Уважаемые Покупатели!

**Пожалуйста внимательно прочитайте следующую информацию, пренебрежение которой приведет к вашим дополнительным затратам: Диски серии 226 со следами наработки обмену и замене не подлежат.**

* Пильные диски серии 226 «сухой рез» предназначены для пиления тонкостенных профилей из мягкой стали. Попытки пилить легированные стали, металлопрокат типа швеллер, толстостенные заготовки - приведут к преждевременному износу диска
* Важно использовать оборудование с низкими оборотами вала, поскольку высокая окружная скорость будет приводить к преждевременному износу зубьев.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Диаметр диска (мм)** | **Рекомендуемые обороты/мин** |  | **Диаметр диска (мм)** | **Рекомендуемые обороты/мин** |
| 130-160 | 3500-4000 |  | 235-260 | 2000-2200 |
| 165-185 | 3000-3500 |  | 305 | 1600-1900 |
| 190-216 | 2500-3000 |  | 355 | 1500-1600 |

* Обратите внимание, что на самих дисках часто указана максимально допустимая скорость вращения, превышение которой может привести к разрушению пильного диска.
* 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. Категорически не рекомендуется использовать монтажные пилы для работы абразивными отрезными кругами, (например: Makita 2414NB, Hitachi CC 14 SF, Metabo CS 23-355), а так же станки предназначенные для пиления древесины и алюминия.
* При пилении обрабатываемая деталь должна быть обязательно надёжно механически зафиксирована (не допускается прижимать заготовку при пилении вручную). 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 обязательно плавной и равномерной. Необходимо полностью исключить ударные нагрузки. Между резами необходимо делать небольшой перерыв, чтобы избежать, перегрев пильного диска.
* Пиление ржавого металла приводит к преждевременному износу!
* При появлении первых признаков затупления режущих граней пильный диск необходимо переточить. Рекомендуем пользоваться услугами только профессиональных сервисных центров, оснащённых специализированным заточным оборудованием.