Общество с ограниченной ответственностью «ЦРИ»
119619, г.Москва, НОВЫЕ САДЫ 6-Я, дом № 2, корпус 1, ЭТ 2 оф. 82
www.cri.msk.ru тел. +7 499 322 7676

ИНН/КПП 7715729669/772901001 р/с 40702810300000146538
Банк: Филиал № 7701 Банка ВТБ (ПАО) г.Москва К/с 30101810345250000745 БИК 044525745

Уважаемые Покупатели!

Пиление металла существенно отличается от пиления древесины!
Это более сложный технологический процесс, и пренебрежение основными правилами эксплуатации пильных дисков приводит к их преждевременному износу.

Пожалуйста внимательно прочитайте следующую информацию, пренебрежение которой приведет к дополнительным затратам:

- Пильные диски серии 226 «сухой рез» предназначены для пиления тонкостенных профилей из мягкой стали.
- Важно использовать оборудование с низкими оборотами вала, поскольку высокая окружная скорость будет приводить к моментальному износу зубьев.
- Для дисков диаметром 305 мм рекомендуемые обороты 1600-2100 об/мин .
- Для дисков диаметров 355 мм рекомендуемые обороты 1500-1800 об/мин . Обратите внимание, что на самих дисках часто указана максимально допустимая скорость вращения, превышение которой может привести к разрушению пильного диска и быть не безопасной для пользователя!
- При работе дисковыми пилами по стали необходимо использовать только соответствующее для этих задач оборудование. Например: циркулярные пилы Makita LC 1230, Bosch GCD 12 JL, EVOSAW355 и аналогичные им. Не рекомендуется использовать для этих задач монтажные пилы для работы абразивными отрезными кругами, например: Makita 2414NB, Hitachi CC 14 SF, Metabo CS 23-355 и аналогичные им. При работе на таком оборудовании пильные диски будут очень быстро изнашиваться по причине того, что окружная скорость слишком высока!
- При пилении обрабатываемая деталь должна быть обязательно надёжно механически зафиксирована (не допускается прижимать заготовку при пилении вручную). Фиксация заготовки должна исключить сдвиги и и вибрации детали при пилении. Например, уголок правильно располагать вершиной вверх. Если уголок положить на рабочий стол станка одной "полкой" (стороной), то возможна повышенная вибрация другой вертикальной "полки" (стороны) уголка, что уменьшит срок службы диска между переточками.
- Станок не должен иметь повышенных вибраций и биений вала, обычно связанных с износом оборудования. Вибрации при пилении стали приводят к преждевременному износу пильного диска.
- Подача должна быть плавной и равномерной без резких ускорений. Необходимо полностью исключить ударные нагрузки. Между резами необходимо делать небольшой перерыв, чтобы избежать перегрев пильного диска.
- Пильные диски предназначены для пиления тонкостенных металических профилей из мягкой стали! Попытки пилить легированные стали, металлопрокат типа швелер , толстостенные заготовки - приведут к преждевременному износу диска . Так же к преждевременному износу приводит пиление ржавого металла!
- При появлении первых признаков затопления режущих граней пильный диск необходимо переточить. Рекомендуем пользоваться услугами только профессиональных сервисных центров, оснащённых специализированным заточным оборудованием.