # 100	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	Глибкість шліфування за прямижд, mm																	
Alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento			Scala di abrasività																	
Диаметр платореле діамантовий, mm	Частота обертання валу, об/хв	Лінійна швидкість шліфування м/с	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Частота обертання валу, об/хв	Лінійна швидкість шліфування м/с							
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3																
100	12000	63	-	-	2800															
125	12000	80	-	0,5-	0,5-	0,6-0,8														
150	10000	80	-	0,6-	0,6-															
180	8500	80	-	-	-															
230	6600	80	-	-	-															

DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ) #00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) #60, #100, DGW # 70, # 100	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	Глибкість шліфування за прямижд, mm																	
Bez stosowania chłodzenia			Skala szkodności																	
Średnica frezy, mm	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s							
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3																
100	12000	63	-	-	2800															
125	12000	80	-	0,5-	0,5-	0,6-0,8														
150	10000	80	-	0,6-	0,6-															
180	8500	80	-	-	-															
230	6600	80	-	-	-															

Produttore:
S.r.l., "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via M. Biriuzova, 45^a, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Produttore:
S.r.l., "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via M. Biriuzova, 45^a, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ) #00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) #60, #100, DGW # 70, # 100	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	Глибкість шліфування за прямижд, mm																	
Bez stosowania chłodzenia			Skala szkodności																	
Średnica frezy, mm	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s							
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3																
100	12000	63	-	-	2800															
125	12000	80	-	0,5-	0,5-	0,6-0,8														
150	10000	80	-	0,6-	0,6-															
180	8500	80	-	-	-															
230	6600	80	-	-	-															

DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ) #00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) #60, #100, DGW # 70, # 100	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	Глибкість шліфування за прямижд, mm																	
Bez stosowania chłodzenia			Skala szkodności																	
Średnica frezy, mm	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s							
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3																
100	12000	63	-	-	2800															
125	12000	80	-	0,5-	0,5-	0,6-0,8														
150	10000	80	-	0,6-	0,6-															
180	8500	80	-	-	-															
230	6600	80	-	-	-															

Produttore:
S.r.l., "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via M. Biriuzova, 45^a, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Produttore:
S.r.l., "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via M. Biriuzova, 45^a, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ) #00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) #60, #100, DGW # 70, # 100	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	Глибкість шліфування за прямижд, mm																	
Bez stosowania chłodzenia			Skala szkodności																	
Średnica frezy, mm	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s							
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3																
100	12000	63	-	-	2800															
125	12000	80	-	0,5-	0,5-	0,6-0,8														
150	10000	80	-	0,6-	0,6-															
180	8500	80	-	-	-															
230	6600	80	-	-	-															

DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ) #00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) #60, #100, DGW # 70, # 100	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	Глибкість шліфування за прямижд, mm																	
Bez stosowania chłodzenia			Skala szkodności																	
Średnica frezy, mm	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s							
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3																
100	12000	63	-	-	2800															
125	12000	80	-	0,5-	0,5-	0,6-0,8														
150	10000	80	-	0,6-	0,6-															
180	8500	80	-	-	-															
230	6600	80	-	-	-															

Produttore:
S.r.l., "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via M. Biriuzova, 45^a, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

Produttore:
S.r.l., "Di-Star" Ucraina, città di Poltava, via M. Biriuzova, 45^a, telefono: +38 (0532) 508 720, 508 721.

DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ) #00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) #60, #100, DGW # 70, # 100	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	Глибкість шліфування за прямижд, mm																	
Bez stosowania chłodzenia			Skala szkodności																	
Średnica frezy, mm	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s	10	15, 20	25	30, 35	45,55	60, 65, 70	75, 80	85, 90	95	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s							
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3																
100	12000	63	-	-	2800															
125	12000	80	-	0,5-	0,5-	0,6-0,8														
150	10000	80	-	0,6-	0,6-															
180	8500	80	-	-	-															
230	6600	80	-	-	-															

DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ) #00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) #60, #100, DGW # 70, # 100	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	Глибкість шліфування за прямижд, mm									
Bez stosowania chłodzenia			Skala szkodności									
Średnica frezy, mm	Prędkość obrotowa wału, obrotów, ob/min	Linijowa prędkość szlifowania m/s										

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР В УКРАИНЕ:

storgom.ua

ГРАФИК РАБОТЫ:

Пн. – Пт.: с 8:30 по 18:30

Сб.: с 09:00 по 16:00

Вс.: с 10:00 по 16:00

КОНТАКТЫ:

+38 (044) 360-46-77

+38 (066) 77-395-77

+38 (097) 77-236-77

+38 (093) 360-46-77

Детальное описание товара: <https://storgom.ua/product/distar-190832.html>

Другие товары: <https://storgom.ua/almaznye-shlifovalnye-chashki.html>