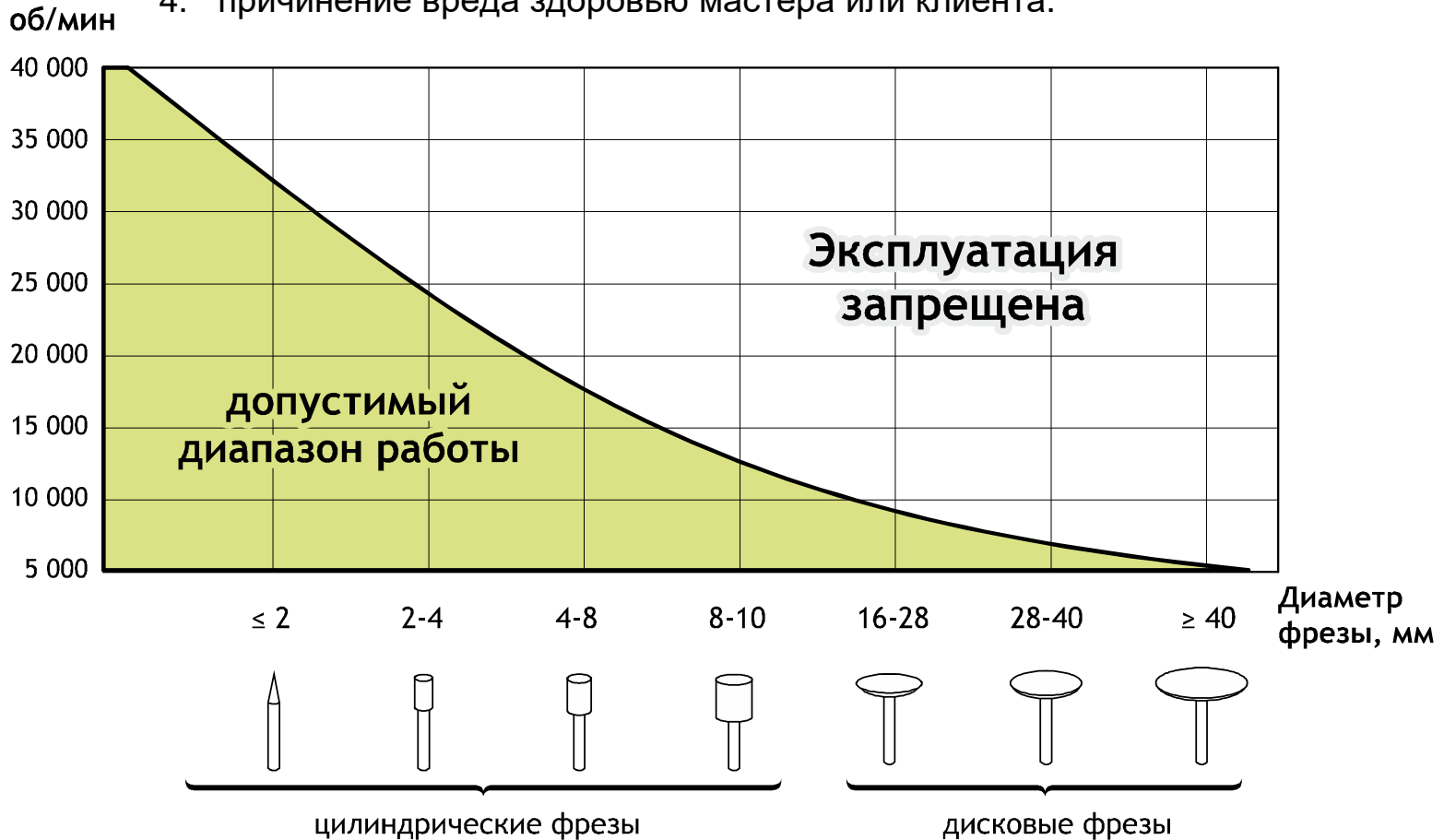


## Рекомендации по скорости вращения в зависимости от диаметра фрез

При работе с аппаратом необходимо внимательно следить за режимом работы, чтобы скорость вращения микромотора в зависимости от диаметра фрезы не превышала допустимых значений. Невыполнение данных требований может привести к:

1. блокировке блока управления;
2. поломке фрезы;
3. выходу из строя микромотора;
4. причинение вреда здоровью мастера или клиента.



**Чем больше диаметр рабочей части фрезы тем ниже должна быть скорость вращения!**

### ВНИМАНИЕ

- Диаметр хвостовика фрезы - 2,35 мм (ISO7785-2 TYPE2).
- Чтобы фреза надежно держалась нужно поместить внутрь ручки не менее 10 мм длины хвостовика фрезы.
- При фиксации в патроне максимальная длина выступающей фрезы должна быть не более 35 мм.
- Используйте фрезы, соответствующие стандарту ISO. Избегайте использования ржавых или погнутых фрез, которые вызывают чрезмерный износ подшипников.
- Соблюдайте безопасную скорость и меры предосторожности, рекомендованные производителем фрезы.