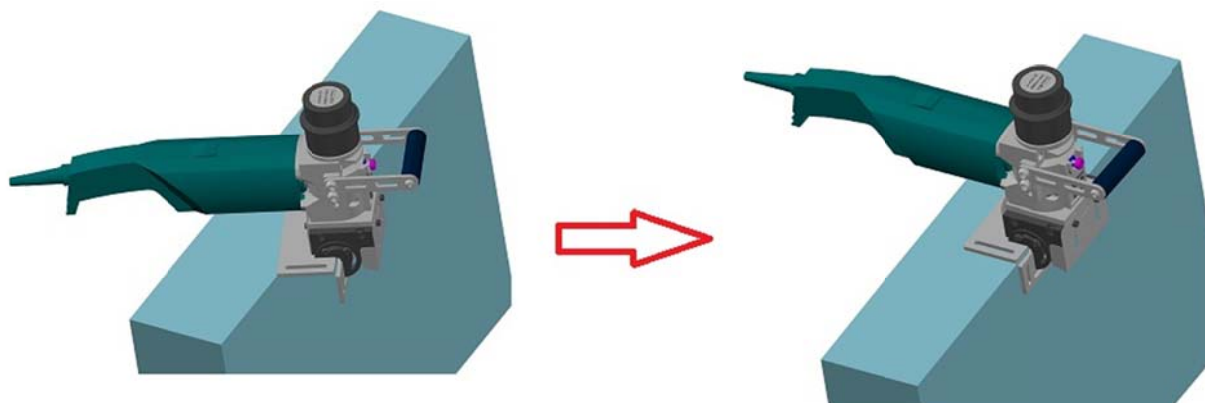


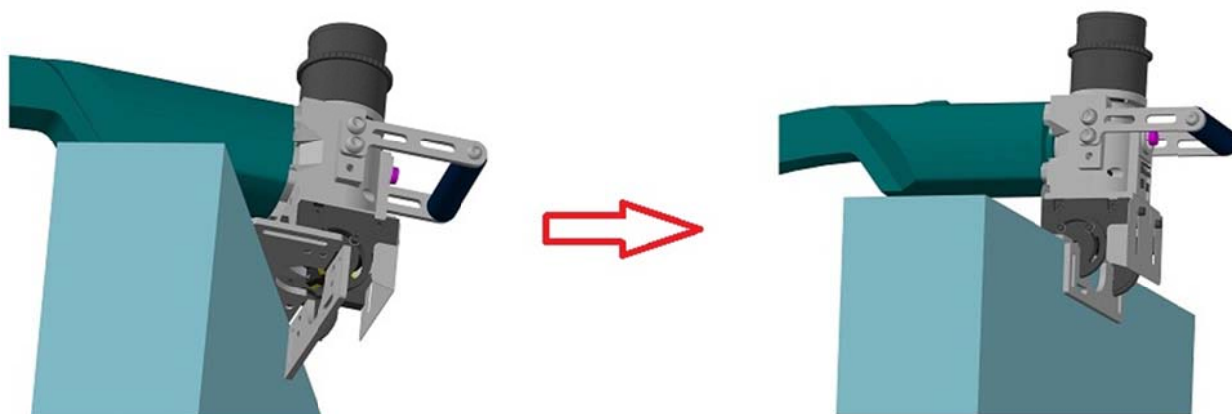
# Что нужно знать перед началом работы

## 1. В начале и в конце работы существует большая вероятность повредить режущие пластины

Начало:



Медленно подводите рабочую часть к обрабатываемой поверхности металла для предупреждения поломки режущих пластин



Следите, чтобы режущая часть не сорвалась вниз при подходе к концу металлического листа. Осторожно придерживайте инструмент.

## 2. Чрезмерная непрерывная работа может вызвать выход из строя инструмент из-за перегрева

Держите инструмент выключенным достаточно времени для того, чтобы охладить температуру двигателя.

Если температура двигателя выше  $120^{\circ}\text{C}$ , мотор может расплавиться - это может стать причиной выхода из строя инструмента.

## 3. Снятие глубокой фаски за один раз может привести инструмент к поломке

Большая нагрузка при снятии глубокой фаски может привести к перегреву привода, что может вызвать разрушения или сократить срок службы машины (например, фаску глубиной 10 мм на металле рекомендуется снимать в 3-4 захода GTW-1500W).

## 4. Используйте стандартные детали

Использование стандартных деталей от производителя отлично подходит для инструмента.

## 5. Смена режущих пластин



Своевременная замена пластин влияет на качество и скорость снятия фаски.

## 6. Обработка цветных металлов (алюминия)

Цветные металлы (например, алюминий) являются тяжело обрабатываемыми материалами. Алюминиевая стружка «налипает» на режущие пластины и это существенно усложняет резку. В этом случае, используют некоторые смазочные материалы посредством нанесения на поверхность металла или на режущие пластины.

## 7. Зоны термической обработки (закалённые зоны)

После резки плазмой или лазером, срез затвердевает как зона термической обработки. Удалите это место перед снятием фаски, т.к. фреза и режущие пластины могут выйти из строя.

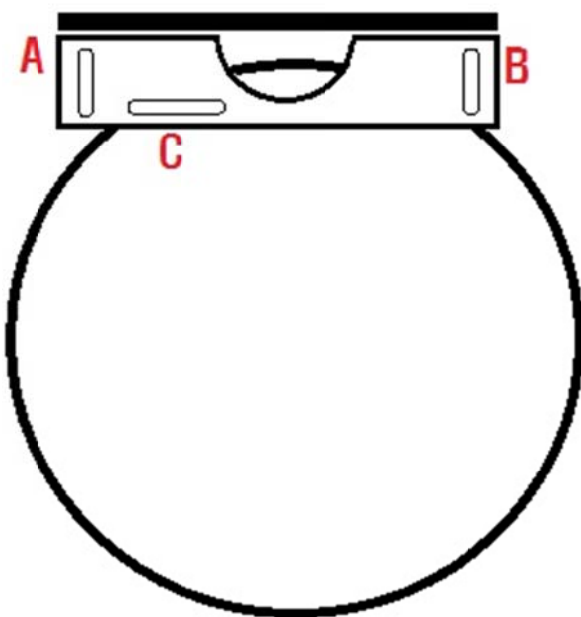
## 8. Бугристая поверхность

Неровная поверхность и точечные наплывы должны быть зачищены, в противном случае снимаемая фаска будет не равномерна.

## 9. Оснастка

Вы можете использовать такую дополнительную оснастку, как алюминиевая фольга, резиновая одежда и т.д. для защиты от летящих искр и стружки. Имейте в виду, что скопление стружки в рабочей зоне может стать причиной некачественной фаски или перегрева инструмента.

## 10. Используйте направляющие ролики:



Если диаметр трубы  $\geq 90$ мм – установите направляющий ролик в позицию **A**.

Если диаметр трубы  $\leq 90$ мм – установите каждый направляющий ролик в позиции **B** и **C**.

Выберите наилучшее место прилегания режущей части к кромке трубы и закрепите ролики.