Циркулярният трион е предназначен за напречно и надлъжно рязане на масивна дървесина. Произведен е от висококачествена термообработена инструментална стомана с твърдост 42 – 44 HRC.

Правила за безопасна работа:

- Да не се допуска превишаване на максимално допустимата скорост на рязане, която е изписана на триона и опаковката му.
- На машината, в която е монтиран циркулярният трион, е задължително наличието на предпазен кожух;
- Да се използва изправна машина. При монтажа на триона да се използва притискателен фланец с външен диаметър не по-малък от $D/3$ mm.
- Неправилно заточени или захабени инструменти може да станат причина за повишени натоварвания по време на работа. Необходима е редовна проверка и заточване съгласно техническите изисквания. Повредени или показващи пукнатини инструменти да не се използват повече поради възникване на опасност от злополуки, причинени от откъсващи се късове.
- Да се избягва контакт с камъни, метал, пясък и др.
- За защита да се използват следните предпазни средства:

Защитни очила за очите



Предпазна маска за лицето



Антифони за слуха



Често срещани проблеми при използване на циркулярни триони за дърво

ПРОБЛЕМ	ВЪЗМОЖНА ПРИЧИНА	ОТСТРАНЯВАНЕ
Трионът работи неравномерно	Неправилен (неравномерен) чапраз	Да се коригира чапраза, да бъде еднакъв в ляво и дясно
Трионът се пренатоварва при работа. Огъва се вълнообразно	Запушено междузъбие със стърготина. Наклеп от смола върху страничните повърхнини в зоната на рязане. Трионът е прегрят.	Да се почисти междузъбието от полепнала стърготина. Да се почиства по-често плота на машината от трески. Да се провери симетрията и размера на чапраза. Препоръчителен размер за всяка страна е 1/3 от дебелината на тялото на триона. За по-мека дървесина се препоръчва по-голям чапраз и обратно.
Лошо качество на сряза	Голямо аксиално (странично) биене на триона	Проверете лагеруването на оста на машината. Проверете успоредността на стените на притискащия фланец. Диаметъра на фланеца да не е по-малък от $D/3$.
Бързо захабяване на режещия ръб	Прегрят режещ ръб. Замърсено дърво. Висока скорост на рязане (високи обороти).	Намалете отнемането на метал по време на заточване. Използвайте подходящ заточващ диск. Преди да започнете да режете, почистете материала. Скоростта на рязане да не превишава посочената на диска и опаковката му.
Пукане в междузъбието	Неправилно заточване	Спазвайте предписаните ъгли на рязане: Профил A1 (вълчи зъб) - 10° Профил A2 (обикновен зъб) - 24°

Registered
ISO 9001:2008
UKAS MANAGEMENT SYSTEMS
127

2, Negenska Str.,
5301 Gabrovo, BULGARIA
tel.:+359 66 800 822
fax:+359 66 800 825
e-mail: tehnoles@gmail.com

5301 Габрово
ул. Негенска №2
тел.:066 800 822
факс:066 800 825
e-mail: tehnoles@gmail.com

Ташев-Галвинг ООД
www.tashev-galving.com