

ISTRUZIONI DI USO PLATORELLO DIAMANTATO Ø 50-230 mm

IT di tipo DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)
Platorello diamantato di tipo DGS (ФАТС) alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Platorello diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Platorello diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Platorello diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #60, #100 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Platorello diamantato di tipo DGW # 70, # 100 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

Gentile Cliente!

Grazie per aver scelto i prodotti della società "DI-STAR" La qualità alta delle materie prime e del materiale, la scelta giusta 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-produttività. Una serie di uso universale per esecuzione professionale dei lavori prevalentemente di uso domestico.

Gli utensili diamantati professionali con un miglior rapporto durata di funzionamento-produttività-costi unitario di produttività. Una serie professionale specializzata volta a soddisfare le esigenze del mercato industriale.

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

Platorello diamantato di tipo DGW # 70, # 100 sono installate asportando lastra della flangia sul disco diamantato. Questo schema di montaggio consente di rettificare il bordo del materiale lavorato dopo il taglio. Schema di montaggio dettagliato è mostrato come un diagramma sul imballaggio.

Eseguire l'avanzamento di prova senza carico – almeno per 30 secondi. Assicurarsi sempre di mancanza di vibrazione, battiti assiali e radiali, rumori estranei durante il funzionamento.

La rivelazione dei battiti girare le flange insieme con l'utensile diamantato per 180 gradi rispetto al proprio asse (non è necessario di girare l'albero) e ripetere la rotazione del funzionamento a vuoto. In caso di ripetizione della suddetta deviazione è necessario eseguire una diagnostica delle vostre attrezzature e degli utensili diamantati.

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

La sequenza del trattamento platorello 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'asperità della superficie trattata del pezzo.

Platorello diamantato di tipo DGS (ФАТС) alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento
Platorello diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento

Platorello diamantato di tipo DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 alla smerigliatura con il raffreddamento.
Platorello diamantato di tipo DGM (ФАТМ) # 60, # 100 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento.

Platorello diamantato di tipo DGW # 70, # 100 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento.
Platorello diamantato di tipo DGW # 70, # 100 alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento.

Attenzione: Prima di iniziare il lavoro, leggere attentamente tale istruzione. Rileggere 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 elettrico estrarre la spina dalla presa di corrente o, rispettivamente, rimuovere l'accumulatore dal dispositivo. Assicurarsi che il circuito elettrico sia in uno stato sicuro. Prima di ogni utilizzo eseguire un controllo visivo per assenza degli eventuali danni dello strumento diamante.

Ma utilizzare gli utensili diamantati danneggiati. 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!).

*Al'uso delle platorello 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 allacciata alla smerigliatrice angolare tramite il sistema di raffreddamento. La presa di qualità dell'utensile diamantato acquistato viene allacciata al sistema di raffreddamento e del tubo flessibile e viene effettuata direttamente nella zona della smerigliatura dentro la platorello diamantato.

Consigli per l'uso: Accertate che il Vostro utensile diamantato acquistato è destinato al trattamento del materiale scelto (vedi Tabella 1 "Applicazione dell'utensile diamantato a seconda del materiale"). Il periodo di validità è illimitato. Conservare ad una temperatura da -50°C a +50°C ed ad un'umidità relativa del 80%.

Non è consentito l'aumento (cambiamenti) 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.

Tabella 2. Regimi di smerigliatura consigliati:

Diametro platorello diamantato, mm	DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ)#00, #0, DGT (ФАТТ) #00, #0, DGM (ФАТМ) # 60, # 100, DGW # 70, # 100		Gliebkość szlifowania za przejazd, mm		DGM (ФАТМ) #2, #3, DGT (ФАТТ) #2, #3	
	Alla smerigliatura senza l'uso del raffreddamento		Scalizia za abrawit		Con il raffreddamento	
	Frequenza di rotazione dell'albero, giri/min	Velocità lineare della smerigliatura m/s	10	15, 20	25	30, 35
50	12000	35	0,2-0,3	0,2-0,3	-	-
100	12000	63	-	-	-	-
125	12000	80	-	0,5-0,6	-	-
150	10000	80	-	-	-	-
180	8500	80	-	-	-	-
230	6600	80	-	-	-	-

INSTRUKCJA EKSPLOATACJI FREZ DIAMENTOWE CZOŁOWE Ø 50-230 mm

PL TYPU DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ)
Frezy typu DGS (ФАТС) bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 z chłodzeniem;
Frezy typu DGM (ФАТМ) # 60, # 100 bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGW # 70, # 100 bez stosowania chłodzenia;

Szanowny Nabywco!

Dziękujemy za Twój wybór produkcji Firmy „DI-STAR” Wysoka jakość surowców oraz materiałów, właściwy dobór komponentów, wykorzystanie nowoczesnych technologii oraz dokładna kontrola sprawią, że nasz produkt może być dostojnie wykorzystywany przez długi okres. Aby gwarantować wszystkim należy wymienione, prosimy przestrzegać wskazówek producenta wymienionych w tej instrukcji. Tyko w ten sposób możesz utrzymać jakość Twoich narzędzi diamentowych „DI-STAR”.

Klasifikacja sprztu

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

Profesjonalny sprzęt diamentowy z najlepszą konfiguracją cena-reasurs- wydajność-wytrwały jednostkowy na obróbkę. Seria była opracowana z myślą o dużych nakładach ciecia diamentowego wykonywanych przez profesjonalnych użytkowników.

Profesjonalny sprzęt diamentowy z najlepszą konfiguracją cena-reasurs- wydajność-wytrwały jednostkowy na obróbkę. Seria była opracowana z myślą o dużych nakładach ciecia diamentowego wykonywanych przez profesjonalnych użytkowników.

Profesjonalny sprzęt diamentowy z najlepszą konfiguracją cena-reasurs- wydajność-wytrwały jednostkowy na obróbkę. Seria była opracowana z myślą o dużych nakładach ciecia diamentowego wykonywanych przez profesjonalnych użytkowników.

Przeznaczenie: Frezy diamentowe czołowe przeznaczone są do szlifowania szlucznych i naturalnych materiałów budowlanych na ręcznych szlifierniach kątowych, jak też chłodzenia, tak i z zastosowaniem chłodzenia wodnego (szczegółowa informacja o konieczności zastosowania chłodzenia znajduje się na obudowie narzędzia diamentowego).

Frezy diamentowe czołowe typu DGS (ФАТС), DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ), DGW odpowiadają wymogom bezpieczeństwa, a także przeszły procedurę deklarowania zgodności EN 13236, EAC.

Kolejność obróbki frezami:

1. #00 – #0 – #2 – #3;
2. #60 (#70) – #100.

Oznaczenie numerowe frezy charakteryzuje rozmiar zastosowanego kryształu diamentowego, który wpływa na chropowatość obrabianej powierzchni przedmiotu.

Frezy typu DGS (ФАТС) bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #00, #0 bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 z chłodzeniem;
Frezy typu DGM (ФАТМ) # 60, # 100 bez stosowania chłodzenia;
Frezy typu DGW # 70, # 100 bez stosowania chłodzenia.

Atencje! Podczas pracy narzędzia diamentowego należy uważać na ostrzeżenia. Charakterystyczne oznaczenia frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifierni kątowych do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowych za pomocą systemu kroców i wlezy oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy. W trakcie eksploatacji narzędzi diamentowych należy monitorować stopień zanieczyszczenia cieczy chłodzącej. Optymalna czystość obrabianej powierzchni uzyskuje się przy maksymalnej przejrzystości. Najlepiej korzystać z bieżącej wody i okresowo płukać obrabiany materiał.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Przy użyciu frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifierni kątowych do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowych za pomocą systemu kroców i wlezy oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy. W trakcie eksploatacji narzędzi diamentowych należy monitorować stopień zanieczyszczenia cieczy chłodzącej. Optymalna czystość obrabianej powierzchni uzyskuje się przy maksymalnej przejrzystości. Najlepiej korzystać z bieżącej wody i okresowo płukać obrabiany materiał.

Przed rozpoczęciem pracy uważnie przeczytaj niniejszą instrukcję. Uważaj na ostrzeżenia. Charakterystyczne oznaczenia frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifierni kątowych do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowych za pomocą systemu kroców i wlezy oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy. W trakcie eksploatacji narzędzi diamentowych należy monitorować stopień zanieczyszczenia cieczy chłodzącej. Optymalna czystość obrabianej powierzchni uzyskuje się przy maksymalnej przejrzystości. Najlepiej korzystać z bieżącej wody i okresowo płukać obrabiany materiał.

Przed każdym użyciem należy przeprowadzić przegląd wizualny w zakresie braku możliwych usterek sprzętu diamentowego.

Nigdy nie korzystaj z uszkodzonego sprzętu diamentowego. Uszkodzony, zamontowany w niewłaściwy sposób albo niewłaściwo wykorzystywany sprzęt diamentowy do ciecia może stwarzać wyjątkowo wysokie zagrożenie dla zdrowia oraz życia człowieka!

Pracę należy wykonywać wyłącznie w założonych ochronnych okularach z bocznym zabezpieczeniem (pełna maska ochronna), masce przeciwpyłowej, ochronczaskach rąk oraz rękawicach. Praca należy wykonywać wyłącznie z specjalnego obuwia przeciwpoślizgowego (w razie konieczności trzeba założyć fartuch).

Materiał do obróbki powinien być właściwie zamocowany. Zawsze korzystaj z ekranu ochronnego na Twoim urządzeniu! Praca bez ekranu ochronnego oraz innych urządzeń ochronnych jest zabroniona (zobacz instrukcję eksploatacji wyrobnika urządzeń!).

Przy użyciu frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifierni kątowych do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowych za pomocą systemu kroców i wlezy oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Przy użyciu frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifierni kątowych do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowych za pomocą systemu kroców i wlezy oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Przy użyciu frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifierni kątowych do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowych za pomocą systemu kroców i wlezy oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Przy użyciu frezów typu DGM (ФАТМ), DGT (ФАТТ) #2, #3 należy stosować szlifierni kątowych do szlifowania na mokro o regulowanej prędkości obrotowej (p. Tab. 2). Chłodzenie jest doprowadzane do szlifierni kątowych za pomocą systemu kroców i wlezy oraz podaje się bezpośrednio do strefy szlifowania wewnątrz frezy.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.

Uwaga! Narzędzia diamentowe podczas pracy mogą bardzo się nagrzewać. Nie dotykać ich gołymi rękami, póki one nie ostygną.