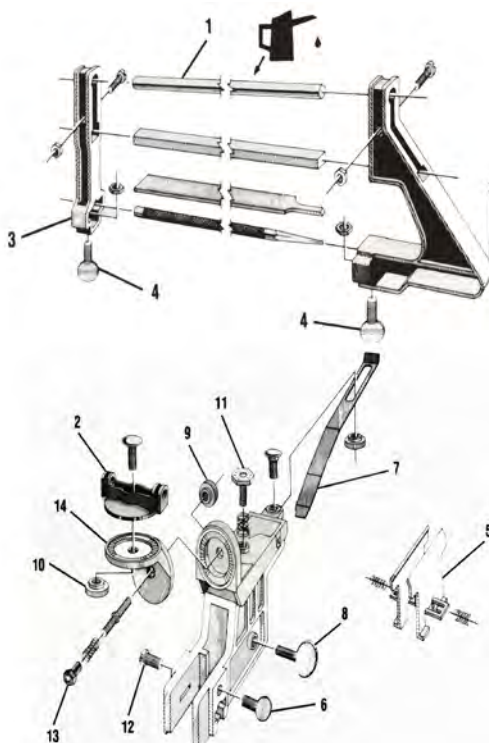
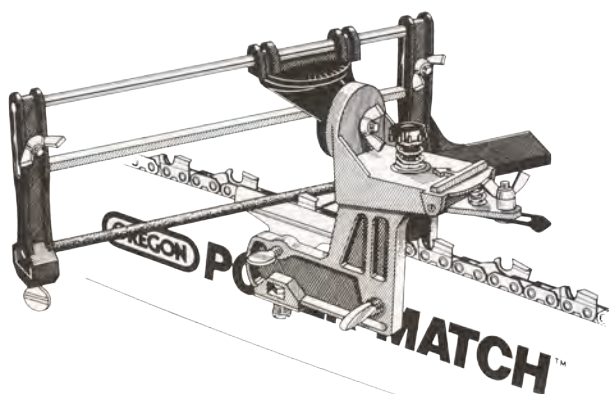


⚠ Внимание! - Неправилното заточване на ъгъла на рязане, прекомерното сваляне на височината на ограничителя за подаване, както и неправилно оформени ограничители увеличават риска от обратен удар при рязане с веригата. Следвайте инструкциите за правилно заточване на ограничителя за подаване, както и ъглите за заточване на зъбите. Обратният удар при рязане с веригата може да доведе до сериозни наранявания както на оператора, така и на близко стоящи хора.



1. Плъзгаща ос
2. Регулираща скала
3. Държач за облата пила
4. Затягащ болт (малък)
5. "Т"-образни планки
6. Затягащ болт (среден)
7. Стопер за веригата
8. Затягащ болт (голям)
9. Регулиращ винт (a)
10. Регулиращ винт (b)
11. Винт за регулиране на височината на ограничителя
12. Винт с улей
13. Спиращ винт
14. Основа за наклон и въртене



Информация за безопасност

- Винаги носете ръкавици и предпазни очила при работа с този инструмент
- Винаги работете на чиста и равна повърхност.
- Обезопасете водещата шина преди да започвате да заточвате.
- Проверявайте често компонентите на уреда за заточване за износване и общо състояние.



Инструкция за сглобяване

- Професионалният уред а заточване (Кат.№23736A) се доставя напълно сглобен. Вижте снимката на продукта по-горе. (Пилите не са включени и закупуват отделно от уреда).

Забележка: Смазвайте водещата ос (1) при регулиращия винт (2) за по-добро движение на уреда.

Монтаж и настройка

- Изберете правилен размер облата пила, който подхожда за веригата ви (вижте приложената Таблица за заточване).
- Поставете облата пила в държача (3) и я закрепете като затегнете двата крайни закрепващи винта (4). Виж Фиг.А

Поставете уреда за заточване върху водещата шина така че "Т"-образните планки за закрепване на шината да покрият нитовете. Затегнете здраво с помощта на болтове (8). Виж Фиг.В.

Поставете веригата така, че задната стена на зъба да опре в стопера на веригата (7). Виж Фиг.С

Закрепете "Т"-образните пластини (5). Регулирайте позицията на веригата като с помощта на затягащите болтове (6) и винта с улей (12). Виж Фиг.С

Инструкция за работа

Настройки на ъглите за заточване

Стъпка 1

Настройте основата за наклон и въртене (14) на отбелязките за ъгъл от "0°" до "10°". Виж Таблицата за Заточване на веригата. Виж Фиг.Д.

Заклучете основата с помощта на затягащ болт (9).

Стъпка 2

Настройте регулиращата скала (2) и я затегнете в позиция с помощта на винт (10). Виж Таблицата за Настройки при заточване на веригата за правилен ъгъл. Виж Фиг.Е.

Стъпка 3

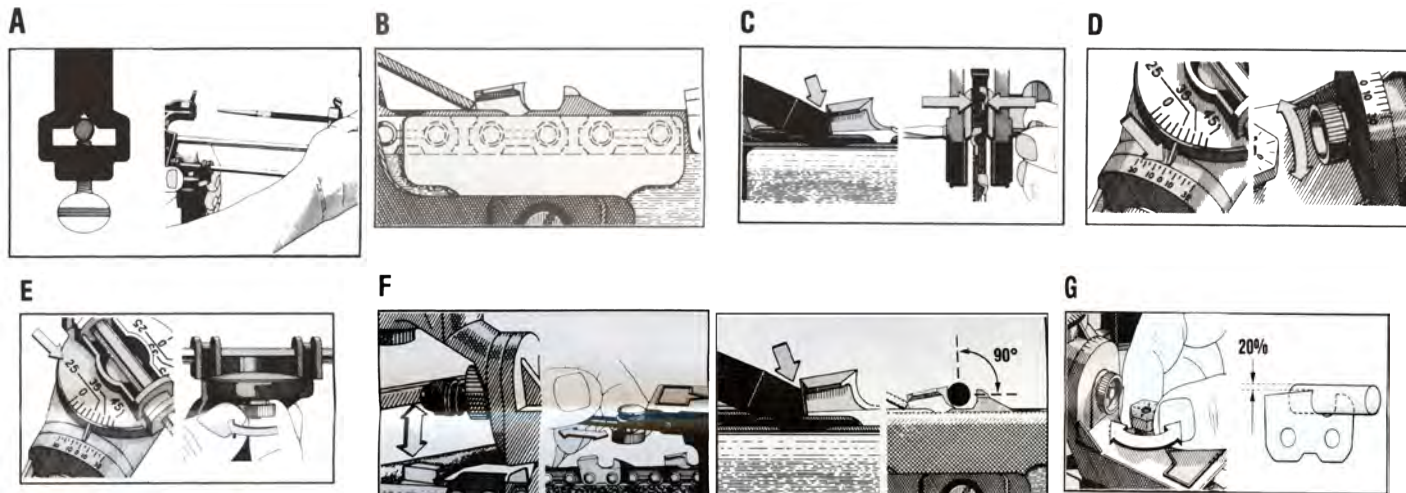
Поставете облата пила в канала зад ограничителя като се уверите, че цялата конструкция е под ъгъл 90° по отношение на шината (5) Закрепете стопера за веригата (7) към задната част на режещия зъб. Виж Фиг.Ф.

Стъпка 4

Настройте височината като завъртите винта за регулиране на височината (11) докато 1/5 (около 20%) от диам.на пилата не се подава над горната стена на зъба. Виж Фиг.Г

Стъпка 5

Настройте спиращия винт така, че да контролирате тази част от режещия зъб, която да се изпиле при заточването. Виж Фиг.Н.



Виж Фиг I за да се ориентирате в правилната оформяне на зъба.

Заточване

Стъпка 6

Заточете всички режещи зъби като спазвате посоката отвътре навън. Виж Фиг К. Първо заточвайте едноименните зъби (напр. само леви или само десни и обратно). Виж Фиг К. **Забележка:** Работата на пилата много се влошава ако се запилва по посока отвън навътре, т.к. хромовото покритие на външната част на зъбите "изяжда" пилата.

Стъпка 7

За да заточите срещуположните зъби на веригата, отпуснете регулиращата скала (2) и я завъртете на 180°, настройте отново ъглите както е посочено в Стъпка 1-5 от "Инструкциите..." и повторете заточването. Виж Фиг. L

Заточване на ограничителя за подаване на веригата

Забележка: на всеки 2-3 заточвания на веригата трябва да се намалява височината на ограничителя за подаването на веригата.

Стъпка 8

Извадете от уреда за заточване облата пила, като я замените с плоска пила за оформяне на ограничителя. Виж Фиг М. (Плоската пила на OREGON® не се доставя в комплекта и се закупува допълнително).

Стъпка 9

И двата ъгла на заточване се настройват на "0°" така че плоската пила да се намира под ъгъл 90° към водещата шина.

Виж Фиг. N

Стъпка 10

Завъртете винта за регулиране на височината (11) и смъкнете пилата докато докосне повърхността на горната стена на зъба. Виж Фиг О.

Стъпка 11

Изърпайте зъба малко назад за да поставите пилата точно над ограничителя за подаването. Виж Фиг Р. Поставете пилата на приблизително разстояние от 1.6 мм от режещия ръб на зъба за да не го закачите при изпилването.

Стъпка 12

Закрепете стопера за веригата (7) към задната част на зъба за да го закрепите неподвижен. Виж Фиг Q.

Стъпка 13

Завъртете винта за регулиране на височината (11) по посока обратна на часовниковата стрелка до отбелязката на препоръчената височина за ограничителя при дадената верига. Направете справка с Таблицата за заточване. Виж Фиг R.

Забележка: Всяка резка на винта за регулиране на височината (11) отговаря на 0.22 мм от хода на пилата.

Стъпка 14

Винаги изпилвайте ограничителя за подаване по посока отвътре навън. Първо свалете височината на ограничителите от една страна на веригата, после завъртете регулиращата скала (2) на 180° и настройте същите ъгли за другата страна на веригата ии повторете процеса на заточване. Виж Фиг S.

Стъпка 15

След като всеки ограничител за подаването на веригата е бил изпилен до необходимата височина, оформете предният ръб до оригиналната му заоблена форма с помощта на пилата. Виж Фиг T.

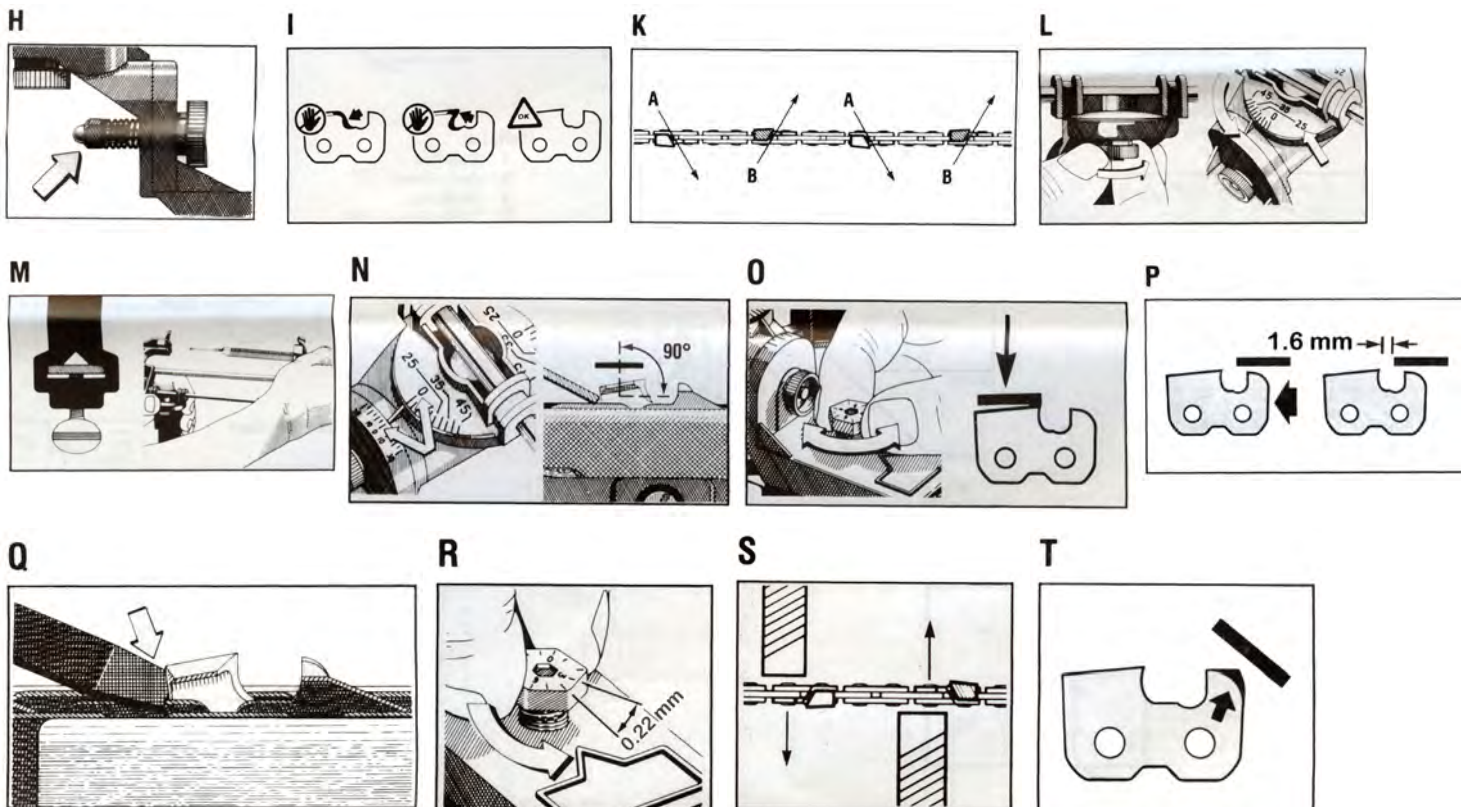


Таблица за заточване на веригата

9-10 AC 57-58-59AC, CP	1/4" 6.3 mm 7/32" 5.5 mm	.040" 1.02 mm .030" .75 mm	0° 0°	35° 35°	90° 90°	CHIPPER & MICRO BIT*
20-21-22BP 25AP 26(A)(P), 27(A)(M)(P), 28(A)	3/16" 4.8 mm 5/32" 4.0 mm 7/32" 5.5 mm	.025" .65 mm .025" .65 mm .030" .75 mm	10° 10° 10°	30° 30° 35°	85° 85° 85°	MICRO CHISEL*
20-21-22LP, JP 33-34-35LG, SL 50-51-52LP 57-58-59LG, JG 72-73-75JG, JP, LG, LP 76-77-78LG, SL	3/16" 4.8 mm 4.5 mm 7/32" 5.5 mm 7/32" 5.5 mm 7/32" 5.5 mm 4.5 mm	.025" .65 mm .025" .65 mm .025" .65 mm .025" .65 mm .025" .65 mm .030" .75 mm	0° 0° 0° 0° 0° 0°	25° 25° 25° 25° 25° 25°	60° 60° 60° 60° 60° 60°	ROUND GROUND CHISEL
72AP/72-73-75D, DP 72DJ/72-73-75DG, SG 91G, 91S, 91SG	7/32" 5.5 mm 3/16" 4.8 mm 5/32" 4.0 mm	.025" .65 mm .030" .75 mm .025" .65 mm	0° 0° 0°	35° 30° 30°	85° 85° 85°	SEMI-CHISEL
26-27R, RA 72-73-75RJ, RL	7/32" 5.5 mm 7/32" 5.5 mm	.030" .75 mm .025" .65 mm	10° 0°	10-15° 0°	75° 50°	RIPPING CHAIN