



## Traducerea Manualului De Utilizare Al Fdt4000 În Limba Română



### INSTRUCȚIUNI DE AVERTIZARE

1. Această echipament include piese precum comutatoare electrice care pot produce scântei. Atunci când este localizat într-o unitate de service, aparatul trebuie să fie într-o cameră sau enclavă ventilată destinată acestui scop, sau să fie amplasat cel puțin la 45 cm (18 inci) deasupra solului pentru a minimiza riscul de aprindere a vapori de combustibil.
2. Protecția ochilor și a feței este necesară și se recomandă ferm: „Echipamentele de protecție a ochilor și feței trebuie utilizate acolo unde există o probabilitate rezonabilă de accidentare ce poate fi prevenită prin utilizarea acestora.” OSHA 1910.133 (a). Ochelari de protecție, ochelari de siguranță sau un vizor trebuie furnizate de către cumpărător/utilizator și purtate de operatorul echipamentului. Asigurați-vă că toate măsurile de siguranță pentru ochi și față sunt respectate de către operator(i). Țineți persoanele din jur departe de zonă.
3. Nu îndepărtați echipamentele de siguranță, cum ar fi gardurile, comutatoarele de control sau dispozitivele de oprire.
4. Asigurați-vă că rotoarele sunt montate corect și sunt perpendiculare înainte de a porni strungul. Verificați pentru a vă asigura că toate piesele sunt sigure.
5. Asigurați-vă că rotoarele sunt curate, montate corect și pregătite înainte de a atașa strungul la caliper.
6. Nu supraîncărcați strungul. Citiți și înțelegeți capacitățile strungului înainte de a-l utiliza. Supraîncărcarea strungului reduce durata de viață a unității și poate cauza o defecțiune care să ducă la accidente.
7. Verificați cu atenție piesele deteriorate. Înainte de utilizarea ulterioară a strungului, o piesă de protecție sau orice altă piesă deteriorată trebuie verificată cu atenție. Înlocuiți imediat piesele deteriorate, lipsă sau nefuncționale. Verificați alinierea pieselor în mișcare, blocajele, ruperea pieselor, montarea acestora și orice alte condiții care ar putea afecta operarea. Gardurile și celelalte piese deteriorate trebuie reparate sau înlocuite corespunzător înainte de a se mai utiliza strungul.

8. Întotdeauna alimentați lama sau tăietorul în lucrare și împotriva direcției de rotație. Tăietoarele și uneltele sunt concepute pentru a începe tăierea de la centrul rotorului către marginea exterioară. Nu încercați să tăiați de la marginea exterioară către centru.
9. Nu lăsați niciodată strungul de frână să funcționeze nesupravegheat. Opriți alimentarea. Nu părăsiți strungul de frână până când nu se oprește complet.
10. Nu folosiți aer comprimat pentru a curăța uneltele. Chipsurile și praful pot fi împinse între piesele prelucrate și în lagăre, cauzând uzură prematură. De asemenea, pot intra în contact cu persoanele aflate în zonă, provocând accidentări.

## **ÎNAINTE DE A ÎNCEPE**

**Recepția:** Expedierea trebuie inspectată temeinic imediat ce este primită. Semnătura pe documentul de transport reprezintă confirmarea transportatorului că marfa a fost primită în stare bună. Dacă vreuna dintre bunurile menționate pe documentul de transport este lipsă sau deteriorată, nu le acceptați până când transportatorul nu face o mențiune pe factură despre bunurile lipsă sau deteriorate.

## **NOTIFICAȚI TRANSPORTATORUL IMEDIAT**

dacă descoperiți pierderi ascunse sau daune după recepție și solicitați transportatorului să facă o inspecție. Dacă transportatorul nu va face acest lucru, întocmiți o declarație semnată în care precizați că ați notificat transportatorul (la o dată anume) și că acesta nu a respectat solicitarea dumneavoastră.

**ESTE DIFICIL SĂ COLECȚIONEZI PENTRU PIERDERE SAU DĂUNARE DUPĂ CE AȚI SEMNAT RECEPȚIA DE MARFĂ.** Depuneți cererea de despăgubire la transportator fără întârziere. Susțineți cererea cu copii ale documentului de transport, factura de transport, factura de achiziție și fotografii, dacă sunt disponibile. Dorința noastră de a vă asista în procesarea cererii nu face ca Ranger Product să fie responsabil pentru colectarea cererilor sau înlocuirea materialelor pierdute sau deteriorate.

## **STRUNGUL DE FRÂNĂ PE VEHICUL**

Strungul de disc de frână Automec FDT4000 pentru utilizare pe vehicul este destinat pentru recondiționarea rotorilor de frână pe vehicule de pasageri, microbuze, vehicule comerciale ușoare și camioane medii. Utilizarea acestui strung în alte scopuri ar putea duce la accidentări și/sau daune ale echipamentului.

## **CARACTERISTICI**

- Unitatea de strung se atașează la suporturile caliperului, asigurându-se că rotorul este întotdeauna perpendicular pe caliper, oferind o suprafață prelucrată precisă ce depășește specificațiile OEM. Acționarea electrică elimină problemele cauzate de sistemele de transmisie prin curea.
- Suportul universal permite setările și centrarea rapidă a suporturilor uneltelor. Permite tăierea cu unghi pozitiv sau negativ. Prelucreează simultan ambele laturi ale rotorului, eliminând problemele de aliniere. Suporturile rigide tip micrometru elimină flexarea pentru o acuratețe maximă.
- Adaptori special concepuți garantează că rotoarele sunt prelucrate pentru a depăși specificațiile producătorului.

- ### ECHIPAMENTUL STANDARD INCLUDE

- [illegible]

## **SPECIFICAȚII**

- Grosimea maximă a rotorului: 1-5/8
- Diametru maxim al rotorului: 13-1/2
- Greutate de livrare: 70 kg
- Motor unitate de acționare: 1/2 CP/110/220 Volți, 50/60 Hz, 1 fază

## **SFATURI UTILE**

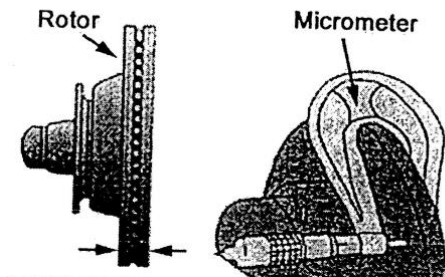
1. Consultați manualul de service al vehiculului pentru grosimea minimă a rotorului înainte de a începe setarea. Dacă un rotor se află sub specificațiile minime stabilite de producătorul vehiculului, înlocuiți-l conform cerințelor.
2. Înainte de a începe operațiunea de frezare și tăiere, inspectați cu atenție vârfurile de tăiere pentru uzura excesivă. Dacă vârful de tăiere este uzat, rotiți-l pentru a utiliza următoarea muchie de tăiere. Când toate muchiile sunt uzate, înlocuiți-l cu un vârf nou.
3. Întotdeauna încălziți vehiculul în poziția „parcare” sau „neutru” înainte de a încerca să frezați rotorul. Când motorul este rece, acesta poate funcționa la turații mai mari și poate cauza uzura prematură a vârfurilor de tăiere, rezultând o finisare slabă a tăierii.
4. Folosiți întotdeauna viteza cea mai lentă a vehiculului și a ansamblului de acționare pentru a obține cea mai bună finisare a tăierii.
5. Asigurați-vă că strângeți bine șurubul de prindere a rotorului pentru a-l fixa ferm în loc. Poate fi necesar să adăugați un alt șurub de prindere pentru a fixa rotorul. Pe unele modele de vehicule cu piulițe de capăt închis, șuruburile de prindere pot ajunge la capăt înainte de a fixa rotorul. În acest caz, utilizați o șaibă plată împreună cu acest tip de piuliță pentru a compensa diferența de spațiu.
6. Pe unele vehicule Honda și Acura, este necesar să legați roata opusă pentru a preveni mișcarea acesteia dacă roata este suspendată pe un lift de tip roată liberă.
7. Instalați benzile de amortizare a vibrațiilor pe rotor ori de câte ori este posibil pentru a minimiza vibrațiile și a obține cea mai bună finisare a tăierii.

## **INSPECȚIA ROTORULUI DE FRÂNĂ**

1. Înainte de a încerca orice recondiționare, este necesar să inspectați discul. Determinați specificațiile rotorului conform unui ghid aprobat de către producător.
2. Utilizând un micrometru digital sau un alt instrument de măsurare a discului, înregistrați grosimea discului. Verificați eventualele zgârieturi adânci sau ciobituri. Această adâncire trebuie, de asemenea, să fie înregistrată.
3. Dacă un disc este găsit sub specificațiile minime stabilite de producătorul vehiculului, înlocuiți-l conform cerințelor. Nu încercați niciodată să recondiționați un disc care depășește specificațiile listate.

### WARNING

If any rotor is found to be below minimum specifications as called for by the vehicle manufacturer, replace as required. Never attempt to resurface a rotor beyond listed specifications.

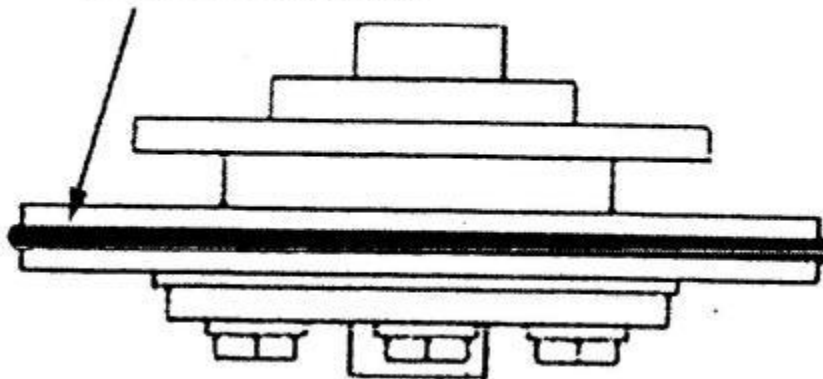


## MONTAREA PATULUI LATHE-ului

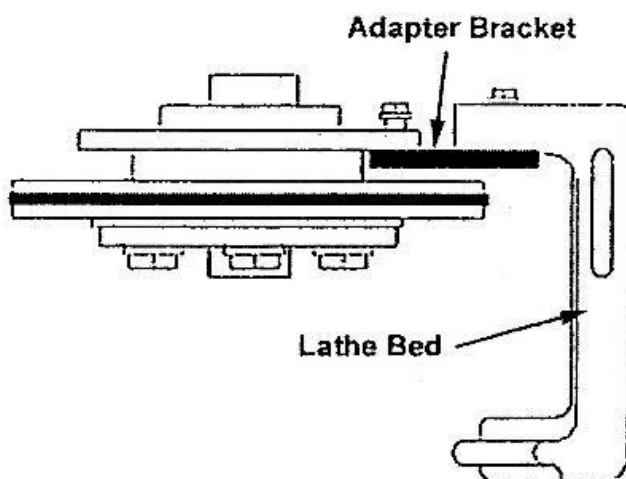
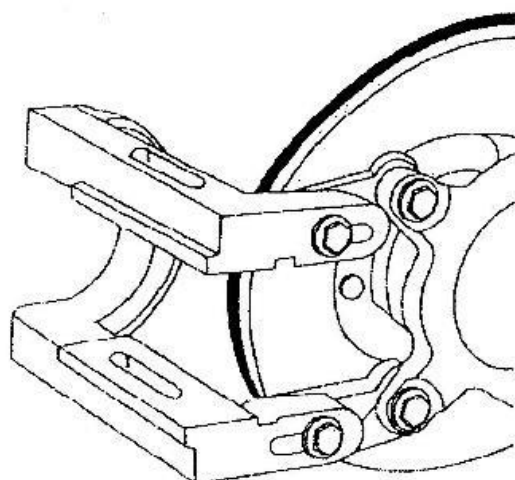
1. Întotdeauna încălziți vehiculul în poziția „parcare” sau „neutru” înainte de a încerca să frezați discul. Când motorul este rece, acesta poate funcționa la turații mai mari și poate cauza uzura prematură a vârfurilor de tăiere, rezultând o finisare slabă a tăierii.
2. Plasați automobilul în poziția NEUTRAL, cu frâna de mână OPRITĂ și ridicați-l pe lift.

**NOTĂ IMPORTANTĂ:** Verificați pentru joc excesiv în rulmentul roții înainte de a monta patul lathe-ului. Un rulment de roată slăbit poate cauza o finisare slabă a suprafeței. Dacă jocul rulmentului este reglabil, strângeți ușor piulițele înainte de prelucrare, apoi re-reglați-le la specificațiile din fabrică ulterior. Dacă există joc într-un rulment neregulabil, acesta trebuie înlocuit înainte de prelucrarea discului. Majoritatea rulmenților neregulabili sunt rulmenți cu bile pe două rânduri care necesită preîncărcare. Rulmenții conici găsiți pe majoritatea vehiculelor cu tracțiune spate sunt proiectați să funcționeze cu joc axial.

### Install Silencer Band at Middle Vent Area

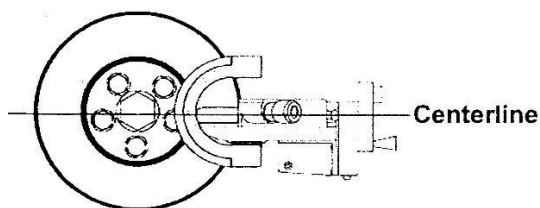


3. Începeți pe partea pasagerului și scoateți piulițele și roata. Montați adaptorul rapid cu un singur știft folosind una dintre piulițele de roată așa cum este arătat. Poate fi necesar să adăugați o piuliță suplimentară pentru a fixa ferm discul. Pe unele modele de vehicule cu piulițe închise la capăt, piulițele de roată pot ajunge la capăt înainte de a strânge discul.
4. Îndepărtați etrierul de frână și agățați-l într-o poziție care să nu interfereze, folosind cârligul pentru etrier.
5. Îndepărtați toată rugina și murdăria din zona de montare a piulițelor etrierului. Neefectuarea acestei curățări va duce la o prelucrare nesatisfăcătoare.
6. Înainte de a instala patul lathe-ului, este important să instalați o bandă de amortizare a vibrațiilor pe disc pentru a minimiza vibrațiile și a produce o tăiere cu finisaj optim. Alegeți o bandă care se potrivește cel mai bine cu discul, având grijă să păstrați banda departe de suprafețele discului.
7. Selectați suporturile și distanțierele necesare și montați patul lathe-ului așa cum este arătat, folosind piulițele de montare ale etrierului. Lăsați șuruburile să fie ușor strânse până când patul este poziționat corect, conform instrucțiunilor.

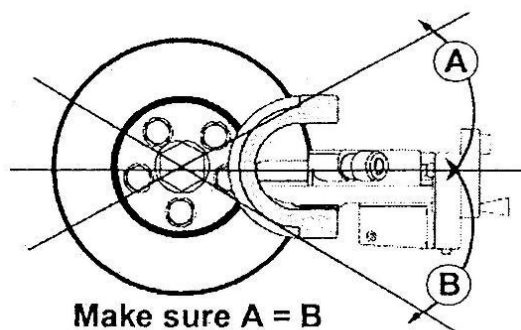


## MONTAREA LATHE-ului

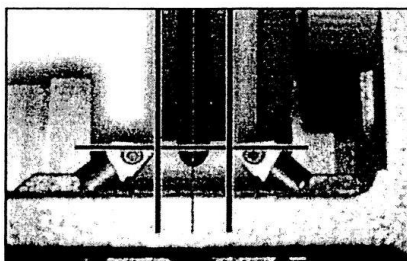
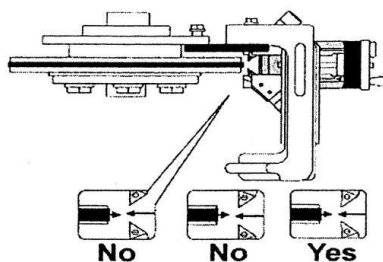
1. Poziționați ansamblul lathe pe patul de montaj, apoi ajustați poziția lathe-ului astfel încât linia centrală a lathe-ului să fie ușor sub centrul butucului roții.



2. Ajustați lathe-ul până când acesta se află în poziția dorită, apoi strângeți toate șuruburile de montare ale etrierului și ale patului lathe-ului.



3. Poziționați lathe-ul astfel încât capetele de tăiere să fie centrate pe rotor, conform instrucțiunilor.



4. După ce lathe-ul este poziționat corect, strângeți șuruburile de montare în siguranță.

**NOTĂ IMPORTANTĂ:** Întotdeauna conectați cablul de control la motorul lathe-ului atunci când comutatorul de alimentare al lathe-ului este în poziția OPRIT. Dacă nu respectați acest lucru, siguranța de pe placa principală se va arde pentru a proteja circuitul electric.

## DESCRIEREA CONTROALELOR



**COMUTATORUL ON/OFF PENTRU OPRIREA DE URGENTĂ** – Acesta pornește unitatea de acționare. Cu butonul în poziția APĂSATĂ, motorul va fi OPRIT. Cu butonul în poziția IESITĂ, motorul va fi PORNIT. În caz că trebuie să opriți rapid motorul unității de acționare, apăsați ferm butonul. Acesta acționează ca o funcție de OPRIRE DE URGENTĂ pentru motorul de acționare.

### **NOTĂ IMPORTANTĂ:**

Asigurați-vă întotdeauna că selectorul de VITEZĂ este poziționat la ZERO înainte de a porni motorul de acționare pentru a preveni operarea accidentală a lathe-ului.

**SELECTORUL DE VITEZĂ** – Acesta controlează viteza axului lathe-ului. Viteza de deplasare (alimentare) a uneltelor de tăiere este controlată de setarea acestui comutator (Setarea 1 este lentă, iar 10 este rapidă).

**COMUTATORUL CW / CCW** – Acesta controlează motorul unității de acționare pentru rotația în SENS ORAR sau ANTI-ORAR. Cu comutatorul în poziția SUS, axul motorului se rotește în sensul acelor de ceasornic. Cu comutatorul în poziția JOS, axul motorului se rotește în sens invers acelor de ceasornic.



### **NOTĂ IMPORTANTĂ:**

Comutatorul ON/OFF trebuie să fie în poziția OPRITĂ înainte de a utiliza comutatorul CW/CCW.

Rotorul trebuie să se rotească întotdeauna ÎN DIRECȚIA MUCHIEI DE TĂIERE a uneltelor. Partea superioară a uneltelor este muchia de tăiere. Setează întotdeauna comutatorul CW/CCW astfel încât rotorul să fie orientat spre fața muchiei de tăiere a uneltelor sau va rezulta deteriorarea motorului și/sau lathe-ului.

### **VERIFICAREA PREALABILĂ A UNITĂȚII DE ACȚIONARE**

1. Montați lathe-ul și conectați unitatea de acționare conform instrucțiunilor din secțiunea precedentă. Asigurați-vă că linia centrală a axului unității de acționare și butucul roții sunt aliniate corect.
2. Verificați dacă comutatorul ON/OFF pentru oprire de urgență este în poziția OPRITĂ.
3. Verificați dacă cablul de control este conectat între unitatea de acționare și lathe.
4. Conectați motorul unității de acționare la o priză de 110 volți (sau 220 volți, în funcție de utilizare).
5. Setează selectorul de VITEZĂ la poziția zero (OPRIT).

### **NOTĂ IMPORTANTĂ:**

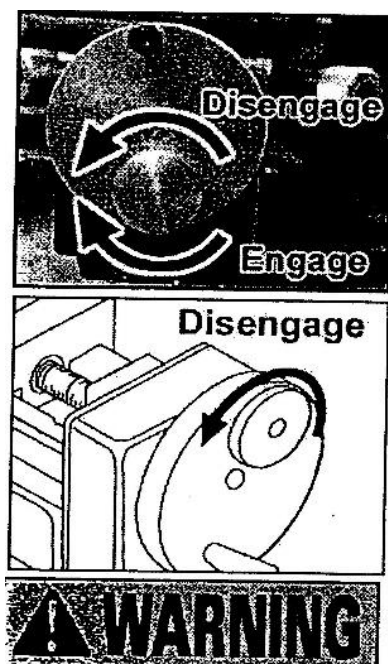
Unitatea de acționare NU va funcționa fără ca cablul de control să fie conectat între unitatea de acționare și lathe. Dacă comutatorul ON/OFF este activat fără ca cablul de control să fie conectat, se va auzi un "beep" sonor și axul unității de acționare NU se va roti.

6. Poziționați comutatorul CW/CCW pe poziția de rotație în sensul acelor de ceasornic sau invers acelor de ceasornic, în funcție de partea vehiculului pe care lucrați.
7. Rotiți selectorul de CLUTCH de pe ansamblul lathe-ului în sens invers acelor de ceasornic pentru a decupla alimentarea lathe-ului.
8. Verificați ca uneltele de tăiere de pe atașamentul lathe să fie clare de rotor.

### **MENȚINEȚI MÂINILE DEPARTE DE PĂRȚILE MOBILE ÎN TOATE MOMENTELE.**

Mențineți părul, hainele largi, cravatele, cârpele de atelier, bijuteriile, degetele și orice parte a corpului departe de piesele mobile.

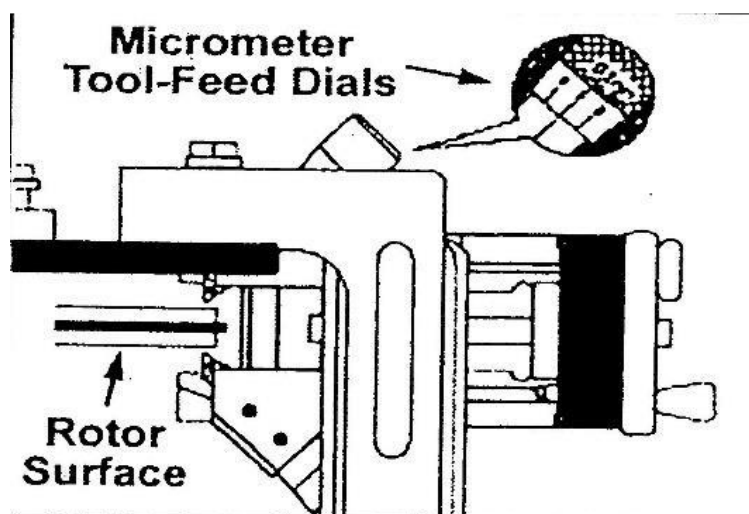
9. Întoarceți comutatorul ON/OFF pentru oprire de urgență în sensul acelor de ceasornic pentru a porni motorul unității de acționare.  
În cazul în care trebuie să opriți rapid motorul unității de acționare, apăsați ferm butonul ON/OFF în interior. Aceasta acționează ca o funcție de OPRIRE DE URGENȚĂ pentru motorul de acționare. **MENTINEȚI MÂINILE DEPARTE DE PĂRȚILE MOBILE ÎN TOATE MOMENTELE.**  
Mențineți părul, hainele largi, cravatele, cârpele de atelier, bijuteriile, degetele și orice parte a corpului departe de piesele mobile.



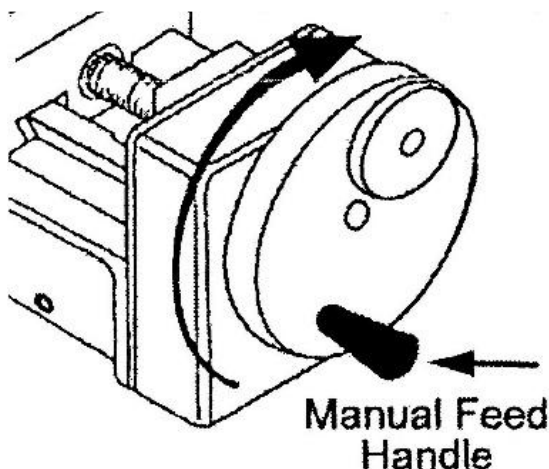
10. Imediat ce unitatea de acționare începe să se rotească, verificați să vă asigurați că axul și adaptorul rapid sunt conectate ferm și corect alinate. Dacă standul unității de acționare nu este aliniat corect, acesta va vibra iritabil. Reglați-l din nou dacă este necesar.

## VERIFICAREA PREALABILĂ A ALIMENTĂRII LATHE-ULUI

1. Montați lathe-ul și conectați unitatea de acționare conform instrucțiunilor din secțiunea anterioară. Asigurați-vă că linia centrală a axului unității de acționare și butucul roții sunt alinate corect.
2. Verificați dacă comutatorul ON/OFF este în poziția OPRITĂ, cablul de control este conectat și selectorul de VITEZĂ este setat pe poziția zero (OPRIT).
3. Ajustați butoanele de pe suporturile uneltelor, asigurându-vă că uneltele de tăiere sunt deschise suficient și nu interferează cu suprafața rotorului.



4. Folosind MANUALUL DE ALIMENTARE, rotiți selectorul în sensul acelor de ceasornic și alimentați manual uneltele de tăiere către centrul rotorului până într-un punct ușor dincolo de suprafața de contact a plăcuțelor de frână, având grijă să nu frecați inserțiile din carbură în zona butucului rotorului.



**NOTĂ IMPORTANTĂ:**

Selectorul de alimentare lathe nu va putea fi rotit manual decât dacă selectorul de CLUTCH este DEZENGAJAT.

5. După ce uneltele de tăiere sunt poziționate ușor dincolo de suprafața de contact a plăcuțelor de frână, rotiți selectorul de CLUTCH în sensul acelor de ceasornic pentru a angaja axul.
6. Poziționați comutatorul CW / CCW pe poziția de rotație în sensul acelor de ceasornic sau invers acelor de ceasornic, în funcție de partea vehiculului pe care lucrați.
7. Verificați din nou pentru a vă asigura că uneltele de tăiere sunt clare de rotor, apoi rotiți comutatorul ON / OFF în sensul acelor de ceasornic pentru a porni motorul.
8. Rotiți selectorul de VITEZĂ în sensul acelor de ceasornic până la setarea 5. În acest punct, roțile și selectorul de alimentare lathe se vor roti în sens invers acelor de ceasornic și capul de tăiere al lathe-ului va începe să se deplaseze spre exterior pe rotor.

**NOTĂ IMPORTANTĂ:**

Rotorul trebuie întotdeauna să se rotească ÎN DIRECȚIA MUCHIEI DE TĂIERE a uneltei. Dacă observați că rotația unității de acționare este incorectă, apăsați butonul ON/OFF pentru a opri unitatea, apoi schimbați setarea comutatorului CW / CCW.

**MENȚINEȚI MÂINILE DEPARTE DE PĂRȚILE MOBILE ÎN TOATE MOMENTELE.**

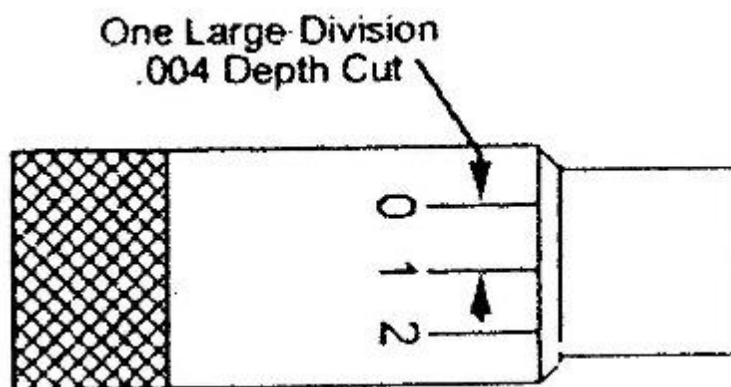
Mențineți părul, hainele largi, cravatele, cârpele de atelier, bijuteriile, degetele și orice parte a corpului departe de piesele mobile. În caz de necesitate, pentru a opri rapid motorul unității de acționare, apăsați ferm butonul ON/OFF.

9. Unitățile lathe și uneltele de tăiere vor continua să se deplaseze către centrul rotorului (spre exterior) în timpul acestei operațiuni. Când uneltele de tăiere se deplasează dincolo de marginea rotorului, capul lathe-ului va activa comutatorul AUTO-STOP (butonul roșu de lângă motorul de acționare al capului lathe) și alimentarea unității de

acționare și alimentarea lathe-ului se vor opri. În acest moment se va auzi un semnal sonor „beep”.

## REALIZAREA PRIMULUI TĂIERE ROUGH

1. Montați lathe-ul și conectați unitatea de acționare conform instrucțiunilor din secțiunea anterioară.
2. Verificați dacă comutatorul ON/OFF este în poziția OPRITĂ, cablul de control este conectat și selectorul de VITEZĂ este setat pe poziția zero (OPRIT).
3. Ajustați butoanele micrometrului de alimentare ale suporturilor uneltelor, asigurându-vă că uneltele de tăiere sunt deschise suficient și nu interferează cu suprafața rotorului.
4. Folosind MANUALUL DE ALIMENTARE, rotiți selectorul în sensul acelor de ceasornic și alimentați manual uneltele de tăiere spre centrul rotorului. Opriți-le aproape de centrul rotorului. Rețineți că selectorul de alimentare lathe nu va putea fi rotit manual decât dacă selectorul de CLUTCH este DEZENGAJAT.
5. Rotiți comutatorul ON / OFF în sensul acelor de ceasornic pentru a porni motorul. Verificați dacă rotorul se rotește ÎN DIRECȚIA MUCHIEI DE TĂIERE a uneltelor. Dacă observați că rotația este incorectă, apăsați butonul ON/OFF pentru a opri unitatea, apoi schimbați setarea pe comutatorul CW / CCW.
6. Cu rotorul rotindu-se în direcția corectă, ajustați butoanele micrometrului de alimentare de pe suporturile uneltelor și deplasați vârfurile uneltelor de tăiere spre rotor până când ambele ating doar suprafața rotorului pe fiecare parte.
7. Rotiți MANUALUL DE ALIMENTARE în sens invers acelor de ceasornic și deplasați manual uneltele de tăiere spre exteriorul rotorului pentru a îndepărta orice rugină sau zone înalte de pe marginea exterioară.
8. După ce marginea exterioară a rotorului este curățată, alimentați manual uneltele de tăiere spre interiorul rotorului până într-un punct ușor dincolo de suprafața de contact a plăcuțelor de frână, având grijă să nu frecați inserțiile de carbură în marginea exterioară.
9. După ce uneltele de tăiere sunt poziționate spre interior, ușor dincolo de suprafața de contact a plăcuțelor de frână, rotiți selectorul de CLUTCH în sensul acelor de ceasornic pentru a angaja axul.



10. Cu rotorul rotindu-se în direcția corectă, rotiți butoanele micrometrului de alimentare de pe suporturile uneltelor pentru a muta vârfurile uneltelor de tăiere pe fețele rotorului până când ambele ating doar suprafața rotorului pe fiecare parte.

11. După ce ați verificat că ambele unelte de tăiere ating doar suprafața rotorului, reajustați ambele butoane micrometrice de alimentare pentru a deplasa vârfurile uneltelor pe fețele rotorului pentru a realiza o tăiere de 0,004 inci.
12. Rotiți selectorul de VITEZĂ în sensul acelor de ceasornic până la setarea 10. În acest punct, roțițele și selectorul de alimentare lathe se vor roti în sens invers acelor de ceasornic și capul de tăiere al lathe-ului va începe să se deplaseze spre exterior, realizând o tăiere rough pe rotor.
13. Unitățile lathe și unelte de tăiere vor continua să se deplaseze către centrul rotorului (spre exterior) în timpul acestei operațiuni. Când unelte de tăiere se mișcă dincolo de marginea rotorului, capul lathe-ului va activa comutatorul AUTO-STOP și alimentarea unității de acționare și alimentarea lathe-ului se vor opri. În acest moment se va auzi un semnal sonor „beep”.

**Notă:**

După ce se face o tăiere completă, puteți roti pur și simplu selectorul de VITEZĂ pe poziția OPRITĂ, în loc să așteptați deplasarea completă a lathe-ului și uneltelor de tăiere pentru a activa comutatorul AUTO-STOP.

14. Rotiți selectorul de VITEZĂ în sens invers acelor de ceasornic pentru a-l aduce în poziția OPRIT.

Here is the professional Romanian translation of your provided text:

**REALIZAREA AL DOILEA TĂIERE ROUGH**

1. Pentru a doua tăiere rough, dezangajați selectorul CLUTCH și deplasați capul uneltei către centrul rotorului până într-un punct ușor dincolo de suprafața de contact a plăcuțelor de frână, având grijă să nu frecați inserțiile din carbură în zona butucului rotorului.
2. Reajustați ambele butoane ale micrometrului de alimentare cu o diviziune mare pentru a deplasa vârfurile uneltelor de tăiere în fețele rotorului cu încă 0,004 inci.
3. În funcție de starea rotorului, rotiți selectorul de VITEZĂ în sensul acelor de ceasornic până la setarea 5-10. În acest moment, capul de tăiere al lathe-ului va începe să se deplaseze spre exterior realizând a doua tăiere rough pe rotor.
4. Unitatea lathe și unelte de tăiere vor continua să se deplaseze spre exterior în timpul acestei operațiuni până când a doua tăiere rough este completată.
5. Rotiți selectorul de VITEZĂ în sens invers acelor de ceasornic pentru a opri aparatul.

**Notă:**

Pentru rezultate optime, odată ce alimentarea automată este activată, nu deranjați lathe-ul sau standul în timpul tăierii, deoarece acest lucru ar putea cauza daune rotorului.

**REALIZAREA TĂIEREI FINALE DE FINALIZARE**

1. Pentru tăierea finală de finisare, dezangajați selectorul CLUTCH și deplasați capul uneltei către centrul rotorului până într-un punct ușor dincolo de suprafața de contact a plăcuțelor de frână, având grijă să nu frecați inserțiile din carbură în zona butucului rotorului.

2. Reajustați ambele butoane ale micrometrului de alimentare cu o diviziune mare pentru a deplasa vârfurile uneltelor de tăiere în fețele rotorului cu încă 0,004 inci (sau mai puțin, în funcție de starea rotorului).
3. În funcție de starea rotorului, rotiți selectorul de VITEZĂ în sensul acelor de ceasornic până la setarea 5-10. În acest moment, capul de tăiere al lathe-ului va începe să se deplaseze spre exterior realizând tăierea finală pe rotor.

**Notă:**

În unele cazuri, o tăiere rough și una de finisare sunt suficiente. Dacă nu, repetați tăierile rough și/sau de finisare, după cum este necesar.

4. După ce tăierea finală este completă, rotiți selectorul de VITEZĂ în sens invers acelor de ceasornic pentru a opri aparatul, apoi apăsați butonul ON/OFF pentru a opri unitatea.
5. Inspectați rotorul după prelucrare pentru a verifica dacă alinierea și grosimea rotorului respectă specificațiile producătorului.

## **FINALIZARE/ÎNLĂTURAREA LATHE-ULUI**

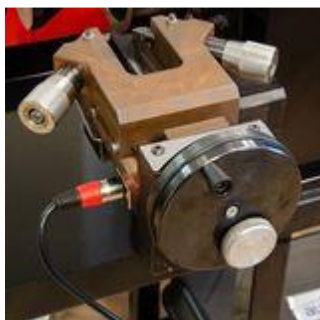
1. După ce s-a obținut un finisaj de suprafață satisfăcător, ajustați butoanele de pe suporturile uneltelor pentru a vă asigura că uneltele de tăiere sunt deschise suficient și nu interferează cu suprafața rotorului.
2. Folosiți roata manuală pentru a retrage uneltele de tăiere într-o poziție dincolo de marginea exterioară a rotorului.
3. Îndepărtați lathe-ul și repetați operațiunea pe cealaltă parte a vehiculului.

**Notă:**

Va fi necesar să repoziționați comutatorul CW/CCW în poziția alternativă.

## **AUTO-MENTENANȚĂ**

1. Fără alimentare.
  - Verificați conexiunile corecte ale cablurilor, inclusiv cablurile AC/DC.
2. Fără rotație a motorului cu semnal acustic de avertizare.
  - Asigurați-vă că cablul DC este conectat corect sau că comutatorul este în poziția oprit.
  - Verificați eventualele defecțiuni ale comutatorului lathe-ului.
  - Verificați dacă suportul uneltei este deplasat către spate și are contact cu comutatorul.
3. Prelucrare neuniformă și suprafață rugoasă produsă.



- Mișcați-l pe lateral pentru a verifica alinierea lathe-ului. Dacă există un joc, eliminați-l prin ajustarea șurubului de aliniere.
  - Dacă insertul este uzat, schimbați-l sau schimbați locul de operare.
  - Asigurați-vă că banda de cauciuc este plasată în jurul discului (pentru absorbția șocurilor).
  - Asigurați-vă că nu s-a efectuat o prelucrare excesivă (sub jumătate sau o marcă de scală).
4. În timpul prelucrării, verificați dacă apare zgomot sau coloană cu dungi.
- Când plasați banda de cauciuc în jurul acestuia, zgomotul va scădea.
  - Când plasați banda de cauciuc în jurul acestuia, coloană cu dungi va dispărea.

## **MENTENANȚĂ PREVENTIVĂ**

### **CURĂȚARE**

- Păstrați lathe-ul cât mai curat posibil pentru a asigura o operare fără probleme, precum și pentru siguranță și o durată mai lungă de viață a lathe-ului.
- Folosiți o perie pentru a îndepărta chipsurile de metal și praful de pe lathe.
- Când este necesară o curățare mai adâncă, puteți folosi spray de curățat discuri de frână.
- Nu folosiți spray-uri uleioase, acestea vor face ca chipsurile de metal să adere și să fie împinse între piese.

### **AVERTISMENT**

- Tensiune mare este prezentă în lathe-ul de frână. Urmați toate instrucțiunile de siguranță și regulile înainte de utilizare și reparare.
- Deconectați-l de la sursa de alimentare înainte de a începe orice reparație sau ajustare internă.
- Serviciile trebuie să fie efectuate de personal autorizat.