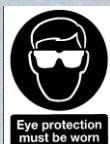


Циркулярният трион е предназначен за напречно и надлъжно рязане на масивна дървесина. Произведен е от висококачествена термообработена инструментална стомана с твърдост 42 – 44 HRC.

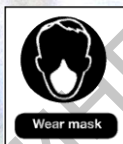
### Правила за безопасна работа:

- 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  $\frac{D}{3}$  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, пяск и др.
- За защита да се използват следните предпазни средства:

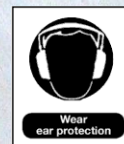
**Защитни очила за очите**



**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 прегрял. | 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 $\frac{1}{3}$ от дебелината на тялото на триона. За по-мека дървесина се препоръчва по-голям чапраз и обратно. |
| Лошо качество на сръза                                    | 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 $\frac{D}{3}$ .                                                                                                                                                 |
| Бързо захабяване на режещия ръб                           | Прегрял 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:<br>Профил A1 (вълчи зъб) - 10°<br>Профил A2 (обикновен зъб) - 24°                                                                                                                                                                                                       |