

Per una affilatura di precisione con lime tonde da 6" - 8", e con lime piate per delimitatori di profondità.

Pour un affutage de precision avec limes rondes de 6"-8", et lime plate por jauges de profondeur.

Para un afilado de precisión de la cadena con limas redondas de 6" y 8", y lima plana para delimitadores.

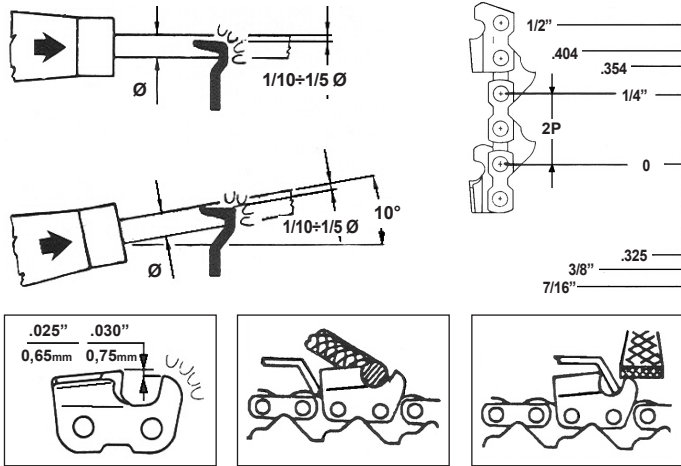
Za jedno precizno oštrenje okruglim turpijama od 6"-8" i ravne turpije za graničnike dubine

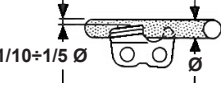
For precision saw chain filing with round files 6"-8" and flat dept gauge file.

Zum präzisen schärfen von Sägenketten mit Rundfeilen 6" und 8" lang und zum absetzen der Teefenbergrenzer mit einer Frachfeile

Pro přesnější nabroušení pomocí kulatých pilníků od 6"-8" a plochých pilníků na hloubkové delimitátory..

Для точной заточки при помощи круглых напильников диаметром 6"-8" и плоских напильников для ограничителей глубины.



Passo per catena Chainpitch Pas de la chaîne Kettenteilung Paso del la cadena	Diametro lima File diameter Diametre de la lime Feilendurchmesser Diametro de la l ima	Sporgenza lima:1/10 ÷ 1/5 File projection: 1/10 ÷ 1/5 Saillie de la lime: 1/10 ÷ 1/5 Feilenvorsprung: 1/10 ÷ 1/5 Sobresaliente lima de: 1/10 ÷ 1/5																					
1/4"	1/8" 3,175 mm																						
1/4" 3/8" hobby	5/32" 4 mm																						
.325"	4,5 mm	<table><tr><th>Ø</th><th>mm</th><th>inch.</th></tr><tr><td>1/8"</td><td>0,3 - 0,65</td><td>.012 - .025</td></tr><tr><td>5/32"</td><td>0,4 - 0,8</td><td>.016 - .032</td></tr><tr><td>4,5 mm</td><td>0,45 - 0,9</td><td>.018 - .036</td></tr><tr><td>3/16"</td><td>0,5 - 1</td><td>.02 - .04</td></tr><tr><td>7/32"</td><td>0,6 - 1,25</td><td>.022 - .05</td></tr><tr><td>1/4"</td><td>0,65 - 1,25</td><td>.025 - .05</td></tr></table>	Ø	mm	inch.	1/8"	0,3 - 0,65	.012 - .025	5/32"	0,4 - 0,8	.016 - .032	4,5 mm	0,45 - 0,9	.018 - .036	3/16"	0,5 - 1	.02 - .04	7/32"	0,6 - 1,25	.022 - .05	1/4"	0,65 - 1,25	.025 - .05
Ø	mm	inch.																					
1/8"	0,3 - 0,65	.012 - .025																					
5/32"	0,4 - 0,8	.016 - .032																					
4,5 mm	0,45 - 0,9	.018 - .036																					
3/16"	0,5 - 1	.02 - .04																					
7/32"	0,6 - 1,25	.022 - .05																					
1/4"	0,65 - 1,25	.025 - .05																					
.325 semichisel 3/8"	3/16" 4,8 mm																						
7/16" .404"	7/32" 5,5 mm																						
1/2"	1/4" 6,35 mm																						



8 032706 1104807 >



CZ INSRTUKCE PRO NABROUŠENÍ ŘETĚZŮ NA MOTOROVÉ PILY

1) Ostříčku namontovat na nosnou tyč s řetězem lehce napnutým tak, aby čelisti (1-2) přesně přikrývaly nýty řetězu. Zašroubovat velké kulové tlačítko k zajištění. 2) Čelist (2) musí lehce přiléhat na řetěz pomocí šroubu (3). 3) Začněte brousit od nejkratšího či nejpotřebovanějšího zubu. 4) Vybrat si a namontovat pilník, shodný s typem řetězu, který je třeba nabrousit a v případě potřeby seřídít mezeru mezi (4) rámečky dle tabulky a s pomocí šroubů (5). 5) Umístit jazýček (6) a proti němu první zub, který se musí nabrousit. Utáhnout čelist (1) pomocí patřičného šroubu. 6) Naklonit horizontálně hlavičku (7) o 30° nebo 35° pomocí kulových tlačítek (8-9) a vertikálně o 0° či 10° dle typu nebo značky řetězu. 7) Pomocí kalibrovaného šroubu seřídít výšku pilníku (10) tak, aby podložka od horního ozubového profilu přesahovala o 1/10 až 1/5 svého průměru. 8) Brát vždy ohled na to, že broušení se provádí vždy směrem od vnitřku na vnějšek anebo v případě 10° oddzola nahoru, a první zub opilovat naostro. 9) S pilníkem v pracovní pozici, podpěrný šroub (11) se musí perfektním způsobem dotýkat tyčky (12). 10) Pokaždé řetěz uvolňovat z čelisti (1) a opilovat veškeré ozubení na stejné straně až do bodu, kdy se tyčka (12) bude dotýkat podpěry (11). Pro normální operace postačí jen dva nebo tři úder. 11) Otočit hlavičku (7) o úhel 30° 35° vůči prvnímu opačně, ale přečtený dle druhého ukazovatele, který se objevuje na té samé hlavičce, otočit i o 10° opačně vůči ostatním, ale jen v případě, kdy to vyžaduje typ řetězu. 12) Naostřit veškeré ostatní ozubení a přesvědčit se, zda jsou stejné dlouhé. V opačném případě, zapůsobit na podpěrný šroub (11). 13) Občas, aby se pilník mohl opotřebovávat rovnoměrným způsobem, je třeba ho otáčet a i tyčky bude-li zapotřebí lehce namazat (12-13). 14) Aby se delimitátory mohly snížit, je třeba podložku vyměnit plochým nebo trojúhelníkovým pilníkem. Hlavičku nastavte (7) do nulového bodu na vyznačených dvou stupních, ozuby proti aretování (6), tudíž snížit delimitátor dle zvoleného množství. Dosaženou výšku upevnit kalibrovaným šroubem (10) a pokračovat v následujících operacích. 15) Hrany, které vznikly předešlou operací je třeba zaoblit ručně pilníkem.

HR UPUTSTVO ZA OŠTRENJE LANACA MOTORNE TESTERE

1) Namjestiti oštrač na polugu sa blago zategnutim lancem tako da pakne (1-2) prekriju potpuno zakivke lanca. Stegnuti veliku okruglu dršku za kočenje. 2) Namjestiti da pakne (2) pomoću zavrtanja, malo nalegnu na lanac (3). 3) Početi oštrenje od najkraćeg ili najtupljeg zupca. 4) Izabrati i namjestiti turpiju najpogodniju za tu vrstu lanca na osnovu tabele, bilježeći, ako je potrebno, razmak izmedju okvira (4) pomoću zavrtanja (5). 5) Namjestiti jezičak (6) i namjestiti prvi zubac za oštrenje naspram njega. Stegnuti pakne (1) njihovim zavrtanjem. 6) Nakrenuti glavicu (7) za 30° ili 35° horizontalno i 0° ili 10° vertikalno u zavisnosti od tipa i marke lanca pomoću okrugle drške (8-9). 7) Zabilježiti visinu turpije pomoću stepenovanih zavrtanja (10) tako da okrugla šipka izviruje od 1/10 do 1/5 svog dijametra od spoljašnjeg profila zupca. 8) Imajući u vidu da se oštrenje obavlja uvek od unutrašnjosti ka spoljašnjosti ili u slučaju 10° odozdo na gore, oštriti prvi zubac dok se ne osposobi za sječenje. 9) Pomoću turpije u poziciji za rad, namjestiti pomocni zavrtanj (11) da potpuno nalegne na polugicu (12). 10) Osloboditi malo po malo lanac od pakne (1) turpijati zupce sa iste strane sve dok polugica (12) ne dodirne oslonac (11). Da bi se izvršila operacija dovoljna su dva do tri poteza turpijom. 11) Zarotirati glavicu (7) za 30° 35° nasuprot prvom pokazatelju a čitano po drugom pokazatelju koji se pojavljuje na samoj glavici, zarotirati glavicu takodje za 10° nasuprot 30° 35° samo ako vrsta lanca to zahtijeva. 12) Naoštriti sve preostale zupce provjerivši da li su iste dužine. Ako nisu intervenisati na potporni zavrtanj (11). 13) Povremeno zaokrenuti turpiju kako se ne bi istupila samo sa jedne strane i podmazati malo polugice (12-13) u koliko je potrebno. 14) Za spuštanje graničnika zameniti okruglu šipku ravnom ili trouglastom turpijom. (7) Staviti glavicu u nulti položaj u odnosu na uglove, zupce zakačene za zaustavljač (6) i spustiti do željene visine prvi graničnik. Fiksirati postignutu visinu pomoću stepenovanog zavrtanja (10) za naredne operacije. 15) Zaokrugliti ručno jednom turpijom ivice koje su se formirale u toku prethodne operacije.

PL INSTRUKCJE OSTRZENIA ŁAŃCUCHÓW DO PIŁ SILNIKOWYCH

1) Zamontować ostrzarkę na pręcie z łańcuchem z lekka napiętym, w taki sposób, by szczęki (1-2) pokryły dokładnie nity łańcucha. Dokręcić dużą galkę ustalającą. 2) Działając wkrętem (3) przybliżyć szczękę (2) do łańcucha, by prawie do niego przyległa. 3) Zacząć ostrzenie od najkrótszego i najbardziej zużytego zęba. 4) Dobrać według tabeli najbardziej odpowiedni do typu łańcucha pilnik do ostrzenia i wyregulować w razie potrzeby wkrętami (5) odległość między ramkami (4). 5) Ustawić wpust (6) i doprowadzić do niego pierwszy ząb do ostrzenia. Zaciśnąć szczękę (1) za pomocą jej wkrętu. 6) Działając galkami (8-9) pochylić główkę (7) na 30° lub 35° w poziomie i 0° lub 10° w pionie, w zależności od typu lub marki łańcucha. 7) Wyregulować wysokość pilnika do ostrzenia pił za pomocą wkrętu z podziałką (10) w taki sposób, by pręt okrągły wystawał na 1/10 albo 1/5 średnicy poza górny profil zęba. 8) Uwzględniając, że ostrzenie powinno być zawsze wykonywane od strony wewnętrznej ku stronie zewnętrznej, lub w przypadku 10° z dołu ku górze, zaostrić pilnikiem pierwszy ząb. 9) Trzymając pilnik do ostrzenia pił w pozycji roboczej przystawić dokładnie wkręt podpierający (11) do drążka (12). 10) Zwalniać stopniowo łańcuch od zacisku szczęki (1) i piłować wszystkie kolejne zęby z tej samej strony dopóki drążek (12) nie dojdzie do podpory (11). W normalnym trybie wystarczy przyłożyć dwa lub trzy razy. 11) Obrócić główkę (7) pod kątem 30°- 35° przeciwnie niż poprzednio, ale odczytać drugiego wskaźnika, który pojawi się na tej główce, obrócić także o 10° przeciwnie do innych, jeśli wymaga tego dany typ łańcucha. 12) Zaostrić wszystkie pozostałe zęby, upewniając się, by były wszystkie tej samej długości. W przeciwnym razie działać wkrętem (11). 13) Od czasu do czasu obracać pilnik, by zużywał się równomiernie i w miarę potrzeby smarować z lekka pręciki (12-13). 14) Dla obniżenia ograniczników zamienić pilnik zaokrąglony na płaski lub trójkątny pilnik do ostrzenia. Doprowadzić główkę (7) do pozycji zerowej w obu podziałkach, zęby do punktu zatrzymania (6), po czym obniżyć pierwszy ogranicznik na požądaną wielkość. Oznaczyć osiągniętą wysokość za pomocą wkrętu z podziałką (10), w celu wykonania dalszych działań. 15) Zukosować odręcznie pilnikiem ostre narożniki powstałe podczas poprzedniego działania.

RU ИНСТРУКЦИИ ПО ЗАТОЧКЕ ЦЕПЕЙ ДЛЯ МОТОПИЛ

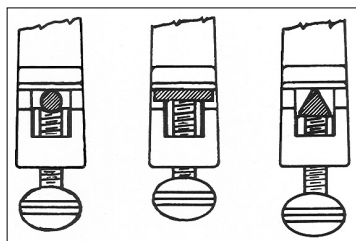
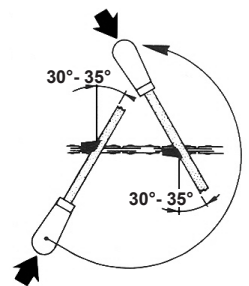
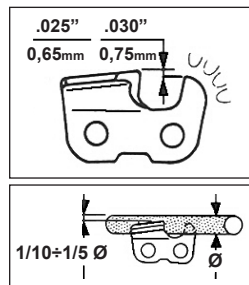
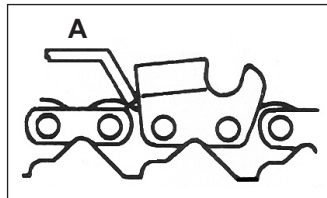
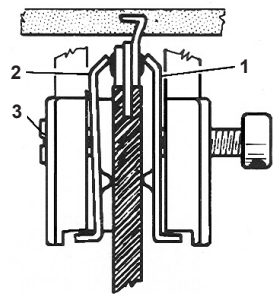
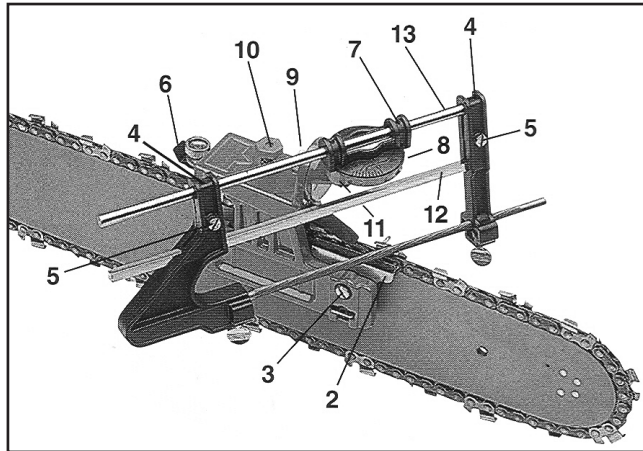
1) Установите заточный станок на планку со слегка натянутой цепью таким образом, чтобы колодки (1-2) полностью захватывали заклепки цепи. Зажмите большую блокировочную рукоятку. 2) Слегка прижмите колодку (2) с помощью винта (3) к цепи. 3) Начните заточку с самого короткого и изношенного зубца. 4) Выберите и установите подходящий для типа затачиваемой цепи напильник, руководствуясь таблицей и установив в случае необходимости расстояние между рамками (4) с помощью винтов (5). 5) Установите язычок (6) и прижмите к нему первый затачиваемый зубец. Зажмите колодку (1) с помощью ее винта. 6) Наклоните головку (7) на 30° или 35° в горизонтальном направлении и на 0° или 10° в вертикальном направлении в зависимости от типа или марки пилы, используя для этого рукоятки (8-9). 7) Установите высоту напильника посредством градуированного винта (10) таким образом, чтобы круглый напильник выступал на 1/10-1/5 своего диаметра над верхним краем зубца. 8) Не забывая о том, что заточка всегда выполняется по направлению от себя или в случае 10° - сверху вниз, заточите первый зубец. 9) Сохраняя напильник в рабочем положении, хорошо прижмите опорный винт (11) к перекладине (12). 10) Постепенно освободите цепь из колодки (1) и подпилите все зубцы с одной стороны до тех пор, пока перекладина (12) не коснется к опоре (11). Для правильного выполнения операции достаточно двух-трех толчков. 11) Поверните головку (7) на угол 30° 35° в обратном направлении со вторым индексом, указанным на самой головке. Поверните ее также на 10° в противоположном направлении, в том случае, если этого требует тип цепи. 12) Заточите все остальные зубцы до одинаковой длины. В противном случае, используйте опорный винт (11). 13) Время от времени поворачивайте напильник, чтобы обеспечить равномерность его стачивания и слегка смазывайте, при необходимости, перекладины (12-13). 14) Для опускания ограничителей замените круглый напильник плоским или треугольным. Установите головку (7) на ноль по обоим грациям, прижмите зубцы к упору (6), затем опустите первый ограничитель на необходимую высоту. Зафиксируйте полученную высоту при помощи градуированного винта (10) для выполнения последующих операций. 15) Закруглите вручную при помощи напильника полученные в результате выполнения предыдущей операции острые углы.

- AFFILATORE
- SHARPENER
- FEILGERÄT
- ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК

- AFFÛTEUSE
- AFILADORA
- OSTRZARKA

- SLIJBER
- OSTŘIČKA
- OŠTRAČICA





GB INSTRUCTION FOR THE SHARPENING OF SAW-CHAINS

1) Place the sharpening device on the bar with the chain slightly taut so that the clamps (1-2) exactly cover the rivets of the chain. Screw in tightly the holding knob. 2) Close the clamp (2) gently against the chain using the screw (3) provided. 3) Start sharpening the shortest cutter. 4) Choose and insert the correct size file for the type of chain to be sharpened according to the table changing if necessary the distance between the holding frame pieces (4) by adjusting the screws (5). 5) Position the stop bar (6) and put the first cutter to be sharpened against it. Tighten the clamp (1) using the screw provided. 6) Set the head (7) at 30° or 35° horizontally and at 0° or 10° vertically according to the type and make of the chain, using the small knobs (8-9). 7) Adjust the height of the file using the graduated screw (10) so that the file sticks out 1/10 to 1/5 of its diameter above the cutter. 8) Always sharpen from the inside of the cutter towards the outside, file the first cutter until it shows a clean edge. 9) With the file in the working position, turn the holding screw (11) until it exactly touches the small stop bar (12). 10) Release the chain from the clamp (1) and file each cutter on the same side of the chain back to the small stop bar (12). It will usually require two or three movement for a normal operation. 11) In order to sharpen the cutter on the opposite side of the chain, simply turn the head (7) 30° or 35° opposite to the first angle but read with the second index number which is shown on the head. Also turn the head by 10° opposite to the others only if the type of chain so requires. 12) Sharpen all the remaining cutters ensuring that afterwards they are all the same length. If not, adjust the holding screw (11). 13) Every so often, turn the file so as to wear it down evenly and oil the small bars (12-13) slightly if required. 14) Substitute the round file with a flat or triangular file in order to lower the depth gauges, move the head (7) to the zero position on the two scales against the stop bar (6), then, lower the first depth gauge by the desired amount. Fix the depth gauge setting with the graduated screw (10) and with this setting lower all depth gauges equally. 15) Manually round off the corners that have formed during the previous operation with the file.

FR INSTRUCTION POUR L'AFFÛTAGE DES CHAINES POUR TRONCONNEUSES

1) Monter l'appareil d'affûtage sur la guide avec la chaîne légèrement tendue de façon à ce que les mâchoires (1 et 2) couvrent exactement les rivets de la chaîne sans les déborder. Bloquer l'appareil sur la guide en serrant la vis à pommeau. 2) Faire adhérer légèrement les mâchoires (1 et 2) à la chaîne au moyen de la vis (3) en lui permettant de coulisser sur la guide. 3) Commencer l'affûtage par la dent la plus courte ou la plus usée. 4) Choisir la lime adaptée au modèle de chaîne à affûter, suivant tableau, la monter en réglant le cadre au moyen des vis (5). 5) Positionner la languette (6) et amener la première dent (la plus courte) contre elle. Serrer les mâchoires (1 et 2) au moyen de la vis (3). 6) Régler la tête (7) de 30° ou 35° horizontalement, et de 0° ou 10° verticalement selon le modèle et la marque de la chaîne au moyen du grand écrou plastique à pommeau (8-9). 7) Régler la hauteur de la lime au moyen de la vis graduée (10) de manière à ce que la lime ronde déborde de 1/10 à 1/5ème de son diamètre du profil de la dent. La lime ne doit en aucun cas attaquer le maillon de la chaîne. 8) Limer la première dent jusqu'à ce qu'elle coupe en se rappelant que l'affûtage se fait de l'intérieur vers l'extérieur et, dans les cas de 10° du bas vers le haut. 9) Faire adhérer la vis d'appui (11) à la barrette (12) du cadre avec la lime en position de travail. 10) Libérer la chaîne des mâchoires (1-2) et limer les dents du même côté en les maintenant contre la butée (6) suivant ce qui précède, jusqu'à ce que la barrette 12 du cadre touche la vis d'appui (11). Deux ou trois coups de lie suffiront pour un affûtage normal. 11) Pour affûter les dents inverses, tourner la tête (7) d'un angle 30° ou 35° opposé au premier affûtage et incliner le cadre de 0° à 10° si le modèle de chaîne le demande, inverser la lime pour affûter toujours de l'intérieur à l'extérieur. 12) Affûter toutes les dents inverses en s'assurant qu'elles sont de même longueur que les précédentes, en cas contraire, agir sur la vis d'appui (11). 13) Tourner de temps en temps la lime pour avoir une usure uniforme et lubrifier légèrement la barrette (12) en appui sur la vis (11). 14) Pour rectifier les jauges (TALONS) de profondeur, remplacer la lime ronde par une lime plate ou triangulaire. Placer la tête (7) à 0° aussi bien pour la position horizontale que pour la position verticale. Porter les dents contre l'arrêt (6). Régler la vis 11 pour obtenir un mouvement de la lime sur la jauge uniquement. Régler la hauteur de la lime au moyen de la vis 10 pour obtenir la hauteur requise suivant les instructions du distributeur. 15) Emousser à la main l'angle qui s'est formé pendant l'opération.

DE BEDIENTUNGSANLEITUNG ZUM SCHÄRFEN VON SÄGENKETTEN

1) Feilgerät auf die Mitte des Schwertes setzen. Anschlagblech (2) muss dabei zur Schwertschneide zeigen. Das Gerät ist in der richtigen Lage, wenn die Spannbacken (1-2) gerade oberhalb der Nietköpfe sitzen. Danach mit Klemmschraube befestigen. 2) Mit Schraube (3) Spannbacken so anziehen, dass sich die Kette noch von Hand durchziehen lassen kann. 3) Feile in Halter (14) montieren und mit Spannschrauben festziehen. Der Durchmesser der Feile richtet sich nach der Teilung und dem Typ der zu schärfenden Kette. 4) Stellen sie den Feilwinkel am waagerechten Kopf (7) auf 30 oder 35 Grad, den Senkrechten auf 0° bzw. 10° Grad ein. Die verschiedenen Gradeinstellungen richten sich nach den verschiedenen Schneidertypen. 5) Den kürzesten stumpfen Zahn der Kette heraussuchen, Anschlagblech (6) gegen den Zahnrücken schieben und so fixieren. Feile anlegen und Stellschraube (11) soweit herausfinden, dass Führung (12) anliegt. Anschliessend Feilhöhe mit Schraube (10) so einstellen, dass 1/10 – 1/5 des Feildurchmessers über das Zahndach ragt. 6) Immer von innen nach aussen, bei 10 Grad Einstellung von unten nach oben feilen, so lange, bis Führung (12) bei allen Zähnen gegen Stellschraube (11) anliegt. Alle Zähne sind dann gleichmässig lang abgefeilt. 7) Zuerst werden alle Schneider einer Kettenseite geschärft, dann horizontale Winkelskala drehen und Schneider der andere Seite wie beschreiben feilen. Bei Schneidertypen, die mit 10 Grad aufwärtsstrich gefeilt werden, muss auch senkrechte Skala entsprechend umstellen. 8) Feile von Zeit zu Zeit drehen, Führung (12-13) leicht schmieren. 9) Die Tiefenbegrenzer werden mit der Flach- bzw. Dreikantfeile, die statt der Rundfeile montiert wird, abgenommen. Beide Winkelskala auf 0 stellen. Zähnen gegen Anschlagblech (6) bringen. Feile auf Tiefenbegrenzer durch Verstellen der Schraube (10) absenken. Ein Teilstück auf der Schraube entspricht 0,22 mm. Höhendifferenz. Nach dem Nachfeilen Vorderkante des Tiefenbegrenzers nachrunden.

IT ISTRUZIONI PER L'AFFILATURA DELLE CATENE PER MOTOSEGHE

1) Montare l'affilatore sulla barra con la catena leggermente tesa in modo che le ganasce (1-2) coprano esattamente i ribattini della catena. Serrare il pomolino grande di bloccaggio. 2) Fare aderire leggermente la ganasca (2) tramite la vite (3) alla catena. 3) Cominciare ad affilare dal dente più corto o consumato. 4) Scegliere e montare la lima adeguata al tipo di catena da affilare secondo la tabella registrando, se necessita, lo spazio fra i telaietti (4) tramite le viti (5). 5) Posizionare la linguetta (6) e portare il primo dente da affilare contro di essa. Serrare la ganasca (1) tramite la propria vite. 6) Inclinare la testina (7) di 30° o 35° orizzontalmente e 0° o 10° verticalmente secondo il tipo e marca di catena tramite i pomoli (8-9). 7) Registrare l'altezza dalla lima tramite la vite graduata (10) in modo che il tondino sporga da 1/10 a 1/5 del suo diametro dal profilo superiore del dente. 8) Ricordando che l'affilatura si esegue sempre dall'interno verso l'esterno e nel caso dei 10° dal basso verso l'alto, limare il primo dente fino a renderlo tagliente. 9) Con la lima in posizione di lavoro, fare aderire perfettamente la vite di appoggio (11) alla barretta (12). 10) Liberare di volta in volta la catena dalla ganasca (1) e limitare tutti i denti della medesima parte fino che la barretta (12) toccherà l'appoggio (11). Due o tre colpi basteranno per una normale operazione. 11) Ruotare la testina (7) di un angolo di 30°/35° opposto al primo però letto col secondo indice che compare sulla testina stessa, girare anche di 10° opposti agli altri solo se il tipo di catena lo richiede. 12) Affilare tutti i denti rimanenti assicurandosi che risultano della stessa lunghezza. In caso contrario intervenire sulla vite di appoggio (11). 13) Saltuariamente ruotare la lima per avere un consumo uniforme e lubrificare leggermente le barrette (12-13) se necessita. 14) Per l'abbassamento dei delimitatori sostituire il tondino con una lima piatta o triangolare. Portare la testina (7) in posizione di zero delle due gradazioni, i denti contro l'arresto (6), quindi abbassare della quantità voluta il primo delimitatore. Fissare l'altezza raggiunta con la vite graduata (10) per le successive operazioni. 15) Arrotondare manualmente con una lima gli spigoli che si sono formati durante l'operazione precedente.

ES INSTRUCCIONES PARA AFILAR LAS CADENAS PARA MOTOSIERRAS

1) Montar la afiladora sobre la barra con la cadena ligeramente tensa en modo que las quijadas (1-2) cubran exactamente. Cerrar el pomo grande de bloqueo. 2) Adherir ligeramente la quijada (2) mediante el tornillo (3) a la cadena. 3) Comenzar a afilar del diente más corto o consumido. 4) Elegir y montar la lima adecuada al tipo de cadena a afilar según la tabla, registrando si es necesario el espacio entre los bastidores (4) mediante los tornillos (5). 5) Posicionar la lengüeta (6) y portar el primer dente a afilar contra ella. Cerrar la quijada (1) mediante su propio tornillo. 6) Inclinar el cabezal (7) de 30° o 35° horizontalmente y 0° o 10° verticalmente según el tipo y marca de cadena mediante los pomos (8-9). 7) Registrar la altura de la lima mediante el tornillo graduado (10) de manera que la armilla sobre salga de 1/10 a 1/5 de su diámetro del perfil superior del diente. 8) Recordamos que la afiladura se efectúa siempre del interno hacia el externo y en el caso de los 10° de abajo hacia arriba, limar el primer dente hasta dejarlo cortante. 9) Con la lima en posición de trabajo adherir perfectamente el tornillo de apoyo (11) al alambre (12). 10) Liberar de vuelta en vuelta la cadena de la quijada (1) y limar todos los dientes de la misma parte hasta que el alambre (12) tocara el apoyo (11). dos o tres golpes bastan para una normal operación. 11) Girar el cabezal (7) en posición 30/35° opuestos al primero pero leído sobre el cabezal mismo, girar también de 10° opuestos los otros solamente si el tipo de cadena lo requiere. 12) Afilar todos los dientes restantes controlando que queden del mismo largo. en caso contrario intervenir sobre el tornillo de apoyo (11). 13) Cada tanto girar la lima para obtener un consumo uniforme y lubricar apenas las barras (12-13) si fuese necesario. 14) Para bajar los delimitadores, cambiar la lima redonda por una plana o triangular. llevar el cabezal (7) a posición cero en las graduaciones, los dientes contra el bloque (6), luego bajar la cantidad deseada el primer delimitador. fijar la altura obtenida con el tornillo registrador (10) para la sucesiva operaciones. 15) Redondear manualmente con una lima los ángulos que se formaron durante la presente operación.

NL GEBRUIKSAANWIJZING VOOR HET SCHERPEN VAN KETTINGEN

1) Plaats het vijlapparaat op het geleideblad – de ketting lichtjes gespannen – zodat de spanplaatjes (1-2) de klinknagels van de ketting juist bedekken. Vijs het apparaat vast met de schroef (links achter). 2) Draai met de schroef (3) de spanplaatjes vast, tot men de ketting nog net met de hand kan doortrekken. 3) Monteer de vijl in de houder (4) en draai vast met schroef (5). De diameter van de vijl wordt bepaald door het type van ketting. 4) Plaats de kortste snijtand tegen de stopper (6) "Stand A" en klem vast. 5) Stel de kop (7) horizontaal in op 30 of 35 graden en vertikal op 0 resp. 10 graden. Gebruik de kleine afstelschroef, respectievelijk (8) en (9). 6) Regel en hoogte van de vijl met schroef (10) zodat de vijl 1/10 tot 1/5 van zijn diameter boven de snijtand uitsteekt. Draai de stelschroef (11) zover uit tot deze de geleidestang (12) raakt. 7) Vijl steeds van binnen naar buiten. Bij de 10 graden verticale instelling, van onder naar boven vijlen tot de geleidestang bij alle snijtanden tegen de stelschroef komt. Alle snijtanden zijn dan van gelijke lengte. 8) Eerst worden alle snijtanden aan één zijde van de ketting geslepen, waarna de horizontale kop gedraai wordt en alle snijtanden aan de andere kant van de ketting gevijld worden. Voor snijtanden die de 10 graden verticale instelling nodig hebben, moet de verticale instelling omgedraaid worden. 9) Draai de vijl regelmatig, en smeerd geleidestangen (12-13) lichtjes in. 10) In plaats van meteen ronde vijl, worden de dieptestellers met een platte- of driehoekige vijl dieper gevijld. Plaats beide instelkoppen (7-8) op 0 graden. Plaats de dieptestellers tegen de stopper "Stand B" om dusdanig de snijhoek van de snijtand te beschermen. Zet de dieptestellers vast met schroef (10). Een merkteken komt overeen met 0,25 mm. Na het afvijen van de dieptestellers de hoeken afronden.