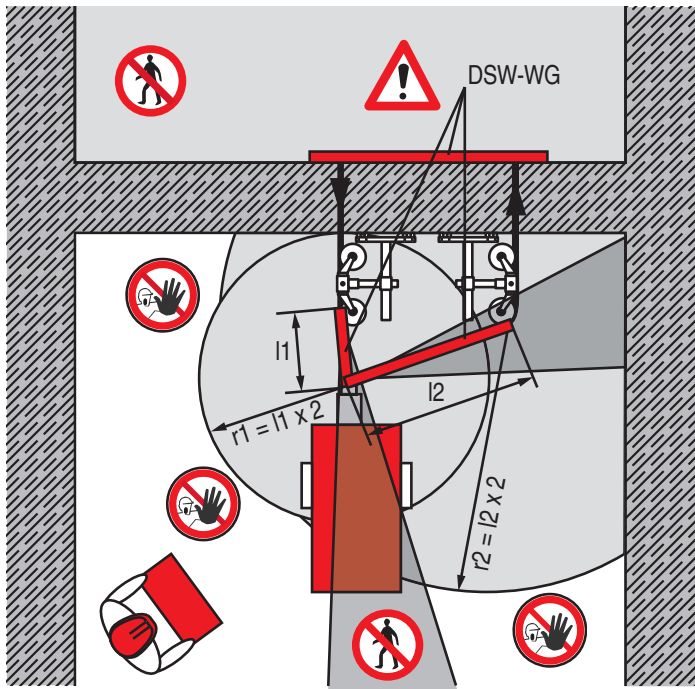
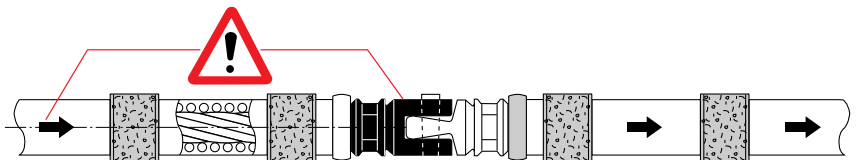


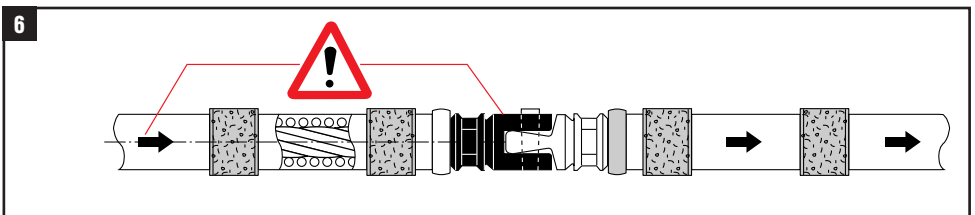
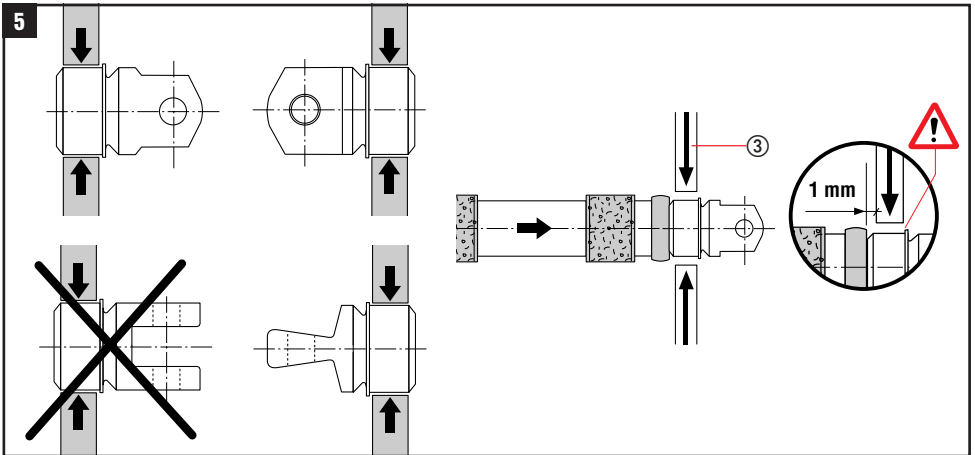
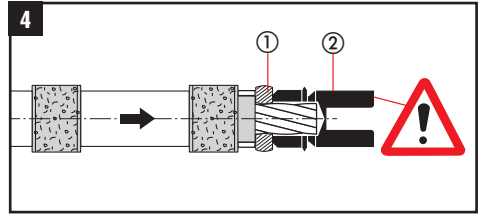
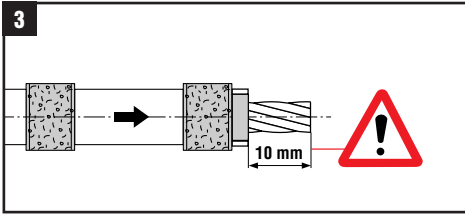
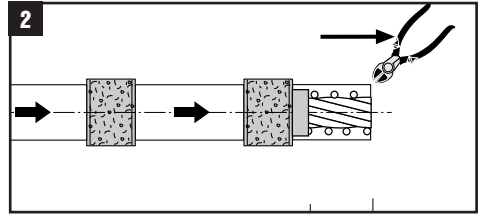
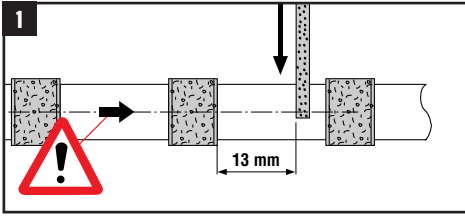
Bedienungsanleitung	de
Operating instructions	en
Mode d'emploi	fr
Istruzioni d'uso	it
Gebbruksaanwijzing	nl
Manual de instruções	pt
Manual de instrucciones	es
Brugsanvisning	da
Käyttöohje	fi
Bruksanvisning	no
Bruksanvisning	sv
Οδηγίες χρήσεως	el
Ръководство за обслужване	bg
Instrukcja obsługi	pl
Инструкция по експлуатации	ru
Návod na obsluhu	sk
Návod k obsluze	cs
Használati utasítás	hu

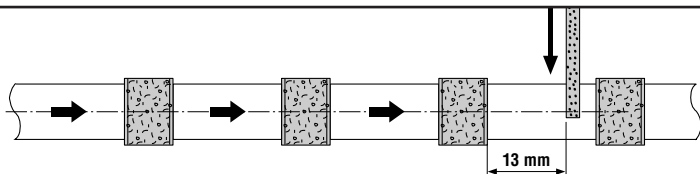
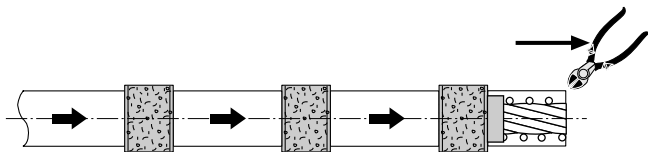
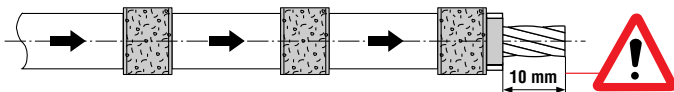
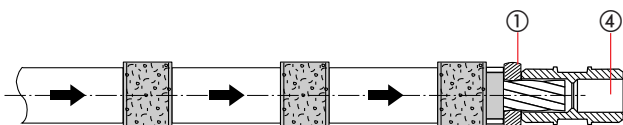
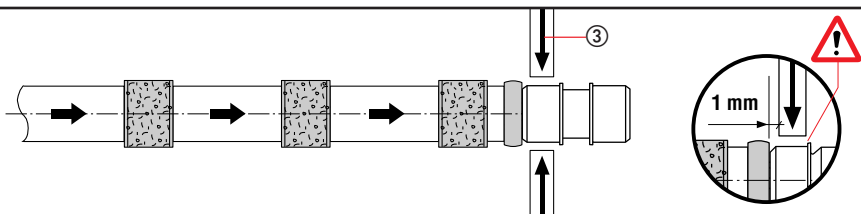
01



02





A**B****C****D****E**

Sznur diamentowy DS-W 10.5

Uwagi dotyczące bezpieczeństwa 01



W trakcie pracy piły zarówno operator jak i wszystkie pozostałe osoby muszą zachować bezpieczną odległość. Bezpieczna odległość odpowiada promieniowi wyoszczędzającemu co najmniej 2/3 długości liny.

Kierunek cięcia 02



Istotne: złącza muszą być odpowiednio ustawione w stosunku do kierunku cięcia, tak jak pokazano na ilustracji. Cięcie sznurem diamentowym może odbywać się tylko w jednym kierunku (patrz: strzałki).

Przygotowanie do pierwszego cięcia

- Złącza są już dopasowane do nowych sznurów diamentowych.
- Przed połączeniem sznura, polegającym na umieszczeniu w złączach sworznia, sznur diamentowy należy skrócić o średnio 1 – 1,5 obrotu na metr jej długości, w kierunku odwrotnym do kierunku ruchu wskazówek zegara (w lewo) - patrząc wzdłuż osi sznura w kierunku powierzchni przekroju jego zakończenia.
- Naroża obrabianego przedmiotu należy zaokrąglić, uzyskując promień ok. 10 cm (korzystając z młotka i dłuta bądź młota uniwersalnego Hilti) i / lub przeciągnąć sznur diamentowy ręcznie.
- Dyszę wodną należy zamontować w punkcie styku sznura i obrabianego przedmiotu. Zależnie od długości linii kontaktu (cięcia) może okazać się, iż konieczne jest zastosowanie chłodzenia wodą w kilku miejscach. Istotnym warunkiem uzyskania dobrych efektów obróbki jest zapewnienie doskonałego chłodzenia sznura.
- Sznur należy napiąć przesuważając maszynę. Następnie należy się odsunąć od maszyny na bezpieczną odległość i uruchomić silnik. Piłę należy uruchamiać delikatnie, stopniowo zwiększając prędkość roboczą, do momentu osiągnięcia optymalnej prędkości obrotowej (1/min.) oraz prędkości cięcia.
- Operację cięcia należy obserwować w sposób ciągły.
- Przed przystąpieniem do regulacji ustawienia dysz wodnych, piłę należy zatrzymać.

Informacje ogólne

- Sznura nie wolno supłać ani mocno zaginać.
- Nie należy łączyć ze sobą sznurów diamentowych o różnych średnicach.
- W celu zapewnienia równomiernego zużycia pierścieni zwoju, sznur należy po każdym długim cięciu - przed przystąpieniem do kolejnego cięcia, ponownie skrócić na całej długości, stosując inną ilość obrotów.

Wyposażenie dodatkowe sznurów diamentowych Hilti

Opis	Uwagi / zastosowanie	Zawartość opakowania	Oznakowanie dla zamówienia	Nr pozycji
Szczypce obciskające	Do obciskania złączy / tulei	1	DS-WSTHY	235845/5
Złącze	Szybkozłącze	1	DS-WC MV	235840/6
Set Złącze	Szybkozłącze	5	DS-WC MV	371383/1
Sworzeń	Sworzeń wymienny do złączy	10	DS-WP	235842/2
Tuleja	Tuleja naprawcza	5	DS-WS	235841/4
Pierścień o przekroju okrągłym (O-ring)	Umieszczany pomiędzy pierścieniem a złączem	10	Pierścień 10/4.7×2.5	235844/8
Szczęki obciskające	Szczęki wymienne do szczypiec obciskających	2	DS-WJ	235843/0
Maszyna do cięcia	Do cięcia sznura diamentowego	1	DC 125-S	333854/8

Instrukcja montażu złącza DS-WC

(pozycja nr 340427/4)

Montaż złącza (pierwszy koniec, element widlasty)

1 Sznur diamentowy należy zamocować w imadle, zgodnie z pokazanym kierunkiem cięcia (patrz: strzałka) i odciąć jej koniec za pomocą urządzenia do cięcia, w odległości 13 mm od pierwszego pierścienia.

2 Użyj kombinerek do demontażu sprężyny (wyciągnij).

3 Usuń delikatnie osłonę z tworzywa sztucznego na długości 10 mm (za pomocą noża lub zapalniczki).

4 Pierścień o przekroju okrągłym (O-ring) ① (Pozycja nr 235844/8) należy wsunąć na sznur do położenia, w którym będzie on oparty o krawędź jej zewnętrznej powłoki. Element widlasty ② należy wsunąć na skrętkę drutów tak, aby płaszczyzna czołowa elementu znalazła się na końcu odsłoniętego odcinka skrętki drutów.

5 Za pomocą szczypiec obciskających ③ (Pozycja nr 235845/5) oraz odpowiednich im szczęk obciskających należy całkowicie zacisnąć złącze jednym ruchem. W trakcie wykonywania tej czynności boczne krawędzie szczęk obciskających powinny znajdować się w odległości 1 mm od pierścienia o przekroju okrągłym (O-ring). Nie wolno stosować szczęk zużytych bądź zdeformowanych.

6 Ważne: Złącza muszą być zamontowane stosownie do kierunku cięcia – tak, jak jest to pokazane na ilustracji. Sznur diamentowy można stosować do cięcia wyłącznie w jednym kierunku (patrz: strzałki).

Montaż złącza (drugi koniec, element przeciwny) oraz połączenie

■ Przed zamontowaniem i zaciśnięciem drugiego elementu złącza (element przeciwny) należy wykonać czynności opisane w punktach **1** – **5**.

■ Połączenie

Sznur należy skrócić o średnio 1–1,5 obrotu na metr jej długości, w kierunku odwrotnym do kierunku ruchu wskazówek zegara (w lewo) - patrząc wzdłuż osi liny w kierunku powierzchni przekroju jego zakończenia. Element z uchem należy wsunąć w element widlasty a następnie za pomocą młotka wbić sworzeń (sworzeń wymienny, pozycja nr 235842/2).

Rozłączenie

■ Do wybicia sworznia ze złącza należy użyć punktaka. W przypadku zużycia sworznia należy go wymienić (sworzeń wymienny, pozycja nr 235842/2).

Instrukcja montażu złącza DS-WS

(pozycja nr 235841/4)

Montaż złącza naprawczego (pierwszy koniec)

Istotne: Trwałość użytkowa złącza jest kilkakrotnie dłuższa od trwałości tulei naprawczej.

A Sznur diamentowy należy zamocować w imadle i odciąć jej koniec za pomocą maszyny do cięcia, w odległości 13 mm od pierwszego pierścienia.

B Użyj kombinerek do demontażu sprężyny (wyciągnij).

C Usuń delikatnie osłonę z tworzywa sztucznego na długości 10 mm (za pomocą noża lub zapalniczki).

D Pierścień o przekroju okrągłym (O-ring) ① (Pozycja nr 235844/8) należy wsunąć na sznur do położenia, w którym będzie on oparty o krawędź jej zewnętrznej powłoki. Tuleję naprawczą ② należy wsunąć na skrętkę drutów tak, aby jej płaszczyzna czołowa znalazła się na końcu odsłoniętego odcinka skrętki drutów.

E Za pomocą szczypiec obciskających ③ (Pozycja nr 235845/5) oraz odpowiednich im szczęk obciskających należy całkowicie zacisnąć złącze jednym ruchem. W trakcie wykonywania tej czynności boczne krawędzie szczęk obciskających powinny znajdować się w odległości 1 mm od pierścienia o przekroju okrągłym (O-ring). Nie wolno stosować szczęk zużytych bądź zdeformowanych.

Montaż tulei naprawczej (drugi koniec)

■ Należy wykonać czynności opisane w punktach od **A** do **C**.

■ Sznur należy skrócić o średnio 1 – 1,5 obrotu na metr jej długości, w kierunku odwrotnym do kierunku ruchu wskazówek zegara (w lewo) - patrząc wzdłuż osi sznura w kierunku powierzchni przekroju jego zakończenia.



Hilti Corporation

LI-9494 Schaan

Tel.: +423 / 234 21 11

Fax: +423 / 234 29 65

www.hilti.com

Hilti = registered trademark of Hilti Corp., Schaan

W 2558 | 1213 | 10-Pos. 1 | 1

Printed in China © 2013

Right of technical and programme changes reserved S. E. & O.

315829 / A2

