

Použití :

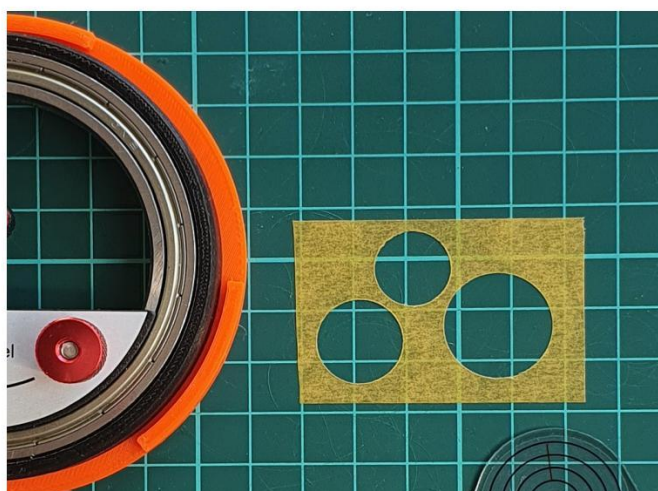
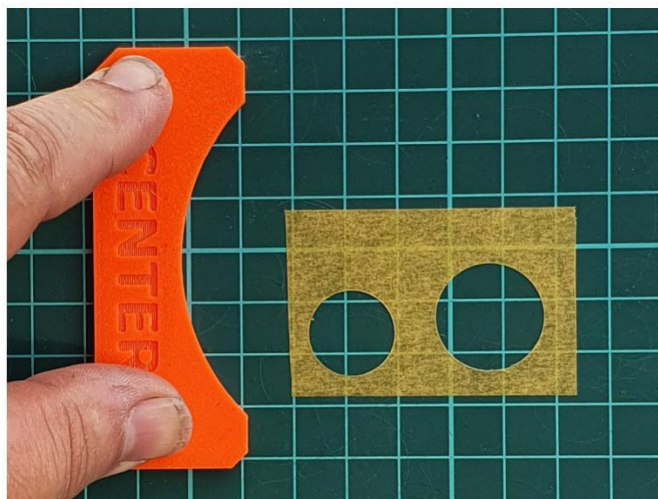
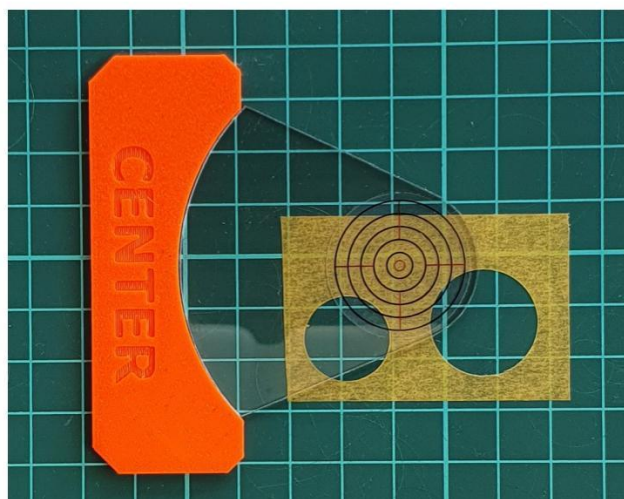
- A - pro maximální využití volného prostoru maskovací pásky nebo obřezání tištěného obrysu (např. papírové modelářství)
- B - tvorba soustředných kruhů (masky výsostných znaků atd.)

Volba nože :

- do průměru cca 5mm modrý nůž (60°)
- od průměru 5mm červený nůž (45°)

POSTUP pro využití varianty A

- umístěte centrovač na zvolené místo řezaného materiálu a přidržte
- přiložte doraz centrovače (oranžová část), pevně přidržte a odejměte centrovač
- přiložte nastavenou kruhovou řezačku a pevně přidržte, odejměte doraz centrovače
- vyřežte požadovaný kruh, důležité je nehýbat s řezačkou během řezání
- odložte kruhovou řezačku do podložky pro ochranu plotrového nože

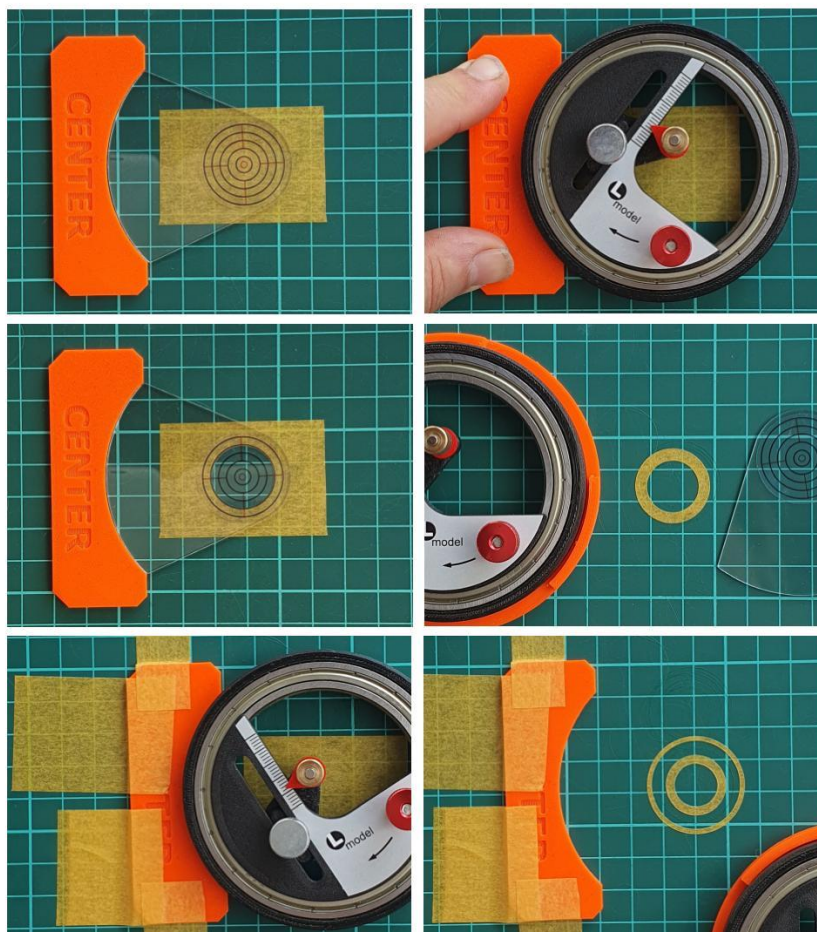


POSTUP pro využití varianty B

- umístěte centrovač na zvolené místo řezaného materiálu a přidržte
- přiložte doraz centrovače (oranžová část), pevně přidržte a odejměte centrovač
- přiložte nastavenou kruhovou řezačku a pevně přidržte, odejměte doraz centrovače
- vyřežte požadovaný kruh, důležité je nehýbat s řezačkou během řezání
- odložte kruhovou řezačku do podložky pro ochranu plotrového nože
- přenastavte kruhovou řezačku na požadovaný rozměr následného kruhu. (stupnici ukazuje poloměr kruhu v mm !!!)
- nyní umístěte centrovač do středu již vyřezaného kruhu a celý postup opakujte.

Poznámka :

výrobní tolerance kruhové řezačky a centrovače se pohybují okolo cca 0,2mm
Nutno s tím počítat. Nácviem a praxí se dá docílit velmi dobrých výsledků.



TIP - obratle centrovač tak, aby na spodní straně byla samolepka záměrného kříže.
(přesnější zaměření)

- pokud děláte více soustředných kruhů najednou, je vhodnější si napevno přilepit doraz centrovače páskou k řezací podložce. Eliminujete tak nedostatky při ručním ustavování centrovače, který tímto krokem nyní nebudete potřebovat.
- doporučuji si každý nový přenastavený rozměr kruhu vyřezat zkušebně.