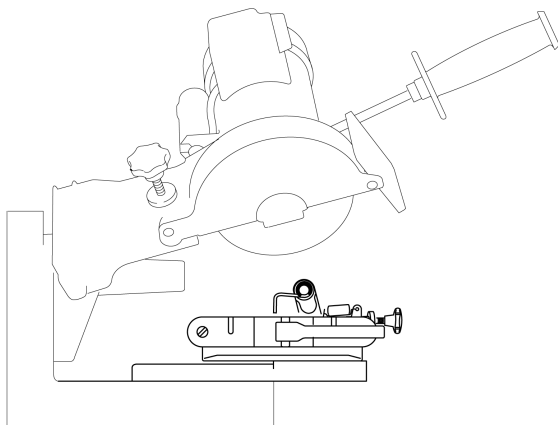


Schwenksupport für Spitz- zahnketten

STIHL



2 - 23	Gebrauchsanleitung
23 - 45	Instruction Manual
45 - 67	Notice d'emploi
67 - 89	Manual de instrucciones



Inhaltsverzeichnis

1	Zu dieser Gebrauchsanleitung.....	2
2	Zu Ihrer Sicherheit.....	2
3	Verwendungszweck.....	3
4	Schleifscheibe auswählen.....	4
5	Schleifscheibe einsetzen.....	4
6	Probelauf.....	5
7	Sägekette schärfen - vorbereiten.....	5
8	Zahnbrust schärfen.....	6
9	Zahndach schärfen.....	9
10	Hartmetall-Zahnbrust schärfen.....	12
11	Hartmetall-Zahndach schärfen.....	17
12	Wartungs- und Pflegehinweise.....	22
13	Verschleiß minimieren und Schäden vermeiden.....	22
14	Wichtige Bauteile.....	23

1 Zu dieser Gebrauchsanleitung

1.1 Bildsymbole

Sämtliche Bildsymbole, die auf dem Gerät angebracht sind, sind in dieser Gebrauchsanleitung erklärt.

Die Beschreibung der Handhabung wird durch Abbildungen unterstützt.

1.2 Kennzeichnung von Textabschnitten

Die beschriebenen Handhabungsschritte können unterschiedliche Kennzeichnungen haben:

- Handhabungsschritt ohne direkten Bezug zur Abbildung

Handhabungsschritt mit direktem Bezug zur darüber- oder nebenstehenden Abbildung mit Verweis auf Positions-Ziffer.

Beispiel:

- Schraube (1) lösen
- Hebel (2) ...

Neben der Beschreibung der Handhabung können in dieser Gebrauchsanleitung Textabschnitte mit zusätzlicher Bedeutung enthalten sein. Diese Abschnitte sind mit einem der nachfolgend beschriebenen Symbole gekennzeichnet:



WARNUNG

Warnung vor Unfall- und Verletzungsgefahr für Personen sowie vor schwerwiegenden Sachschäden.

HINWEIS

Warnung vor Beschädigung des Gerätes oder einzelner Bauteile.

1.3 Technische Weiterentwicklung

STIHL arbeitet ständig an der Weiterentwicklung sämtlicher Maschinen und Geräte; Änderungen des Lieferumfangs in Form, Technik und Ausstattung müssen wir uns deshalb vorbehalten.

Aus Angaben und Abbildungen dieser Gebrauchsanleitung können deshalb keine Ansprüche abgeleitet werden.

2 Zu Ihrer Sicherheit



Besondere Sicherheitsmaßnahmen sind beim Arbeiten mit dem Schärfergerät nötig.



Immer beide Gebrauchsanleitungen (USG und Schwenksupport) vor der ersten Inbetriebnahme aufmerksam lesen und für späteren Gebrauch sicher aufbewahren. Nichtbeachten der Gebrauchsanleitungen kann lebensgefährlich sein.



Länderbezogene Sicherheitsvorschriften, z. B. von Berufsgenossenschaften, Sozialkassen, Behörden für Arbeitsschutz und andere beachten.

Wer zum ersten Mal mit dem Schärfergerät arbeitet – vom Verkäufer oder von einem anderen Fachkundigen zeigen lassen, wie man damit sicher umgeht.

Minderjährige dürfen nicht mit dem Schärfergerät arbeiten – ausgenommen Jugendliche über 16 Jahre, die unter Aufsicht ausgebildet werden.

Kinder, Tiere und Zuschauer fernhalten.

Nur Schleifkörper verwenden, die von STIHL geliefert oder ausdrücklich für den Anbau freigegeben wurden.

Andere Schleifkörper dürfen nicht verwendet werden – **erhöhte Unfallgefahr!**

Motor nur einschalten, wenn Netzspannung mit Betriebsspannung des Motors übereinstimmt.

2.1 Bekleidung und Ausrüstung

Vorschriftsmäßige Bekleidung und Ausrüstung tragen.

Der beim Schleifen entstehende Schleifstaub kann gesundheitsschädlich sein. Unbedingt **Absaugung** verwenden oder **Atemschutz** tragen.

Durch beim Schleifen erzeugten Funkenflug – **erhöhte Gefahr von Augenverletzungen!**



Unbedingt Schutzbrille und "Persönlichen" Schallschutz tragen – z. B. Gehörschutzkapseln.



Die Kleidung muss zweckmäßig sein und darf nicht behindern. Eng anliegende Kleidung –Kombianzug, kein Arbeitsmantel

Keine Kleidung tragen, die sich in sich bewegenden Teilen des Gerätes verfangen kann – keinen Schal, keine Krawatte, keinen Schmuck. Lange Haare zusammenbinden und sichern.



Sicherheitsschuhe mit griffiger Sohle und Stahlkappe tragen.



Robuste Arbeitshandschuhe aus widerstandsfähigem Material tragen (z. B. Leder).

2.2 Vor der Arbeit

Schärfgerät auf betriebssicheren Zustand überprüfen. Nicht bei beschädigter Netzanschlussleitung oder Schleifscheibe betreiben – **Unfallgefahr!**

Spannung und Frequenz des Gerätes (siehe Leistungsschild) müssen mit Spannung und Frequenz des Netzes übereinstimmen.

Anschlussleitung so verlegen und kennzeichnen, dass sie nicht beschädigt und niemand gefährdet werden kann – **Stolpergefahr!**

Anschlussleitung nicht durch Überfahren, Quetschen, Zeren usw. beschädigen, vor Hitze, Öl und scharfen Kanten schützen.

Vor Arbeiten am Schleifgerät sicherstellen, dass das Schleifgerät abgeschaltet ist – **Unfallgefahr!**

Schleifscheibenprofil nur bei ausgeschaltetem Motor und stillstehender Schleifscheibe kontrollieren – **Unfallgefahr!**



Außendurchmesser der Schleifscheibe beachten.



Durchmesser von Spindelbohrung der Schleifscheibe und Welle des Schleifgerätes müssen übereinstimmen.

Spindelbohrung auf Beschädigung prüfen.

Schleifscheiben mit beschädigter Spindelbohrung nicht verwenden – **Unfallgefahr!**



Die zulässige Drehzahl der Schleifscheibe muss gleich hoch oder höher sein als die maximale Drehzahl der Welle des Schleifgerätes! – siehe "Technische Daten".

Gebrauchte Schleifscheiben vor dem Anbau auf Risse, übermäßige Abnutzung und mögliche Beschädigung der Spindelbohrung prüfen.

2.3 Schleifscheiben lagern

Schleifscheiben trocken und frostfrei, auf ebener Fläche lagern, bei gleichbleibenden Temperaturen – **Bruch- und Splittergefahr!**

Schleifscheibe stets vor schlagartiger Berührung mit dem Boden oder Gegenständen schützen.

2.4 Wartung und Reparaturen

Vor allen Wartungsarbeiten Netzstecker ziehen.

Nur Wartungsarbeiten und Reparaturen ausführen, die in der Gebrauchsanleitung beschrieben sind. Alle anderen Arbeiten von einem Fachhändler ausführen lassen.

STIHL empfiehlt Wartungsarbeiten und Reparaturen nur beim STIHL Fachhändler durchführen zu lassen.

STIHL empfiehlt STIHL Original Ersatzteile zu verwenden. Diese sind in ihren Eigenschaften optimal auf das Gerät und die Anforderungen des Benutzers abgestimmt.

Keine Änderungen am Gerät vornehmen – die Sicherheit kann dadurch gefährdet werden.

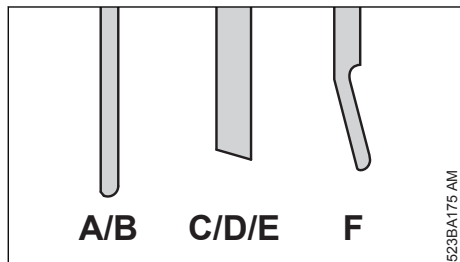
3 Verwendungszweck

Mit der Zusatzeinrichtung Schwenksupport für Spitzzahnsägeketten für das STIHL Universal-schärfgerät USG können STIHL Spitzzahnsägeketten geschärft werden.

Die erforderlichen Einstellwerte und Schleifscheiben sind in den folgenden Kapitel beschrieben.

Der Einsatz dieser Zusatzeinrichtung für andere Zwecke ist nicht zulässig und kann zu Unfällen oder Schäden führen. Keine Änderungen am Produkt vornehmen, auch dies kann zu Unfällen oder Schäden führen.

4 Schleifscheibe auswählen



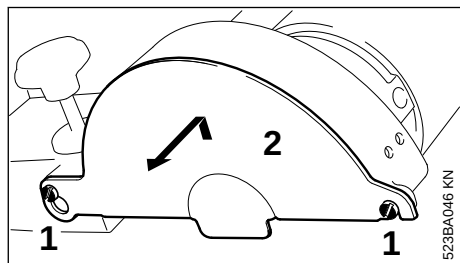
- Schleifscheibe (A) 5203 750 7013 (halbseitiger Radius 2,0 mm)
- Schleifscheibe (B) 5203 750 7010 (halbseitiger Radius 2,0 mm)
- Schleifscheibe (C) Diamant 5203 757 0900
- Schleifscheibe (D) 5203 750 7000
- Schleifscheibe (E) 5203 750 7005
- Schleifscheibe (F) Diamant 5203 757 0905 (halbseitiger Radius 2,0 mm)

Schleif Einsatz

scheib

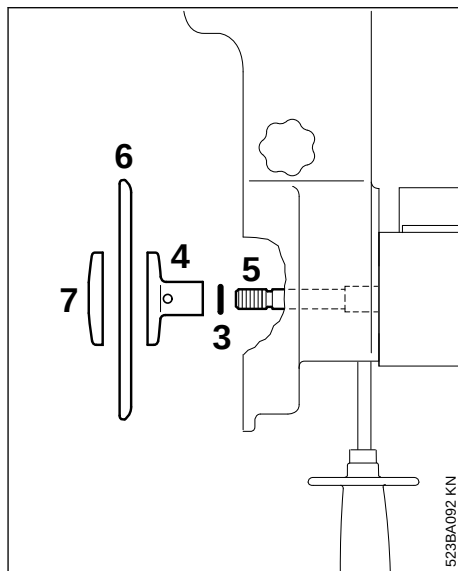
E	Schärfen der Zahnbrust
A	Verschleifen Hartmetall-
B	Zahnbrust
C	Schleifen Hartmetall-
	Zahndach
D	Schleifen Zahndach
E	Verschleifen Hartmetall-
	Zahndach
F	Schärfen der Hartmetall-
	Zahnbrust

5 Schleifscheibe einsetzen

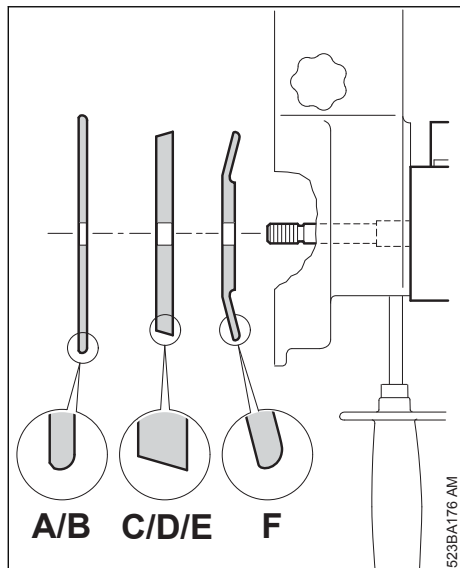


Schleifscheiben vor dem Spannen durch Klangprobe auf einwandfreien Zustand prüfen. Schadhafte Schleifscheiben dürfen nicht verwendet werden – **Unfallgefahr!**

- Schrauben (1) M5x10 lösen, Schutzblech (2) anheben und abnehmen

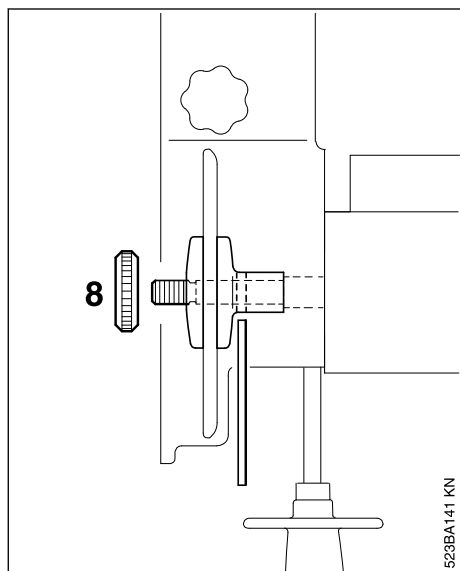


- ▶ Runddichtung (3) in die Nut des Distanzstücks (4) einlegen und mit dem Flansch vom Motor weg auf die Motorwelle (5) schieben – erforderliche Schleifscheibe (6) einsetzen und Druckscheibe (7) mit gewölbter Seite vom Motor weg auf die Motorwelle stecken



Schleif Einbaurichtung
scheibe

- A/B Radius zum Motor weisend (nach rechts)
C/D/E größerer Außendurchmesser zum Motor weisend (nach rechts)
F Radius zum Motor weisend (nach rechts)



- Die Querbohrungen von Distanzstück und Welle in Übereinstimmung bringen und mit dem Steckdorn abstecken
- Schleifscheibe mit der Rändelmutter (8) – Linksgewinde – festziehen
- Steckdorn abziehen
- Schutzblech wieder montieren

6 Probelauf

Nach jeder Montage

- Gefahrenbereich absperren
- Schleifscheibe mindestens eine Minute mit der zulässigen Höchstzahl laufen lassen

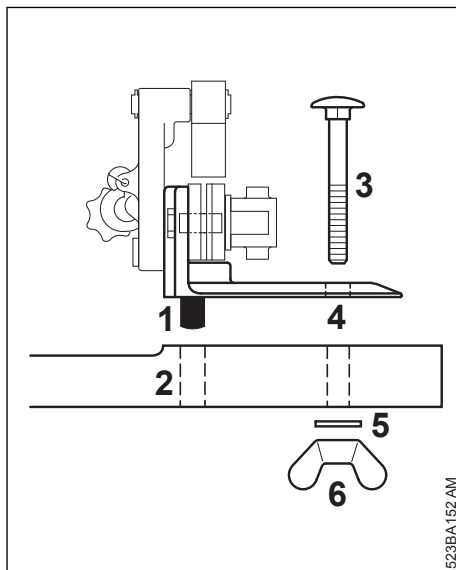
7 Sägekette schärfen - vorbereiten

HINWEIS

Sägekette reinigen und kontrollieren

Beschädigte oder abgenutzte Kettenteile erneuern und diese Teile den übrigen Teilen in Form und Abnutzungsgrad anpassen und nacharbeiten

7.1 Zusatzeinrichtung für Sägeketten montieren



- Bolzen (1) in die Bohrung (2) des Ständers stecken
- Schraube (3) durch die Nut (4) stecken

- Scheibe (5) aufstecken und mit Flügelmutter (6) leicht festziehen

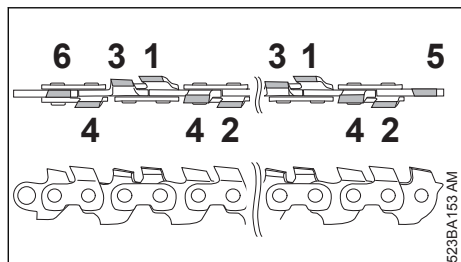
8 Zahnbrust schärfen

8.1 Schleifscheibe einrichten

- zum Schleifen der Zahnbrust Schleifscheibe 5203 750 7013 verwenden
- Schleifscheibe einsetzen – siehe "Schleifscheibe einsetzen"
- Probelauf der Schleifscheibe durchführen – siehe "Probelauf"
- Form der Schleifscheibe kontrollieren und ggf. abrichten – siehe Gebrauchsanleitung USG

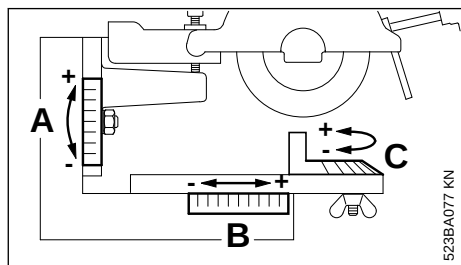
8.2 Schärfreihenfolge

Es werden immer alle Zähne derselben Zahnreihe in der angegebenen Schärfreihenfolge geschärft.



- 1 Schneidezahn rechts
- 2 Schneidezahn links
- 3 geschränkter Räumer rechts
- 4 geschränkter Räumer links
- 5 gerader Räumer rechts
- 6 gerader Räumer links

8.3 Skalen einstellen



- Skalen entsprechend den Werten in der folgenden Tabelle einstellen

Schärfvorgang

Schneidezahn

1

Skala

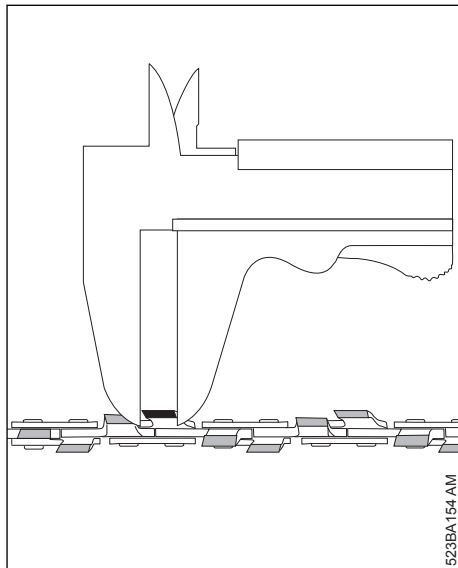
A B C
+11° +10° +25°

2	+11°	-10	-25°
3	+11°	+5	+10°
4	+11°	-5	-10°
5	+11°	+5	+10°
6	+11°	-5	-10°

8.4 Richtzahn festlegen

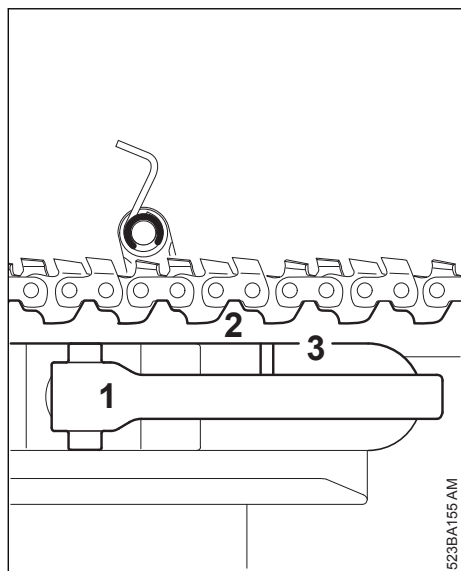
Jeweils der kürzeste Zahn einer Zahnreihe wird zum Richtzahn für die rechte und linke Zahnreihe.

Der Richtzahn wird zuerst geschärft. Alle anderen Zähne der beiden Zahnreihen werden an die Länge des jeweiligen Richtzahnes angepasst.

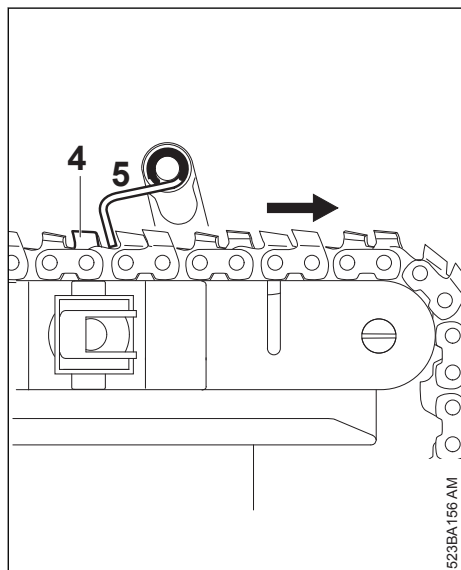


- mit einem Messschieber den kürzesten Zahn einer Zahnreihe ermitteln und z. B. mit Kreide markieren

8.5 Sägekette einlegen

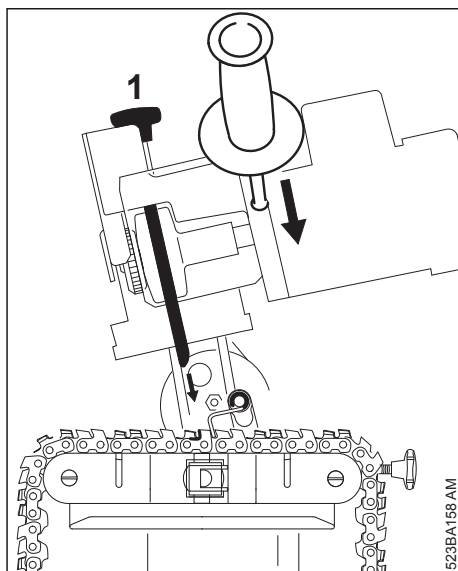


- Spanngabel (1) lösen
- Treibglieder (2) der Sägekette nach unten in die Klemmleiste (3) einlegen, Schneiden weisen nach links

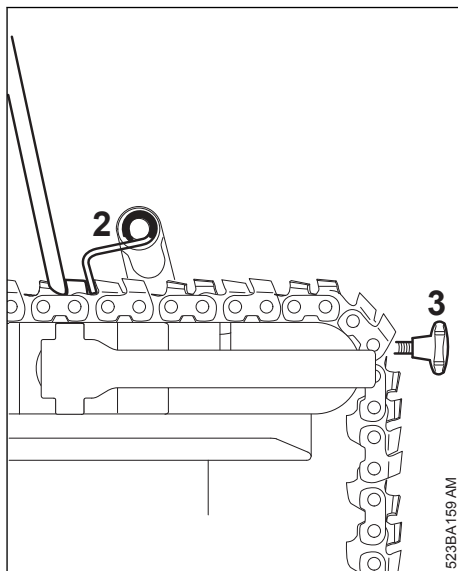


- Richtzahn (4) mit dem Rücken an den Anschlag (5) der Raste ziehen

8.6 Seitenanschlag einstellen

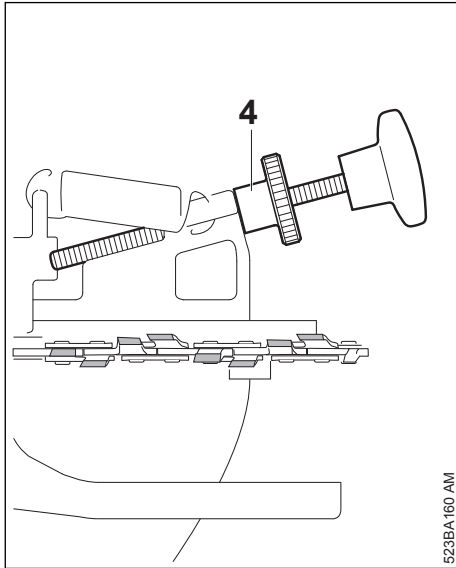


- Stellschraube (1) hochdrehen
- Lagerbock mit dem Motorgriff abwärts bewegen



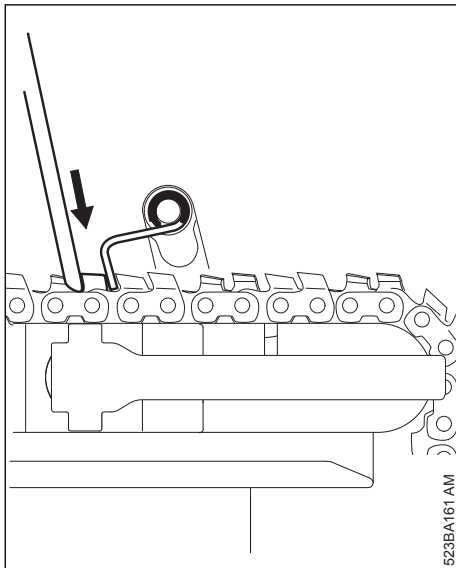
- Anschlag (2) mit Reglerschraube (3) so verstellen, dass die Zahnbrust des Richtzahnes an der Schleifscheibe anliegt

- Sägekette festklemmen – Sägekette muss mit allen Gliedern im Klemmbereich der Klemmleiste aufliegen

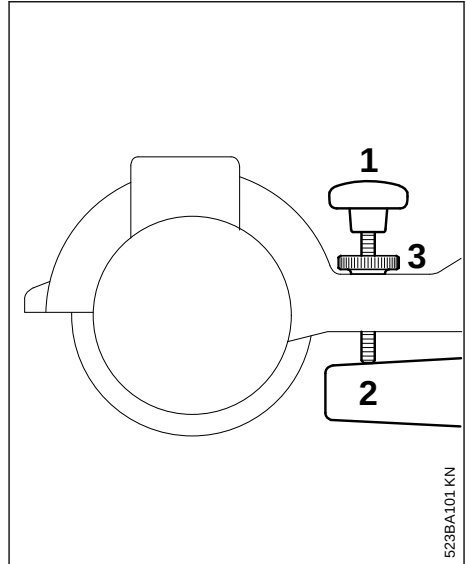


- Rändelmutter (4) an der Regulierschraube festziehen

8.7 Schärftiefe einstellen



- Lagerbock abwärts bewegen, bis die Schleifscheibe den Zahngrund berührt – Position halten

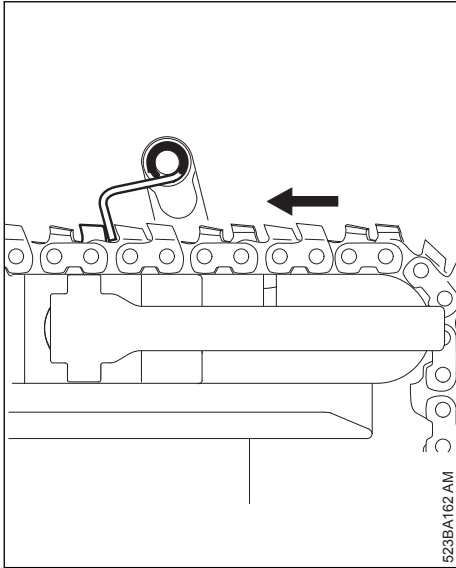


- Stellschraube (1) bis an die Anschlag Nase (2) herunterdrehen – Rändelmutter (3) festziehen
- Lagerbock in Ausgangsstellung zurückbringen

8.8 Richtzahn schärfen

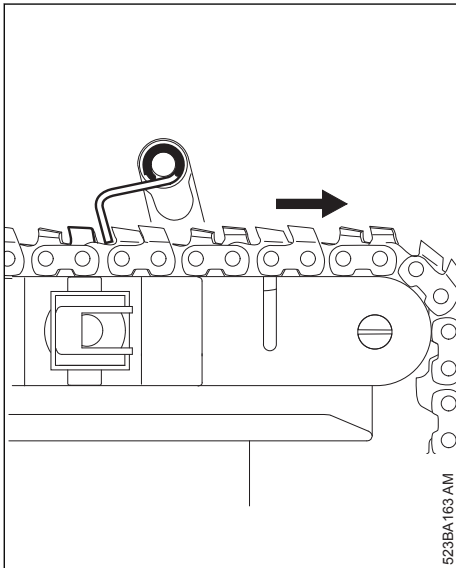
- Schutzbrille tragen
- Motor einschalten
- Lagerbock vorsichtig abwärts bewegen – Schneidezahn mit Schleifscheibe nur kurz berühren – wenig Werkstoff abtragen
- ggf. Motor ausschalten – Seitenanschlag nachregulieren vgl. "Seitenanschlag einstellen"
- Schärfen des Schneidezahnes mit mehrmaligem Absetzen, nicht in einem Durchzug
- Schärfergebnis kontrollieren, ggf. Schärftiefe nachstellen – siehe "Schärftiefe einstellen"

8.9 Zahnreihe schärfen



Mit der am Richtzahn vorgenommenen Einstellung alle Zähne der Zahnreihe schärfen.

- Spanngabel lösen, Sägekette nach links ziehen, bis Anschlag hinter dem nächsten Zahn derselben Zahnreihe steht



- Sägekette nach rechts ziehen, bis der Rücken des Zahnes am Anschlag anliegt
- Sägekette festklemmen

- Schneidezahn schärfen
- Takt wiederholen, bis alle Zähne dieser Zahnreihe geschärft sind

8.10 nächste Zahnreihe schärfen

- Schärfreihenfolge beachten – siehe "Schärfreihenfolge"
- Einstellungen für nächste Zahnreihe vornehmen – siehe "Skalen einstellen"
- Richtzahn der Zahnreihe festlegen – siehe "Richtzahn festlegen"
- Schärfvorgang für nächste Zahnreihe wiederholen

9 Zahndach schärfen

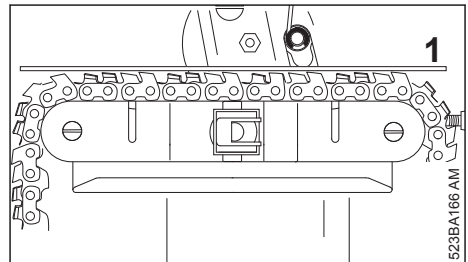
Das Zahndach muss nur bei Beschädigung geschärft werden.

Sämtliche Zähne einer Schneidezahn- oder Räumerreihe müssen in sich dieselbe Höhe aufweisen – siehe "Zahnhöhe kontrollieren".

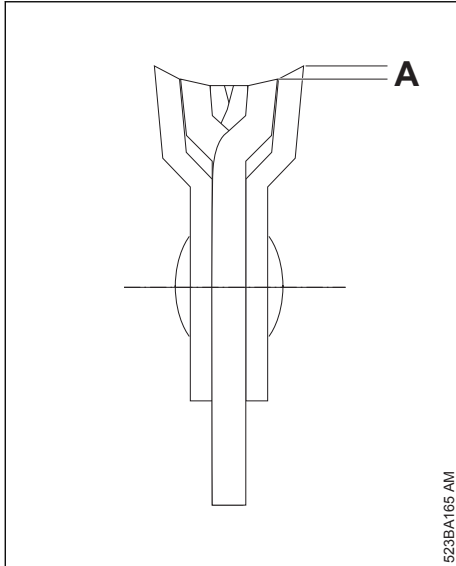


Eine Sägekette mit unterschiedlich hohen Zähnen läuft ungleichmäßig, hakt und verläuft im Schnitt.

9.1 Zahnhöhe kontrollieren



- zur Kontrolle der Zahnhöhe Lineal auflegen und mit Fühllehre die Abstände der Zahndächer zum Lineal messen



Schneidezähne müssen 0,5 mm-0,7 mm (A) höher sein als die Räumer.

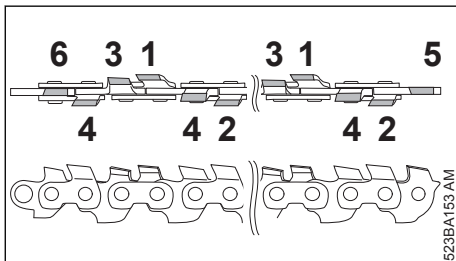
► Maße regelmäßig kontrollieren

9.2 Schleifscheibe einrichten

- zum Schärfen des Zahndaches Schleifscheibe 5203 750 7000 verwenden
- Schleifscheibe einsetzen – siehe "Schleifscheibe einsetzen"
- Probelauf der Schleifscheibe durchführen – siehe "Probelauf"
- Form der Schleifscheibe kontrollieren und ggf. abrichten – siehe Gebrauchsanleitung USG

9.3 Schärfreihenfolge

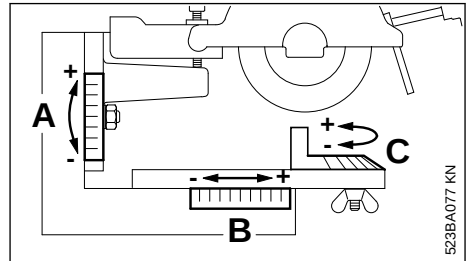
Es werden immer alle Schneidezähne derselben Zahnreihe in der angegebenen Schärfreihenfolge geschärft.



- 1 Schneidezahn rechts
- 2 Schneidezahn links

- 3 geschränkter Räumer rechts
- 4 geschränkter Räumer links
- 5 gerader Räumer rechts
- 6 gerader Räumer links

9.4 Skalen einstellen



► Skalen entsprechend den Werten in der folgenden Tabelle einstellen

Schärfvorgang
Schneidezahn

Skala

	A	B	C
1	+5°	-18	0°
2	+5°	+18	0°
3	+5°	-9	0°
4	+5°	+9	0°
5	+5°	-11	0°
6	+5°	+11	0°

9.5 Richtzahn festlegen

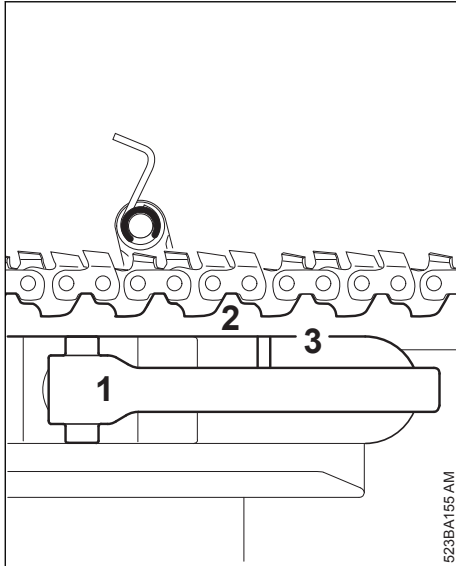
Jeweils der niedrigste Zahn einer Zahnreihe wird zum Richtzahn für die jeweilige Zahnreihe.

Zahnhöhe kontrollieren – siehe "Zahnhöhe kontrollieren".

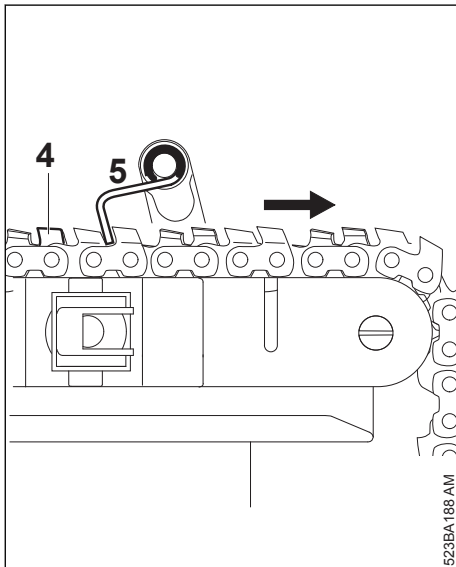
► den niedrigsten Zahn einer Zahnreihe ermitteln und z. B. mit Kreide markieren

Der Richtzahn wird zuerst geschärft. Alle anderen Zähne der Zahnreihe werden an die Höhe des jeweiligen Richtzahnes angepasst.

9.6 Sägekette einlegen

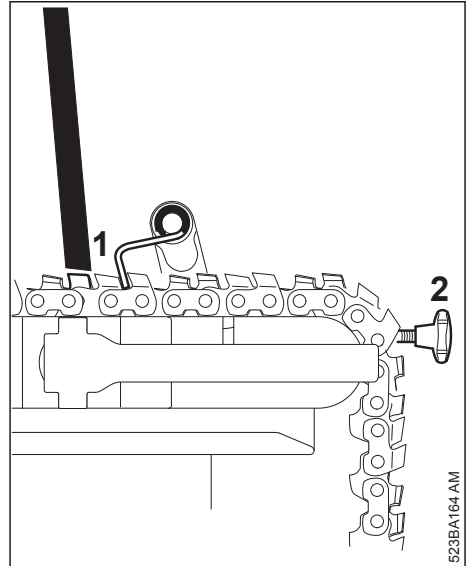


- ▶ Spanngabel (1) lösen
- ▶ Treibglieder (2) der Sägekette nach unten in die Klemmleiste (3) einlegen, Schneiden weisen nach links



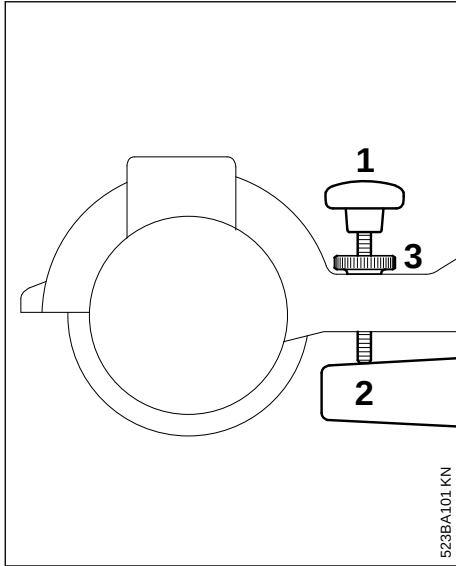
- ▶ dem Richtzahn (4) nachfolgenden Zahn mit dem Rücken an den Anschlag (5) der Raste ziehen

9.7 Seitenanschlag einstellen



- ▶ Lagerbock abwärts bewegen
- ▶ Sägekette in der Spannvorrichtung verschieben, bis das Profil (1) der Schleifscheibe mittig über dem Zahndach steht
- ▶ Sägekette festklemmen – Sägekette muss mit allen Gliedern im Klemmbereich der Klemmleiste aufliegen
- ▶ Regulierschraube (2) so verstellen, dass der Rücken des nachfolgenden Zahnes am Anschlag anliegt

9.8 Schärftiefe einstellen



- ▶ Lagerbock abwärts bewegen, bis die Schleifscheibe das Zahndach berührt
- ▶ Stellschraube (1) bis an die Anschlagnase (2) herunterdrehen
- ▶ Schutzbrille aufsetzen
- ▶ Motor einschalten
- ▶ Lagerbock vorsichtig bis zum Anschlag abwärts bewegen

Durch Abnutzung verringert sich der Durchmesser der Schleifscheibe im Betrieb – Zahnhöhe regelmäßig kontrollieren – siehe "Zahnhöhe kontrollieren"

9.9 Richtzahn schärfen

- ▶ Schutzbrille tragen
- ▶ Motor einschalten
- ▶ Lagerbock vorsichtig abwärts bewegen – Richtzahn mit Schleifscheibe nur kurz berühren – wenig Werkstoff abtragen
- ▶ ggf. Motor ausschalten –Seitenanschlag nachregulieren vgl. "Seitenanschlag einstellen"
- ▶ Schärfen des Schneidezahnes mit mehrmaligem Absetzen, nicht in einem Durchzug
- ▶ Schärfergebnis kontrollieren, ggf. Schärftiefe nachstellen – siehe "Schärftiefe einstellen"

9.10 Zahnreihe schärfen

Mit der am Richtzahn vorgenommenen Einstellung alle Zahndächer der Zahnreihe schärfen.

- ▶ Spanngabel lösen, Sägekette nach links ziehen, bis Anschlag hinter dem nächsten Zahn

derselben Zahnreihe steht – Sägekette um einen Zahn weiterschieben

- ▶ Sägekette nach rechts ziehen, bis der Rücken des Zahnes am Anschlag anliegt
- ▶ Sägekette festklemmen
- ▶ Zahndach schärfen
- ▶ Takt wiederholen, bis alle Zahndächer dieser Zahnreihe geschärft sind

9.11 nächste Zahnreihe schärfen

- ▶ Schärfreihenfolge beachten – siehe "Schärfreihenfolge"
- ▶ Einstellungen für nächste Zahnreihe vornehmen – siehe "Skalen einstellen"
- ▶ Richtzahn der Zahnreihe festlegen – siehe "Richtzahn festlegen"
- ▶ Schärfvorgang für nächste Zahnreihe wiederholen

10 Hartmetall-Zahnbrust schärfen

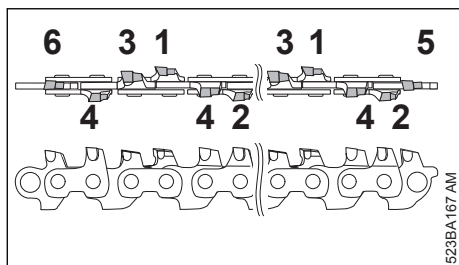
Das Schärfen der Hartmetall-Zahnbrust erfolgt in 2 Durchgängen mit unterschiedlichen Schleifscheiben. Die Skaleneinstellungen sind bei beiden Schleifscheiben identisch, die Schärftiefe muss jeweils angepasst werden.

10.1 Schleifscheibe einrichten

- ▶ zum Vorschleifen der Hartmetall-Zahnbrust Schleifscheibe 5203 750 7010 verwenden
- ▶ zum Schleifen der Hartmetall-Zahnbrust Schleifscheibe 5203 757 0905 verwenden
- ▶ vor dem Schleifen die Hartmetallkette in reinem Benzin oder Petroleum reinigen um ein Verschmieren der Diamantscheibe zu vermeiden
- ▶ Schleifscheibe einsetzen – siehe "Schleifscheibe einsetzen"
- ▶ Probelauf der Schleifscheibe durchführen – siehe "Probelauf"
- ▶ Form der Schleifscheibe kontrollieren und ggf. abrichten – siehe Gebrauchsanleitung USG

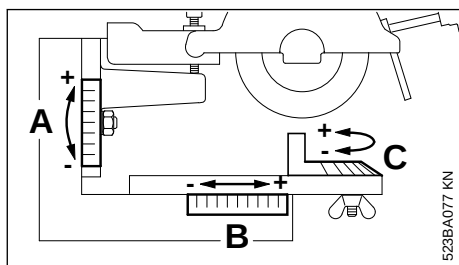
10.2 Schärfreihenfolge

Es werden immer alle Zähne derselben Zahnreihe in der angegebenen Schärfreihenfolge geschärft.



- 1 Schneidezahn rechts
- 2 Schneidezahn links
- 3 geschränkter Räumer rechts
- 4 geschränkter Räumer links
- 5 gerader Räumer rechts
- 6 gerader Räumer links

10.3 Skalen einstellen



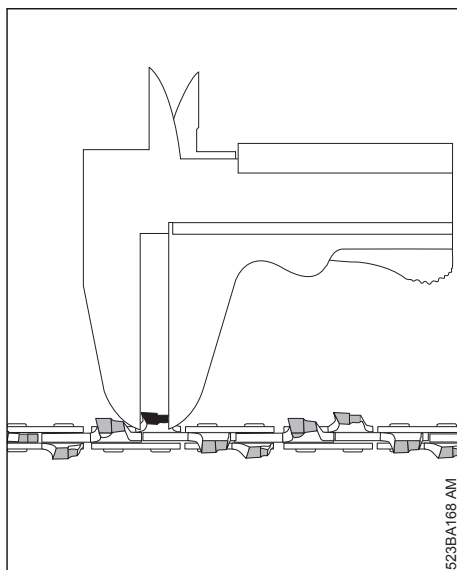
- Skalen entsprechend den Werten in der folgenden Tabelle einstellen

Schärfvorgang	Skala		
Schneidezahn	A	B	C
1	+5°	+10	+25°
2	+5°	-10	-25°
3	+5°	+5	+10°
4	+5°	-5	-10°
5	+5°	+5	+10°
6	+5°	-5	-10°

10.4 Richtzahn festlegen

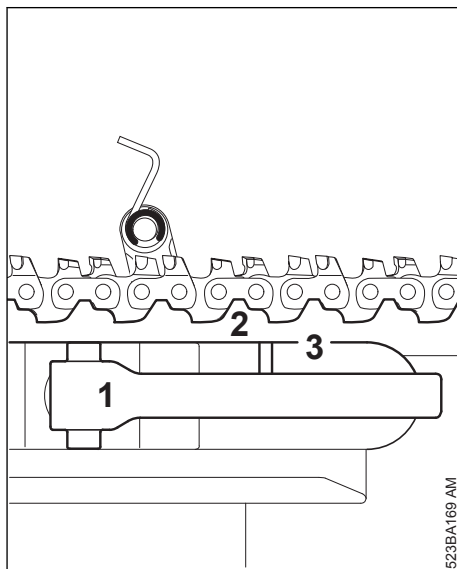
Jeweils der kürzeste Zahn einer Zahnreihe wird zum Richtzahn für die rechte und linke Zahnreihe.

Der Richtzahn wird zuerst geschärft. Alle anderen Zähne der beiden Zahnreihen werden an die Länge des jeweiligen Richtzahnes angepasst.

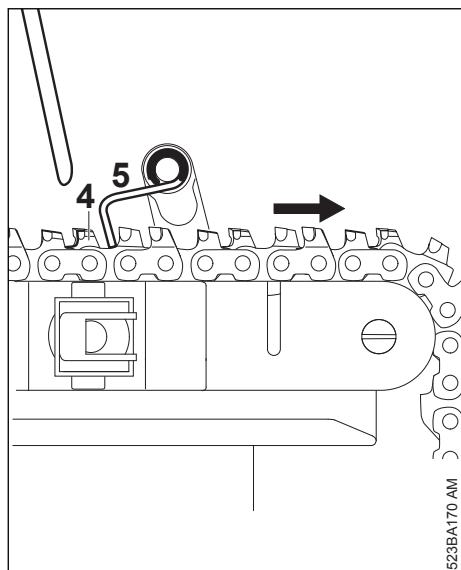


- mit einem Messschieber den kürzesten Zahn einer Zahnreihe ermitteln und z. B. mit Kreide markieren

10.5 Sägekette einlegen



- Spanngabel (1) lösen
- Treibglieder (2) der Sägekette nach unten in die Klemmleiste (3) einlegen, Schneiden weisen nach links

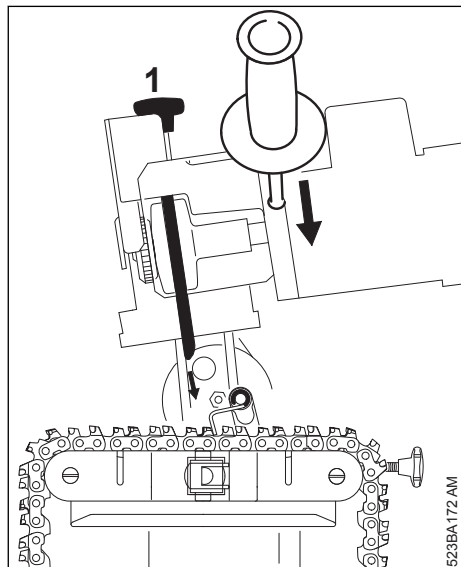


- Richtzahn (4) mit dem Rücken an den Anschlag (5) der Raste ziehen

10.6 Zahnbrust vorschleifen

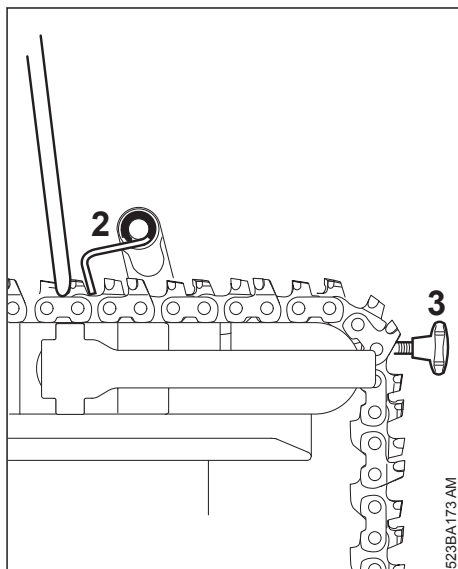
- zum Vorschleifen der Hartmetall-Zahnbrust Schleifscheibe 5203 750 7010 verwenden

10.7 Seitenanschlag einstellen

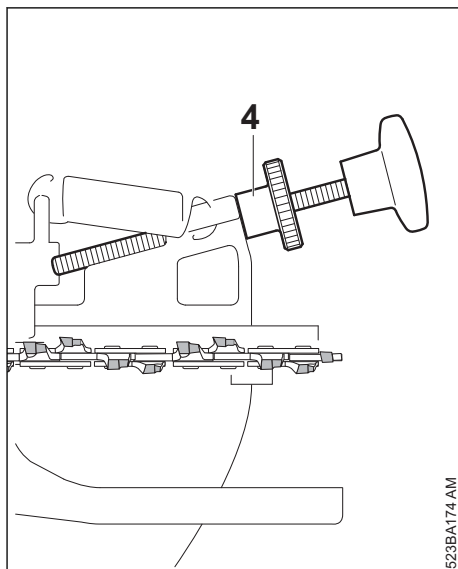


- Stellschraube (1) hochdrehen

- Lagerbock mit dem Motorgriff abwärts bewegen

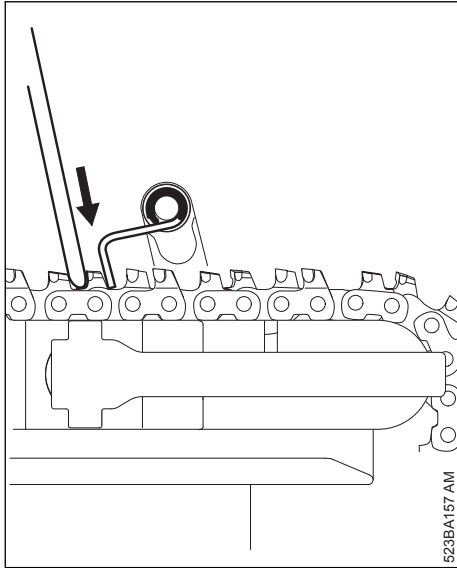


- Anschlag (2) mit Regulierschraube (3) so einstellen, dass die Zahnbrust des Richtzahnes an der Schleifscheibe anliegt
- Sägekette festklemmen

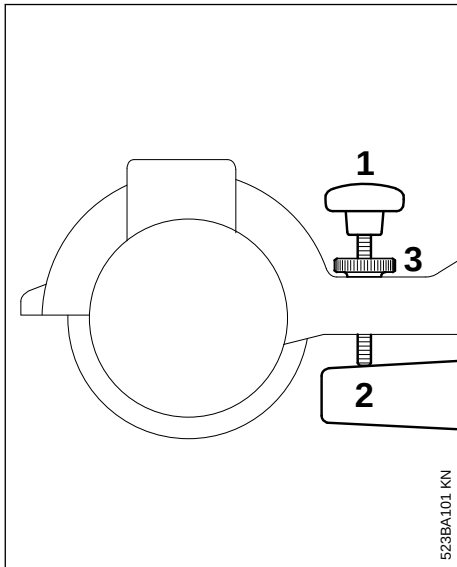


- Rändelmutter (4) an der Regulierschraube festziehen

10.8 Schärftiefe einstellen



- Lagerbock abwärts bewegen, bis die Schleifscheibe den Zahngrund berührt – Position halten



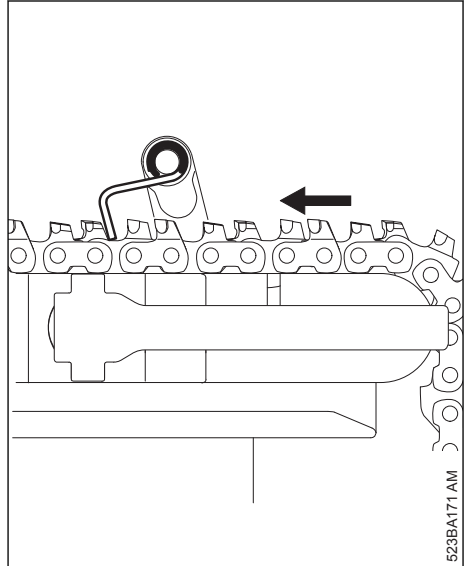
- Stellschraube (1) bis an die Anschlag Nase (2) herunterdrehen – Rändelmutter (3) festziehen
- Lagerbock in Ausgangsstellung zurückbringen

10.9 Richtzahn schärfen

- Schutzbrille tragen

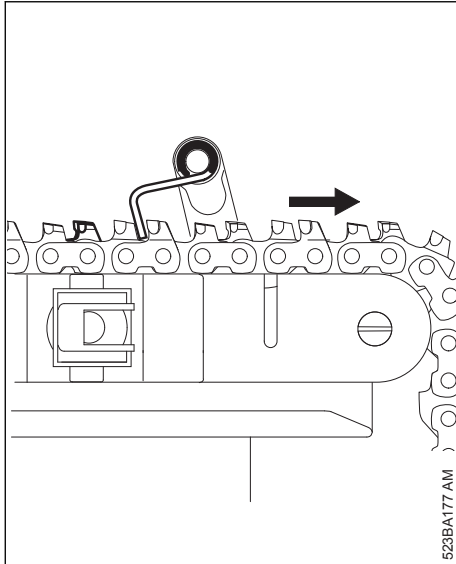
- Motor einschalten
- Lagerbock vorsichtig abwärts bewegen – Schneidezahn mit Schleifscheibe nur kurz berühren – wenig Werkstoff abtragen
- ggf. Motor ausschalten – Seitenanschlag nachregulieren vgl. "Seitenanschlag einstellen"
- Schärfen des Schneidezahnes mit mehrmaligem Absetzen, nicht in einem Durchzug
- Schärfergebnis kontrollieren, ggf. Schärftiefe nachstellen – siehe "Schärftiefe einstellen"

10.10 Zahnreihe schärfen



Mit der am Richtzahn vorgenommenen Einstellung alle Zähne der Zahnreihe schärfen.

- Spanngabel lösen, Sägekette nach links ziehen, bis Anschlag hinter dem nächsten Zahn derselben Zahnreihe steht



- Sägekette nach rechts ziehen, bis der Rücken des Zahnes am Anschlag anliegt
- Sägekette festklemmen
- Schneidezahn schärfen
- Takt wiederholen, bis alle Zähne dieser Zahnreihe geschärft sind

10.11 nächste Zahnreihe schärfen

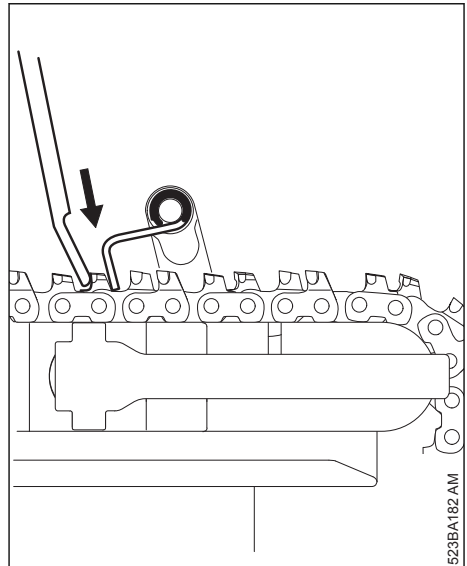
- Schärfreihenfolge beachten – siehe "Schärfreihenfolge"
- Einstellungen für nächste Zahnreihe vornehmen – siehe "Skalen einstellen"
- Richtzahn der Zahnreihe festlegen – siehe "Richtzahn festlegen"
- Schärfvorgang für nächste Zahnreihe wiederholen

10.12 Hartmetall-Zahnbrust schleifen

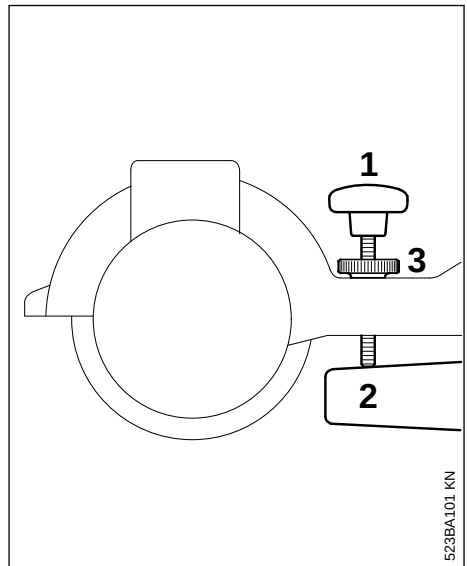
- zum Schleifen der Hartmetall-Zahnbrust Schleifscheibe 5203 757 0905 verwenden

Die Schärfreihenfolge und die Skaleneinstellungen sind zum Vorschleifen identisch – siehe "Schärfreihenfolge" und "Skalen einstellen". Der Richtzahn wurde bereits beim Vorschleifen ermittelt und markiert.

10.13 Schärfentiefe einstellen



- Lagerbock abwärts bewegen, die Schleifscheibe darf den Zahngrund nicht berühren – Position halten



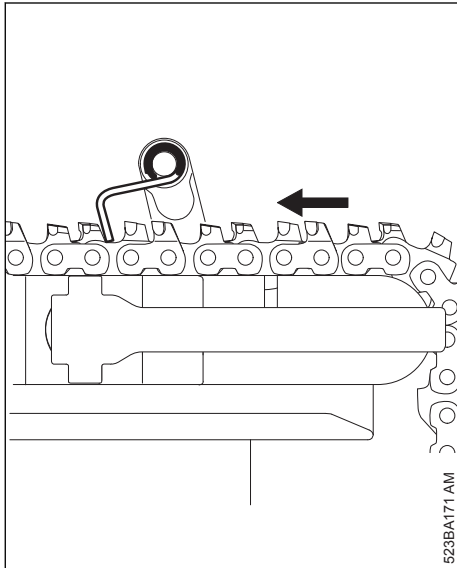
- Stellschraube (1) bis an die Anschlag Nase (2) herunterdrehen – Rändelmutter (3) festziehen
- Lagerbock in Ausgangsstellung zurückbringen

10.14 Richtzahn schärfen

- Schutzbrille tragen

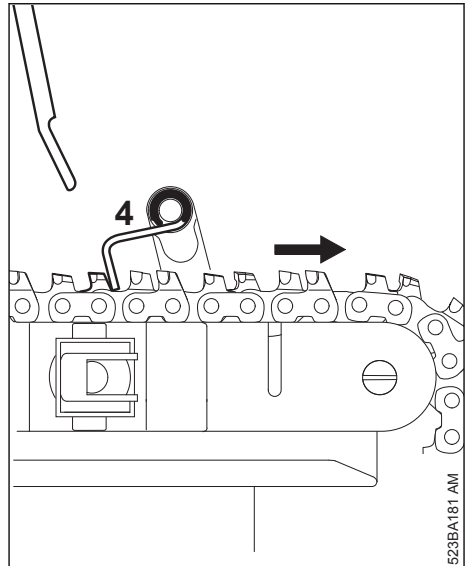
- Motor einschalten
- Lagerbock vorsichtig abwärts bewegen – Schneidezahn mit Schleifscheibe nur kurz berühren – wenig Werkstoff abtragen
- ggf. Motor ausschalten –Seitenanschlag nach regulieren vgl. "Seitenanschlag einstellen"
- Schärfen des Schneidezahnes mit mehrmaligem Absetzen, nicht in einem Durchzug
- Schärfergebnis kontrollieren, ggf. Schärtiefe nachstellen – siehe "Schärtiefe einstellen"

10.15 Zahnreihe schärfen



Mit der am Richtzahn vorgenommenen Einstellung alle Zähne der Zahnreihe schärfen.

- Spanngabel lösen, Sägekette nach links ziehen, bis Anschlag hinter dem nächsten Zahn derselben Zahnreihe steht



- Sägekette nach rechts ziehen, bis der Rücken des Zahnes am Anschlag (4) anliegt
- Sägekette festklemmen
- Schneidezahn schärfen
- Takt wiederholen, bis alle Zähne dieser Zahnreihe geschärft sind

10.16 nächste Zahnreihe schärfen

- Schärfreihenfolge beachten – siehe "Schärfreihenfolge"
- Einstellungen für nächste Zahnreihe vornehmen – siehe "Skalen einstellen"
- Richtzahn der Zahnreihe festlegen – siehe "Richtzahn festlegen"
- Schärfvorgang für nächste Zahnreihe wiederholen

11 Hartmetall-Zahndach schärfen

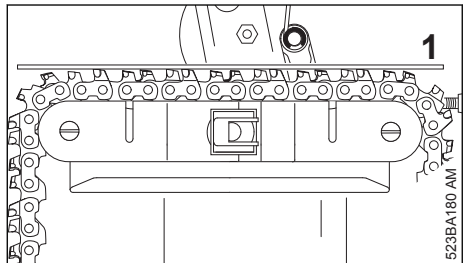
Das Zahndach muss nur bei Beschädigung geschärft werden.

Das Schärfen des Hartmetall-Zahndaches erfolgt in 2 Durchgängen mit unterschiedlichen Schleifscheiben. Die Skaleneinstellungen sind bei beiden Schleifscheiben identisch, die Schärtiefe muss jeweils angepasst werden.

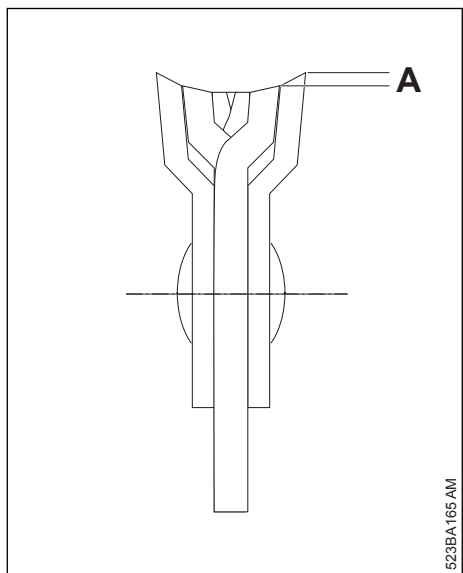
Sämtliche Zähne einer Schneidezahn- oder Räumerreihe müssen in sich dieselbe Höhe aufweisen – siehe "Zahnhöhe kontrollieren".

**WARNUNG**

Eine Sägekette mit unterschiedlich hohen Zähnen läuft ungleichmäßig, hakt und verläuft im Schnitt.

11.1 Zahnhöhe kontrollieren

- zur Kontrolle der Zahnhöhe Lineal auflegen und mit Fühllehre die Abstände der Zahndächer zum Lineal messen



Schneidezähne müssen 0,5 mm-0,7 mm (A) höher sein als die Räumern.

- Maße regelmäßig kontrollieren

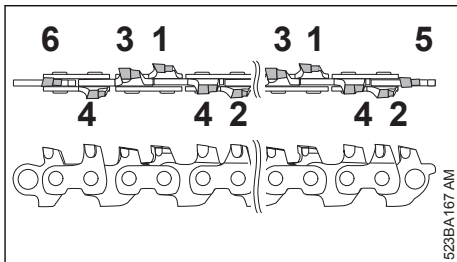
11.2 Schleifscheibe einrichten

- zum Vorschleifen des Hartmetall-Zahndaches Schleifscheibe 5203 750 7005 verwenden
- zum Schärfen des Hartmetall-Zahndaches Schleifscheibe 5203 757 0900 verwenden

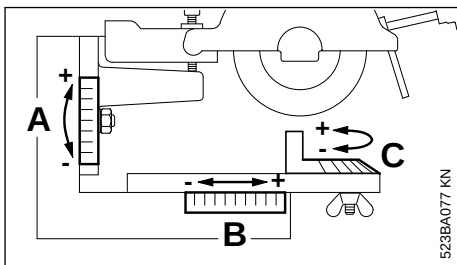
- Schleifscheibe einsetzen – siehe "Schleifscheibe einsetzen"
- Probelauf der Schleifscheibe durchführen – siehe "Probelauf"
- Form der Schleifscheibe kontrollieren und ggf. abrichten – siehe Gebrauchsanleitung USG

11.3 Schärfreihenfolge

Es werden immer alle Schneidezähne derselben Zahnreihe in der angegebenen Schärfreihenfolge geschärft.



- 1 Schneidezahn rechts
- 2 Schneidezahn links
- 3 geschränkter Räumern rechts
- 4 geschränkter Räumern links
- 5 gerader Räumern rechts
- 6 gerader Räumern links

11.4 Skalen einstellen

- Skalen entsprechend den Werten in der folgenden Tabelle einstellen

Schärfvorgang

Schneidezahn	A	B	C
1	+5°	-16	0°
2	+5°	+16	0°
3	+5°	-7,5	0°
4	+5°	+7,5	0°
5	+5°	-10	0°
6	+5°	+10	0°

Skala

A	B	C
+5°	-16	0°
+5°	+16	0°
+5°	-7,5	0°
+5°	+7,5	0°
+5°	-10	0°
+5°	+10	0°

11.5 Richtzahn festlegen

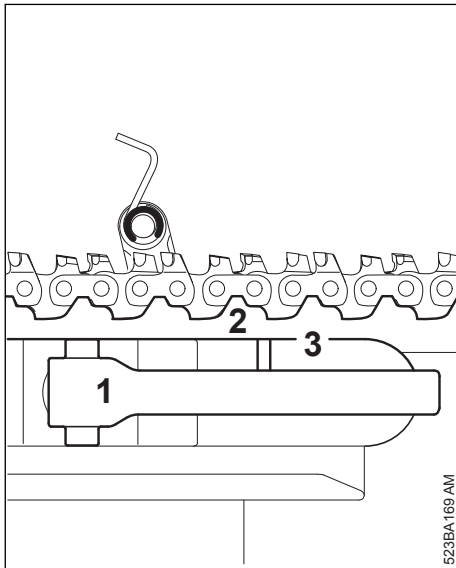
Jeweils der niedrigste Zahn einer Zahnreihe wird zum Richtzahn für die jeweilige Zahnreihe.

Zahnhöhe kontrollieren – siehe "Zahnhöhe kontrollieren".

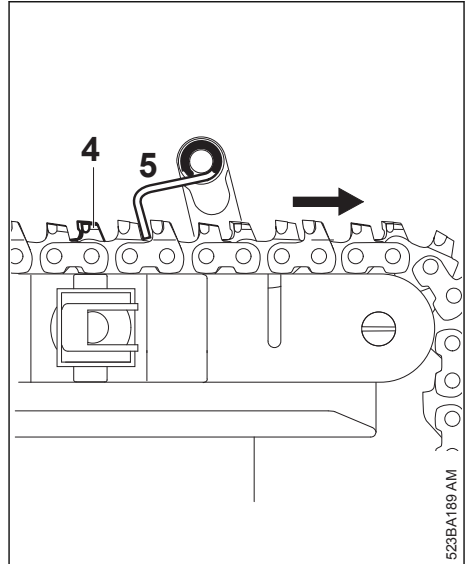
- den niedrigsten Zahn einer Zahnreihe ermitteln und z. B. mit Kreide markieren

Der Richtzahn wird zuerst geschärft. Alle anderen Zähne der Zahnreihe werden an die Höhe des jeweiligen Richtzahnes angepasst.

11.6 Sägekette einlegen



- Spanngabel (1) lösen
- Treibglieder (2) der Sägekette nach unten in die Klemmleiste (3) einlegen, Schneiden weisen nach links

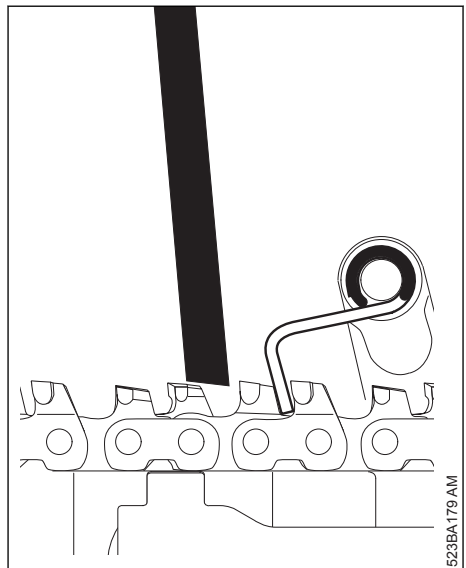


- den dem Richtzahn (4) nachfolgenden Zahn mit dem Rücken an den Anschlag (5) der Raste ziehen

11.7 Zahndach vorschleifen

- zum Vorschleifen des Hartmetall-Zahndaches Schleifscheibe 5203 750 7005 verwenden

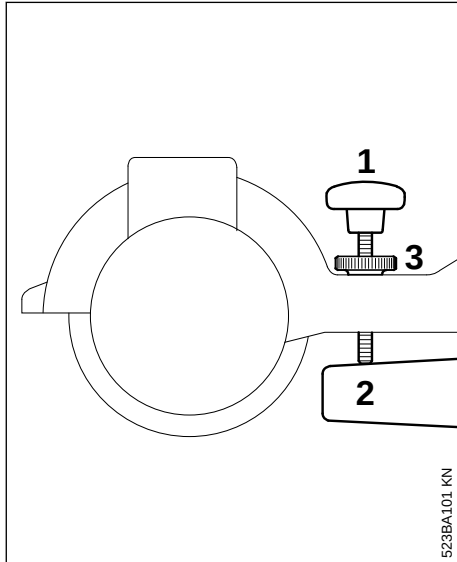
11.8 Seitenanschlag einstellen



- Lagerbock abwärts bewegen

- ▶ Sägekette in der Spannvorrichtung verschieben, bis die linke Scheibenkante möglichst dicht hinter der Hartmetallplatte vorbeischieft
- ▶ Sägekette festklemmen – Sägekette muss mit allen Gliedern im Klemmbereich der Klemmleiste aufliegen
- ▶ Regulierschraube so verstellen, dass der Rücken des nachfolgenden Zahnes am Anschlag anliegt

11.9 Schärftiefe am Richtzahn einstellen



- ▶ Schutzbrille tragen
- ▶ Motor einschalten
- ▶ Lagerbock abwärts bewegen, bis die Schleifscheibe den Schaftwerkstoff am Zahndach berührt
- ▶ Lagerbock vorsichtig abwärts bewegen – Richtzahn mit Schleifscheibe nur kurz berühren – wenig Werkstoff abtragen
- ▶ Schärftiefe bei laufender Schleifscheibe so einstellen, dass die Hartmetallplatte ca. 1 mm über dem Schaftwerkstoff vorsteht
- ▶ Schärfen des Zahndaches mit mehrmaligem Absetzen, nicht in einem Durchzug
- ▶ ggf. Motor ausschalten –Seitenanschlag nachregulieren vgl. "Seitenanschlag einstellen"
- ▶ Schärfergebnis kontrollieren, ggf. Schärftiefe nachstellen – siehe "Schärftiefe einstellen"
- ▶ Stellschraube (1) bis an die Anschlagnase (2) herunterdrehen

Durch Abnutzung verringert sich der Durchmesser der Schleifscheibe im Betrieb – Zahnhöhe regelmäßig kontrollieren – siehe "Zahnhöhe kontrollieren"

11.10 Zahnreihe schärfen

Mit der am Richtzahn vorgenommenen Einstellung alle Zahndächer der Zahnreihe schärfen.

- ▶ Spanngabel lösen, Sägekette nach links ziehen, bis Anschlag hinter dem nächsten Zahn derselben Zahnreihe steht – Sägekette um einen Zahn weiterschieben
- ▶ Sägekette nach rechts ziehen, bis der Rücken des Zahnes am Anschlag anliegt
- ▶ Sägekette festklemmen
- ▶ Zahndach schärfen
- ▶ Takt wiederholen, bis alle Zahndächer dieser Zahnreihe geschärft sind

11.11 nächste Zahnreihe schärfen

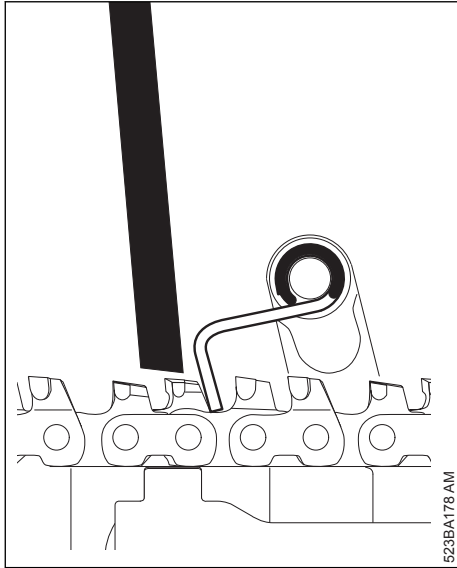
- ▶ Schärfreihenfolge beachten – siehe "Schärfreihenfolge"
- ▶ Einstellungen für nächste Zahnreihe vornehmen – siehe "Skalen einstellen"
- ▶ Richtzahn der Zahnreihe festlegen – siehe "Richtzahn festlegen"
- ▶ Schärfvorgang für nächste Zahnreihe wiederholen

11.12 Hartmetall-Zahndach schärfen

- zum Schärfen des Hartmetall-Zahndaches Schleifscheibe 5203 757 0900 verwenden

Die Schärfreihenfolge und die Skaleneinstellungen sind zum Vorschleifen identisch – siehe "Schärfreihenfolge" und "Skalen einstellen". Der Richtzahn wurde bereits beim Vorschleifen ermittelt und markiert.

11.13 Seitenanschlag einstellen



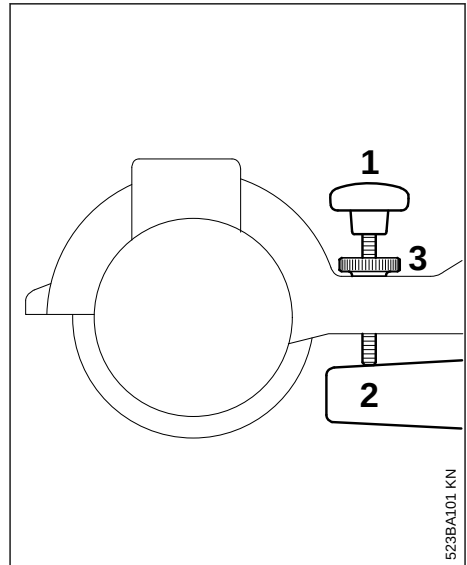
- Sägekette nach links schieben, dass der Rücken des zu schärfenden Zahnes am Anschlag anliegt

HINWEIS

Die Diamant-Schleifscheibe darf beim Schärfen den Schaftwerkstoff nicht berühren – **unnötiger Verschleiß!**

Berührt die Diamant-Schleifscheibe beim Schleifen den Schaftwerkstoff wird die Schleifscheibe unbrauchbar.

11.14 Schärfentiefe einstellen



- Lagerbock abwärts bewegen, bis die Schleifscheibe das Zahndach berührt
- Stellschraube (1) bis an die Anschlag Nase (2) herunterdrehen
- Schutzbrille aufsetzen
- Motor einschalten
- Lagerbock vorsichtig bis zum Anschlag abwärts bewegen

Durch Abnutzung verringert sich der Durchmesser der Schleifscheibe im Betrieb – Zahnhöhe regelmäßig kontrollieren – siehe "Zahnhöhe kontrollieren"

11.15 Richtzahn schärfen

- Schutzbrille tragen
- Motor einschalten
- Lagerbock vorsichtig abwärts bewegen – Richtzahn mit Schleifscheibe nur kurz berühren – wenig Werkstoff abtragen
- ggf. Motor ausschalten –Seitenanschlag nachregulieren vgl. "Seitenanschlag einstellen"

- Schärfen des Zahndaches mit mehrmaligem Absetzen, nicht in einem Durchzug

HINWEIS

Die Diamant-Schleifscheibe darf beim Schärfen den Schaftwerkstoff nicht berühren – **unnötiger Verschleiß!**

Berührt die Diamant-Schleifscheibe beim Schleifen den Schaftwerkstoff wird die Schleifscheibe unbrauchbar.

- Schärfergebnis kontrollieren, ggf. Schärtiefe nachstellen – siehe "Schärtiefe einstellen"

11.16 Zahnreihe schärfen

Mit der am Richtzahn vorgenommenen Einstellung alle Zähne der Zahnreihe schärfen.

- Spanngabel lösen, Sägekette nach links ziehen, bis Anschlag hinter dem nächsten Zahn

- derselben Zahnreihe steht – Sägekette um einen Zahn weiterschieben
- Sägekette nach rechts ziehen, bis der Rücken des Zahnes am Anschlag anliegt
- Sägekette festklemmen
- Zahndach schärfen
- Takt wiederholen, bis alle Zahndächer dieser Zahnreihe geschärft sind

11.17 nächste Zahnreihe schärfen

- Schärfreihenfolge beachten – siehe "Schärfreihenfolge"
- Einstellungen für nächste Zahnreihe vornehmen – siehe "Skalen einstellen"
- Richtzahn der Zahnreihe festlegen – siehe "Richtzahn festlegen"
- Schärfvorgang für nächste Zahnreihe wiederholen

12 Wartungs- und Pflegehinweise

Die Angaben beziehen sich auf normale Einsatzbedingungen. Bei erschwerten Bedingungen (starker Staubanfall etc.) und längeren täglichen Arbeitszeiten die angegebenen Intervalle entsprechend verkürzen.		vor Arbeitsbeginn	nach Arbeitsende bzw. täglich	wöchentlich	monatlich	bei Störung	bei Beschädigung	bei Bedarf
Schleifscheibe	überprüfen (Abnutzung)	X						
	Profil kontrollieren			X				
	abrichten			X				X
	erneuern						X	X
Zugängliche Schrauben und Muttern	nachziehen							X
Klemm- und Führungsleiste	überprüfen	X						
	erneuern							X
Anschlag und Arretierung	überprüfen	X						
	erneuern							X

13 Verschleiß minimieren und Schäden vermeiden

Das Einhalten der Vorgaben dieser Gebrauchsanleitung vermeidet übermäßigen Verschleiß und Schäden am Gerät.

Benutzung, Wartung und Lagerung des Gerätes müssen so sorgfältig erfolgen, wie in dieser Gebrauchsanleitung beschrieben.

- Alle Schäden, die durch Nichtbeachten der Sicherheits-, Bedienungs- und Wartungshinweise verursacht werden, hat der Benutzer selbst zu verantworten. Dies gilt insbesondere für:
- nicht von STIHL freigegebene Veränderungen am Produkt
 - die Verwendung nicht von STIHL freigegebener Anbauteile oder Schärfwerkzeuge

- nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Gerätes
- Folgeschäden infolge der Weiterbenutzung des Gerätes mit defekten Bauteilen

13.1 Wartungsarbeiten

Alle im Kapitel "Wartungs- und Pflegehinweise" aufgeführten Arbeiten müssen regelmäßig durchgeführt werden. Soweit diese Wartungsarbeiten nicht vom Benutzer selbst ausgeführt werden können, ist damit ein autorisierter STIHL Fachhändler zu beauftragen.

Werden diese Arbeiten versäumt, können Schäden auftreten, die der Benutzer selbst zu verantworten hat.

Dazu zählen unter anderem:

- Schäden am Gerät infolge nicht rechtzeitig oder unzureichend durchgeführter Wartung
- Korrosions- und andere Folgeschäden infolge unsachgemäßer Lagerung
- Schäden und Folgeschäden infolge Verwendung von anderen als STIHL Original-Ersatzteilen
- Schäden durch Wartungs- oder Reparaturarbeiten in nicht durch STIHL autorisierten Werkstätten

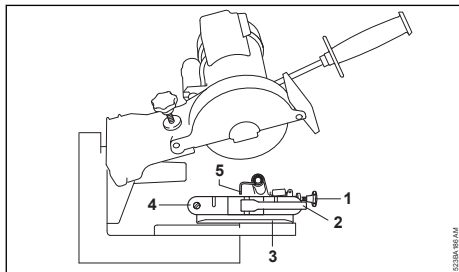
13.2 Verschleißteile

Manche Teile des Gerätes unterliegen auch bei bestimmungsgemäßen Gebrauch einem normalen Verschleiß und müssen je nach Art und Dauer der Nutzung rechtzeitig ersetzt werden.

Dazu gehören u. a.:

- Schleifscheiben
- Schutzscheibe
- Spanngabel und -stück
- Klemm- und Führungsleiste
- Anschlag

14 Wichtige Bauteile



1 Reglerschraube

2 Spanngabel

0458-525-7721-A

3 Zusatzeinrichtung

4 Spannplatte

5 Anschlag

6 Schleifscheibe

Contents

1	Guide to Using this Manual.....	23
2	Safety Precautions.....	24
3	Intended use.....	25
4	Selecting the Grinding Wheel.....	25
5	Fitting the Grinding Wheel.....	25
6	Test Run.....	27
7	Preparations for Sharpening.....	27
8	Sharpening Side Plate.....	27
9	Sharpening Top Plate.....	31
10	Sharpening Carbide-Tipped Side Plate....	34
11	Sharpening Carbide-Tipped Top Plate.....	39
12	Maintenance and Care.....	44
13	Minimize Wear and Avoid Damage.....	44
14	Main Parts.....	45

1 Guide to Using this Manual

1.1 Pictograms

All pictograms that appear on the machine are explained in this Instruction Manual.

The description of use is supported by illustrations.

1.2 Marking of text segments

The steps described may have various markings:

- ▶ Step not directly related to the illustration

Step directly related to the illustration above or next to the text with reference to position numbers.

Example:

- ▶ Undo the screw (1)
- ▶ Lever (2) ...

In addition to the description of use, this instruction manual may contain text segments with additional significance. These segments are marked with one of the symbols described below:

**WARNING**

Warning of risk of accident and personal injury as well as major property damage.

NOTICE

Warning of damage to the machine or individual components.

1.3 Technical refinement

STIHL maintains a continuous program of updating its equipment and tools to the very latest standards. For this reason we may modify the design, engineering and appearance of our products periodically.

Therefore, we cannot be held responsible for changes, modifications or improvements not covered in this instruction manual.

2 Safety Precautions



Special safety precautions must be observed when working with the sharpener.



Always read and make sure you understand both instruction manuals (USG and swivelling tool rest) before using your sharpener for the first time and keep them in a safe place for future reference. Non-observance of the safety precautions may result in serious or even fatal injury.



Observe all applicable local safety regulations, standards and ordinances.

If you have not used this sharpener model before: Have your dealer or a trained expert show you how to operate it properly and safely.

Minors should never be allowed to use an electric sharpener.

Keep bystanders, especially children, and animals away from the work area.

Only use the grinding wheels supplied by STIHL or expressly approved by STIHL for use with your specific model.

Other grinding wheels must not be used because of the **increased risk of accidents**.

Switch on the motor only if its operating voltage agrees with the voltage of your power supply.

2.1 Clothing and Equipment

Wear proper protective clothing and equipment.

The grinding dust produced when using this sharpener may cause health problems. Always use a **dust extractor** or **wear a suitable respirator**.

The sparks created during sharpening **increase the risk of eye injuries**.



Always wear safety glasses and hearing protection, e.g. earplugs or ear muffs.



Clothing must be sturdy but allow complete freedom of movement. Wear snug-fitting clothing, an overall and jacket combination, do not wear a work coat.

Do not wear garments that could get caught in moving parts of the machine – such as scarfs, neckties, jewellery. Tie up and confine long hair.



Wear steel-toed safety boots with non-slip soles.



Wear heavy-duty work gloves made of durable material (e.g. leather).

2.2 Before Starting Work

Check that your sharpener is properly assembled and in good condition. **To reduce the risk of accidents**, do not operate your sharpener with a damaged connecting cord or grinding wheel.

Voltage and frequency of the machine (see rating plate) and the voltage and frequency of your power supply must be the same.

To reduce the risk of stumbling, position and mark the connecting cord so that it cannot be damaged or endanger others.

Do not drive over, squash or jerk the connecting cord. Protect it from heat, oil and sharp edges.

Always switch off the sharpener before carrying out any maintenance work.

To reduce the risk of accidents, switch off the motor and wait for the grinding wheel to come to a standstill before checking its profile.



Observe the outside diameter of the grinding wheel.



The diameters of the grinding wheel's bore and the sharpener's spindle must match.

Check the grinding wheel's bore for damage. Do not use grinding wheels with a damaged bore – **risk of accidents.**



The permissible RPM of the grinding wheel must be the same as or higher than the maximum RPM of the sharpener's shaft – see "Specifications".

Before mounting used grinding wheels, check them for cracks, excessive wear and damage to the mounting bore.

2.3 Storing Grinding Wheels

To reduce the risk of breakage or shattering, store grinding wheels on a flat surface in a dry location free from frost and at a uniform temperature.

Do not drop the grinding wheel on the floor and protect it from knocks and bumps.

2.4 Maintenance and Repairs

Always disconnect the unit from the power supply before carrying out any maintenance work.

Do not attempt any maintenance or repair work not described in the instruction manual. Have all other work performed by a servicing dealer.

STIHL recommends that you have servicing and repair work carried out exclusively by an authorized STIHL servicing dealer.

STIHL recommends the use of genuine STIHL replacement parts. They are specifically designed to match your model and meet your performance requirements.

Never attempt to modify your tool in any way since this may increase the risk of personal injury.

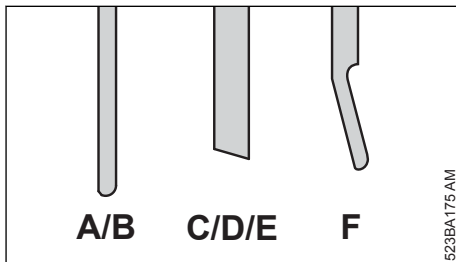
3 Intended use

The STIHL universal sharpener can be equipped with this optional swivelling tool rest to sharpen STIHL scratcher tooth chains.

The necessary settings and grinding wheels are described in the following chapters.

This swivelling tool rest must not be used for any other purpose because of the increased risk of accidents and damage. Never attempt to modify the product in any way since this may result in accidents or damage.

4 Selecting the Grinding Wheel

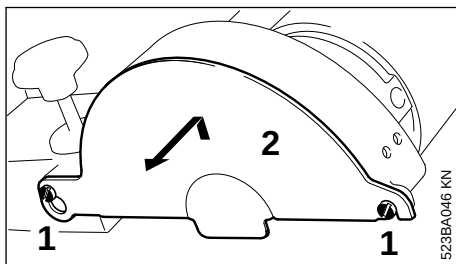


- ▶ Grinding wheel (A) 5203 750 7013 (2.0 mm radius at one side)
- ▶ Grinding wheel (B) 5203 750 7010 (2.0 mm radius at one side)
- ▶ Diamond grinding wheel (C) 5203 757 0900
- ▶ Grinding wheel (D) 5203 750 7000
- ▶ Grinding wheel (E) 5203 750 7005
- ▶ Diamond grinding wheel (F) 5203 750 0905 (2.0 mm radius at one side)

Grind- Application
ing wheel

- A Sharpening side plate
- B Rough-grinding carbide-tipped side plate
- C Grinding carbide-tipped top plate
- D Grinding top plate
- E Rough-grinding carbide-tipped side plate
- F Sharpening carbide-tipped side plate

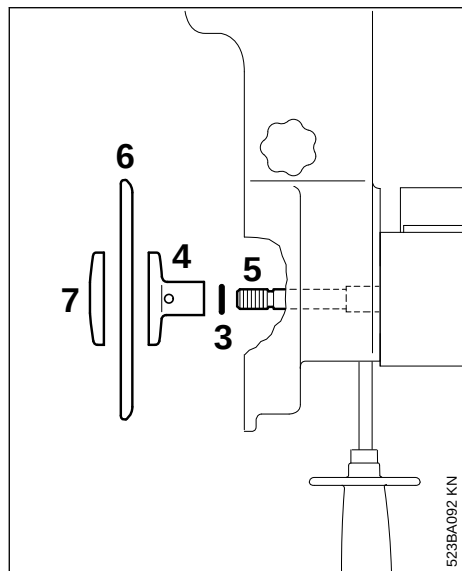
5 Fitting the Grinding Wheel



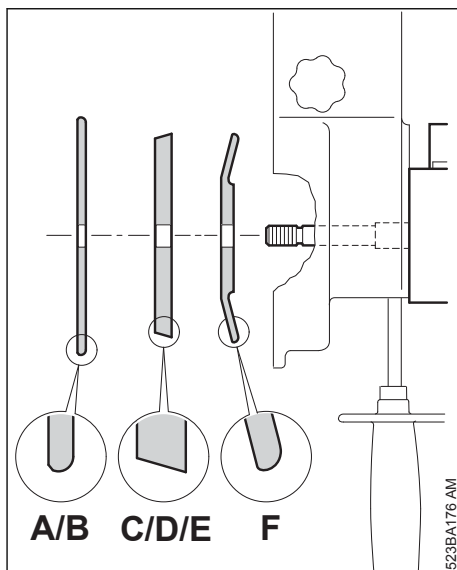
**WARNING**

Always check condition of grinding wheels by performing a ringing test before mounting. **To reduce the risk of accidents**, never use damaged grinding wheels.

- Loosen the M5x10 screws (1), lift and remove the guard plate (2).



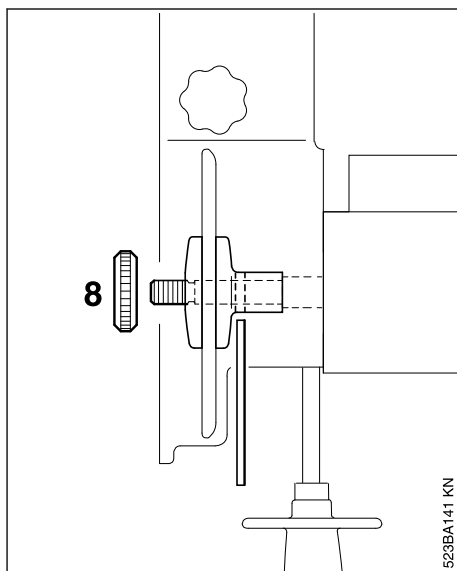
- Fit the O-ring (3) in the groove in the spacer (4). Push the spacer onto the motor shaft (5) (spacer flange must face away from motor). Fit the required grinding wheel (6) and the thrust washer (7) (rounded side facing away from the motor) onto the motor shaft.



Grind- Installed position

ing wheel

- A/B Radius facing motor (pointing to the right)
- C/D/E Large outside diameter facing motor (pointing to the right)
- F Radius facing motor (pointing to the right)



- ▶ Line up the cross holes in the spacer and motor shaft and insert the locking pin.
- ▶ Tighten down the grinding wheel firmly with the knurled nut (8) – left-hand thread.
- ▶ Remove the locking pin.
- ▶ Refit the guard plate.

6 Test Run

Every time you mount a grinding wheel:

- ▶ Cordon off the general work area (danger zone).
- ▶ Run the grinding wheel at maximum permissible speed for at least one minute.

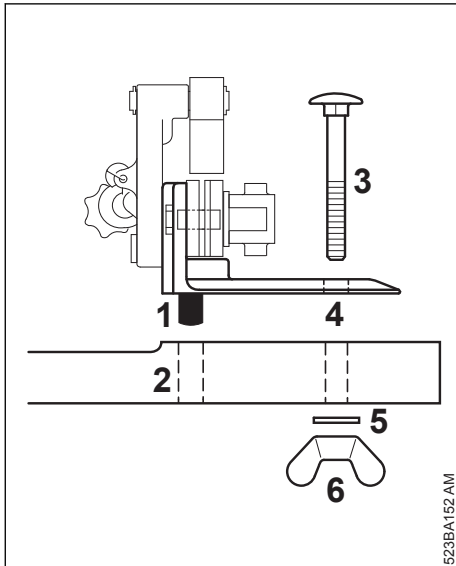
7 Preparations for Sharpening

NOTICE

Clean and inspect the chain.

Replace any damaged or worn parts of the chain and match the new parts to the shape and size of the original parts.

7.1 Mounting Swivelling Tool Rest for Saw Chain



- ▶ Engage the pin (1) in the hole (2) in the sharpener's base.
- ▶ Insert the screw (3) through the slot (4).
- ▶ Fit the washer (5) and wingnut (6) and tighten down moderately.

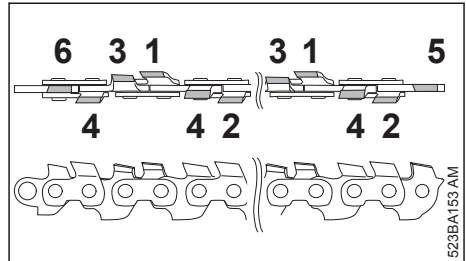
8 Sharpening Side Plate

8.1 Setting Up the Grinding Wheel

- ▶ Use grinding wheel 5203 750 7013 for the side plate.
- ▶ Mount the grinding wheel – see "Mounting the Grinding Wheel".
- ▶ Perform test run – see "Test Run".
- ▶ Check contour of grinding wheel and dress if necessary – see USG instruction manual.

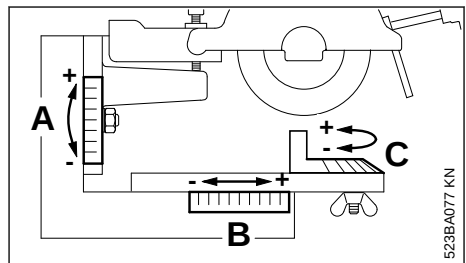
8.2 Sharpening Sequence

Always sharpen all the cutters in one row in the following sequence:



- 1 Right hand cutter
- 2 Left hand cutter
- 3 Offset right hand raker
- 4 Offset left hand raker
- 5 Straight right hand raker
- 6 Straight left hand raker

8.3 Setting the Scales



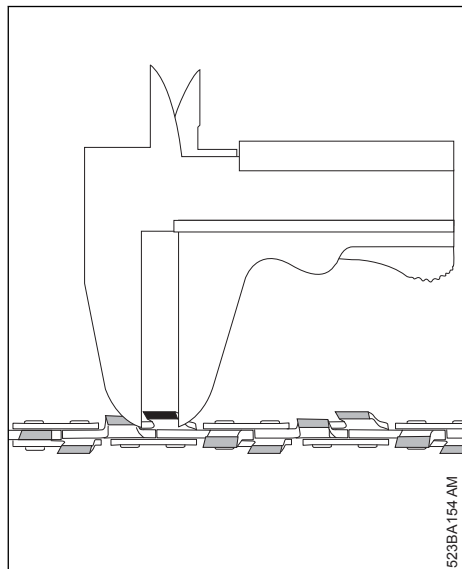
- ▶ Set the scales to the values specified in the following table.

To sharpen Cutter	Scale		
	A	B	C
1	+11°	+10	+25°
2	+11°	-10	-25°
3	+11°	+5	+10°
4	+11°	-5	-10°
5	+11°	+5	+10°
6	+11°	-5	-10°

8.4 Finding the Master Cutter

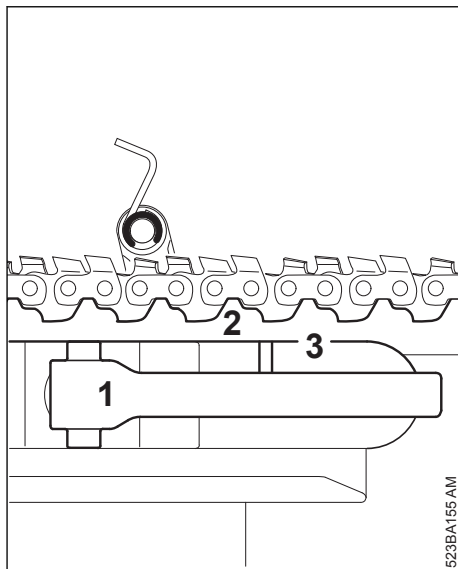
The shortest cutter in each row (right and left) is used as the master cutter.

The master cutter is sharpened first. All other cutters of each row are ground to the same length as the master cutter.

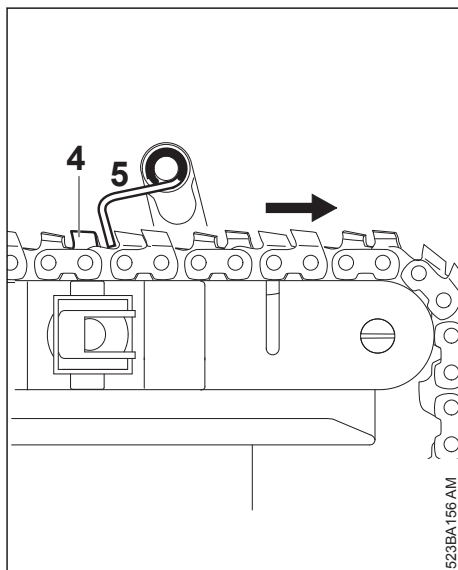


- Use a slide caliper to find the shortest cutter in a row and mark it, e.g. with chalk.

8.5 Fitting the Saw Chain

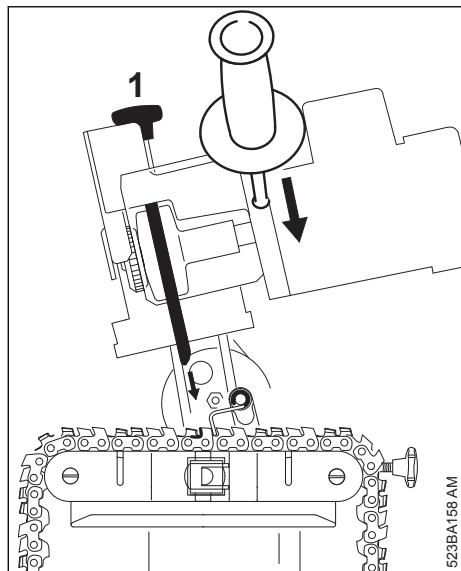


- Loosen the clamping lever (1).
- Place the chain, drive link tangs (2) facing down, in the clamping rail (3) – cutting edges must point to the left.

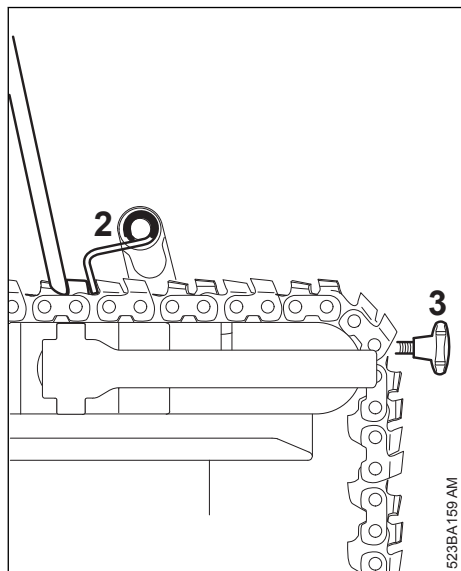


- Pull the back of the master cutter (4) against the stop (5).

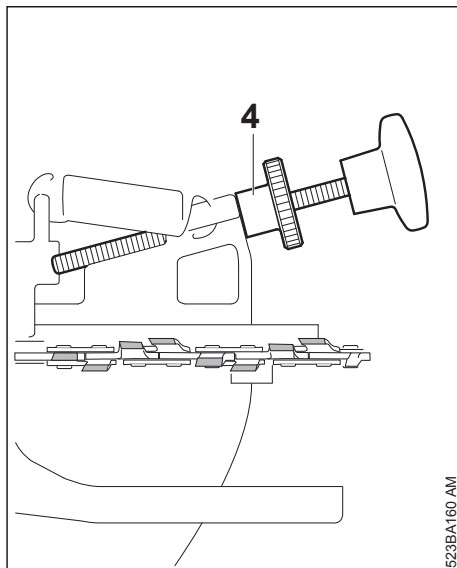
8.6 Adjusting the Lateral Stop



- Back off the travel limiting screw (1).
- Use the handle to bring the grinding wheel down to the chain.

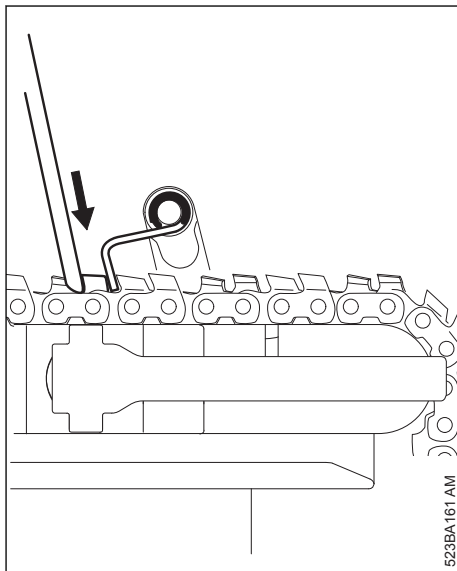


- Move the stop (2) with the adjusting screw (3) so that the master cutter's side plate locates against the grinding wheel.
- Clamp the chain firmly in position – all links must lie flat on the clamping rail.

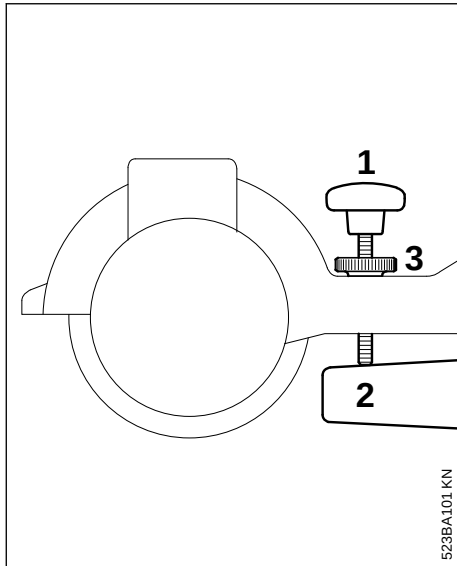


- Lock the adjusting screw in position with the knurled nut (4).

8.7 Adjusting Grinding Depth



- Swing the motor arm down until the grinding wheel touches the gullet of the cutter – hold it in that position.

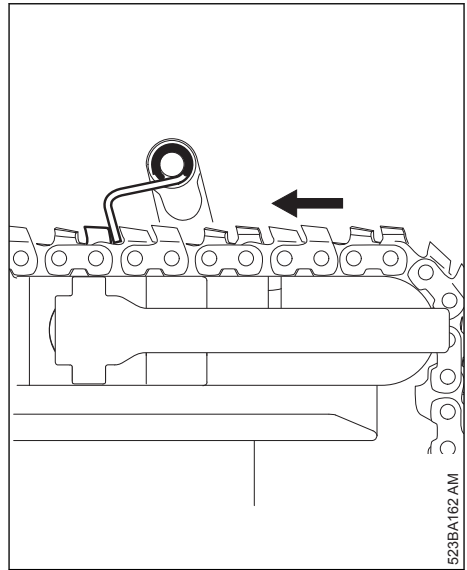


- ▶ Screw home the travel limiting screw (1) until it butts against the stop lug (2) – tighten down the knurled nut (3) firmly.
- ▶ Swing the motor arm up again.

8.8 Sharpening the Master Cutter

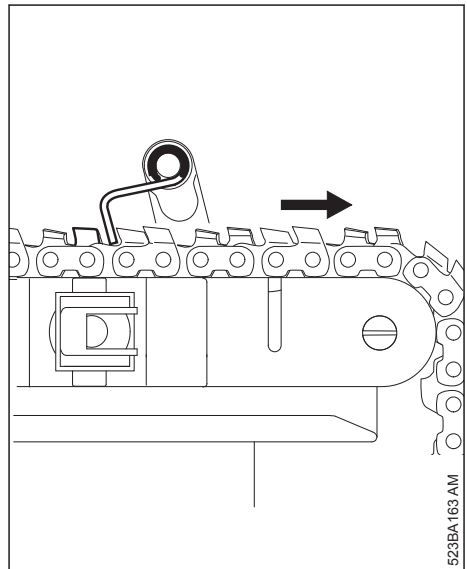
- ▶ Wear safety glasses.
- ▶ Switch on the motor.
- ▶ Bring motor arm slowly downward. Just touch the cutter briefly with the grinding wheel. Take away a minimum of material.
- ▶ If necessary, switch off the motor and readjust – see "Adjusting the Lateral Stop".
- ▶ Sharpen the side plate by applying the wheel several times – do not sharpen in a single pass.
- ▶ Check the result, readjust grinding depth if necessary – see "Adjusting Grinding Depth".

8.9 Sharpening Row of Cutters



Use the setting for the master cutter to sharpen all the other cutters in the row.

- ▶ Release the clamping lever. Pull the chain to the left until the stop is behind the next cutter in the same row.



- ▶ Pull the chain to the right until the back of the cutter butts against the stop.
- ▶ Clamp the chain in position.

- Sharpen the cutter.
- Repeat this procedure until all side plates on one side have been sharpened.

8.10 Sharpening Second Row of Cutters

- Note correct sharpening sequence – see "Sharpening Sequence".
- Carry our settings for second row of cutters – see "Setting the Scales".
- Find the master cutter – see "Finding the Master Cutter".
- Now sharpen the second row of cutters.

9 Sharpening Top Plate

The top plate should be sharpened only if it is damaged.

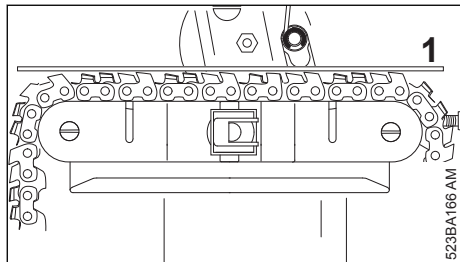
All teeth in each row of cutters or rakers must be the same height – see "Checking Tooth Height".



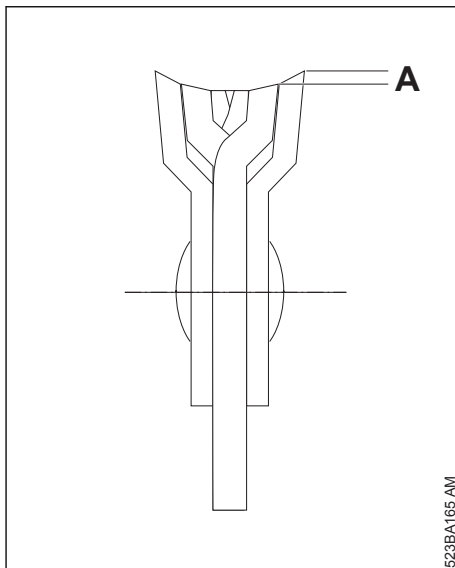
WARNING

A chain with irregular tooth heights will run roughly, snag and not cut straight.

9.1 Checking Tooth Height



- To check the tooth height, place a ruler on top of the chain and use a feeler gauge to measure the distances between the top plates and ruler.



Note that the cutters must be 0.5 mm–0.7 mm (A) higher than the rakers.

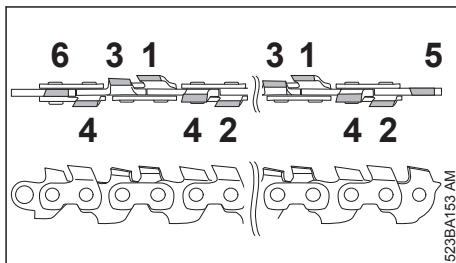
- Check the heights regularly.

9.2 Setting Up the Grinding Wheel

- Use grinding wheel 5203 750 7000 for the top plate.
- Mount the grinding wheel – see "Mounting the Grinding Wheel".
- Perform test run – see "Test Run".
- Check contour of grinding wheel and dress if necessary – see USG instruction manual.

9.3 Sharpening Sequence

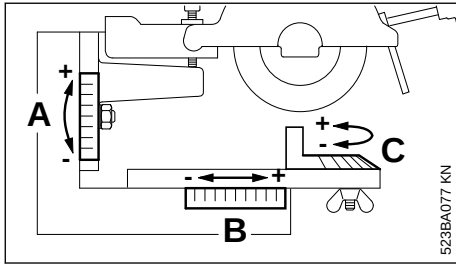
Always sharpen all the cutters in one row in the following sequence:



- 1 Right hand cutter
- 2 Left hand cutter
- 3 Offset right hand raker
- 4 Offset left hand raker

- 5 Straight right hand raker
- 6 Straight left hand raker

9.4 Setting the Scales



- Set the scales to the values specified in the following table.

To sharpen Cutter

Scale		
A	B	C
1	+5°	-18
2	+5°	+18
3	+5°	-9
4	+5°	+9
5	+5°	-11
6	+5°	+11
		0°

9.5 Finding the Master Cutter

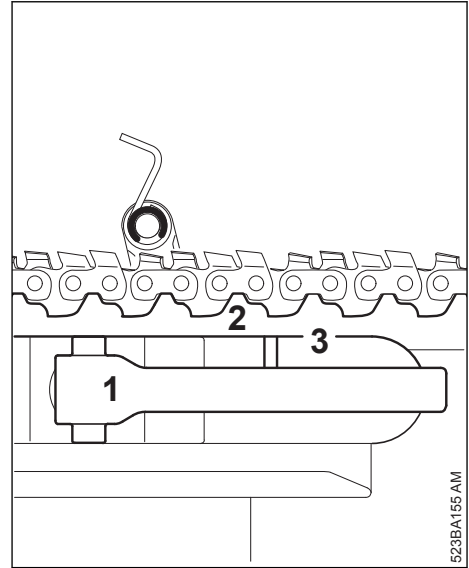
The lowest cutter in a row is used as the master cutter for that row.

See "Checking Tooth Height".

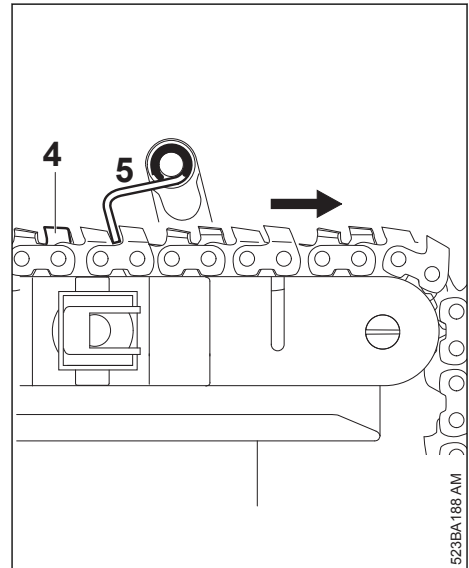
- Find the lowest cutter in a row and mark it, e.g. with chalk.

The master cutter is sharpened first. All other cutters of each row are ground to the same length as the master cutter.

9.6 Fitting the Saw Chain

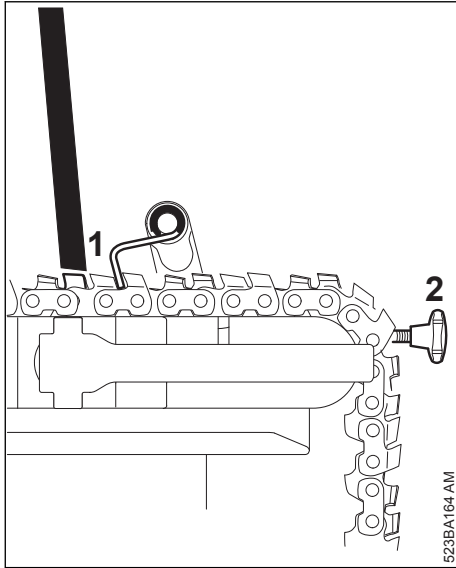


- Loosen the clamping lever (1).
- Place the chain, drive link tangs (2) facing down, in the clamping rail (3) – cutting edges must point to the left.



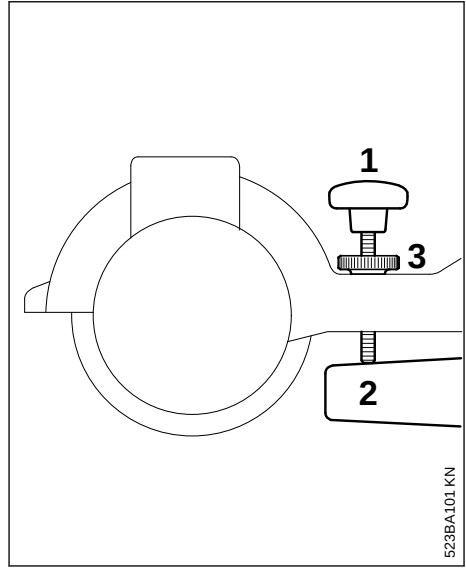
- Pull the back of the next cutter after the master cutter (4) against the stop (5).

9.7 Adjusting the Lateral Stop



- ▶ Swing the motor arm down.
- ▶ Slide the chain along the guide rail until the profile (1) of the grinding wheel is centered above the top plate.
- ▶ Clamp the chain firmly in position – all links must lie flat on the clamping rail.
- ▶ Turn the adjusting screw (2) until the back of the next cutter butts against the stop.

9.8 Adjusting Grinding Depth



- ▶ Swing the motor arm down until the grinding wheel touches the top plate.
- ▶ Screw home the travel limiting screw (1) until it butts against the stop lug (2).
- ▶ Put on safety glasses.
- ▶ Switch on the motor.
- ▶ Carefully bring the motor arm down as far as the stop.

The diameter of the grinding wheel is reduced due to normal wear. Check the tooth heights regularly – see "Checking Tooth Height".

9.9 Sharpening the Master Cutter

- ▶ Wear safety glasses.
- ▶ Switch on the motor.
- ▶ Bring motor arm slowly downward. Just touch the master cutter briefly with the grinding wheel. Take away a minimum of material.
- ▶ If necessary, switch off the motor and readjust – see "Adjusting the Lateral Stop".
- ▶ Sharpen the side plate by applying the wheel several times – do not sharpen in a single pass.
- ▶ Check the result, readjust grinding depth if necessary – see "Adjusting Grinding Depth".

9.10 Sharpening Row of Cutters

Use the setting for the master cutter to sharpen all the other top plates in the row.

- Release the clamping lever. Pull the chain to the left until the stop is behind the next cutter in the same row – push the chain one cutter further.
- Pull the chain to the right until the back of the cutter butts against the stop.
- Clamp the chain in position.
- Sharpen the top plate.
- Repeat this procedure until all top plates in the row have been sharpened.

9.11 Sharpening Second Row of Cutters

- Note correct sharpening sequence – see "Sharpening Sequence".
- Carry our settings for second row of cutters – see "Setting the Scales".
- Find the master cutter – see "Finding the Master Cutter".
- Now sharpen the second row of cutters.

10 Sharpening Carbide-Tipped Side Plate

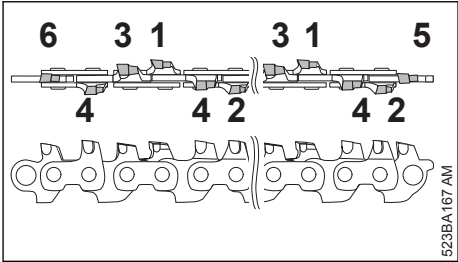
Sharpening the carbide-tipped side plate is performed in two operations with different grinding wheels. The scale settings are exactly the same for both grinding wheels, while grinding depth has to be adjusted as required.

10.1 Setting Up the Grinding Wheel

- Use grinding wheel 5203 750 7010 to pre-grind the carbide-tipped side plate.
- Use grinding wheel 5203 757 0905 to grind the carbide-tipped side plate.
- Clean the carbide-tipped chain in clean gasoline or kerosene before sharpening to reduce the risk of the diamond wheel becoming clogged.
- Mount the grinding wheel – see "Mounting the Grinding Wheel".
- Perform test run – see "Test Run".
- Check contour of grinding wheel and dress if necessary – see USG instruction manual.

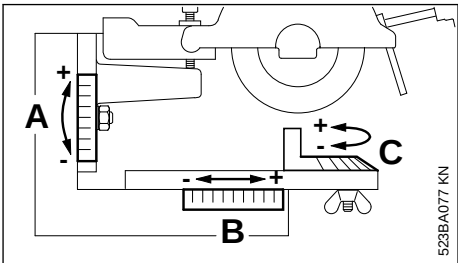
10.2 Sharpening Sequence

Always sharpen all the cutters in one row in the following sequence:



- 1 Right hand cutter
- 2 Left hand cutter
- 3 Offset right hand raker
- 4 Offset left hand raker
- 5 Straight right hand raker
- 6 Straight left hand raker

10.3 Setting the Scales



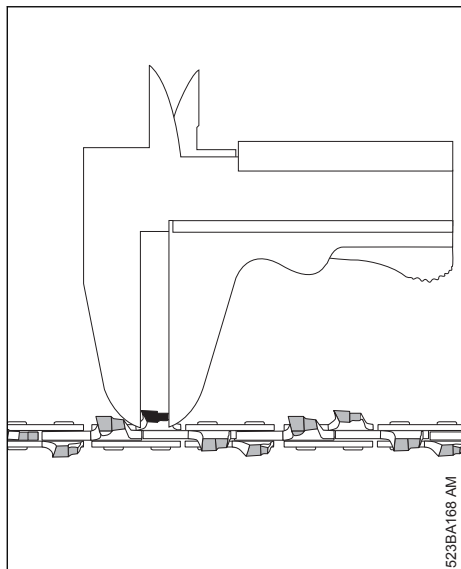
- Set the scales to the values specified in the following table.

To sharpen Cutter	Scale		
	A	B	C
1	+5°	+10	+25°
2	+5°	-10	-25°
3	+5°	+5	+10°
4	+5°	-5	-10°
5	+5°	+5	+10°
6	+5°	-5	-10°

10.4 Finding the Master Cutter

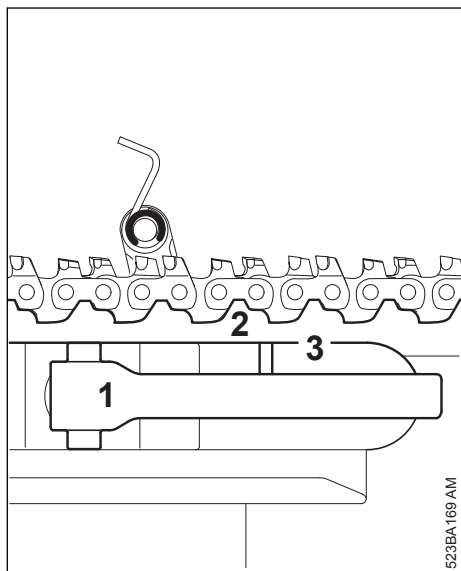
The shortest cutter in each row (right and left) is used as the master cutter.

The master cutter is sharpened first. All other cutters of each row are ground to the same length as the master cutter.

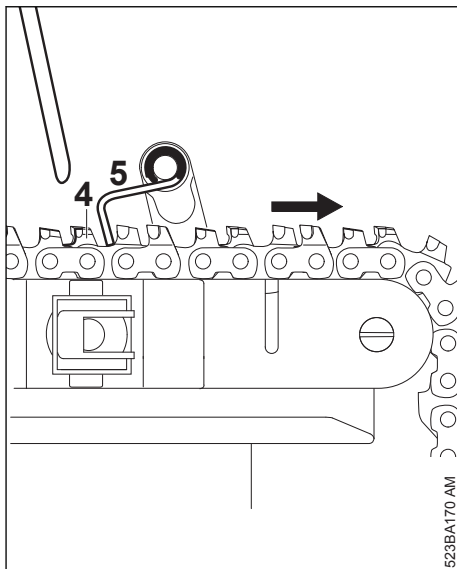


- Use a slide caliper to find the shortest cutter in a row and mark it, e.g. with chalk.

10.5 Fitting the Saw Chain



- Loosen the clamping lever (1).
- Place the chain, drive link tangs (2) facing down, in the clamping rail (3) – cutting edges must point to the left.

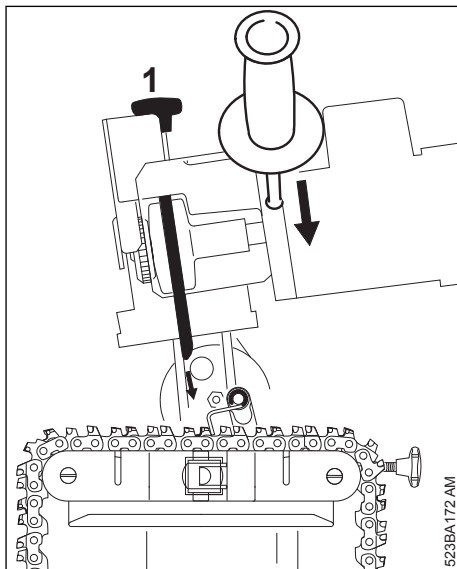


- Pull the back of the master cutter (4) against the stop (5).

10.6 Pre-Grinding the Side Plate

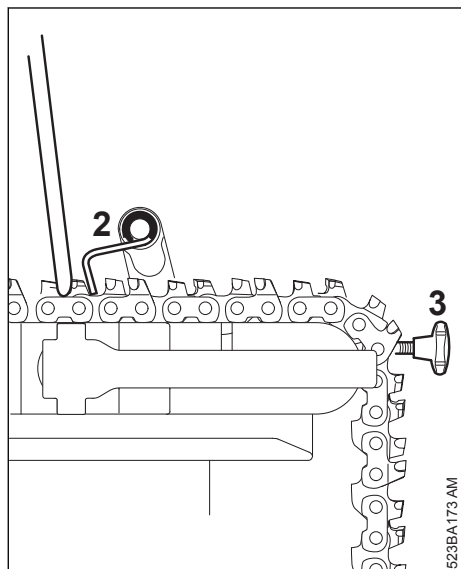
- Use grinding wheel 5203 750 7010 to pre-grind the carbide-tipped side plate.

10.7 Adjusting the Lateral Stop

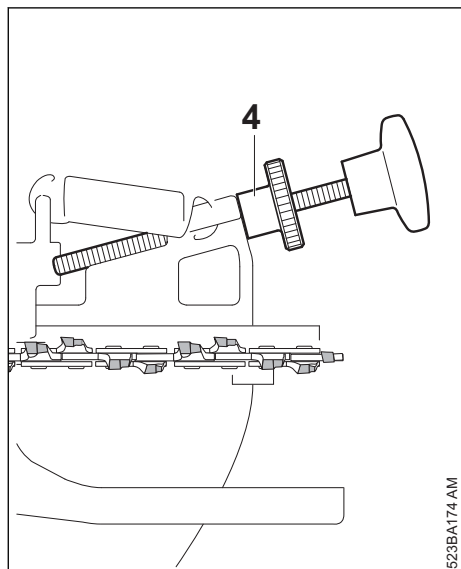


- Back off the travel limiting screw (1).

- Use the handle to bring the grinding wheel down to the chain.

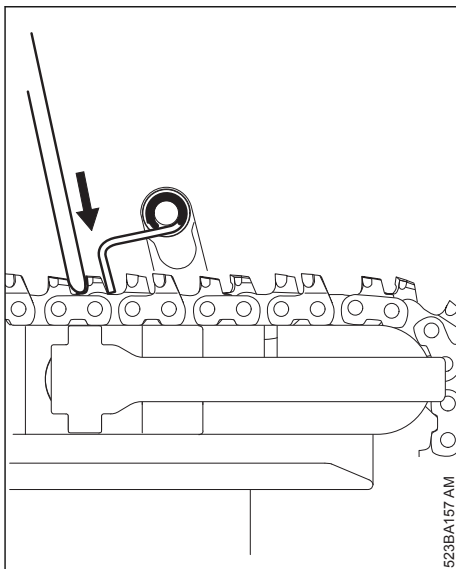


- Move the stop (2) with the adjusting screw (3) so that the master cutter's side plate locates against the grinding wheel.
- Clamp the chain in position.

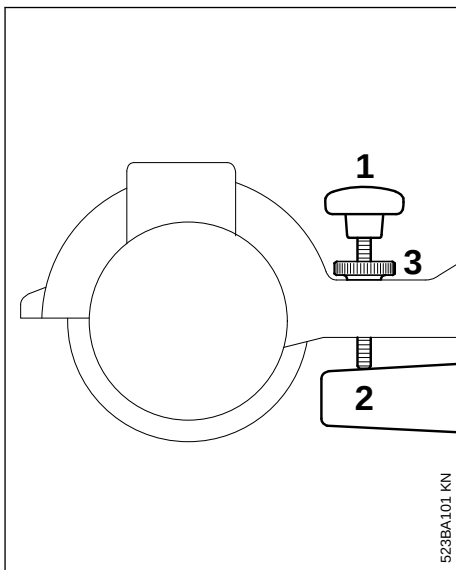


- Lock the adjusting screw in position with the knurled nut (4).

10.8 Adjusting Grinding Depth



- Swing the motor arm down until the grinding wheel touches the gullet of the cutter – hold it in that position.

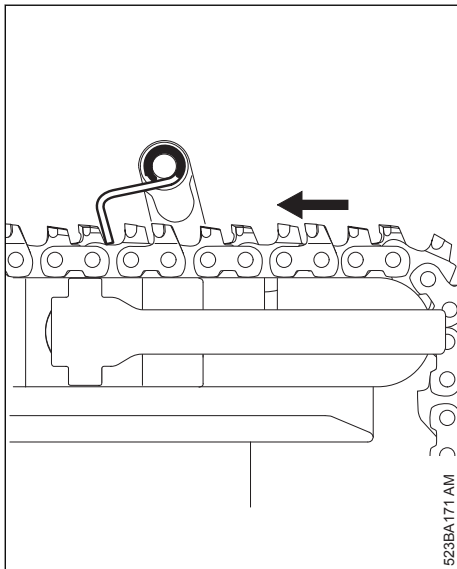


- Screw home the travel limiting screw (1) until it butts against the stop lug (2) – tighten down the knurled nut (3) firmly.
- Swing the motor arm up again.

10.9 Sharpening the Master Cutter

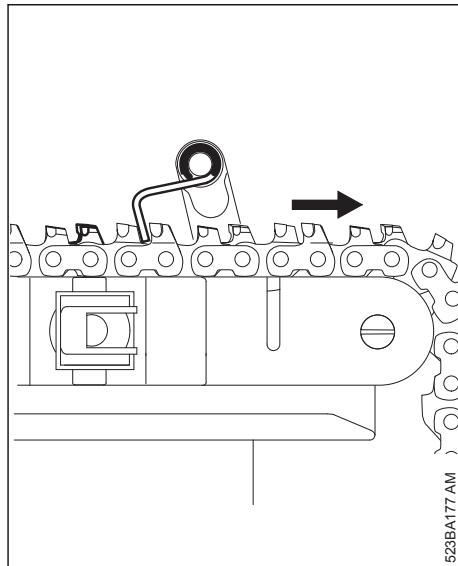
- ▶ Wear safety glasses.
- ▶ Switch on the motor.
- ▶ Bring motor arm slowly downward. Just touch the cutter briefly with the grinding wheel. Take away a minimum of material.
- ▶ If necessary, switch off the motor and readjust – see "Adjusting the Lateral Stop".
- ▶ Sharpen the side plate by applying the wheel several times – do not sharpen in a single pass.
- ▶ Check the result, readjust grinding depth if necessary – see "Adjusting Grinding Depth".

10.10 Sharpening Row of Cutters



Use the setting for the master cutter to sharpen all the other cutters in the row.

- ▶ Release the clamping lever. Pull the chain to the left until the stop is behind the next cutter in the same row.



- ▶ Pull the chain to the right until the back of the cutter butts against the stop.
- ▶ Clamp the chain in position.
- ▶ Sharpen the cutter.
- ▶ Repeat this procedure until all cutters in the row have been sharpened.

10.11 Sharpening Second Row of Cutters

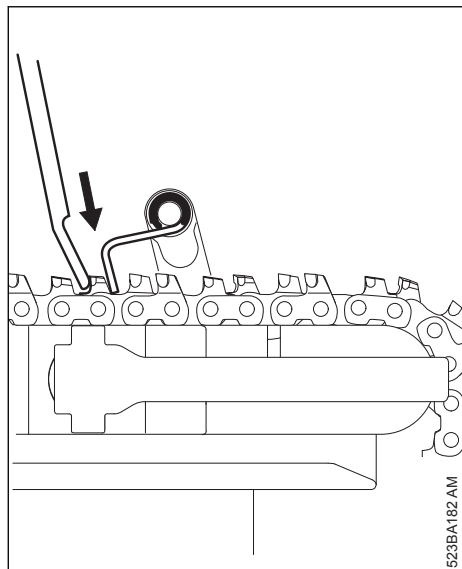
- ▶ Note correct sharpening sequence – see "Sharpening Sequence".
- ▶ Carry our settings for second row of cutters – see "Setting the Scales".
- ▶ Find the master cutter – see "Finding the Master Cutter".
- ▶ Now sharpen the second row of cutters.

10.12 Grinding Carbide-Tipped Side Plate

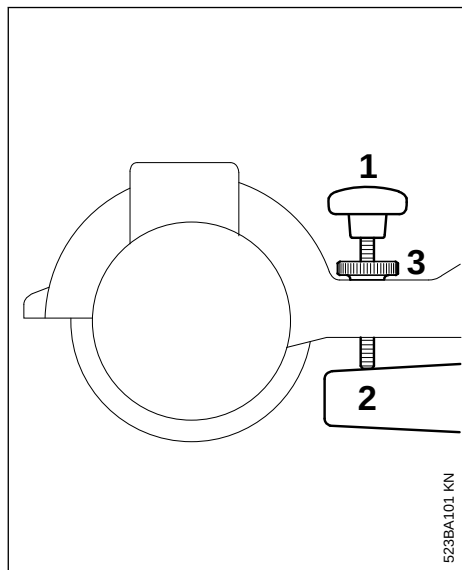
- ▶ Use grinding wheel 5203 757 0905 to grind the carbide-tipped side plate.

The sharpening sequence and scale settings are the same as for pre-grinding – see "Sharpening Sequence" and "Setting the Scales". The master cutter is the same as for pre-grinding.

10.13 Adjusting Grinding Depth



- Swing the motor arm down, the grinding wheel must not touch the gullet of the cutter – hold it in that position.

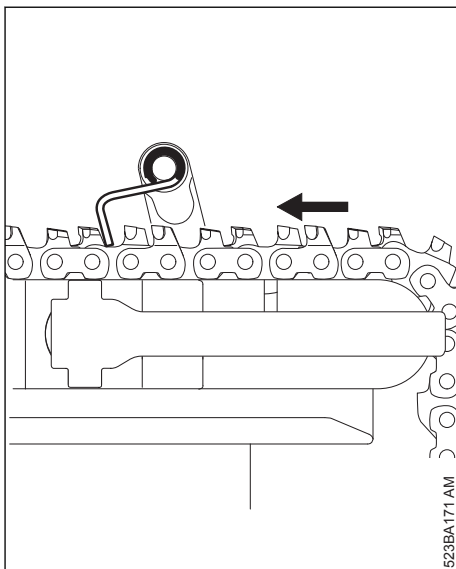


- Screw home the travel limiting screw (1) until it butts against the stop lug (2) – tighten down the knurled nut (3) firmly.
- Swing the motor arm up again.

10.14 Sharpening the Master Cutter

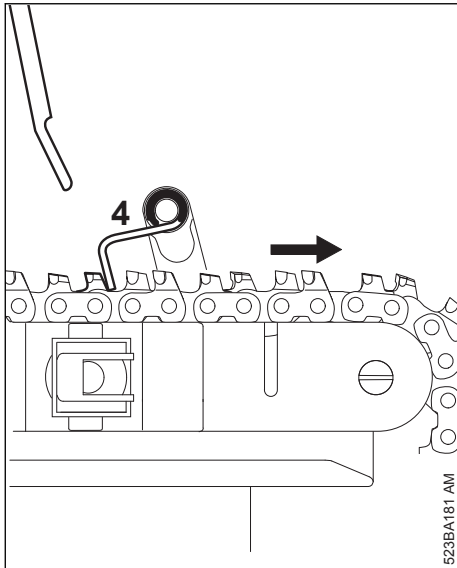
- Wear safety glasses.
- Switch on the motor.
- Bring motor arm slowly downward. Just touch the cutter briefly with the grinding wheel. Take away a minimum of material.
- If necessary, switch off the motor and readjust – see "Adjusting the Lateral Stop".
- Sharpen the side plate by applying the wheel several times – do not sharpen in a single pass.
- Check the result, readjust grinding depth if necessary – see "Adjusting Grinding Depth".

10.15 Sharpening Row of Cutters



Use the setting for the master cutter to sharpen all the other cutters in the row.

- Release the clamping lever. Pull the chain to the left until the stop is behind the next cutter in the same row.



- Pull the chain to the right until the back of the cutter butts against the stop (4).
- Clamp the chain in position.
- Sharpen the cutter.
- Repeat this procedure until all cutters in the row have been sharpened.

10.16 Sharpening Second Row of Cutters

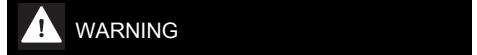
- Note correct sharpening sequence – see "Sharpening Sequence".
- Carry our settings for second row of cutters – see "Setting the Scales".
- Find the master cutter – see "Finding the Master Cutter".
- Now sharpen the second row of cutters.

11 Sharpening Carbide-Tipped Top Plate

The top plate should be sharpened only if it is damaged.

Sharpening the carbide-tipped top plate is performed in two operations with different grinding wheels. The scale settings are exactly the same for both grinding wheels, while grinding depth has to be adjusted as required.

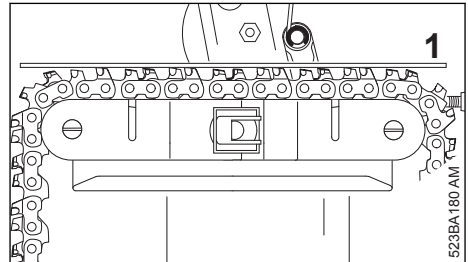
All teeth in each row of cutters or rakers must be the same height – see "Checking Tooth Height".



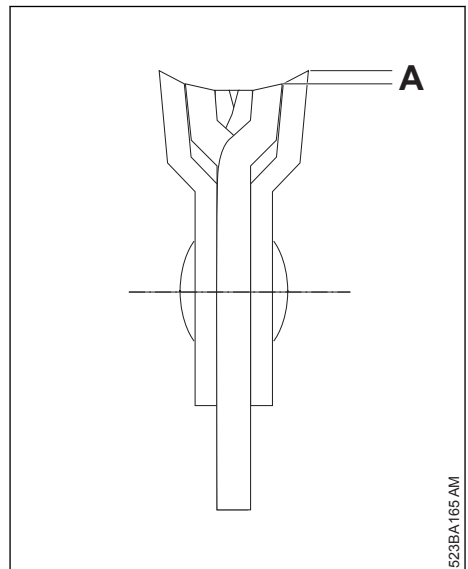
WARNING

A chain with irregular tooth heights will run roughly, snag and not cut straight.

11.1 Checking Tooth Height



- To check the tooth height, place a ruler on top of the chain and use a feeler gauge to measure the distances between the top plates and ruler.



Note that the cutters must be 0.5 mm–0.7 mm (A) higher than the rakers.

- Check the heights regularly.

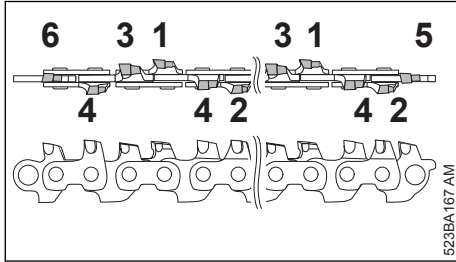
11.2 Setting Up the Grinding Wheel

- Use grinding wheel 5203 750 7005 to pre-grind the carbide-tipped top plate.
- Use grinding wheel 5203 757 0900 to pre-grind the carbide-tipped top plate.

- Mount the grinding wheel – see "Mounting the Grinding Wheel".
- Perform test run – see "Test Run".
- Check contour of grinding wheel and dress if necessary – see USG instruction manual.

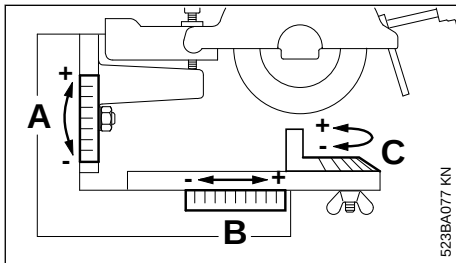
11.3 Sharpening Sequence

Always sharpen all the cutters in one row in the following sequence:



- 1 Right hand cutter
- 2 Left hand cutter
- 3 Offset right hand raker
- 4 Offset left hand raker
- 5 Straight right hand raker
- 6 Straight left hand raker

11.4 Setting the Scales



- Set the scales to the values specified in the following table.

To sharpen	Scale		
Cutter	A	B	C
1	+5°	-16	0°
2	+5°	+16	0°
3	+5°	-7,5	0°
4	+5°	+7,5	0°
5	+5°	-10	0°
6	+5°	+10	0°

11.5 Finding the Master Cutter

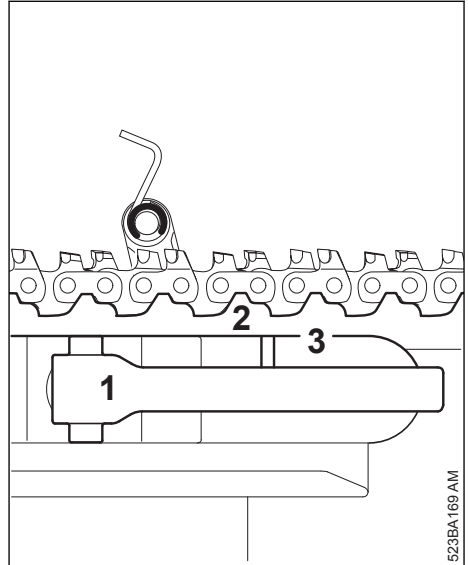
The lowest cutter in a row is used as the master cutter for that row.

See "Checking Tooth Height".

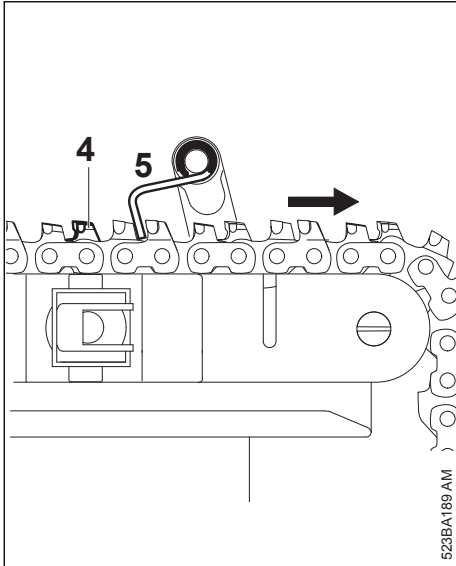
- Find the lowest cutter in a row and mark it, e.g. with chalk.

The master cutter is sharpened first. All other cutters of each row are ground to the same length as the master cutter.

11.6 Fitting the Saw Chain



- Loosen the clamping lever (1).
- Place the chain, drive link tangs (2) facing down, in the clamping rail (3) – cutting edges must point to the left.

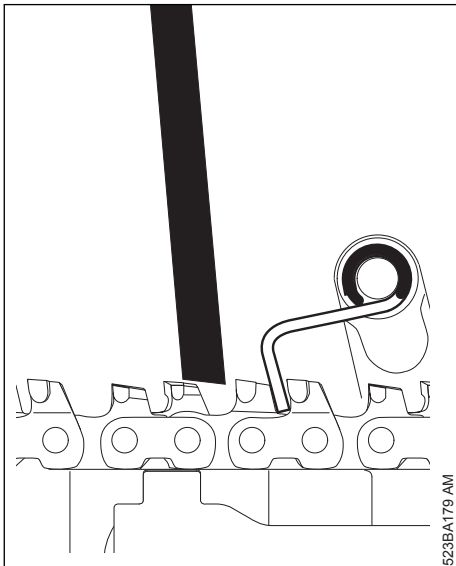


- Pull the next cutter after the master cutter (4) back against the stop (5).

11.7 Pre-Grinding the Top Plate

- Use grinding wheel 5203 750 7005 to pre-grind the carbide-tipped top plate.

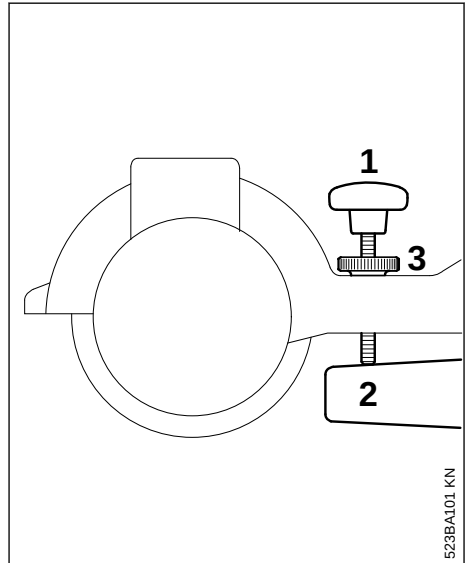
11.8 Adjusting the Lateral Stop



- Swing the motor arm down.

- Move the chain in the clamp until the left edge of the wheel is as close as possible to the rear edge of the carbide tip.
- Clamp the chain firmly in position – all links must lie flat on the clamping rail.
- Turn the adjusting screw until the back of the next cutter butts against the stop.

11.9 Adjusting Grinding Depth on Master Cutter



- Wear safety glasses.
- Switch on the motor.
- Swing the motor arm down until the grinding wheel touches the base metal on the top plate.
- Bring motor arm slowly downward. Just touch the master cutter briefly with the grinding wheel. Take away a minimum of material.
- With the wheel running, adjust grinding depth so that the carbide tip projects about 1 mm above the base metal.
- Sharpen the top plate by applying the wheel several times – do not sharpen in a single pass.
- If necessary, switch off the motor and readjust – see "Adjusting the Lateral Stop".
- Check the result, readjust grinding depth if necessary – see "Adjusting Grinding Depth".
- Screw home the travel limiting screw (1) until it butts against the stop lug (2).

The diameter of the grinding wheel is reduced due to normal wear. Check the tooth heights regularly – see "Checking Tooth Height".

11.10 Sharpening Row of Cutters

Use the setting for the master cutter to sharpen all the other top plates in the row.

- ▶ Release the clamping lever. Pull the chain to the left until the stop is behind the next cutter in the same row – push the chain one cutter further.
- ▶ Pull the chain to the right until the back of the cutter butts against the stop.
- ▶ Clamp the chain in position.
- ▶ Sharpen the top plate.
- ▶ Repeat this procedure until all top plates in the row have been sharpened.

11.11 Sharpening Second Row of Cutters

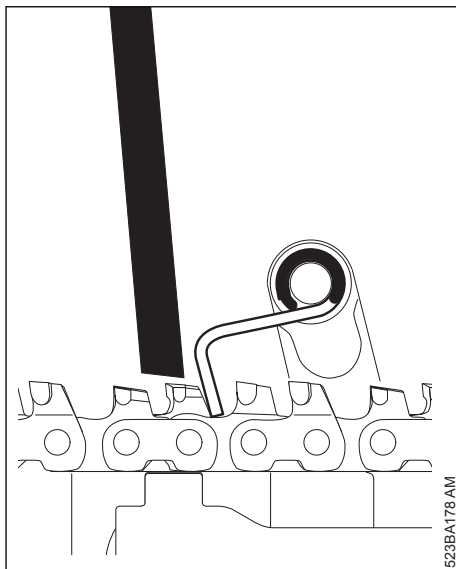
- ▶ Note correct sharpening sequence – see "Sharpening Sequence".
- ▶ Carry out settings for second row of cutters – see "Setting the Scales".
- ▶ Find the master cutter – see "Finding the Master Cutter".
- ▶ Now sharpen the second row of cutters.

11.12 Sharpening Carbide-Tipped Top Plate

- ▶ Use grinding wheel 5203 757 0900 to pre-grind the carbide-tipped top plate.

The sharpening sequence and scale settings are the same as for pre-grinding – see "Sharpening Sequence" and "Setting the Scales". The master cutter is the same as for pre-grinding.

11.13 Adjusting the Lateral Stop



- ▶ Slide the chain to the left until the back of the cutter to be sharpened butts against the stop.

NOTICE

The diamond wheel must not touch the base metal during the sharpening process – **unnecessary wear**.

Contact with base metal during the sharpening process may make the diamond wheel unserviceable.

- ▶ Switch on the motor.
- ▶ Bring motor arm slowly downward. Just touch the master cutter briefly with the grinding wheel. Take away a minimum of material.
- ▶ If necessary, switch off the motor and readjust – see "Adjusting the Lateral Stop".
- ▶ Sharpen the top plate by applying the wheel several times – do not sharpen in a single pass.

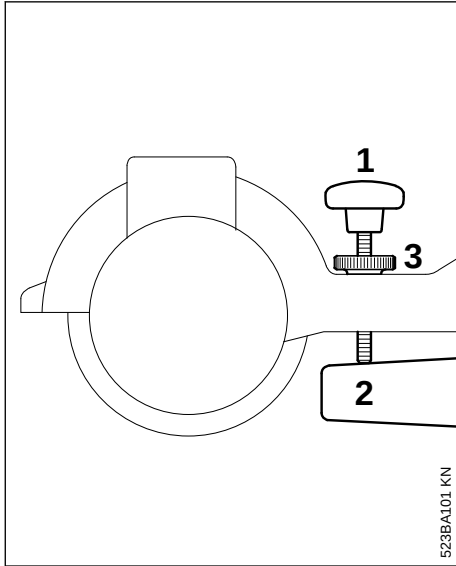
NOTICE

The diamond wheel must not touch the base metal during the sharpening process – **unnecessary wear**.

Contact with base metal during the sharpening process may make the diamond wheel unserviceable.

- ▶ Check the result, readjust grinding depth if necessary – see "Adjusting Grinding Depth".

11.14 Adjusting Grinding Depth



- ▶ Swing the motor arm down until the grinding wheel touches the top plate.
- ▶ Screw home the travel limiting screw (1) until it butts against the stop lug (2).
- ▶ Put on safety glasses.
- ▶ Switch on the motor.
- ▶ Carefully bring the motor arm down as far as the stop.

The diameter of the grinding wheel is reduced due to normal wear. Check the tooth heights regularly – see "Checking Tooth Height".

11.15 Sharpening the Master Cutter

- ▶ Wear safety glasses.

11.16 Sharpening Row of Cutters

Use the setting for the master cutter to sharpen all the other cutters in the row.

- ▶ Release the clamping lever. Pull the chain to the left until the stop is behind the next cutter in the same row – push the chain one cutter further.
- ▶ Pull the chain to the right until the back of the cutter butts against the stop.
- ▶ Clamp the chain in position.
- ▶ Sharpen the top plate.
- ▶ Repeat this procedure until all top plates in the row have been sharpened.

11.17 Sharpening Second Row of Cutters

- ▶ Note correct sharpening sequence – see "Sharpening Sequence".
- ▶ Carry our settings for second row of cutters – see "Setting the Scales".
- ▶ Find the master cutter – see "Finding the Master Cutter".
- ▶ Now sharpen the second row of cutters.

12 Maintenance and Care

The following intervals apply to normal operating conditions only. If your daily working time is longer or operating conditions are difficult (very dusty work area, etc.), shorten the specified intervals accordingly.		before starting work	before finishing work or daily	weekly	monthly	if problem	if damaged	if required
Grinding wheel	Check (wear)	X						
	Check profile			X				
	Dress			X				X
	Replace						X	X
All accessible screws and nuts	Retighten							X
Clamping and guide rails	Inspect	X						
	Replace							X
Stop and lock	Inspect	X						
	Replace							X

13 Minimize Wear and Avoid Damage

Observing the instructions in this manual helps reduce the risk of unnecessary wear and damage to the machine.

The power tool must be operated, maintained and stored with the due care and attention described in this instruction manual.

The user is responsible for all damage caused by non-observance of the safety precautions, operating and maintenance instructions. This includes in particular:

- Alterations or modifications to the product not approved by STIHL.
- Using attachments or sharpening tools not approved by STIHL.
- Using the product for purposes for which it was not designed.
- Consequential damage caused by continuing to use the product with defective components.

13.1 Maintenance Work

All the operations described in the chapter on "Maintenance and Care" must be performed on a regular basis. If these maintenance operations cannot be performed by the owner, they should be performed by an authorized STIHL servicing dealer.

If these maintenance operations are not carried out as specified, the user assumes responsibility for any damage that may occur.

Among other things, this includes:

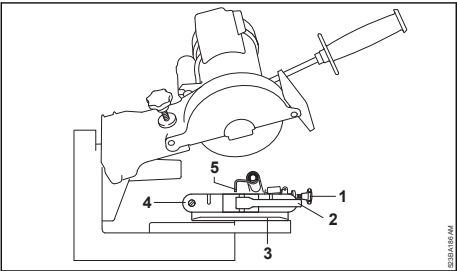
- Damage to the unit due to neglect or deficient maintenance.
- Corrosion and other consequential damage resulting from improper storage.
- Damage and consequential damage resulting from the use of parts other than original STIHL replacement parts.
- Damage resulting from maintenance or repair work not performed by authorized STIHL servicing dealers.

13.2 Parts Subject to Wear and Tear

Some parts of the power tool are subject to normal wear and tear even during regular operation in accordance with instructions and, depending on the type and duration of use, have to be replaced in good time. Among other parts, this includes:

- Grinding wheels
- Transparent shield
- Clamping lever and thrust pad
- Clamping and guide rails
- Stop

14 Main Parts



- 1 Adjusting screw
- 2 Clamping lever
- 3 Attachment
- 4 Thrust plate
- 5 Limit stop
- 6 Grinding wheel

Table des matières

1 Indications concernant la présente Notice d'emploi.....45

2 Prescriptions de sécurité.....45

3 Domaine d'application.....47

4 Choix de la meule..... 47

5 Montage de la meule..... 47

6 Marche d'essai.....49

7 Affûtage d'une chaîne de tronçonneuse – préparatifs..... 49

8 Affûtage du front de la dent.....49

9 Affûtage du sommet de la dent.....53

10 Affûtage du front de la dent à plaquette de carbure.....56

11 Affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure.....61

12 Instructions pour la maintenance et l'entretien..... 66

13 Conseils à suivre pour réduire l'usure et éviter les avaries.....67

14 Principales pièces..... 67

1 Indications concernant la présente Notice d'emploi

1.1 Pictogrammes

Tous les pictogrammes appliqués sur le dispositif sont expliqués dans la présente Notice d'emploi.

La description du mode d'utilisation est accompagnée d'illustrations.

1.2 Repérage des différents types de textes

Les étapes des opérations décrites peuvent être repérées de différentes manières :

- Étape qui ne se réfère pas directement à une illustration.

Étape qui se réfère directement à l'illustration placée au-dessus ou à côté, avec renvoi au numéro de repérage de la pièce sur l'illustration.

Exemple :

- Desserrer la vis (1) ;
- actionner le levier (2) ...

Outre la description du mode d'utilisation, la présente Notice d'emploi peut renfermer des textes complémentaires dont l'importance est mise en évidence de différentes manières. Ces passages sont repérés par l'un des pictogrammes suivants :

**AVERTISSEMENT**

Avertissement contre un risque d'accident et de blessure ainsi que de graves dégâts matériels.

AVIS

Avertissement contre un risque de détérioration du dispositif ou de certains composants.

1.3 Développement technique

La philosophie de STIHL consiste à poursuivre le développement continu de toutes ses machines et de tous ses dispositifs ; c'est pourquoi nous devons nous réserver tout droit de modification de nos produits, en ce qui concerne la forme, la technique et les équipements.

On ne pourra donc en aucun cas se prévaloir des indications et illustrations de la présente Notice d'emploi à l'appui de revendications quelconques.

2 Prescriptions de sécurité



En utilisant l'affûteuse, il faut respecter des règles de sécurité particulières.



Avant la première mise en service, lire attentivement et intégralement les deux Notices d'emploi (celle de l'affûteuse universelle et celle du support basculant). Les conserver précieusement pour pouvoir les relire lors d'une utilisation ultérieure. Le fait de ne pas respecter les instructions des Notices d'emploi peut entraîner un danger de mort.



Respecter les prescriptions de sécurité nationales spécifiques publiées par ex. par les caisses professionnelles d'assurances mutuelles, caisses de sécurité sociale, services pour la protection du travail et autres organismes compétents.

Avant de travailler pour la première fois avec l'affûteuse : demandez au vendeur ou à une autre personne compétente de vous montrer comment utiliser cette machine en toute sécurité.

Les jeunes encore mineurs ne sont pas autorisés à travailler avec l'affûteuse – une seule exception est permise pour des apprentis de plus de 16 ans travaillant sous surveillance.

Veiller à ce que des spectateurs éventuels, en particulier des enfants, ou des animaux restent à une distance suffisante.

Utiliser exclusivement des meules livrées par STIHL ou dont le montage a été expressément autorisé par STIHL !

Il est interdit d'utiliser d'autres meules – **grand risque d'accident !**

Ne mettre le moteur en circuit que si la tension du secteur est bien conforme à la tension de service du moteur.

2.1 Vêtements et équipement

Porter des vêtements et équipements de protection réglementaires.

La poussière de meulage dégagée à l'affûtage peut être nocive. Il faut impérativement utiliser un système **d'aspiration de poussière** ou porter un **masque respiratoire**.

Le jaillissement d'étincelles produit au meulage présente **de grands risques de blessures aux yeux !**



Porter impérativement des lunettes de protection et un dispositif antibruit « personnel » – par ex. des capsules protège-oreilles.



Les vêtements doivent être fonctionnels et garantir une liberté de mouvement totale. Porter des vêtements bien ajustés – ne pas porter une

blouse de travail, mais une combinaison.

Ne pas porter des vêtements flottants, un châle, une cravate, des bijoux – qui risqueraient de se prendre dans les pièces mobiles de la machine. Les personnes aux cheveux longs doivent les nouer et les assurer par ex. à l'aide d'un filet à cheveux.



Porter des chaussures de sécurité avec semelle antidérapante et coquille d'acier.



Porter des gants de travail robustes (par ex. en cuir).

2.2 Avant d'entreprendre le travail

S'assurer que l'affûteuse se trouve en bon état de fonctionnement. Ne pas l'utiliser si le câble électrique de raccordement au secteur ou la meule façonnée est endommagé – **risque d'accident !**

La tension et la fréquence de la machine (voir plaque signalétique) doivent correspondre à la tension et à la fréquence du secteur.

Poser le cordon d'alimentation électrique et le signaler de telle sorte qu'il ne risque pas d'être endommagé et ne présente pas de risque pour d'autres personnes – **veiller à ce que personne ne risque de trébucher !**

Ne pas endommager le cordon d'alimentation électrique en roulant dessus, en l'écrasant, en l'étirant etc., et le tenir à l'écart de la chaleur, de l'huile et de toute arête vive.

Avant toute intervention sur l'affûteuse, s'assurer que la machine est hors circuit – **risque d'accident !**

Pour le contrôle du profil de la meule, il faut impérativement que le moteur soit arrêté et que la meule soit immobile – **risque d'accident !**



Utiliser uniquement des meules ayant le diamètre extérieur prescrit.



Le diamètre de l'alésage pour broche, dans la meule, et celui de l'arbre de l'affûteuse doivent coïncider.

S'assurer que l'alésage pour broche n'est pas endommagé. Ne pas utiliser des meules dont l'alésage pour broche est endommagé – **risque d'accident !**



La vitesse de rotation maximale admissible pour la meule doit être égale ou supérieure au régime maximal de la broche de l'affûteuse ! – Voir chapitre « Caractéristiques techniques ».

Avant de monter des meules qui ont déjà servi, s'assurer qu'elles ne présentent aucun défaut : fissures, usure excessive ou endommagement de l'alésage de centrage sur la broche.

2.3 Rangement des meules

Conserver les meules au sec et à l'abri du gel, sur une surface plane, à des températures constantes – **risque de cassure et d'éclatement !**

Toujours veiller à ce que la meule ne cogne pas sur le sol ou contre des objets quelconques.

2.4 Maintenance et réparations

Avant toute intervention de maintenance – retirer la fiche électrique de la prise de courant !

Effectuer exclusivement les opérations de maintenance et les réparations décrites dans la Notice d'emploi. Faire exécuter toutes les autres opérations par un revendeur spécialisé.

STIHL recommande de faire effectuer les opérations de maintenance et les réparations exclusivement chez le revendeur spécialisé STIHL.

STIHL recommande d'utiliser des pièces de rechange d'origine STIHL. Leurs caractéristiques sont optimisées tout spécialement pour cette machine, et pour répondre aux exigences de l'utilisateur.

N'apporter aucune modification à cette machine – cela risquerait d'en compromettre la sécurité.

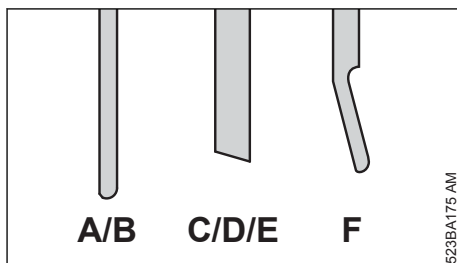
3 Domaine d'application

Le support basculant pour chaînes à dents pointues, un dispositif complémentaire pour l'affûteuse STIHL USG, permet l'affûtage de chaînes STIHL à dents pointues.

Les valeurs de réglage requises et les meules à utiliser sont décrites aux chapitres suivants.

L'utilisation de ce dispositif complémentaire pour d'autres travaux est interdite et risquerait de provoquer des accidents ou des dégâts matériels. N'apporter aucune modification à ce produit – cela aussi pourrait causer des accidents ou des dégâts matériels.

4 Choix de la meule

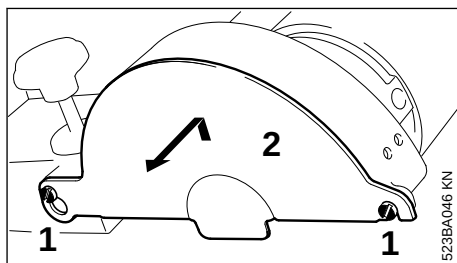


- Meule (A) 5203 750 7013 (arrondi unilatéral de 2,0 mm de rayon)
- Meule (B) 5203 750 7010 (arrondi unilatéral de 2,0 mm de rayon)
- Meule (C) diamantée 5203 757 0900
- Meule (D) 5203 750 7000
- Meule (E) 5203 750 7005
- Meule (F) diamantée 5203 757 0905 (arrondi unilatéral de 2,0 mm de rayon)

Meule À utiliser pour

- A Affûtage du front de la dent
- B Pré-affûtage du front de la dent à plaquette de carbure
- C Affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure
- D Affûtage du sommet de la dent
- E Pré-affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure
- F Affûtage du front de la dent à plaquette de carbure

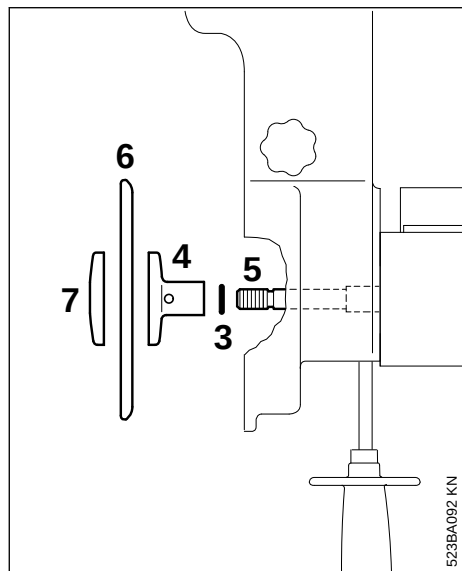
5 Montage de la meule



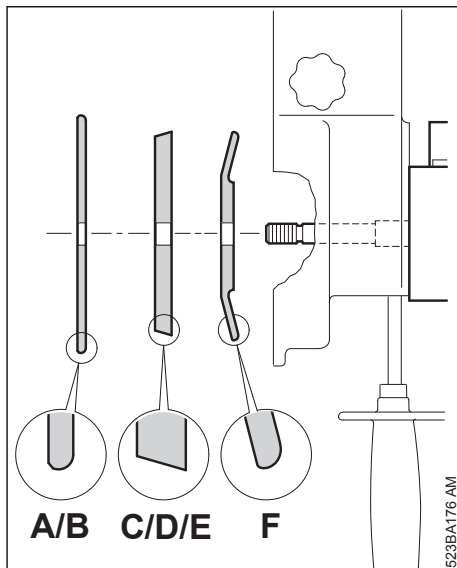
**AVERTISSEMENT**

Avant le montage d'une meule, contrôler sa résonance pour s'assurer qu'elle se trouve dans un état impeccable. Il est interdit d'utiliser des meules présentant un défaut – **risque d'accident !**

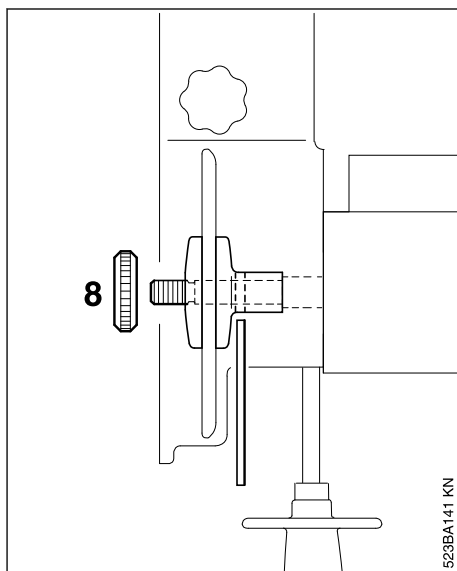
- Desserrer les vis (1) M5x10, soulever la tôle de protection (2) et l'enlever ;



- mettre le joint torique (3) dans la rainure de la pièce d'écartement (4) et glisser la pièce d'écartement sur l'arbre du moteur (5) en orientant la bride dans le sens opposé au moteur – monter la meule (6) qui convient puis glisser la rondelle de pression (7) sur l'arbre du moteur, avec la face bombée orientée dans le sens opposé au moteur.



- Meule Sens de montage
- A/B Arrondi orienté du côté du moteur (vers la droite)
- C/D/E Surface de plus grand diamètre orientée vers le moteur (vers la droite)
- F Arrondi orienté du côté du moteur (vers la droite)



- Faire coïncider les trous transversaux de la pièce d'écartement et de l'arbre et caler ces pièces à l'aide du mandrin ;
- serrer la meule avec l'écrou moleté (8) – filetage à gauche ;
- retirer le mandrin ;
- remonter la tôle de protection.

6 Marche d'essai

Après chaque montage

- Interdire l'accès à la zone de danger ;
- faire tourner la meule pendant au moins 1 minute au régime maximal admissible.

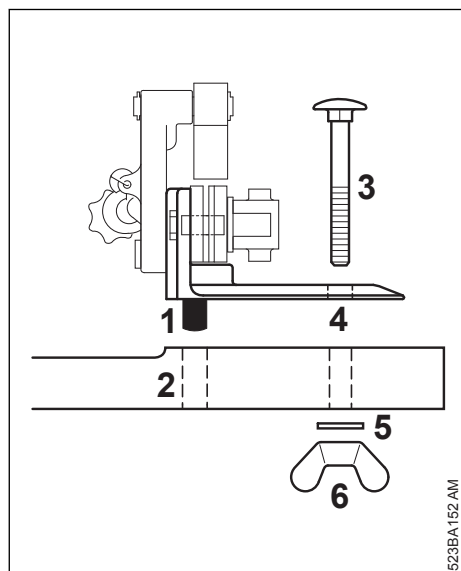
7 Affûtage d'une chaîne de tronçonneuse – préparatifs

AVIS

Nettoyage et contrôle de la chaîne

Remplacer les éléments de chaîne endommagés ou usés. Adapter et rectifier les éléments neufs en se référant à la forme et au degré d'usure des autres éléments de la chaîne.

7.1 Montage du dispositif complémentaire pour chaînes de tronçonneuse



- Introduire le boulon (1) dans l'orifice (2) du bâti ;
- faire passer la vis (3) à travers la rainure (4) ;

- intercaler la rondelle (5) et serrer légèrement l'écrou à oreilles (6).

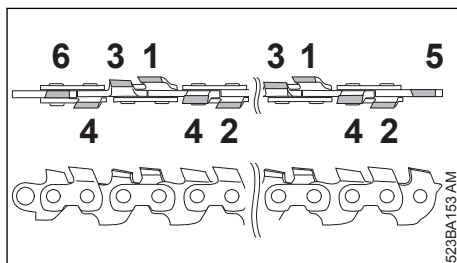
8 Affûtage du front de la dent

8.1 Ajustage de la meule

- Pour affûter le front de la dent, utiliser la meule 5203 750 7013 ;
- monter la meule – voir « Montage de la meule » ;
- procéder à un essai de fonctionnement de la meule – voir « Marche d'essai » ;
- contrôler la forme de la meule et la rectifier si nécessaire – voir Notice d'emploi de l'affûteuse universelle USG.

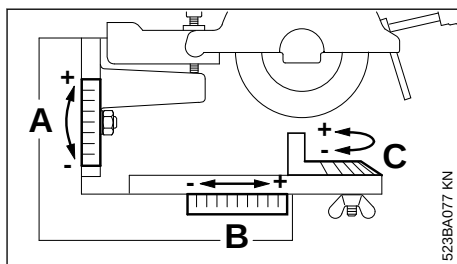
8.2 Ordre chronologique d'affûtage

Il faut toujours affûter toutes les dents de la même rangée de dents dans l'ordre d'affûtage indiqué.



- 1 Dent de coupe droite
- 2 Dent de coupe gauche
- 3 Chasse-copeaux avoyé, côté droit
- 4 Chasse-copeaux avoyé, côté gauche
- 5 Chasse-copeaux droit, côté droit
- 6 Chasse-copeaux droit, côté gauche

8.3 Réglage des échelles graduées



- Régler les échelles graduées selon les valeurs indiquées sur le tableau suivant.

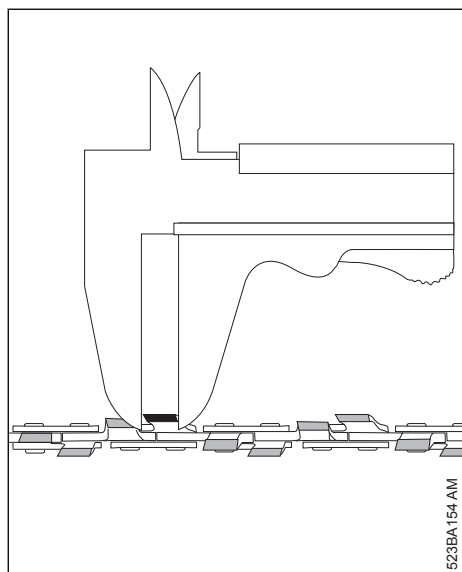
Procédure d'affûtage	Échelle		
Dent de coupe	A	B	C

1	+11°	+10	+25°
2	+11°	-10	-25°
3	+11°	+5	+10°
4	+11°	-5	-10°
5	+11°	+5	+10°
6	+11°	-5	-10°

8.4 Recherche de la dent de référence

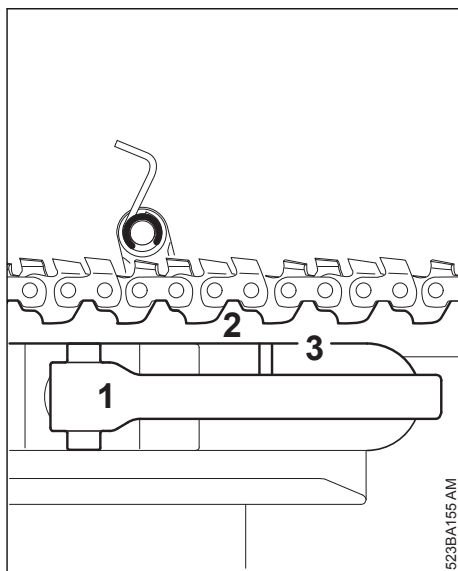
La dent la plus courte d'une rangée de dents est prise comme dent de référence, respectivement pour les rangées de dents droite et gauche.

La dent de référence doit être affûtée en premier. La longueur de toutes les autres dents des deux rangées de dents doit être ajustée sur celle de la dent de référence respective.

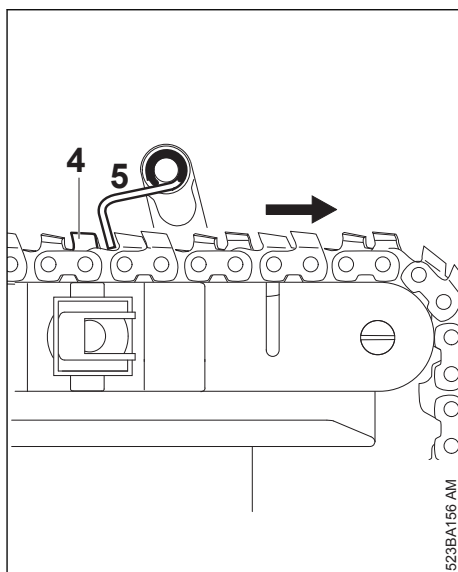


- À l'aide d'un pied à coulisse, rechercher la dent de coupe la plus courte d'une rangée de dents et la repérer, par ex. à la craie.

8.5 Mise en place de la chaîne

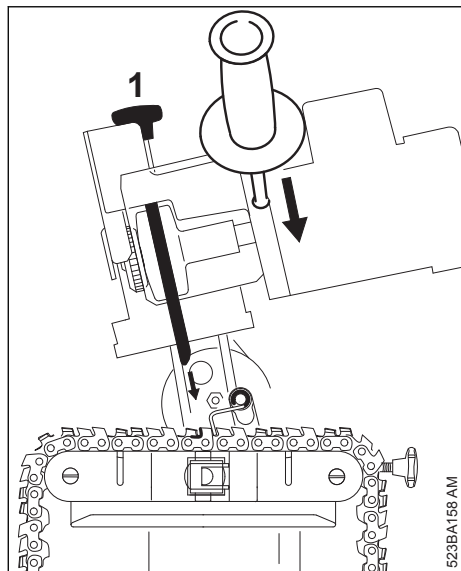


- Desserrer la fourchette de serrage (1) ;
- introduire les maillons d'entraînement (2) de la chaîne vers le bas, entre les barres de guidage (3) – les tranchants doivent être orientés vers la gauche ;

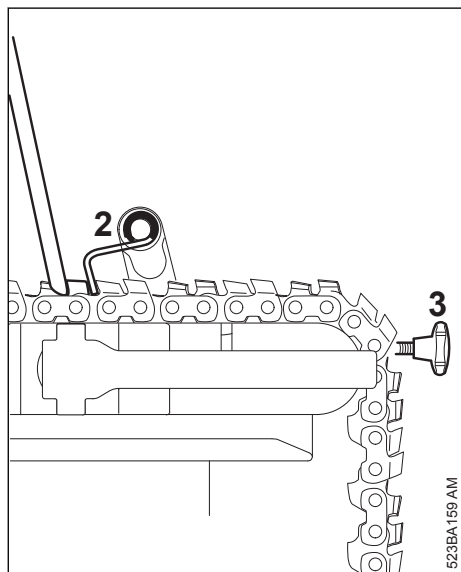


- tirer sur la chaîne jusqu'à ce que le dos de la dent de référence (4) s'applique contre la butée (5) du cliquet.

8.6 Réglage de la butée latérale

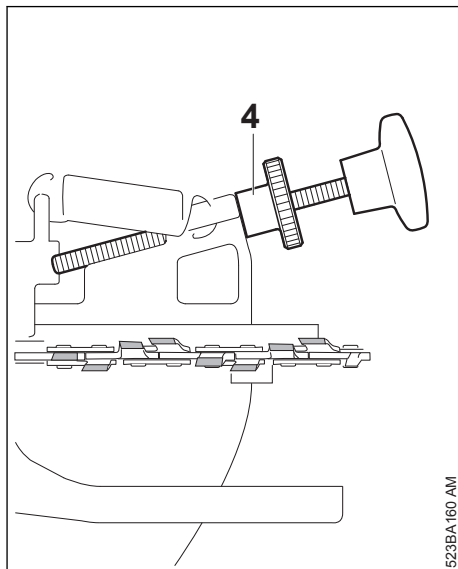


- Tourner la vis de réglage (1) pour la faire remonter ;
- abaisser le support au moyen de la poignée fixée sur le moteur ;



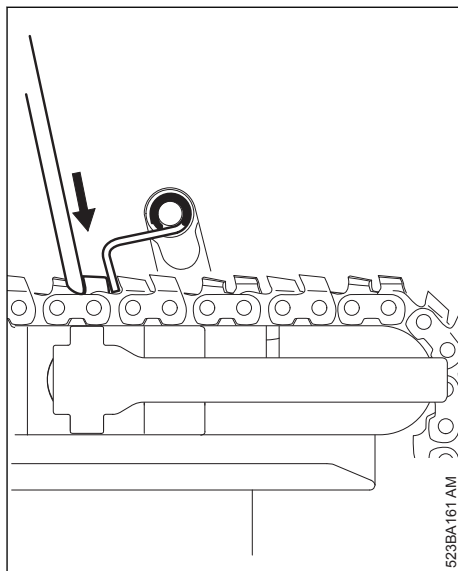
- déplacer la butée (2) à l'aide de la vis d'ajustage (3) de telle sorte que le front de la dent de référence s'applique contre la meule ;

- serrer la chaîne – dans la zone de serrage, tous les maillons de la chaîne doivent être en appui sur les barres de guidage ;

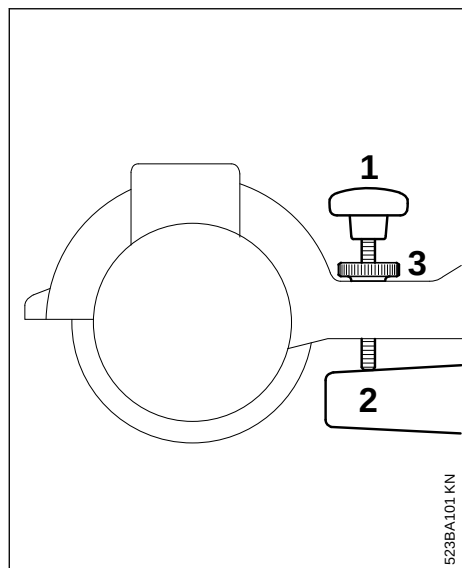


- serrer l'écrou moleté (4) de la vis d'ajustage.

8.7 Réglage de la profondeur d'affûtage



- Abaisser le support jusqu'à ce que la meule touche le fond de la dent – maintenir cette position ;

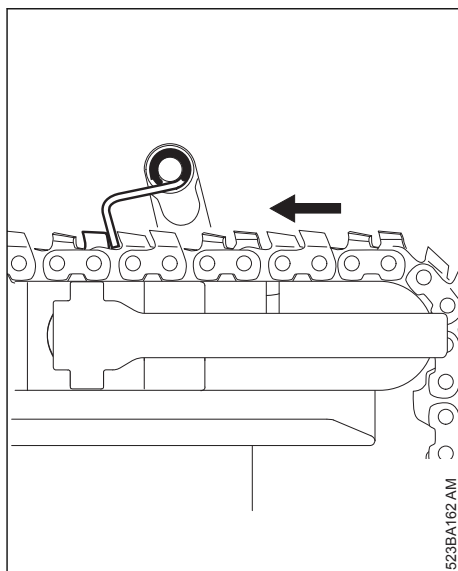


- tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle s'applique sur le talon de butée (2) – serrer l'écrou moleté (3) ;
- ramener le support dans la position de départ.

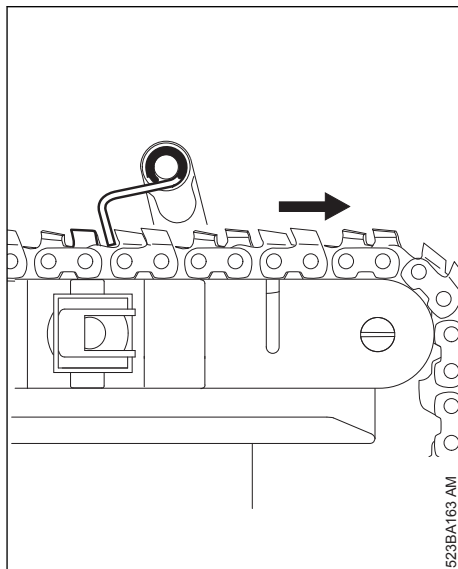
8.8 Affûtage de la dent de référence

- Porter des lunettes de protection ;
- mettre le moteur en marche ;
- abaisser le support avec précaution – toucher seulement très brièvement la dent de coupe avec la meule – enlever peu de matière ;
- si nécessaire, arrêter le moteur – réajuster la butée latérale, voir « Réglage de la butée latérale » ;
- affûter la dent de coupe à plusieurs reprises et non pas en une seule passe ;
- contrôler le résultat de l'affûtage, réajuster la profondeur d'affûtage si nécessaire – voir « Réglage de la profondeur d'affûtage ».

8.9 Affûtage de la rangée de dents



- Affûter toutes les dents de la rangée avec le réglage effectué sur la dent de référence ;
- desserrer la fourchette de serrage, tirer la chaîne vers la gauche jusqu'à ce que la butée se trouve derrière la dent suivante de la même rangée ;



- tirer la chaîne vers la droite, jusqu'à ce que le dos de la dent s'applique contre la butée ;

- bloquer la chaîne ;
- affûter la dent de coupe ;
- répéter la procédure jusqu'à ce que toutes les dents d'une rangée soient affûtées.

8.10 Affûtage de l'autre rangée de dents

- Respecter l'ordre d'affûtage – voir « Ordre chronologique d'affûtage » ;
- procéder aux réglages pour la rangée de dents suivante – voir « Réglage des échelles graduées » ;
- déterminer la dent de référence de la rangée de dents – voir « Recherche de la dent de référence » ;
- répéter la procédure d'affûtage sur l'autre rangée de dents.

9 Affûtage du sommet de la dent

Le sommet de la dent ne doit être affûté que s'il a été endommagé.

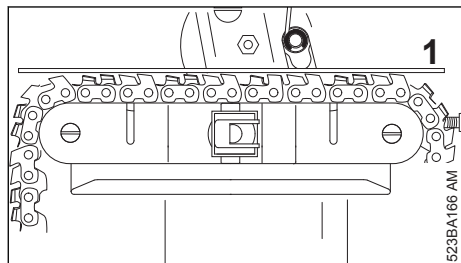
Toutes les dents d'une rangée de dents de coupe ou d'une rangée de chasse-copeaux doivent avoir respectivement la même hauteur – voir « Contrôle de la hauteur des dents ».



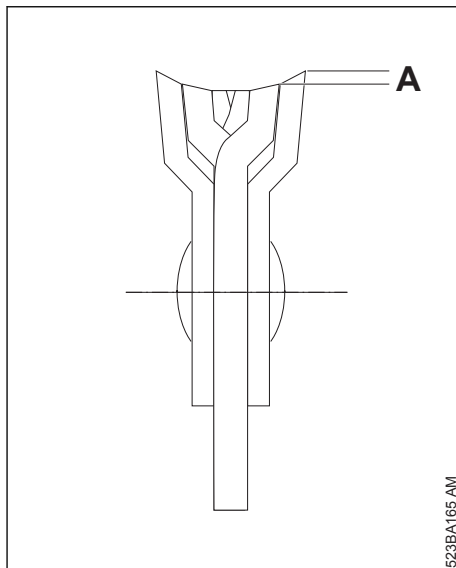
AVERTISSEMENT

Une chaîne avec des dents de différentes hauteurs ne tourne pas régulièrement, accroche et se gauchit dans la coupe.

9.1 Contrôle de la hauteur des dents



- Pour contrôler la hauteur des dents, poser une règle et mesurer avec une jauge d'épaisseur les distances entre les sommets des dents et la règle ;



La hauteur des dents de coupe doit dépasser de 0,5 mm-0,7 mm (A) par rapport à la hauteur des chasse-copeaux.

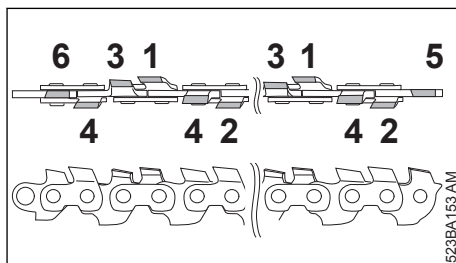
- contrôler régulièrement les cotes.

9.2 Ajustage de la meule

- Pour affûter le sommet de la dent, utiliser la meule 5203 750 7000 ;
- monter la meule – voir « Montage de la meule » ;
- procéder à un essai de fonctionnement de la meule – voir « Marche d'essai » ;
- contrôler la forme de la meule et la rectifier si nécessaire – voir Notice d'emploi de l'affûteuse universelle USG.

9.3 Ordre chronologique d'affûtage

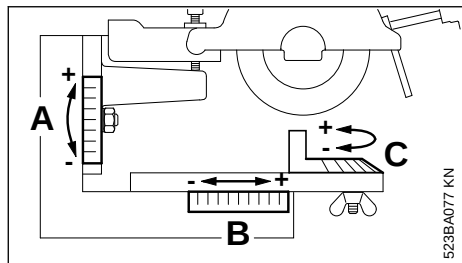
Il faut toujours affûter toutes les dents de coupe de la même rangée de dents, dans l'ordre d'affûtage indiqué.



1 Dent de coupe droite

- 2 Dent de coupe gauche
- 3 Chasse-copeaux avoyé, côté droit
- 4 Chasse-copeaux avoyé, côté gauche
- 5 Chasse-copeaux droit, côté droit
- 6 Chasse-copeaux droit, côté gauche

9.4 Réglage des échelles graduées



- Régler les échelles graduées selon les valeurs indiquées sur le tableau suivant.

Procédure d'affûtage	Échelle		
	A	B	C
1 Dent de coupe			
2	+5°	-18	0°
3	+5°	+18	0°
4	+5°	-9	0°
5	+5°	+9	0°
6	+5°	-11	0°
	+5°	+11	0°

9.5 Recherche de la dent de référence

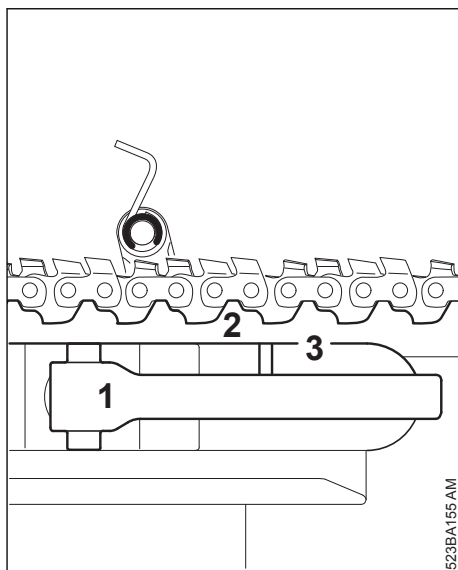
La dent la plus basse d'une rangée de dents est prise comme dent de référence pour la rangée de dents respective.

Contrôler la hauteur des dents – voir « Contrôle de la hauteur des dents ».

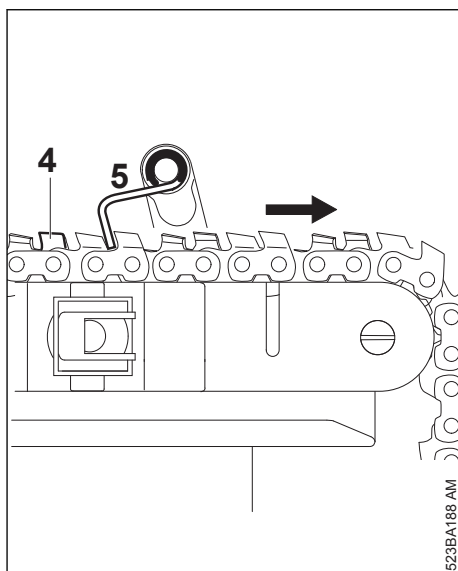
- Rechercher la dent la plus basse d'une rangée de dents et la repérer, par ex. à la craie.

La dent de référence doit être affûtée en premier. La hauteur de toutes les autres dents de la rangée de dents doit être ajustée sur celle de la dent de référence respective.

9.6 Mise en place de la chaîne

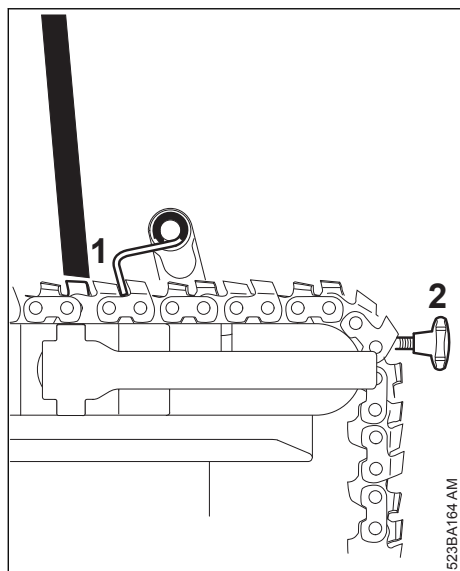


- Desserrer la fourchette de serrage (1) ;
 ► introduire les maillons d'entraînement (2) de la chaîne vers le bas, entre les barres de guidage (3) – les tranchants doivent être orientés vers la gauche ;



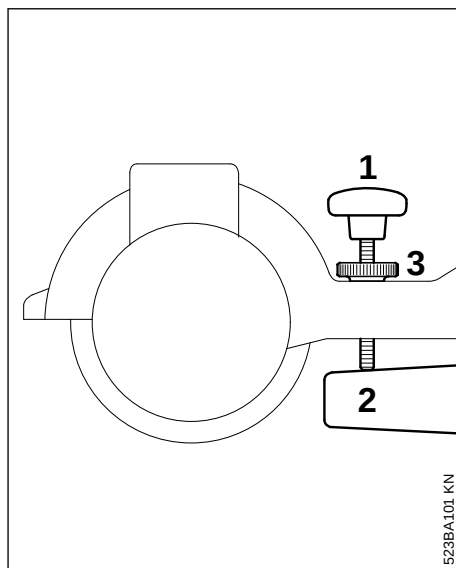
- tirer sur la chaîne jusqu'à ce que le dos de la dent qui suit la dent de référence (4) s'applique contre la butée (5) du cliquet.

9.7 Réglage de la butée latérale



- Abaisser le support ;
- faire glisser la chaîne dans le dispositif de serrage, jusqu'à ce que le profil (1) de la meule se trouve bien centré sur le sommet de la dent ;
- serrer la chaîne – dans la zone de serrage, tous les maillons de la chaîne doivent être en appui sur les barres de guidage ;
- ajuster la vis d'ajustage (2) de telle sorte que le dos de la dent suivante s'applique contre la butée.

9.8 Réglage de la profondeur d'affûtage



- Abaisser le support jusqu'à ce que la meule touche le sommet de la dent ;
- tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle vienne en appui contre le talon de butée (2) ;
- mettre des lunettes de protection ;
- mettre le moteur en marche ;
- en procédant avec précaution, abaisser le support jusqu'en butée.

À l'utilisation, le diamètre de la meule diminue par suite de l'usure – c'est pourquoi il faut vérifier régulièrement la hauteur des dents – voir « Contrôle de la hauteur des dents ».

9.9 Affûtage de la dent de référence

- Porter des lunettes de protection ;
- mettre le moteur en marche ;
- abaisser le support avec précaution – toucher seulement très brièvement la dent de référence avec la meule – enlever peu de matière ;
- si nécessaire, arrêter le moteur – réajuster la butée latérale, voir « Réglage de la butée latérale » ;
- affûter la dent de coupe à plusieurs reprises et non pas en une seule passe ;
- contrôler le résultat de l'affûtage, réajuster la profondeur d'affûtage si nécessaire – voir « Réglage de la profondeur d'affûtage ».

9.10 Affûtage de la rangée de dents

Affûter le sommet de toutes les dents de la rangée de dents avec le réglage effectué sur la dent de référence ;

- ▶ desserrer la fourchette de serrage, tirer la chaîne vers la gauche jusqu'à ce que la butée se trouve derrière la dent suivante de la même rangée ; pousser la chaîne pour la faire avancer d'une dent ;
- ▶ tirer la chaîne vers la droite, jusqu'à ce que le dos de la dent s'applique contre la butée ;
- ▶ bloquer la chaîne ;
- ▶ affûter le sommet de la dent ;
- ▶ répéter la procédure jusqu'à ce que les sommets de toutes les dents de cette rangée soient affûtés.

9.11 Affûtage de l'autre rangée de dents

- ▶ Respecter l'ordre d'affûtage – voir « Ordre chronologique d'affûtage » ;
- ▶ procéder aux réglages pour la rangée de dents suivante – voir « Réglage des échelles graduées » ;
- ▶ déterminer la dent de référence de la rangée de dents – voir « Recherche de la dent de référence » ;
- ▶ répéter la procédure d'affûtage sur l'autre rangée de dents.

10 Affûtage du front de la dent à plaquette de carbure

L'affûtage du front de la dent à plaquette de carbure a lieu en deux phases, avec des meules différentes. Pour les deux meules, le réglage des échelles graduées est le même, mais la profondeur d'affûtage doit être respectivement adaptée.

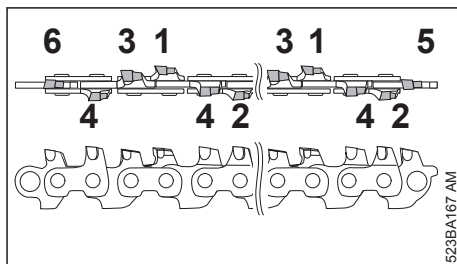
10.1 Ajustage de la meule

- ▶ Pour le pré-affûtage du front de la dent à plaquette de carbure, utiliser la meule 5203 750 7010 ;
- ▶ Pour l'affûtage du front de la dent à plaquette de carbure, utiliser la meule 5203 757 0905 ;
- ▶ avant l'affûtage, nettoyer la chaîne à dents garnies de plaquettes de carbure avec de l'essence ou du pétrole pour éviter que la meule diamantée soit enduite de graisse ;
- ▶ monter la meule – voir « Montage de la meule » ;
- ▶ procéder à un essai de fonctionnement de la meule – voir « Marche d'essai » ;

- ▶ contrôler la forme de la meule et la rectifier si nécessaire – voir Notice d'emploi de l'affûteuse universelle USG.

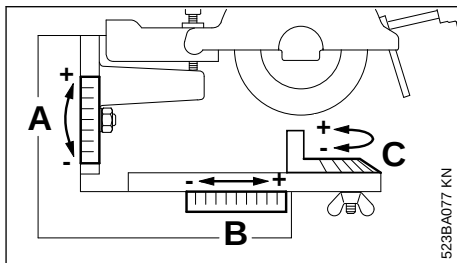
10.2 Ordre chronologique d'affûtage

Il faut toujours affûter toutes les dents de la même rangée de dents dans l'ordre d'affûtage indiqué.



- 1 Dent de coupe droite
- 2 Dent de coupe gauche
- 3 Chasse-copeaux avoyé, côté droit
- 4 Chasse-copeaux avoyé, côté gauche
- 5 Chasse-copeaux droit, côté droit
- 6 Chasse-copeaux droit, côté gauche

10.3 Réglage des échelles graduées



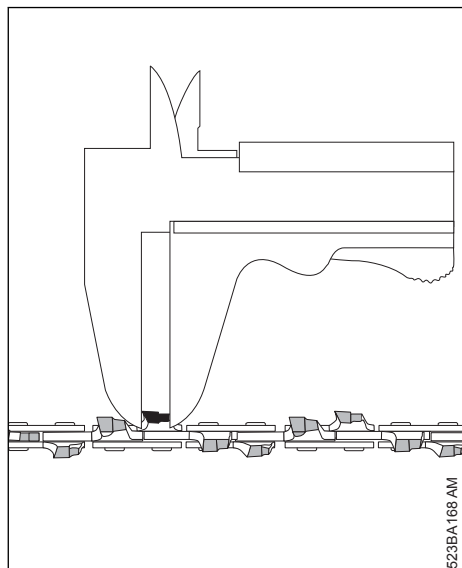
- ▶ Régler les échelles graduées selon les valeurs indiquées sur le tableau suivant.

Procédure d'affûtage	Échelle		
	A	B	C
Dent de coupe			
1	+5°	+10	+25°
2	+5°	-10	-25°
3	+5°	+5	+10°
4	+5°	-5	-10°
5	+5°	+5	+10°
6	+5°	-5	-10°

10.4 Recherche de la dent de référence

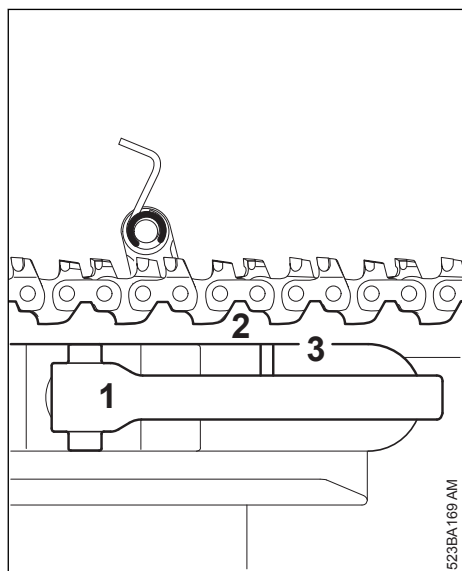
La dent la plus courte d'une rangée de dents est prise comme dent de référence, respectivement pour les rangées de dents droite et gauche.

La dent de référence doit être affûtée en premier. La longueur de toutes les autres dents des deux rangées de dents doit être ajustée sur celle de la dent de référence respective.

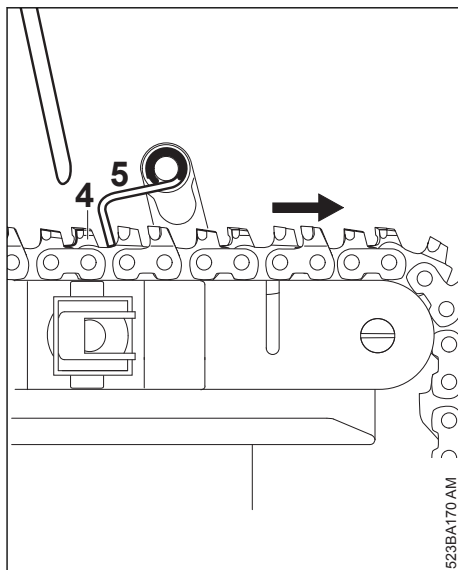


- ▶ À l'aide d'un pied à coulisse, rechercher la dent de coupe la plus courte d'une rangée de dents et la repérer, par ex. à la craie.

10.5 Mise en place de la chaîne



- ▶ Desserrer la fourchette de serrage (1) ;
- ▶ introduire les maillons d'entraînement (2) de la chaîne vers le bas, entre les barres de guidage (3) – les tranchants doivent être orientés vers la gauche ;

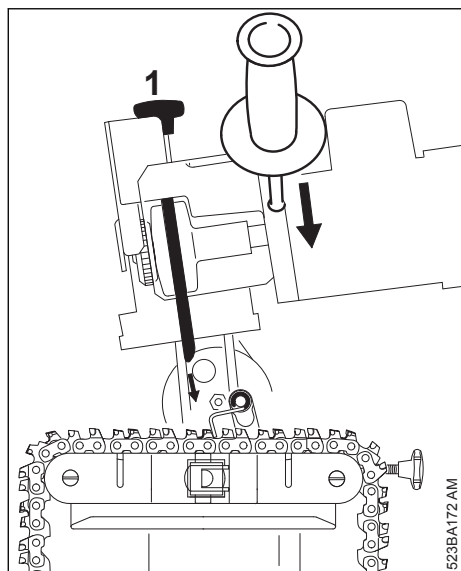


- ▶ tirer sur la chaîne jusqu'à ce que le dos de la dent de référence (4) s'applique contre la butée (5) du cliquet.

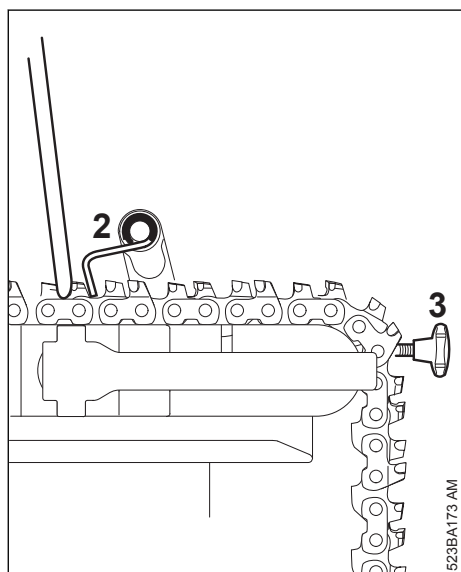
10.6 Pré-affûtage du front de la dent

- ▶ Pour le pré-affûtage du front de la dent à plaquette de carbure, utiliser la meule 5203 750 7010.

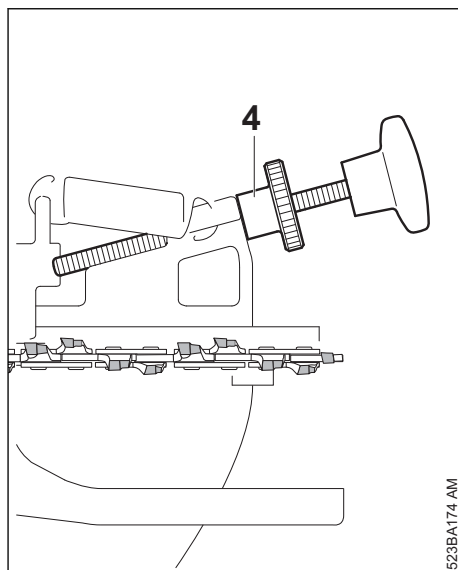
10.7 Réglage de la butée latérale



- Tourner la vis de réglage (1) pour la faire remonter ;
- abaisser le support au moyen de la poignée fixée sur le moteur ;

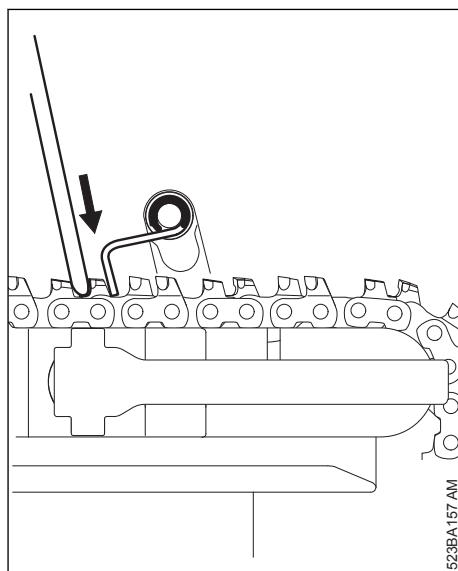


- déplacer la butée (2) à l'aide de la vis d'ajustage (3) de telle sorte que le front de la dent de référence s'applique contre la meule ;
- bloquer la chaîne ;

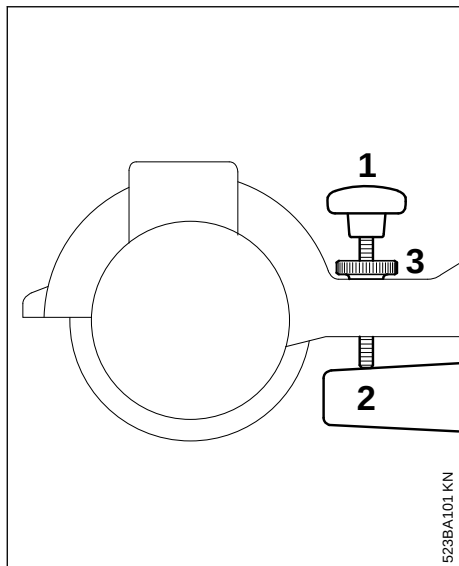


- serrer l'écrou moleté (4) de la vis d'ajustage.

10.8 Réglage de la profondeur d'affûtage



- Abaisser le support jusqu'à ce que la meule touche le fond de la dent – maintenir cette position ;

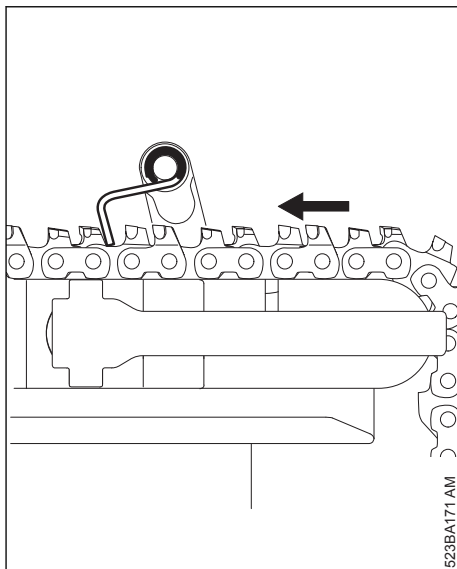


- tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle s'applique sur le talon de butée (2) – serrer l'écrou moleté (3) ;
- ramener le support dans la position de départ.

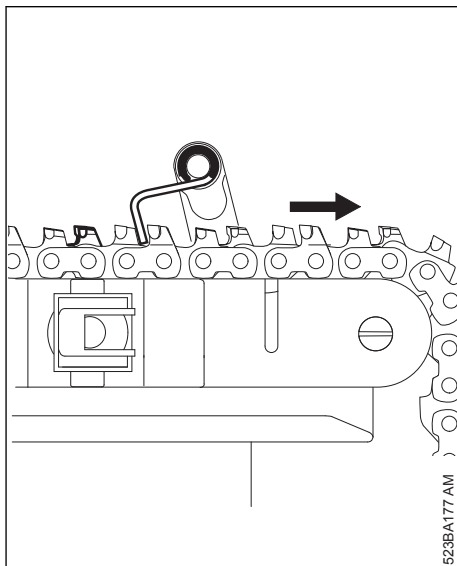
10.9 Affûtage de la dent de référence

- Porter des lunettes de protection ;
- mettre le moteur en marche ;
- abaisser le support avec précaution – toucher seulement très brièvement la dent de coupe avec la meule – enlever peu de matière ;
- si nécessaire, arrêter le moteur – réajuster la butée latérale, voir « Réglage de la butée latérale » ;
- affûter la dent de coupe à plusieurs reprises et non pas en une seule passe ;
- contrôler le résultat de l'affûtage, réajuster la profondeur d'affûtage si nécessaire – voir « Réglage de la profondeur d'affûtage ».

10.10 Affûtage de la rangée de dents



- Affûter toutes les dents de la rangée avec le réglage effectué sur la dent de référence ;
- desserrer la fourchette de serrage, tirer la chaîne vers la gauche jusqu'à ce que la butée se trouve derrière la dent suivante de la même rangée ;



- tirer la chaîne vers la droite, jusqu'à ce que le dos de la dent s'applique contre la butée ;

- bloquer la chaîne ;
- affûter la dent de coupe ;
- répéter la procédure jusqu'à ce que toutes les dents de cette rangée soient affûtées.

10.11 Affûtage de l'autre rangée de dents

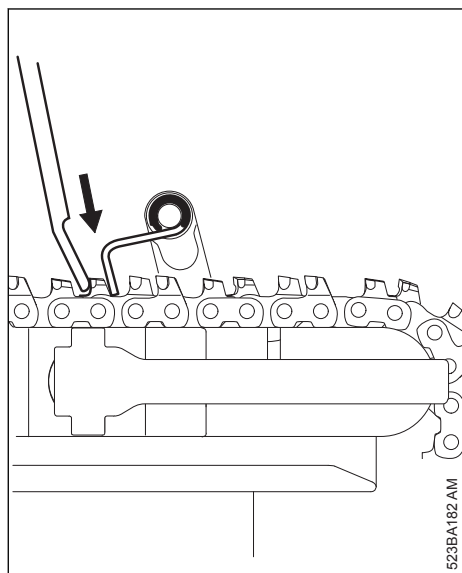
- Respecter l'ordre d'affûtage – voir « Ordre chronologique d'affûtage » ;
- procéder aux réglages pour la rangée de dents suivante – voir « Réglage des échelles graduées » ;
- déterminer la dent de référence de la rangée de dents – voir « Recherche de la dent de référence » ;
- répéter la procédure d'affûtage sur l'autre rangée de dents.

10.12 Affûtage du front de la dent à plaquette de carbure

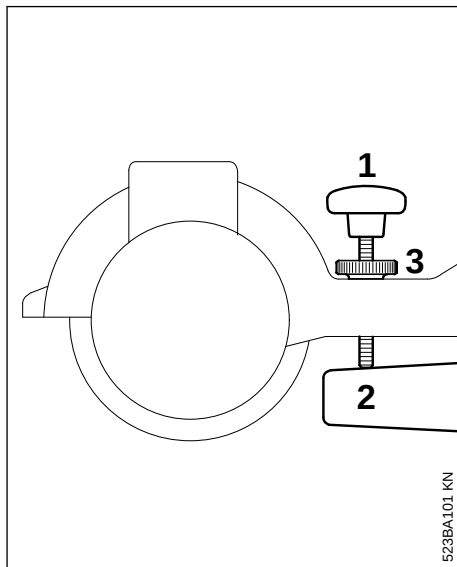
- Pour l'affûtage du front de la dent à plaquette de carbure, utiliser la meule 5203 757 0905.

L'ordre chronologique d'affûtage et les réglages des échelles graduées sont les mêmes que pour le pré-affûtage – voir « Ordre chronologique d'affûtage » et « Réglage des échelles graduées ». La dent de référence a déjà été déterminée et marquée pour le pré-affûtage.

10.13 Réglage de la profondeur d'affûtage



- Abaisser le support – la meule ne doit pas toucher le fond de la dent – maintenir cette position ;

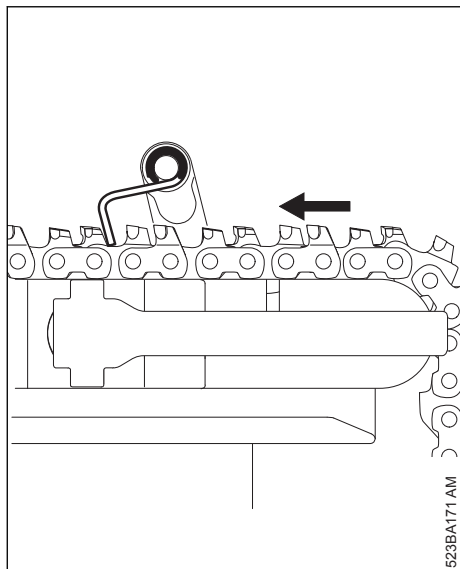


- tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle s'applique sur le talon de butée (2) – serrer l'écrou moleté (3) ;
- ramener le support dans la position de départ.

10.14 Affûtage de la dent de référence

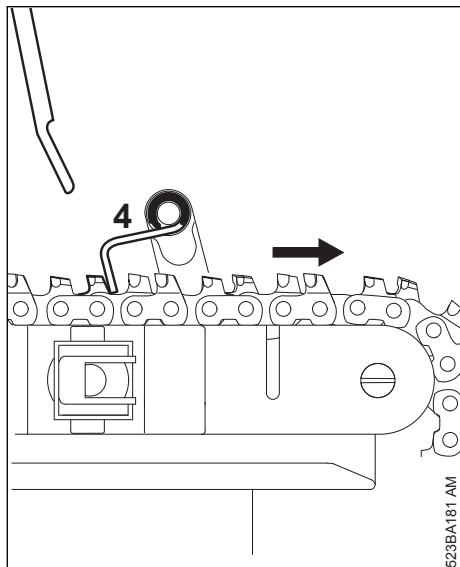
- Porter des lunettes de protection ;
- mettre le moteur en marche ;
- abaisser le support avec précaution – toucher seulement très brièvement la dent de coupe avec la meule – enlever peu de matière ;
- si nécessaire, arrêter le moteur – réajuster la butée latérale, voir « Réglage de la butée latérale » ;
- affûter la dent de coupe à plusieurs reprises et non pas en une seule passe ;
- contrôler le résultat de l'affûtage, réajuster la profondeur d'affûtage si nécessaire – voir « Réglage de la profondeur d'affûtage ».

10.15 Affûtage de la rangée de dents



Affûter toutes les dents de la rangée avec le réglage effectué sur la dent de référence ;

- desserrer la fourchette de serrage, tirer la chaîne vers la gauche jusqu'à ce que la butée se trouve derrière la dent suivante de la même rangée ;



- tirer la chaîne vers la droite, jusqu'à ce que le dos de la dent s'applique contre la butée (4) ;

- bloquer la chaîne ;
- affûter la dent de coupe ;
- répéter la procédure jusqu'à ce que toutes les dents de cette rangée soient affûtées.

10.16 Affûtage de l'autre rangée de dents

- Respecter l'ordre d'affûtage – voir « Ordre chronologique d'affûtage » ;
- procéder aux réglages pour la rangée de dents suivante – voir « Réglage des échelles graduées » ;
- déterminer la dent de référence de la rangée de dents – voir « Recherche de la dent de référence » ;
- répéter la procédure d'affûtage sur l'autre rangée de dents.

11 Affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure

Le sommet de la dent ne doit être affûté que s'il a été endommagé.

L'affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure a lieu en deux phases, avec des meules différentes. Pour les deux meules, le réglage des échelles graduées est le même, mais la profondeur d'affûtage doit être respectivement adaptée.

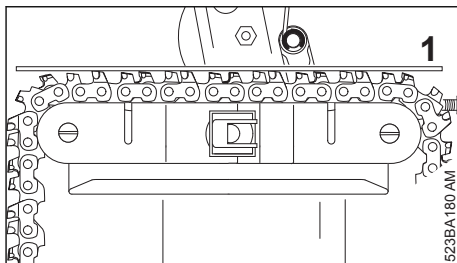
Toutes les dents d'une rangée de dents de coupe ou d'une rangée de chasse-copeaux doivent avoir respectivement la même hauteur – voir « Contrôle de la hauteur des dents ».



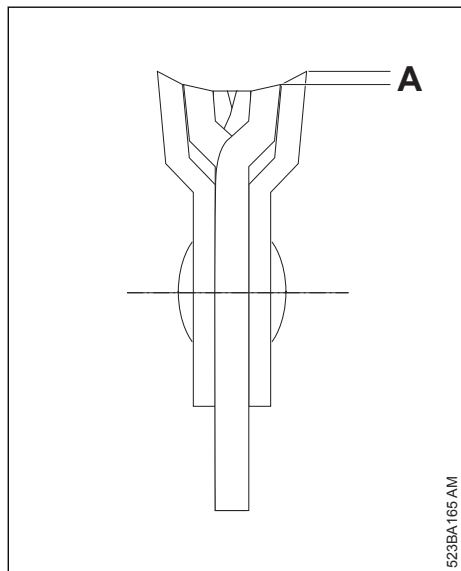
AVERTISSEMENT

Une chaîne avec des dents de différentes hauteurs ne tourne pas régulièrement, accroche et se gauchit dans la coupe.

11.1 Contrôle de la hauteur des dents



- Pour contrôler la hauteur des dents, poser une règle et mesurer avec une jauge d'épaisseur les distances entre les sommets des dents et la règle ;



La hauteur des dents de coupe doit dépasser de 0,5 mm-0,7 mm (A) par rapport à la hauteur des chasse-copeaux.

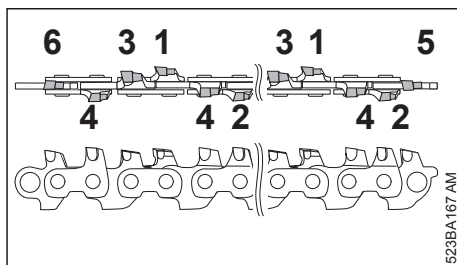
- contrôler régulièrement les cotes.

11.2 Ajustage de la meule

- Pour le pré-affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure, utiliser la meule 5203 750 7005 ;
- pour l'affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure, utiliser la meule 5203 757 0900 ;
- monter la meule – voir « Montage de la meule » ;
- procéder à un essai de fonctionnement de la meule – voir « Marche d'essai » ;
- contrôler la forme de la meule et la rectifier si nécessaire – voir Notice d'emploi de l'affûteuse universelle USG.

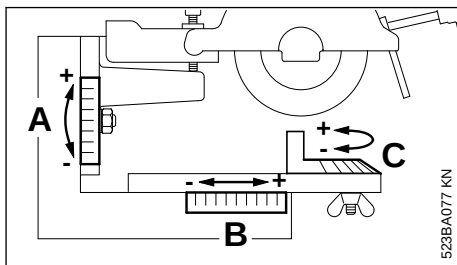
11.3 Ordre chronologique d'affûtage

Il faut toujours affûter toutes les dents de coupe de la même rangée de dents, dans l'ordre d'affûtage indiqué.



- 1 Dent de coupe droite
- 2 Dent de coupe gauche
- 3 Chasse-copeaux avoyé, côté droit
- 4 Chasse-copeaux avoyé, côté gauche
- 5 Chasse-copeaux droit, côté droit
- 6 Chasse-copeaux droit, côté gauche

11.4 Réglage des échelles graduées



- Régler les échelles graduées selon les valeurs indiquées sur le tableau suivant.

Procédure d'affûtage	Échelle		
	A	B	C
1 Dent de coupe			
1	+5°	-16	0°
2	+5°	+16	0°
3	+5°	-7,5	0°
4	+5°	+7,5	0°
5	+5°	-10	0°
6	+5°	+10	0°

11.5 Recherche de la dent de référence

La dent la plus basse d'une rangée de dents est prise comme dent de référence pour la rangée de dents respective.

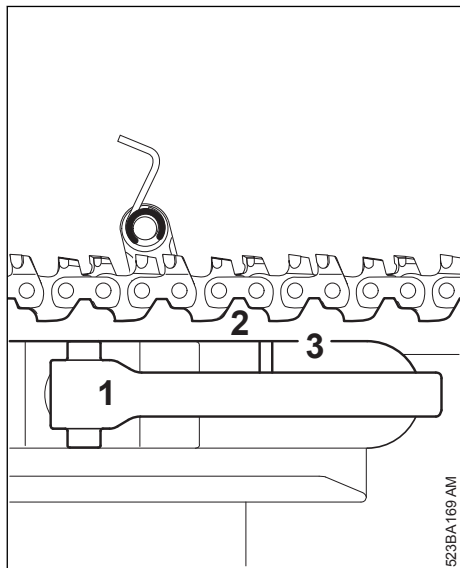
Contrôler la hauteur des dents – voir « Contrôle de la hauteur des dents ».

- Rechercher la dent la plus basse d'une rangée de dents et la repérer, par ex. à la craie.

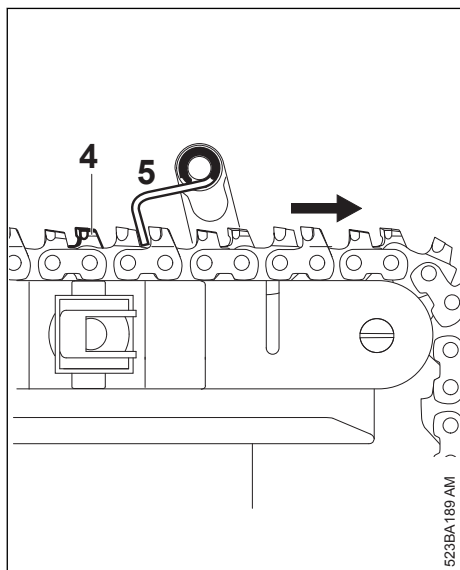
La dent de référence doit être affûtée en premier. La hauteur de toutes les autres dents de la ran-

gée de dents doit être ajustée sur celle de la dent de référence respective.

11.6 Mise en place de la chaîne



- Desserrer la fourchette de serrage (1) ;
- introduire les maillons d'entraînement (2) de la chaîne vers le bas, entre les barres de guidage (3) – les tranchants doivent être orientés vers la gauche ;

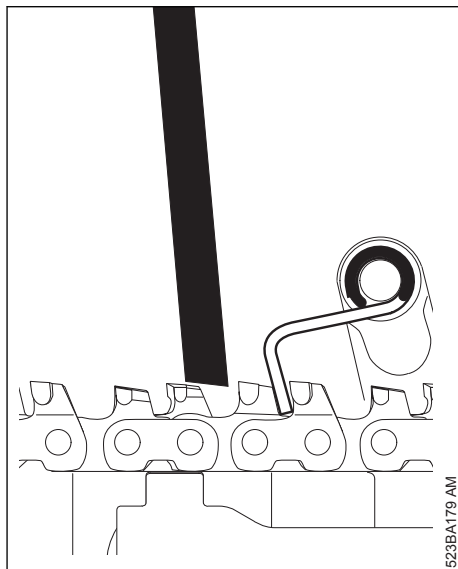


- tirer sur la chaîne jusqu'à ce que le dos de la dent qui suit la dent de référence (4) s'applique contre la butée (5) du cliquet.

11.7 Pré-affûtage du sommet de la dent

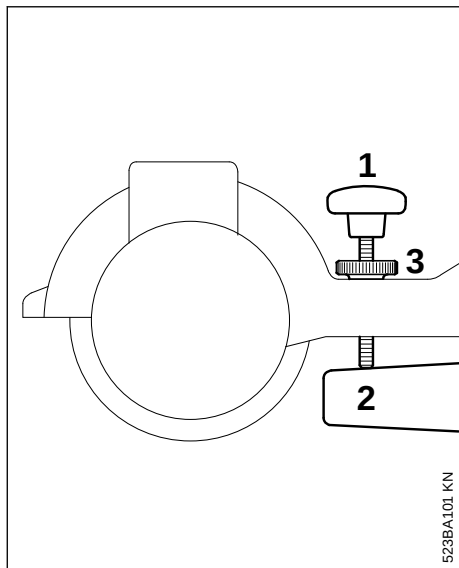
- Pour le pré-affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure, utiliser la meule 5203 750 7005.

11.8 Réglage de la butée latérale



- Abaisser le support ;
- faire glisser la chaîne dans le dispositif de serrage, jusqu'à ce que le bord gauche de la meule frotte le plus près possible de l'arrière de la plaquette de carbure ;
- serrer la chaîne – dans la zone de serrage, tous les maillons de la chaîne doivent être en appui sur les barres de guidage ;
- ajuster le vis d'ajustage de telle sorte que le dos de la dent suivante s'applique contre la butée.

11.9 Réglage de la profondeur d'affûtage sur la dent de référence



- ▶ Porter des lunettes de protection ;
- ▶ mettre le moteur en marche ;
- ▶ abaisser le support jusqu'à ce que la meule touche le métal de la tige du sommet de la dent ;
- ▶ abaisser le support avec précaution – toucher seulement très brièvement la dent de référence avec la meule – enlever peu de matière ;
- ▶ en faisant tourner la meule, régler la profondeur d'affûtage de telle sorte que la plaquette de carbure dépasse d'env. 1 mm au-dessus du métal de la tige ;
- ▶ affûter le sommet de la dent à plusieurs reprises et non pas en une seule passe ;
- ▶ si nécessaire, arrêter le moteur – réajuster la butée latérale, voir « Réglage de la butée latérale » ;
- ▶ contrôler le résultat de l'affûtage, réajuster la profondeur d'affûtage si nécessaire – voir « Réglage de la profondeur d'affûtage ».
- ▶ tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle vienne en appui contre le talon de butée (2).

À l'utilisation, le diamètre de la meule diminue par suite de l'usure – c'est pourquoi il faut vérifier régulièrement la hauteur des dents – voir « Contrôle de la hauteur des dents ».

11.10 Affûtage de la rangée de dents

Affûter le sommet de toutes les dents de la rangée de dents avec le réglage effectué sur la dent de référence ;

- ▶ desserrer la fourchette de serrage, tirer la chaîne vers la gauche jusqu'à ce que la butée se trouve derrière la dent suivante de la même rangée – pousser la chaîne pour la faire avancer d'une dent ;
- ▶ tirer la chaîne vers la droite, jusqu'à ce que le dos de la dent s'applique contre la butée ;
- ▶ bloquer la chaîne ;
- ▶ affûter le sommet de la dent ;
- ▶ répéter la procédure jusqu'à ce que les sommets de toutes les dents de cette rangée soient affûtés.

11.11 Affûtage de l'autre rangée de dents

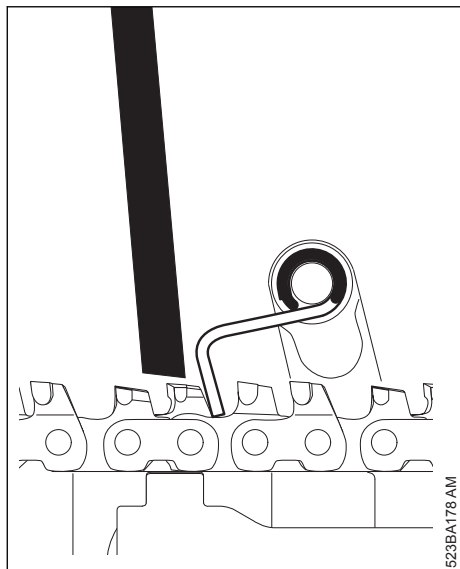
- ▶ Respecter l'ordre d'affûtage – voir « Ordre chronologique d'affûtage » ;
- ▶ procéder aux réglages pour la rangée de dents suivante – voir « Réglage des échelles graduées » ;
- ▶ déterminer la dent de référence de la rangée de dents – voir « Recherche de la dent de référence » ;
- ▶ répéter la procédure d'affûtage sur l'autre rangée de dents.

11.12 Affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure

- ▶ Pour l'affûtage du sommet de la dent à plaquette de carbure, utiliser la meule 5203 757 0900.

L'ordre chronologique d'affûtage et les réglages des échelles graduées sont les mêmes que pour le pré-affûtage – voir « Ordre chronologique d'affûtage » et « Réglage des échelles graduées ». La dent de référence a déjà été déterminée et marquée pour le pré-affûtage.

11.13 Réglage de la butée latérale



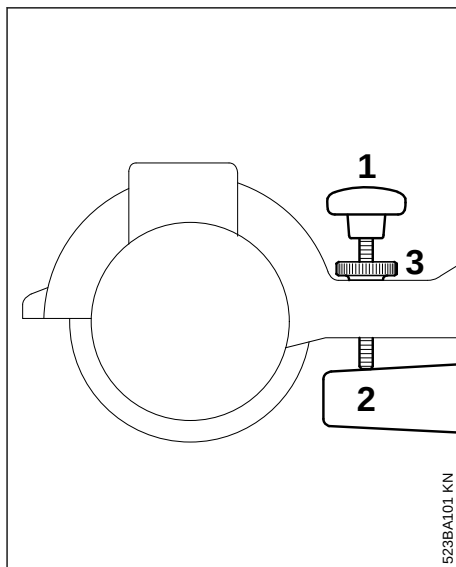
- Pousser la chaîne vers la gauche, jusqu'à ce que le dos de la dent à affûter s'applique contre la butée ;

AVIS

Au cours de l'affûtage, la meule diamantée ne doit pas toucher le métal de la tige – **cela causerait une usure inutile !**

Si, au cours de l'affûtage, la meule diamantée entre en contact avec le métal de la tige, la meule devient inutilisable.

11.14 Réglage de la profondeur d'affûtage



- Abaisser le support jusqu'à ce que la meule touche le sommet de la dent ;
- tourner la vis de réglage (1) jusqu'à ce qu'elle vienne en appui contre le talon de butée (2) ;
- mettre des lunettes de protection ;
- mettre le moteur en marche ;
- en procédant avec précaution, abaisser le support jusqu'en butée.

À l'utilisation, le diamètre de la meule diminue par suite de l'usure – c'est pourquoi il faut vérifier régulièrement la hauteur des dents – voir « Contrôle de la hauteur des dents ».

11.15 Affûtage de la dent de référence

- Porter des lunettes de protection ;
- mettre le moteur en marche ;

- ▶ abaisser le support avec précaution – toucher seulement très brièvement la dent de référence avec la meule – enlever peu de matière ;
- ▶ si nécessaire, arrêter le moteur – réajuster la butée latérale, voir « Réglage de la butée latérale » ;
- ▶ affûter le sommet de la dent à plusieurs reprises et non pas en une seule passe ;

AVIS

Au cours de l'affûtage, la meule diamantée ne doit pas toucher le métal de la tige – **cela causerait une usure inutile !**

Si, au cours de l'affûtage, la meule diamantée entre en contact avec le métal de la tige, la meule devient inutilisable.

- ▶ contrôler le résultat de l'affûtage, réajuster la profondeur d'affûtage si nécessaire – voir « Réglage de la profondeur d'affûtage ».

11.16 Affûtage de la rangée de dents

Affûter toutes les dents de la rangée avec le réglage effectué sur la dent de référence ;

- ▶ desserrer la fourchette de serrage, tirer la chaîne vers la gauche jusqu'à ce que la butée

- se trouve derrière la dent suivante de la même rangée – pousser la chaîne pour la faire avancer d'une dent ;
- ▶ tirer la chaîne vers la droite, jusqu'à ce que le dos de la dent s'applique contre la butée ;
- ▶ bloquer la chaîne ;
- ▶ affûter le sommet de la dent ;
- ▶ répéter la procédure jusqu'à ce que les sommets de toutes les dents de cette rangée soient affûtés.

11.17 Affûtage de l'autre rangée de dents

- ▶ Respecter l'ordre d'affûtage – voir « Ordre chronologique d'affûtage » ;
- ▶ procéder aux réglages pour la rangée de dents suivante – voir « Réglage des échelles graduées » ;
- ▶ déterminer la dent de référence de la rangée de dents – voir « Recherche de la dent de référence » ;
- ▶ répéter la procédure d'affûtage sur l'autre rangée de dents.

12 Instructions pour la maintenance et l'entretien

Les indications ci-après sont valables pour des conditions d'utilisation normales. Pour des conditions plus difficiles (ambiance très poussiéreuse etc.) et des journées de travail plus longues, réduire en conséquence les intervalles indiqués.		avant de commencer le travail	après le travail ou une fois par jour	une fois par semaine	une fois par mois	en cas de panne	en cas de détérioration	au besoin
Meule	Contrôle (usure)	X						
	Contrôle (profil)			X				
	Dressage			X				X
	Remplacement						X	X
Vis et écrous accessibles	Resserrage							X
Baguette de serrage et baguette de guidage	Contrôle	X						
	Remplacement							X
Butée et arrêtoir	Contrôle	X						
	Remplacement							X

13 Conseils à suivre pour réduire l'usure et éviter les avaries

Le fait de respecter les prescriptions de la présente Notice d'emploi permet d'éviter une usure excessive et l'endommagement de la machine.

Pour l'utilisation, la maintenance et le rangement, procéder avec précaution, comme décrit dans la présente Notice d'emploi.

L'utilisateur assume toute la responsabilité des dommages occasionnés par suite du non-respect des prescriptions de sécurité et des instructions pour l'utilisation et la maintenance. Cela s'applique tout particulièrement aux points suivants :

- modifications apportées au produit sans l'autorisation de STIHL ;
- utilisation de pièces, adaptations ou outils d'afûtage qui ne sont pas autorisés par STIHL ;
- utilisation de la machine pour des travaux autres que ceux prévus pour cette machine ;
- avaries découlant du fait que la machine a été utilisée avec des pièces défectueuses.

13.1 Travaux de maintenance

Toutes les opérations décrites au chapitre « Instructions pour la maintenance et l'entretien » doivent être effectuées régulièrement. Dans le cas où l'utilisateur ne pourrait pas effectuer lui-même ces opérations de maintenance et d'entretien, il doit les faire exécuter par un revendeur STIHL officiel.

Si ces opérations ne sont pas effectuées comme prescrit, cela peut entraîner des avaries dont l'utilisateur devra assumer l'entière responsabilité.

Il pourrait s'ensuivre, entre autres, les dommages indiqués ci-après :

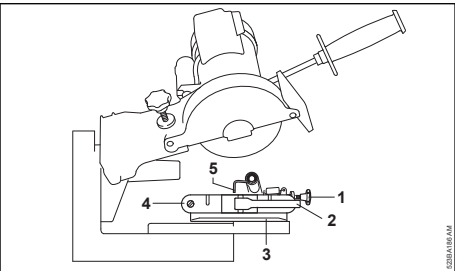
- avaries de la machine par suite du fait que la maintenance n'a pas été effectuée à temps ou n'a pas été intégralement effectuée ;
- corrosion et autres avaries subséquentes imputables au fait que la machine n'a pas été rangée correctement ;
- avaries et dommages subséquents imputables à l'utilisation de pièces de rechange non d'origine STIHL ;
- avaries découlant d'opérations de maintenance ou de réparations effectuées dans des ateliers qui ne sont pas autorisés par STIHL.

13.2 Pièces d'usure

Même lorsqu'on utilise la machine pour les travaux prévus dans sa conception, certaines pièces subissent une usure normale et elles doivent être remplacées en temps voulu, en fonction du genre d'utilisation et de la durée de fonctionnement. Il s'agit, entre autres, des pièces suivantes :

- meules,
- vitre de protection,
- fourchette de serrage et pièce de serrage,
- baguette de serrage et baguette de guidage,
- butée.

14 Principales pièces



- 1 Vis d'ajustage
- 2 Fourchette de serrage
- 3 Dispositif complémentaire
- 4 Plaque de serrage
- 5 Butée
- 6 Meule

Índice

1	Notas relativas a este manual de instrucciones.....	68
2	Para su seguridad.....	68
3	Aplicación.....	69
4	Elegir el disco de amolar.....	70
5	Colocar el disco de amolar.....	70
6	Marcha de prueba.....	71
7	Afilarse la cadena – preparativos.....	71
8	Afilarse la cara de ataque del diente.....	72
9	Afilarse el techo del diente.....	75
10	Afilarse la cara de ataque del diente de metal duro.....	78
11	Afilarse el techo del diente de metal duro.....	83
12	Instrucciones de mantenimiento y conservación.....	88

13	Minimizar el desgaste y evitar daños.....	89
14	Componentes importantes.....	89

1 Notas relativas a este manual de instrucciones

1.1 Símbolos gráficos

Todos los símbolos gráficos existentes en la máquina están explicados en este manual de instrucciones.

La descripción del manejo se asiste mediante imágenes.

1.2 Marcación de párrafos de texto

Los pasos del manejo descritos pueden tener imágenes diferentes:

- Paso de manejo sin relación directa con la ilustración

Paso de manejo con relación directa con la ilustración existente encima o al lado con referencia al número de posición.

Ejemplo:

- Aflojar el tornillo (1)
- Palanca (2) ...

Además de la descripción del manejo, en este manual de instrucciones pueden existir párrafos de texto con una importancia adicional. Estos párrafos están marcados con uno de los símbolos descritos a continuación:



ADVERTENCIA

Advertencia de peligro de accidente y riesgo de lesiones para personas y de daños materiales graves.

INDICACIÓN

Advertencia de daños de la máquina o de diferentes componentes.

1.3 Perfeccionamiento técnico

STIHL trabaja permanentemente en el perfeccionamiento de todas las máquinas y dispositivos; por ello, nos reservamos los derechos relativos a las modificaciones del volumen de suministro en la forma, técnica y equipamiento.

De los datos e ilustraciones de este manual de instrucciones no se pueden deducir por lo tanto derechos a reclamar.

2 Para su seguridad



Será necesario tomar medidas de seguridad especiales al trabajar con esta afiladora.



Antes de ponerla en servicio por primera vez, se han de leer siempre con atención los dos manuales de instrucciones (el de la USG y el del soporte giratorio) y se han de guardar luego en un lugar seguro para posteriores consultas. La inobservancia de los manuales de instrucciones puede tener consecuencias mortales.

Observar las normas de seguridad del país, de p. ej. las Asociaciones Profesionales del ramo, organismos sociales y autoridades competentes para asuntos de prevención de accidentes en el trabajo y otras.

Al trabajar por primera vez con esta afiladora: dejar que el vendedor u otro especialista le enseñe cómo manejarla de forma segura.

Los menores de edad no deberán trabajar con este analizador – a excepción de jóvenes de más de 16 años que estén aprendiendo bajo tutela.

No dejar que se acerquen niños, animales ni espectadores.

Emplear únicamente cuerpos de afilado suministrados o autorizados expresamente por STIHL para el acople.

No se permite utilizar otros cuerpos de amolar – **¡alto peligro de accidente!**

Conectar el motor sólo, si la tensión de la red coincide con la tensión de servicio del motor.

2.1 Ropa y equipo

Ponerse la ropa y el equipo reglamentarios.

El polvo de abrasión que se forma al afilar puede ser perjudicial para la salud. Emplear sin falta un **aspirador** o una **maskarilla**.

¡Alto peligro de lesiones en los ojos! – por el vuelo de chispas generado al afilar



Ponerse sin falta gafas protectoras y un protector acústico "personal" – como p. ej., un protector de oídos.



La ropa deberá ser apropiada y no estorbar. Ponerse ropa ceñida – traje combinado, no abrigo de trabajo.

No ponerse prendas que se puedan enredar en piezas móviles de la máquina – bufanda, corbata, artículos de joyería. Recogerse el pelo largo y asegurarlo.



Ponerse zapatos de seguridad con suelas adherentes y con caperuza de acero.



Llevar guantes de trabajo robustos de material resistente (p. ej. de cuero).

2.2 Antes del trabajo

Comprobar que la afiladora funcione de forma segura. No ponerla en funcionamiento si está dañado el cable de conexión a la red o el disco de amolar – **¡peligro de accidente!**

La tensión y la frecuencia de la máquina (véase el rótulo de potencia) tienen que coincidir con las de la red.

Tender el cable de conexión y marcarlo, de manera que no sufra daños y que nadie pueda correr peligro – **¡peligro de tropezar!**

No dañar el cable de conexión pisándolo con vehículos, aplastándolo, tirando violentamente de él, etc., protegerlo contra el calor, el aceite y cantos vivos

Antes de realizar trabajos en la afiladora, cerciorarse de que está desenchufada de la red – **¡peligro de accidente!**

Controlar el perfil del disco de amolar sólo estando desconectado el motor y estando parado el disco – **¡peligro de accidente!**



Tener en cuenta el diámetro exterior del disco de amolar.



El diámetro del taladro para el husillo del disco de amolar y el del eje de la afiladora tienen que coincidir.

Comprobar el taladro para el husillo en cuanto a daños. No emplear discos de amolar con el taladro para el husillo dañado – **¡peligro de accidente!**



El número de revoluciones admisible del disco tiene que ser igual o más elevado que el número de revolucio-

nes máximo del eje de la afiladora – véase "Datos técnicos".

Al tratarse de discos usados, se han de comprobar antes de montarlos en cuanto a fisuras, desgaste excesivo y posible deterioro del taladro para el husillo.

2.3 Almacenar los discos de amolar

Almacenar los discos de amolar en un lugar seco y a prueba de heladas, sobre una superficie plana y con temperaturas estables – **¡peligro de que se rompan y se astillen!**

Proteger siempre los discos de amolar contra el contacto brusco con el suelo u otros objetos.

2.4 Mantenimiento y reparaciones

Desenchufar la afiladora de la red antes de cualesquiera trabajos de mantenimiento.

Efectuar únicamente trabajos de mantenimiento y reparaciones que estén descritos en el manual de instrucciones. Encargar todos los demás trabajos a un distribuidor especializado.

STIHL recomienda encargar los trabajos de mantenimiento y las reparaciones siempre a un distribuidor especializado STIHL.

STIHL recomienda emplear piezas de repuesto originales STIHL. Las propiedades de éstas armonizan óptimamente con el producto y las exigencias del usuario.

No realizar modificaciones en la máquina – ello puede ir en perjuicio de la seguridad.

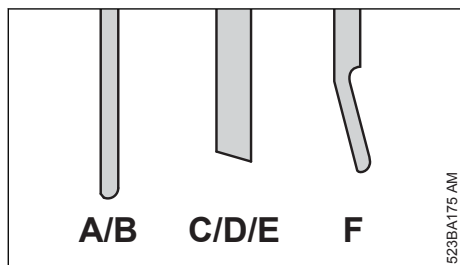
3 Aplicación

Con el dispositivo adicional "soporte giratorio para cadenas de dientes en pico" destinado a la afiladora universal USG STIHL se pueden afilar cadenas de dientes en pico STIHL.

Los valores de ajuste necesarios y los discos de amolar se describen en los siguientes capítulos.

No se admite utilizar este dispositivo adicional para otros fines, ya que se pueden originar accidentes o daños en el mismo. No efectuar modificación alguna en este producto, pues ello también puede originar accidentes o daños en el dispositivo.

4 Elegir el disco de amolar

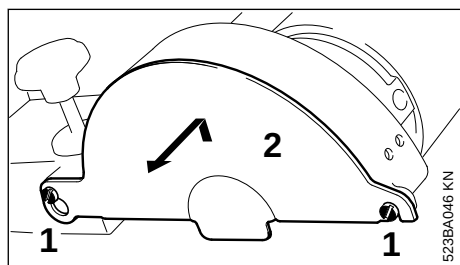


- Disco de amolar (A) 5203 750 7013 (radio de media parte 2,0 mm)
- Disco de amolar (B) 5203 750 7010 (radio de media parte 2,0 mm)
- Disco de amolar (C) de diamante 5203 757 0900
- Disco de amolar (D) 5203 750 7000
- Disco de amolar (E) 5203 750 7005
- Disco de amolar (F) de diamante 5203 757 0905 (radio de media parte 2,0 mm)

Disco Aplicación
de
amolar

- A Afilar la cara de ataque del diente
- B Preafilar la cara de ataque del diente de metal duro
- C Afilar el techo del diente de metal duro
- D Afilar el techo del diente de metal duro
- E Preafilar el techo del diente de metal duro
- F Afilar la cara de ataque del diente de metal duro

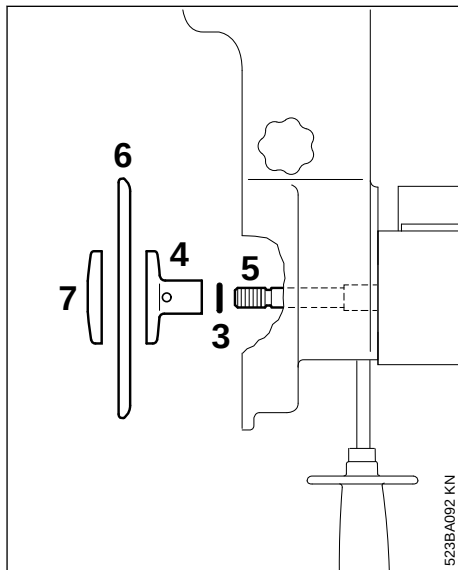
5 Colocar el disco de amolar



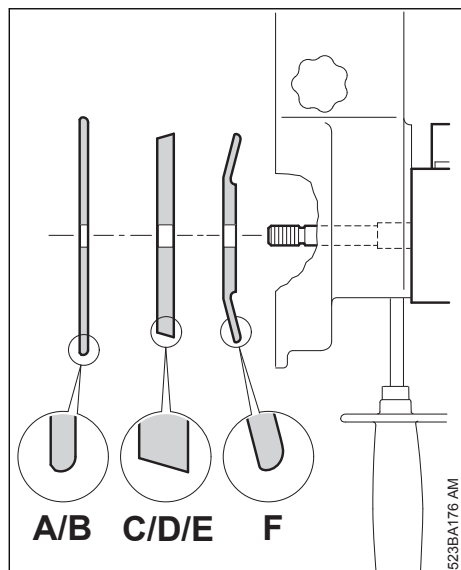
ADVERTENCIA

Antes de fijar los discos de amolar, comprobar que estén en perfecto estado realizando una prueba de sonido. No se permite utilizar discos de amolar que estén dañados – **¡peligro de accidente!**

- Aflojar los tornillos (1) M5x10, levantar la chapa protectora (2) y quitarla



- Colocar la junta toroidal (3) en la ranura de la pieza distanciadora (4) y montarla en el eje del motor (5) con la brida en el lado opuesto al motor – colocar el disco de amolar (6) que se precise y colocar la arandela de presión (7) en el eje del motor con el lado abombado en el lado opuesto al motor.

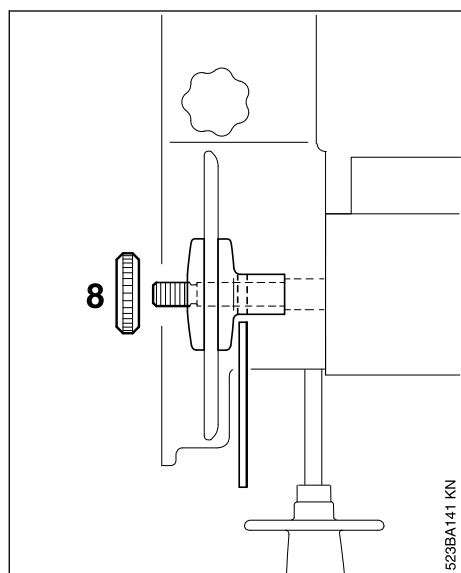


Disco Sentido de montaje de amolar

A/B Radio orientado hacia el motor (hacia la derecha)

C/D/E Diámetro más grande orientado hacia el motor (hacia la derecha)

F Radio orientado hacia el motor (hacia la derecha)



- Hacer coincidir los orificios transversales de la pieza distanciadora y el eje, e inmovilizarlos con el pasador
- Apretar el disco de amolar con la tuerca moleteada (8) – paso de rosca a la izquierda
- Retirar el pasador
- Volver a montar la chapa protectora

6 Marcha de prueba

Tras cada montaje

- Aislar la zona de peligro
- Dejar funcionar el disco de amolar al régimen máximo admisible durante al menos un minuto

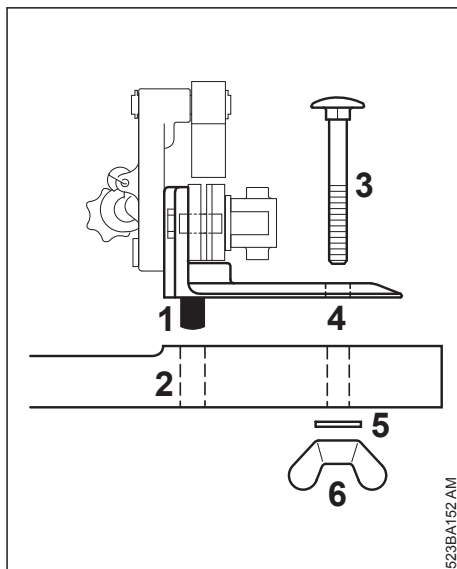
7 Afilar la cadena – preparativos

INDICACIÓN

Limpiar la cadena de aserrado y controlarla

Renovar las piezas dañadas o desgastadas de la cadena y adaptarlas a las demás en la forma y el grado de desgaste, y repararlas

7.1 Montar el equipo adicional para cadenas de aserrado



- Insertar el perno (1) en el orificio (2) del montante
- Insertar el tornillo (3) por la ranura (4)
- Montar la arandela (5) y apretarla ligeramente con la tuerca de mariposa (6)

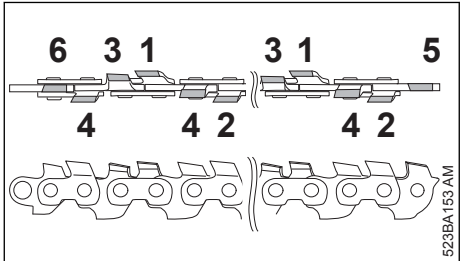
8 Afilar la cara de ataque del diente

8.1 Preparar el disco de amolar

- Para afilar la cara de ataque del diente, emplear el disco de amolar 5203 750 7013
- Colocar el disco de amolar – véase "Colocar el disco de amolar"
- Realizar una prueba de funcionamiento del disco de amolar – véase "Prueba de funcionamiento"
- Controlar la forma del disco de amolar y rectificarlo si es necesario – véase "Rectificar el disco de amolar"

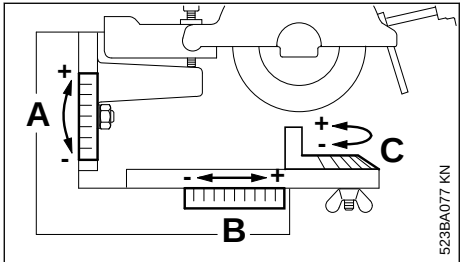
8.2 Orden del afilado

Se afilan siempre todos los dientes de la misma fila en el orden de afilado indicado.



- 1 Diente de corte derecho
- 2 Diente de corte izquierdo
- 3 Evacuador triscado derecho
- 4 Evacuador triscado izquierdo
- 5 Evacuador recto derecho
- 6 Evacuador recto izquierdo

8.3 Ajustar las escalas



- Ajustar las escalas con arreglo a los valores en la siguiente tabla

Proceso de afilado

Diente de corte

1

Escala

A

B

C

+11° +10

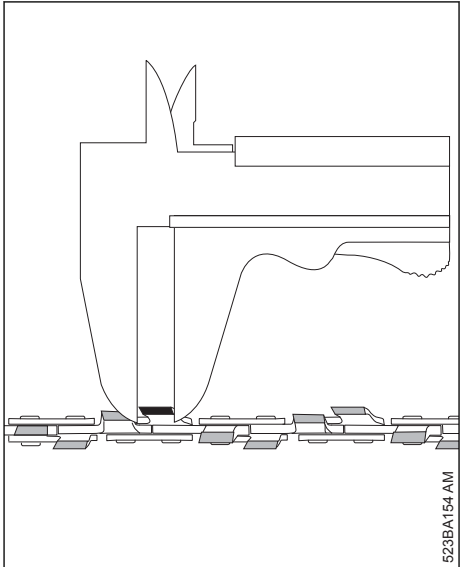
+25°

2	+11°	-10	-25°
3	+11°	+5	+10°
4	+11°	-5	-10°
5	+11°	+5	+10°
6	+11°	-5	-10°

8.4 Establecer el diente patrón

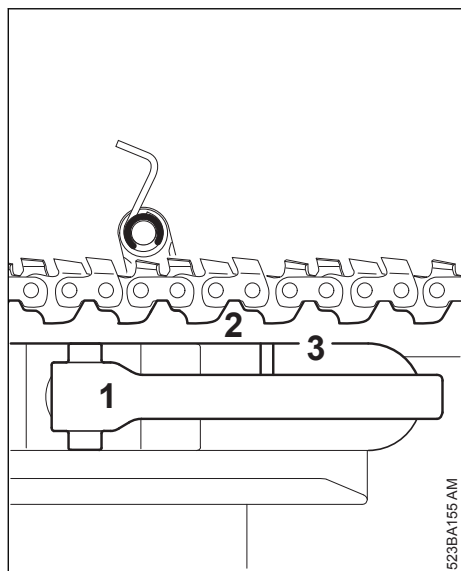
El diente más corto de una fila de dientes se convierte en cada caso en el diente patrón para la fila de dientes izquierda y derecha.

El diente patrón es el primero que hay que afilar. Todos los demás dientes de las dos filas se adaptan a la longitud del respectivo diente patrón.

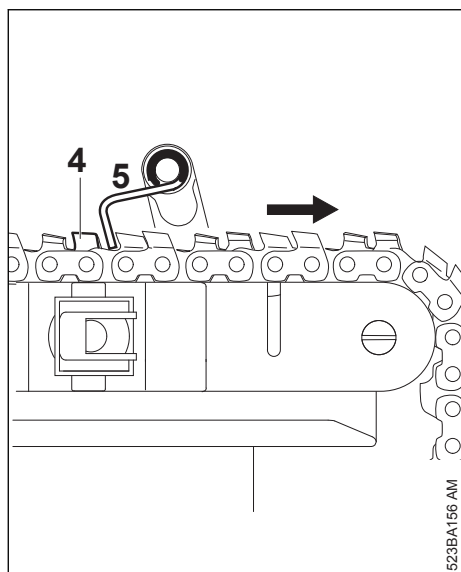


- Determinar el diente más corto de una fila con una corredera de medición y marcarlo p. ej. con tiza

8.5 Colocar la cadena de aserrado

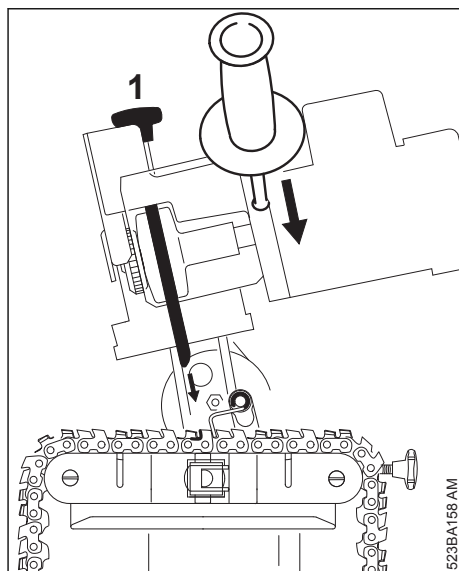


- Soltar la horquilla de sujeción (1)
- Colocar los eslabones impulsores (2) de la cadena hacia abajo en la regleta de sujeción (3), los filos están orientados hacia la izquierda

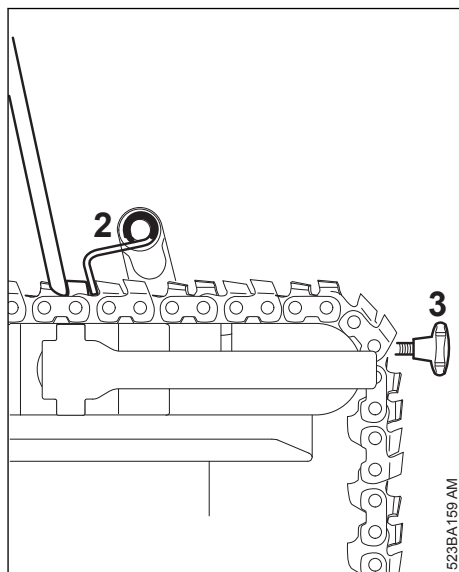


- Tirar del diente patrón (4) aplicando el dorso del mismo al tope (5) del trinquete

8.6 Ajustar el tope lateral

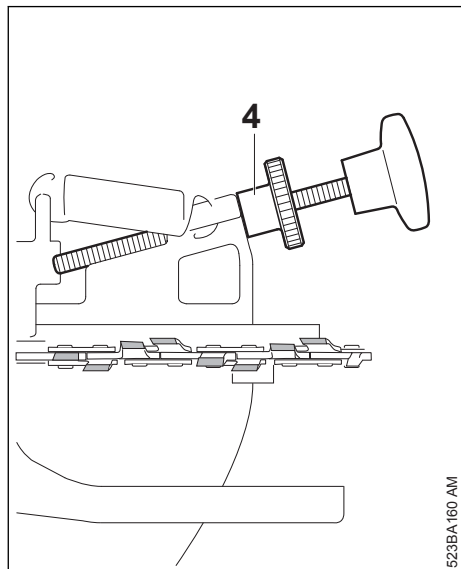


- Enroscar el tornillo de ajuste (1) hacia arriba
- Mover el caballete de soporte hacia abajo con la empuñadura del motor



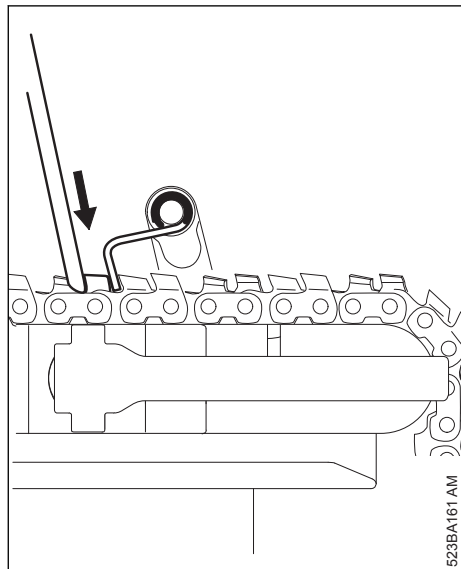
- Ajustar el tope (2) con el tornillo regulador (3), de manera que la cara de ataque del diente patrón esté aplicada al disco de amolar

- Inmovilizar la cadena – ésta deberá estar asentada con todos los eslabones en el margen de sujeción de la regleta

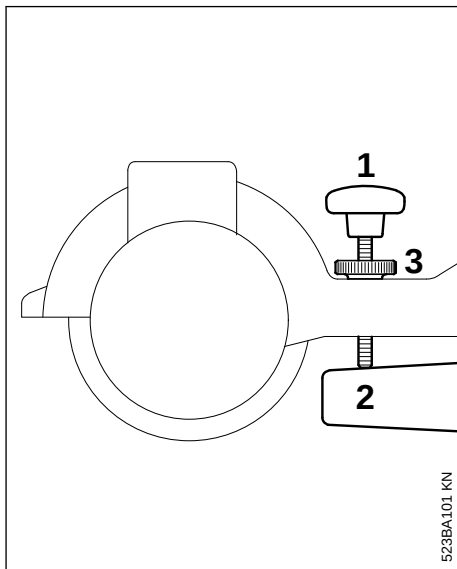


- Apretar la tuerca moleteada (4) en el tornillo regulador

8.7 Ajustar la profundidad de afilado



- Mover el caballete de soporte hacia abajo hasta que el disco de amolar toque el fondo del diente – mantener la posición

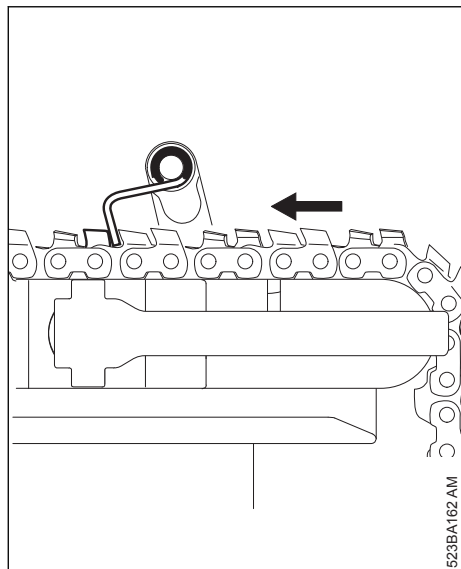


- Enroscar el tornillo de ajuste (1) hasta el saliente de tope (2) – apretar la tuerca moleteada (3)
- Hacer volver el caballete de soporte a la posición de partida

8.8 Afilar el diente patrón

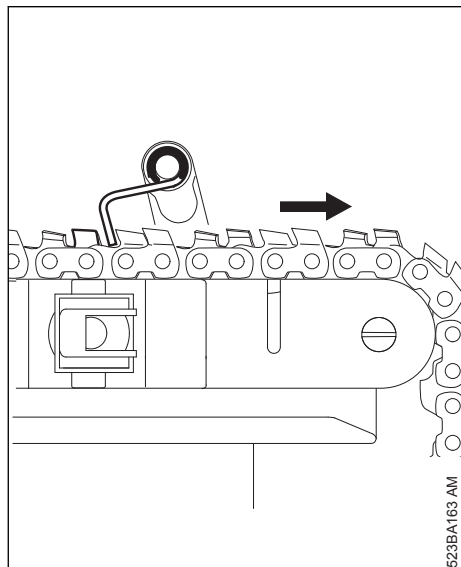
- Ponerse gafas protectoras
- Conectar el motor
- Mover con cuidado el caballete de soporte hacia abajo – tocar sólo brevemente el diente de corte con el disco de amolar – eliminar poco material
- Dado el caso, desconectar el motor – reajustar el tope lateral, véase "Ajustar el tope lateral"
- Afilar el diente de corte bajando el disco varias veces, no hacerlo en una sola vez
- Controlar el resultado del afilado; dado el caso, reajustar la profundidad de afilado – véase "Ajustar la profundidad de afilado"

8.9 Afilar la fila de dientes



Con el ajuste realizado en el diente patrón, afilar todos los dientes de corte de la fila.

- Aflojar la horquilla de sujeción, tirar de la cadena hacia la izquierda hasta que el tope se encuentre detrás del siguiente diente de la misma fila de dientes



- Tirar de la cadena hacia la derecha hasta que el dorso del diente esté aplicado al tope

- Fijar firmemente la cadena
- Afilar el diente de corte
- Repetir la secuencia hasta que estén afilados todos los dientes de esta fila

8.10 Afilar la siguiente fila de dientes

- Tener en cuenta el orden de afilado – véase "Orden de afilado"
- Realizar los ajustes para la siguiente fila de dientes – véase "Ajustar las escalas"
- Determinar el diente patrón de la fila de dientes – véase "Determinar el diente patrón"
- Repetir el proceso de afilado para la siguiente fila de dientes

9 Afilar el techo del diente

El techo del diente sólo se ha de afilar si está dañado.

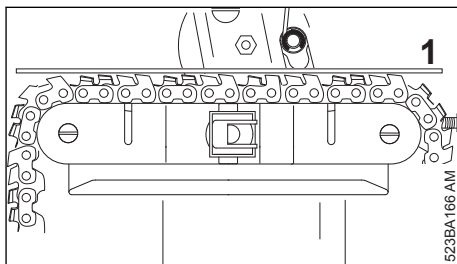
Todos los dientes de una fila de dientes de corte o de una fila de evacuadores tienen que tener la misma altura – véase "Controlar la altura de los dientes".



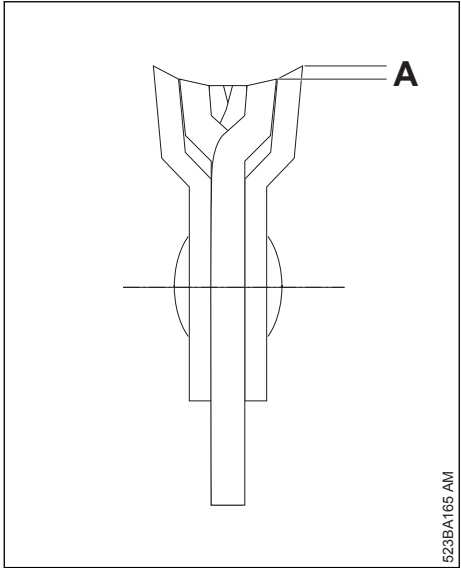
ADVERTENCIA

Una cadena con dientes de diferente altura funciona irregularmente, se engancha y se desvía en el corte.

9.1 Controlar la altura de los dientes



- Para controlar la altura de los dientes, aplicar una regla y medir las distancias de los techos de los dientes respecto de la regla con un calibre



Los dientes de corte tienen que ser 0,5 mm-0,7 mm (A) más altos que los evacuadores.

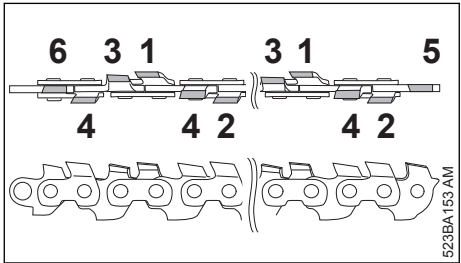
- Controlar con regularidad las medidas

9.2 Preparar el disco de amolar

- Para afilar el techo de diente, emplear el disco de amolar 5203 750 7000
- Colocar el disco de amolar – véase "Colocar el disco de amolar"
- Realizar una prueba de funcionamiento del disco de amolar – véase "Prueba de funcionamiento"
- Controlar la forma del disco de amolar y rectificarlo si es necesario – véase "Rectificar el disco de amolar"

9.3 Orden del afilado

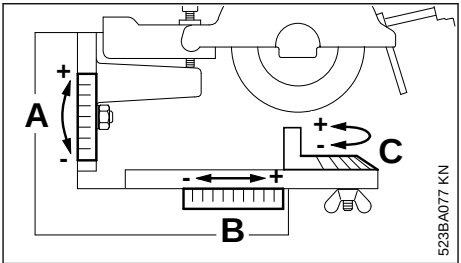
Se afilan siempre todos los dientes de corte de la misma fila en el orden de afilado indicado.



- 1 Diente de corte derecho

- 2 Diente de corte izquierdo
- 3 Evacuador triscado derecho
- 4 Evacuador triscado izquierdo
- 5 Evacuador recto derecho
- 6 Evacuador recto izquierdo

9.4 Ajustar las escalas



- Ajustar las escalas con arreglo a los valores en la siguiente tabla

Proceso de afilado	Escala		
	A	B	C
Diente de corte			
1	+5°	-18	0°
2	+5°	+18	0°
3	+5°	-9	0°
4	+5°	+9	0°
5	+5°	-11	0°
6	+5°	+11	0°

9.5 Establecer el diente patrón

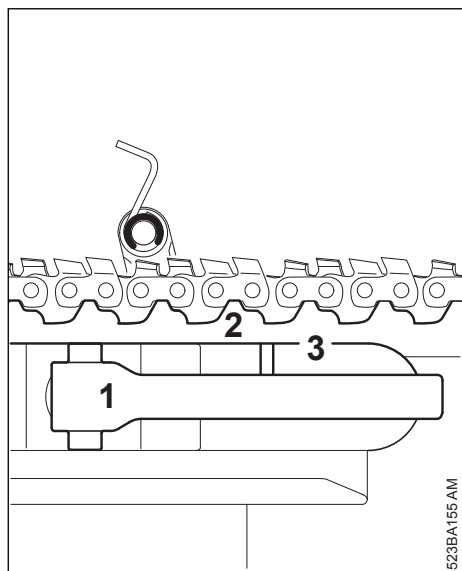
El diente más bajo de una fila de dientes se convierte en cada caso en el diente patrón para la respectiva fila de dientes.

Controlar la altura de los dientes – véase "Controlar la altura de los dientes".

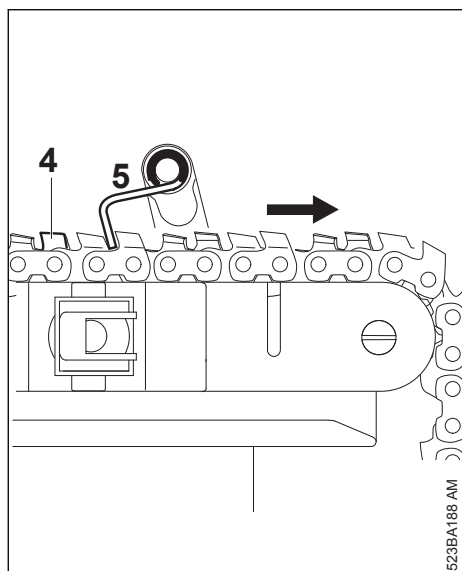
- Determinar el diente más bajo de una fila de dientes y p. ej. marcarlo con tiza

El diente patrón es el primero que hay que afilar. Todos los demás dientes de la fila se adaptan a la altura del respectivo diente patrón.

9.6 Colocar la cadena de aserrado

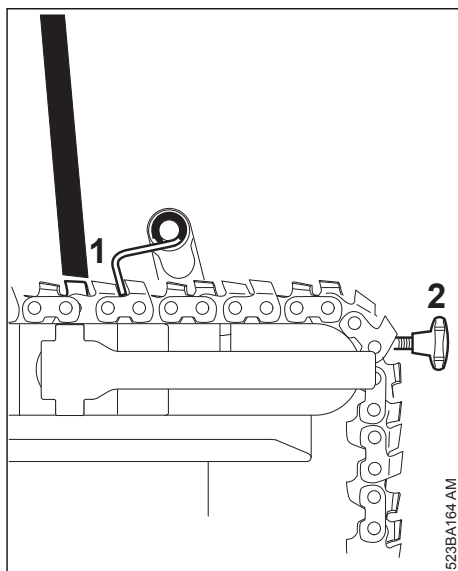


- Soltar la horquilla de sujeción (1)
- Colocar los eslabones impulsores (2) de la cadena hacia abajo en la regleta de sujeción (3), los filos están orientados hacia la izquierda



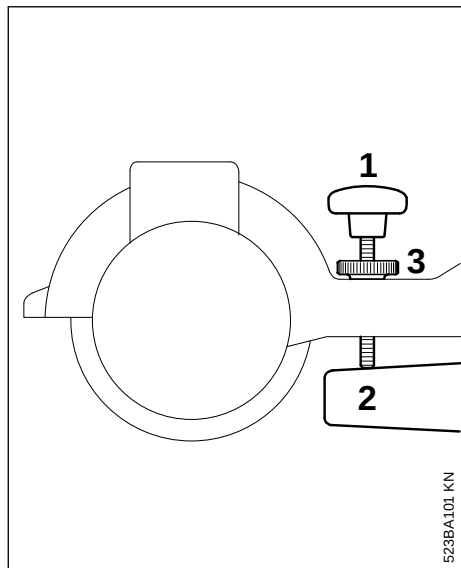
- Tirar del diente siguiente al diente patrón (4) aplicando el dorso del mismo al tope (5) del trinquete

9.7 Ajustar el tope lateral



- Mover el caballete de soporte hacia abajo
- Desplazar la cadena en el dispositivo tensor hasta que el perfil (1) del disco de amolar se encuentre centrado sobre el techo del diente
- Inmovilizar la cadena – ésta deberá estar asentada con todos los eslabones en el margen de sujeción de la regleta
- Ajustar el tornillo regulador (2), de manera que el dorso del diente siguiente esté aplicado al tope

9.8 Ajustar la profundidad de afilado



- Mover el caballete de soporte hacia abajo, de manera que el disco de amolar toque el techo del diente
- Enroscar el tornillo de ajuste (1) hacia abajo hasta el saliente de tope (2)
- Ponerse las gafas protectoras
- Conectar el motor
- Mover con cuidado el caballete de soporte hacia abajo hasta el tope

Por el desgaste se reduce el diámetro del disco de amolar en el servicio – controlar con regularidad la altura de los dientes – véase "Controlar la altura de los dientes"

9.9 Afilar el diente patrón

- Ponerse gafas protectoras
- Conectar el motor
- Mover con cuidado el caballete de soporte hacia abajo – tocar sólo brevemente el diente patrón con el disco de amolar – eliminar poco material
- Dado el caso, desconectar el motor – reajustar el tope lateral, véase "Ajustar el tope lateral"
- Afilar el diente de corte bajando el disco varias veces, no hacerlo en una sola vez
- Controlar el resultado del afilado; dado el caso, reajustar la profundidad de afilado – véase "Ajustar la profundidad de afilado"

9.10 Afilar la fila de dientes

Con el ajuste realizado en el diente patrón, afilar todos los dientes de corte de la fila.

- Aflojar la horquilla de sujeción, tirar de la cadena hacia la izquierda hasta que el tope se encuentre detrás del siguiente diente de la misma fila de dientes – desplazar la cadena en un diente
- Tirar de la cadena hacia la derecha hasta que el dorso del diente esté aplicado al tope
- Fijar firmemente la cadena
- Afilar el techo del diente
- Repetir la secuencia hasta que estén afilados todos los techos de diente de esta fila

9.11 Afilar la siguiente fila de dientes

- Tener en cuenta el orden de afilado – véase "Orden de afilado"
- Realizar los ajustes para la siguiente fila de dientes – véase "Ajustar las escalas"
- Determinar el diente patrón de la fila de dientes – véase "Determinar el diente patrón"
- Repetir el proceso de afilado para la siguiente fila de dientes

10 Afilar la cara de ataque del diente de metal duro

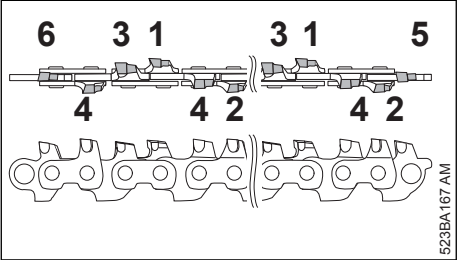
El afilado de la cara de ataque del diente de metal duro se realiza en dos pasos con diferentes discos de amolar. Los ajustes de la escala son idénticos en ambos discos de amolar, la profundidad de afilado se tiene que adaptar en cada caso.

10.1 Preparar el disco de amolar

- Para preafilado la cara de ataque del diente de metal duro, emplear el disco de amolar 5203 750 7010
- Para afilar la cara de ataque del diente de metal duro, emplear el disco de amolar 5203 757 0905
- Antes de afilar la cadena de metal duro, limpiarla en gasolina o petróleo puro a fin de evitar que se ensucie el disco de diamante
- Colocar el disco de amolar – véase "Colocar el disco de amolar"
- Realizar una prueba de funcionamiento del disco de amolar – véase "Prueba de funcionamiento"
- Controlar la forma del disco de amolar y rectificarlo si es necesario – véase "Rectificar el disco de amolar"

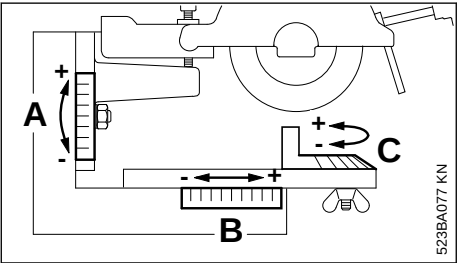
10.2 Orden del afilado

Se afilan siempre todos los dientes de la misma fila en el orden de afilado indicado.



- 1 Diente de corte derecho
- 2 Diente de corte izquierdo
- 3 Evacuador triscado derecho
- 4 Evacuador triscado izquierdo
- 5 Evacuador recto derecho
- 6 Evacuador recto izquierdo

10.3 Ajustar las escalas



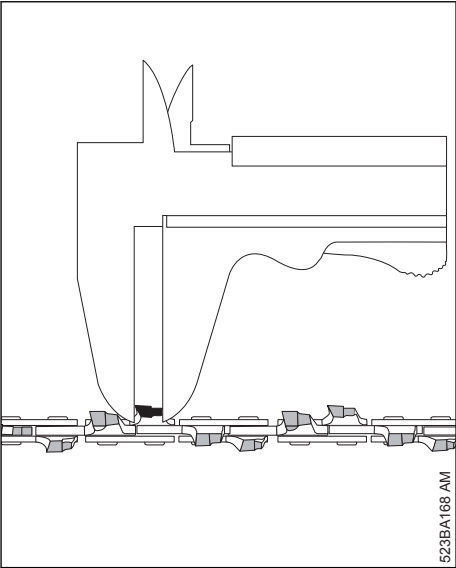
► Ajustar las escalas con arreglo a los valores en la siguiente tabla

Proceso de afilado	Escala		
	A	B	C
1 Diente de corte			
1	+5°	+10	+25°
2	+5°	-10	-25°
3	+5°	+5	+10°
4	+5°	-5	-10°
5	+5°	+5	+10°
6	+5°	-5	-10°

10.4 Establecer el diente patrón

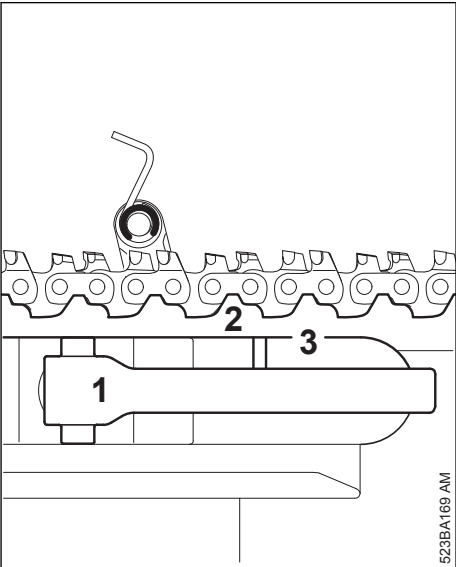
El diente más corto de una fila de dientes se convierte en cada caso en el diente patrón para la fila de dientes izquierda y derecha.

El diente patrón es el primero que hay que afilar. Todos los demás dientes de las dos filas se adaptan a la longitud del respectivo diente patrón.

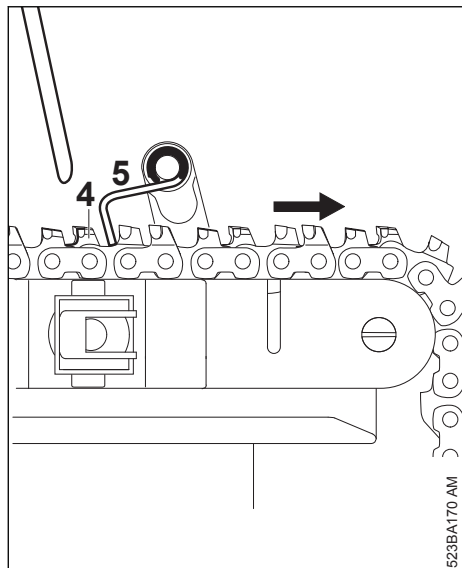


► Determinar el diente más corto de una fila con una corredera de medición y marcarlo p. ej. con tiza

10.5 Colocar la cadena de aserrado



- Soltar la horquilla de sujeción (1)
- Colocar los eslabones impulsores (2) de la cadena hacia abajo en la regleta de sujeción (3), los filos están orientados hacia la izquierda

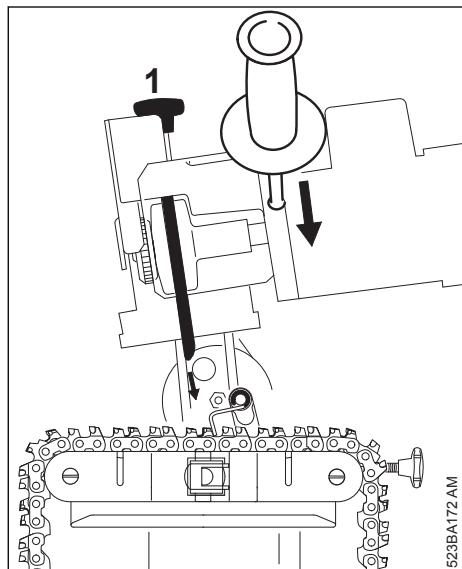


- Tirar del diente patrón (4) aplicando el dorso del mismo al tope (5) del trinquete

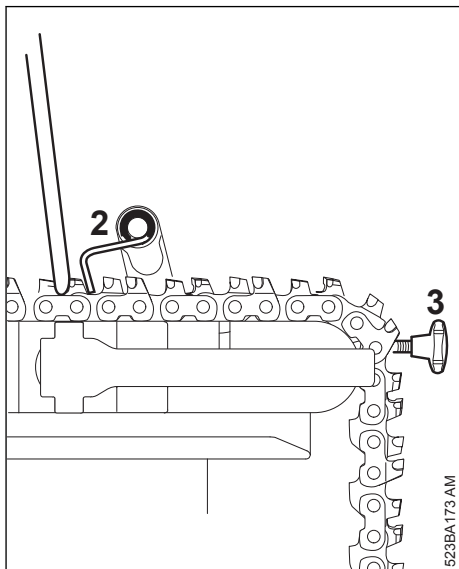
10.6 Preamplificar la cara de ataque del diente

- Para preafilar la cara de ataque del diente de metal duro, emplear el disco de amolar 5203 750 7010

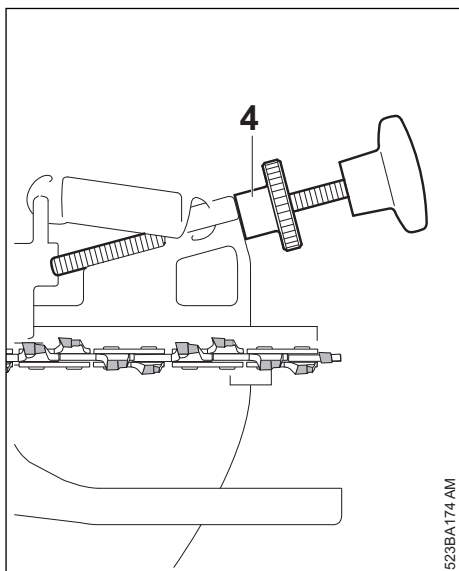
10.7 Ajustar el tope lateral



- Enroscar el tornillo de ajuste (1) hacia arriba
- Mover el caballete de soporte hacia abajo con la empuñadura del motor

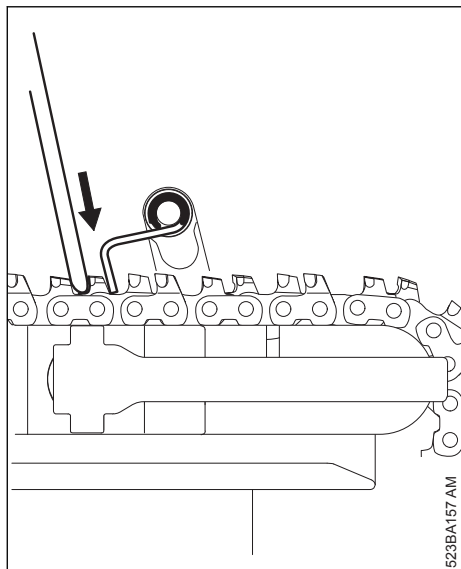


- Ajustar el tope (2) con el tornillo regulador (3), de manera que la cara de ataque del diente patrón esté aplicada al disco de amolar
- Fijar firmemente la cadena

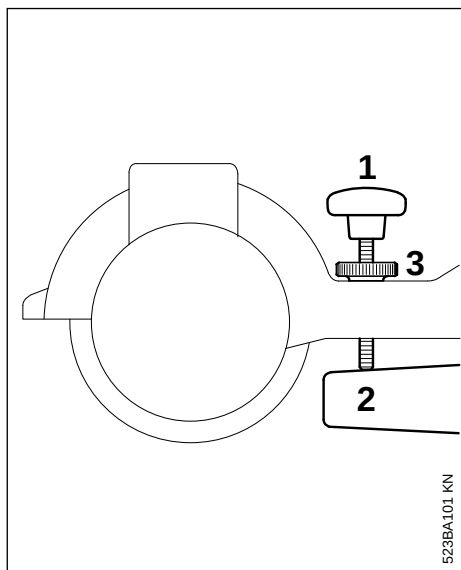


- Apretar la tuerca moleteada (4) en el tornillo regulador

10.8 Ajustar la profundidad de afilado



- Mover el caballete de soporte hacia abajo hasta que el disco de amolar toque el fondo del diente – mantener la posición



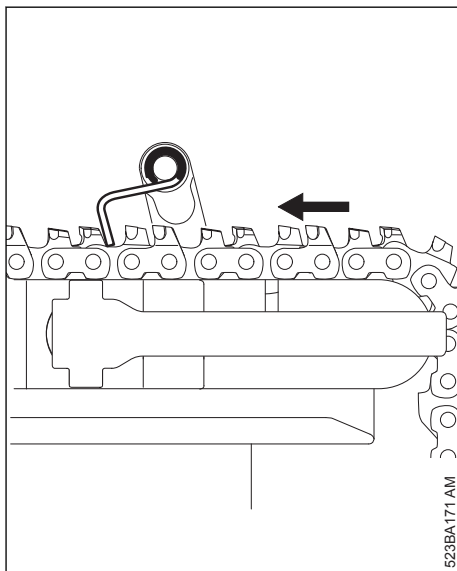
- Enroscar el tornillo de ajuste (1) hasta el saliente de tope (2) – apretar la tuerca moleteada (3)

- Hacer volver el caballete de soporte a la posición de partida

10.9 Afilar el diente patrón

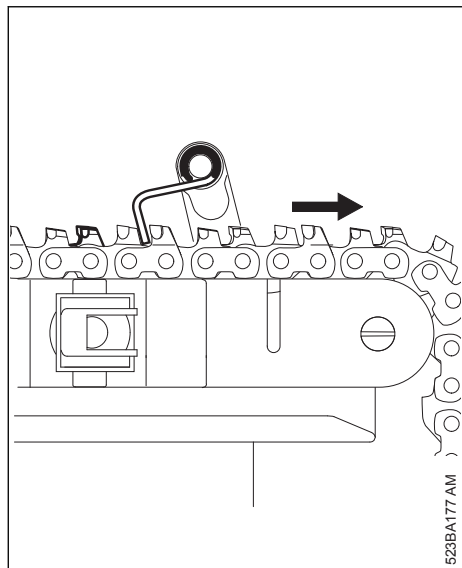
- Ponerse gafas protectoras
- Conectar el motor
- Mover con cuidado el caballete de soporte hacia abajo – tocar sólo brevemente el diente de corte con el disco de amolar – eliminar poco material
- Dado el caso, desconectar el motor – reajustar el tope lateral, véase "Ajustar el tope lateral"
- Afilar el diente de corte bajando el disco varias veces, no hacerlo en una sola vez
- Controlar el resultado del afilado; dado el caso, reajustar la profundidad de afilado – véase "Ajustar la profundidad de afilado"

10.10 Afilar la fila de dientes



Con el ajuste realizado en el diente patrón, afilar todos los dientes de corte de la fila.

- Aflojar la horquilla de sujeción, tirar de la cadena hacia la izquierda hasta que el tope se encuentre detrás del siguiente diente de la misma fila de dientes



- Tirar de la cadena hacia la derecha hasta que el dorso del diente esté aplicado al tope
- Fijar firmemente la cadena
- Afilar el diente de corte
- Repetir la secuencia hasta que estén afilados todos los dientes de esta fila

10.11 Afilar la siguiente fila de dientes

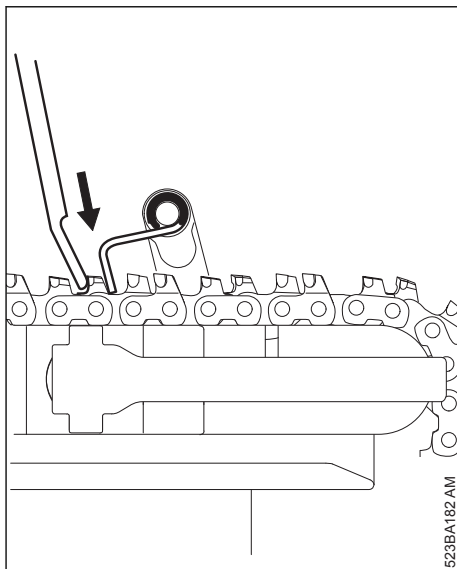
- Tener en cuenta el orden de afilado – véase "Orden de afilado"
- Realizar los ajustes para la siguiente fila de dientes – véase "Ajustar las escalas"
- Determinar el diente patrón de la fila de dientes – véase "Determinar el diente patrón"
- Repetir el proceso de afilado para la siguiente fila de dientes

10.12 Afilar la cara de ataque del diente de metal duro

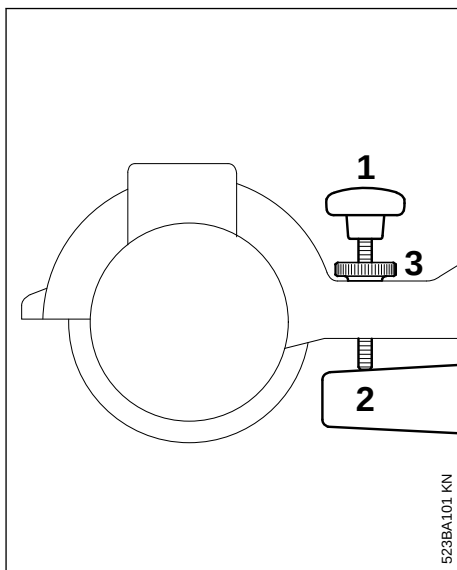
- Para afilar la cara de ataque del diente de metal duro, emplear el disco de amolar 5203 757 0905

El orden de afilado y los ajustes de la escala son idénticos para el preafilado – véase "Orden de afilado" y "Ajuste de las escalas". El diente patrón ya se ha determinado y se ha marcado en el preafilado.

10.13 Ajustar la profundidad de afilado



- Mover el caballete de soporte hacia abajo, el disco de amolar no debe tocar el fondo del diente – mantener la posición



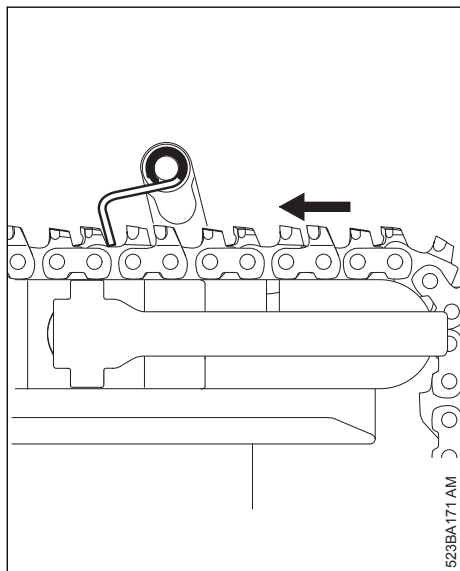
- Enroscar el tornillo de ajuste (1) hasta el saliente de tope (2) – apretar la tuerca moleteada (3)

- Hacer volver el caballete de soporte a la posición de partida

10.14 Afilar el diente patrón

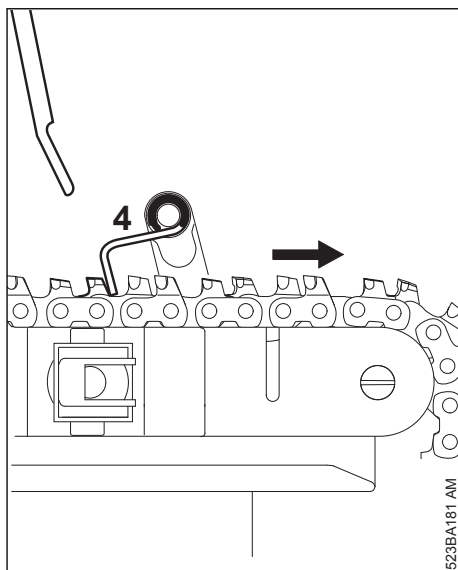
- Ponerse gafas protectoras
- Conectar el motor
- Mover con cuidado el caballete de soporte hacia abajo – tocar sólo brevemente el diente de corte con el disco de amolar – eliminar poco material
- Dado el caso, desconectar el motor – reajustar el tope lateral, véase "Ajustar el tope lateral"
- Afilar el diente de corte bajando el disco varias veces, no hacerlo en una sola vez
- Controlar el resultado del afilado; dado el caso, reajustar la profundidad de afilado – véase "Ajustar la profundidad de afilado"

10.15 Afilar la fila de dientes



Con el ajuste realizado en el diente patrón, afilar todos los dientes de corte de la fila.

- Aflojar la horquilla de sujeción, tirar de la cadena hacia la izquierda hasta que el tope se encuentre detrás del siguiente diente de la misma fila de dientes



- Tirar de la cadena hacia la derecha hasta que el dorso del diente esté aplicado al tope (4)
- Fijar firmemente la cadena
- Afilar el diente de corte
- Repetir la secuencia hasta que estén afilados todos los dientes de esta fila

10.16 Afilar la siguiente fila de dientes

- Tener en cuenta el orden de afilado – véase "Orden de afilado"
- Realizar los ajustes para la siguiente fila de dientes – véase "Ajustar las escalas"
- Determinar el diente patrón de la fila de dientes – véase "Determinar el diente patrón"
- Repetir el proceso de afilado para la siguiente fila de dientes

11 Afilar el techo del diente de metal duro

El techo del diente sólo se ha de afilar si está dañado.

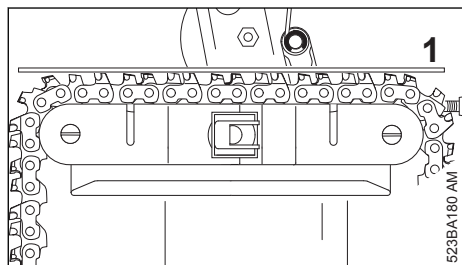
El afilado del techo del diente de metal duro se realiza en dos pasos con diferentes discos de amolar. Los ajustes de la escala son idénticos en ambos discos de amolar, la profundidad de afilado se tiene que adaptar en cada caso.

Todos los dientes de una fila de dientes de corte o de una fila de evacuadores tienen que tener la misma altura – véase "Controlar la altura de los dientes".

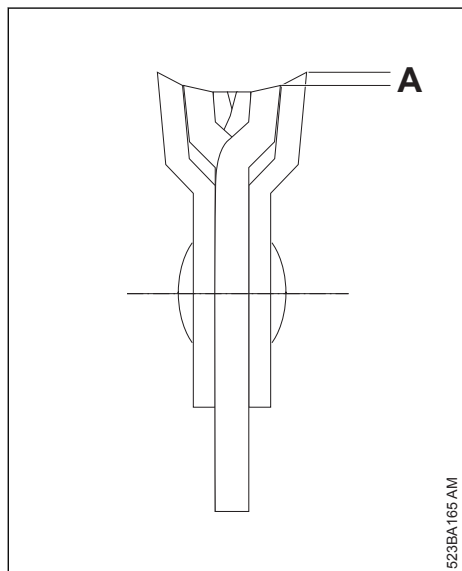
**ADVERTENCIA**

Una cadena con dientes de diferente altura funciona irregularmente, se engancha y se desvía en el corte.

11.1 Controlar la altura de los dientes



- Para controlar la altura de los dientes, aplicar una regla y medir las distancias de los techos de los dientes respecto de la regla con un calibre



Los dientes de corte tienen que ser 0,5 mm-0,7 mm (A) más altos que los evacuadores.

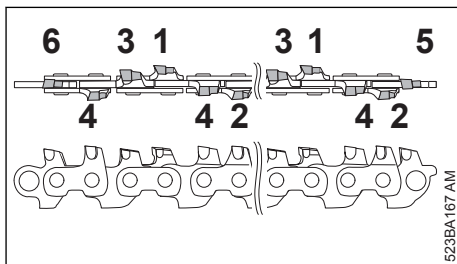
- Controlar con regularidad las medidas

11.2 Preparar el disco de amolar

- Para preafilar el techo del diente de metal duro, emplear el disco de amolar 5203 750 7005
- Para afilar el techo del diente de metal duro, emplear el disco de amolar 5203 757 0900
- Colocar el disco de amolar – véase "Colocar el disco de amolar"
- Realizar una prueba de funcionamiento del disco de amolar – véase "Prueba de funcionamiento"
- Controlar la forma del disco de amolar y rectificarlo si es necesario – véase "Rectificar el disco de amolar"

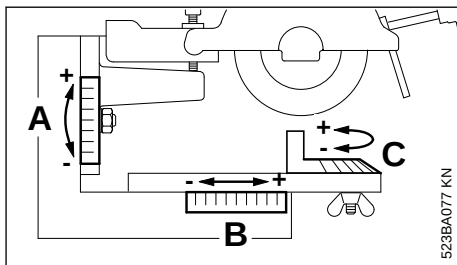
11.3 Orden del afilado

Se afilan siempre todos los dientes de corte de la misma fila en el orden de afilado indicado.



- 1 Diente de corte derecho
- 2 Diente de corte izquierdo
- 3 Evacuador triscado derecho
- 4 Evacuador triscado izquierdo
- 5 Evacuador recto derecho
- 6 Evacuador recto izquierdo

11.4 Ajustar las escalas



- Ajustar las escalas con arreglo a los valores en la siguiente tabla

Proceso de afilado

Diente de corte

1

Escala

A B C

+5° -16 0°

2	+5°	+16	0°
3	+5°	-7,5	0°
4	+5°	+7,5	0°
5	+5°	-10	0°
6	+5°	+10	0°

11.5 Establecer el diente patrón

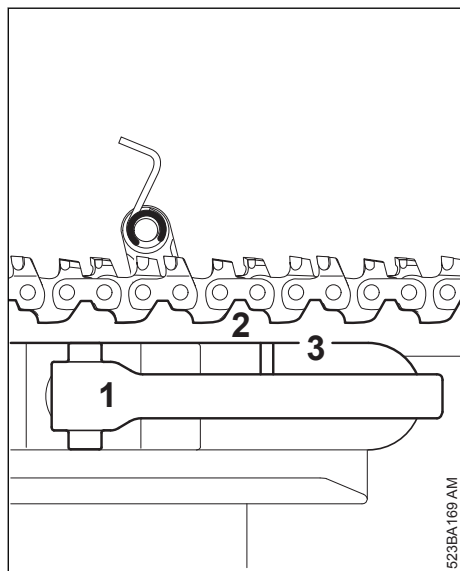
El diente más bajo de una fila de dientes se convierte en cada caso en el diente patrón para la respectiva fila de dientes.

Controlar la altura de los dientes – véase "Controlar la altura de los dientes".

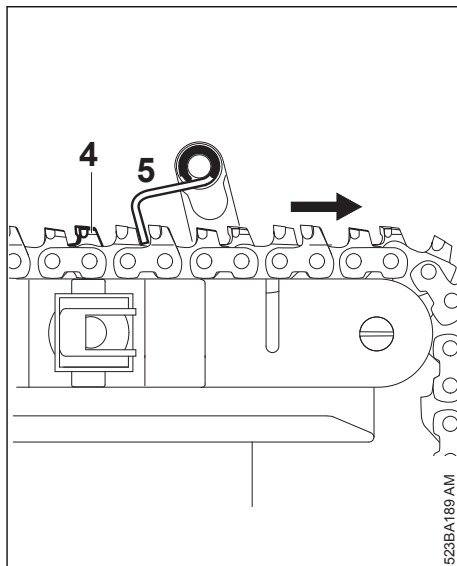
- Determinar el diente más bajo de una fila de dientes y p. ej. marcarlo con tiza

El diente patrón es el primero que hay que afilar. Todos los demás dientes de la fila se adaptan a la altura del respectivo diente patrón.

11.6 Colocar la cadena de aserrado



- Soltar la horquilla de sujeción (1)
- Colocar los eslabones impulsores (2) de la cadena hacia abajo en la regleta de sujeción (3), los filos están orientados hacia la izquierda

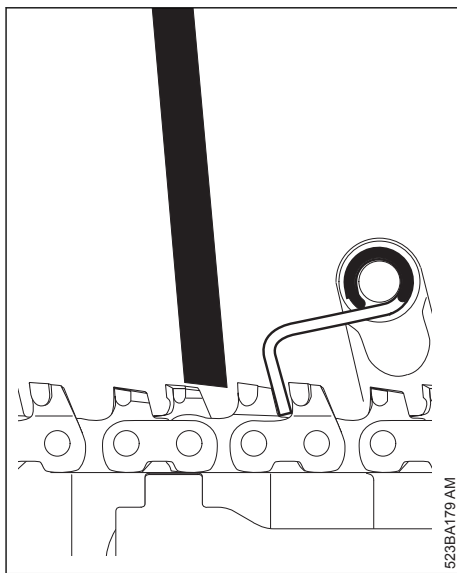


- Tirar del diente siguiente al diente patrón (4) aplicando el dorso del mismo al tope (5) del trinquete

11.7 Preamfilar el techo del diente

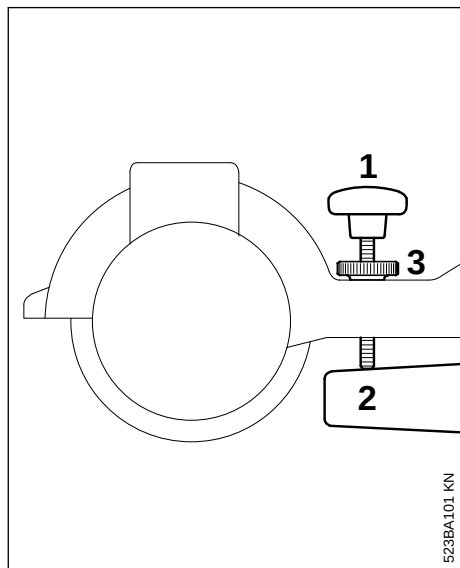
- Para preafilar el techo del diente de metal duro, emplear el disco de amolar 5203 750 7005

11.8 Ajustar el tope lateral



- Mover el caballete de soporte hacia abajo
- Desplazar la cadena en el dispositivo tensor, hasta que el borde izquierdo del disco pase lo más cerca posible por detrás de la placa de metal duro
- Inmovilizar la cadena – ésta deberá estar asentada con todos los eslabones en el margen de sujeción de la regleta
- Ajustar el tornillo regulador, de manera que el tope del diente siguiente esté aplicado al tope

11.9 Ajustar la profundidad de afilado en el diente patrón



- Ponerse gafas protectoras
- Conectar el motor
- Mover el caballete de soporte hacia abajo hasta que el disco de amolar toque el material de vástago en el techo del diente
- Mover con cuidado el caballete de soporte hacia abajo – tocar sólo brevemente el diente patrón con el disco de amolar – eliminar poco material
- Ajustar la profundidad de afilado con el disco de amolar en marcha, de manera que la placa de metal duro sobresalga aprox. 1 mm sobre el material del vástago
- Afilar el techo del diente bajando el disco varias veces, no hacerlo en una sola vez
- Dado el caso, desconectar el motor – reajustar el tope lateral, véase "Ajustar el tope lateral"

- Controlar el resultado del afilado; dado el caso, reajustar la profundidad de afilado – véase "Ajustar la profundidad de afilado"
- Enroscar el tornillo de ajuste (1) hacia abajo hasta el saliente de tope (2)

Por el desgaste se reduce el diámetro del disco de amolar en el servicio – controlar con regularidad la altura de los dientes – véase "Controlar la altura de los dientes"

11.10 Afilar la fila de dientes

Con el ajuste realizado en el diente patrón, afilar todos los dientes de corte de la fila.

- Aflojar la horquilla de sujeción, tirar de la cadena hacia la izquierda hasta que el tope se encuentre detrás del siguiente diente de la misma fila de dientes – desplazar la cadena en un diente
- Tirar de la cadena hacia la derecha hasta que el dorso del diente esté aplicado al tope
- Fijar firmemente la cadena
- Afilar el techo del diente
- Repetir la secuencia hasta que estén afilados todos los techos de diente de esta fila

11.11 Afilar la siguiente fila de dientes

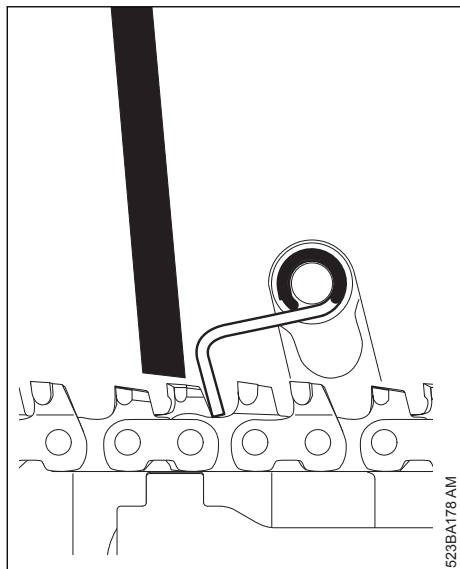
- Tener en cuenta el orden de afilado – véase "Orden de afilado"
- Realizar los ajustes para la siguiente fila de dientes – véase "Ajustar las escalas"
- Determinar el diente patrón de la fila de dientes – véase "Determinar el diente patrón"
- Repetir el proceso de afilado para la siguiente fila de dientes

11.12 Afilar el techo del diente de metal duro

- Para afilar el techo del diente de metal duro, emplear el disco de amolar 5203 757 0900

El orden de afilado y los ajustes de la escala son idénticos para el preafilado – véase "Orden de afilado" y "Ajuste de las escalas". El diente patrón ya se ha determinado y se ha marcado en el preafilado.

11.13 Ajustar el tope lateral



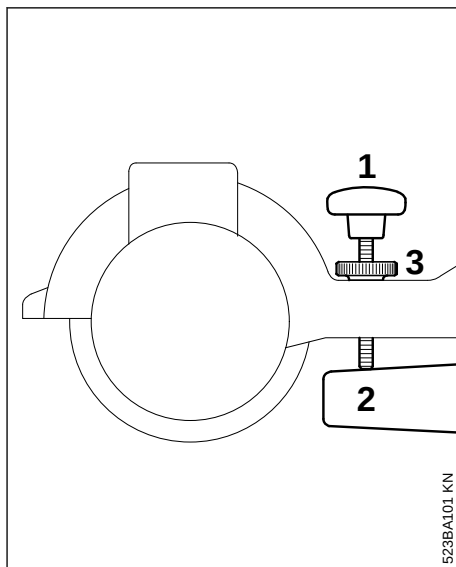
- Empujar la cadena hacia la izquierda, de modo que el dorso del diente a afilar esté aplicado al tope

INDICACIÓN

El disco de amolar de diamante no debe tocar el material del vástago en el afilado – **¡desgaste innecesario!**

En el caso de que el disco de amolar de diamante toque el material del vástago en el afilado, el disco de amolar quedará inservible.

11.14 Ajustar la profundidad de afilado



- Mover el caballete de soporte hacia abajo, de manera que el disco de amolar toque el techo del diente
- Enroscar el tornillo de ajuste (1) hacia abajo hasta el saliente de tope (2)
- Ponerse las gafas protectoras
- Conectar el motor
- Mover con cuidado el caballete de soporte hacia abajo hasta el tope

Por el desgaste se reduce el diámetro del disco de amolar en el servicio – controlar con regularidad la altura de los dientes – véase "Controlar la altura de los dientes"

11.15 Afilar el diente patrón

- Ponerse gafas protectoras
- Conectar el motor

- Mover con cuidado el caballete de soporte hacia abajo – tocar sólo brevemente el diente patrón con el disco de amolar – eliminar poco material
- Dado el caso, desconectar el motor – reajustar el tope lateral, véase "Ajustar el tope lateral"
- Afilar el techo del diente bajando el disco varias veces, no hacerlo en una sola vez

INDICACIÓN

El disco de amolar de diamante no debe tocar el material del vástago en el afilado – **desgaste innecesario!**

En el caso de que el disco de amolar de diamante toque el material del vástago en el afilado, el disco de amolar quedará inservible.

- Controlar el resultado del afilado; dado el caso, reajustar la profundidad de afilado – véase "Ajustar la profundidad de afilado"

11.16 Afilar la fila de dientes

Con el ajuste realizado en el diente patrón, afilar todos los dientes de corte de la fila.

- Aflojar la horquilla de sujeción, tirar de la cadena hacia la izquierda hasta que el tope se

- encuentre detrás del siguiente diente de la misma fila de dientes – desplazar la cadena en un diente
- Tirar de la cadena hacia la derecha hasta que el dorso del diente esté aplicado al tope
- Fijar firmemente la cadena
- Afilar el techo del diente
- Repetir la secuencia hasta que estén afilados todos los techos de diente de esta fila

11.17 Afilar la siguiente fila de dientes

- Tener en cuenta el orden de afilado – véase "Orden de afilado"
- Realizar los ajustes para la siguiente fila de dientes – véase "Ajustar las escalas"
- Determinar el diente patrón de la fila de dientes – véase "Determinar el diente patrón"
- Repetir el proceso de afilado para la siguiente fila de dientes

12 Instrucciones de mantenimiento y conservación

Estos datos se refieren a condiciones de trabajo normales. En condiciones de trabajo más dificultosas (fuerte acumulación de polvo, etc.) y trabajos diarios de mayor duración, acortar correspondientemente los intervalos indicados.		Antes de comenzar el trabajo	Tras finalizar el trabajo o bien diariamente	Semanalmente	Mensualmente	En caso de avería	En caso de daños	Si lo requiere su estado
Disco de amolar	comprobar (desgaste)	X						
	controlar el perfil			X				
	rectificar			X				X
	de alta presión						X	X
Tornillos y tuercas accesibles	reapretar							X
Regleta de sujeción y regleta de guía	comprobar	X						
	de alta presión							X
Tope y retención	comprobar	X						
	de alta presión							X

13 Minimizar el desgaste y evitar daños

La observancia de las instrucciones de este manual de instrucciones evita un desgaste excesivo y daños en la máquina.

El uso, mantenimiento y almacenamiento de la máquina se han de realizar con el esmero descrito en este manual de instrucciones.

Todos los daños originados por la inobservancia de las instrucciones de seguridad manejo y mantenimiento son responsabilidad del usuario mismo. Ello rige en especial para:

- Modificaciones del producto no autorizadas por STIHL
- El empleo de piezas de acople o herramientas de afilado no autorizadas por STIHL
- El empleo de la máquina para fines inapropiados
- Daños derivados de seguir utilizando la máquina pese a la existencia de componentes averiados

13.1 Trabajos de mantenimiento

Todos los trabajos especificados en el capítulo "Instrucciones de mantenimiento y conservación" se han de realizar con regularidad. Si el usuario mismo no puede realizar estos trabajos de mantenimiento, deberá encargarlos a un distribuidor especializado STIHL autorizado.

De no realizar a tiempo estos trabajos, pueden producirse daños que serán responsabilidad del usuario mismo.

De ellos forman parte, entre otros:

- Daños en la máquina como consecuencia de un mantenimiento inoportuno o insuficiente
- Daños por corrosión y otros daños derivados de un almacenamiento inadecuado
- Daños y daños causales como consecuencia del empleo de piezas de repuesto que no sean originales STIHL
- Daños por trabajos de mantenimiento o reparación realizados en talleres no autorizados por STIHL

13.2 Piezas de desgaste

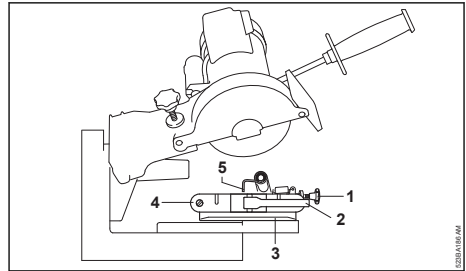
Algunas piezas de la máquina están sometidas a un desgaste normal aun cuando el uso sea el apropiado y se han de sustituir oportunamente en función del tipo y la duración de su utilización.

De ellas forman parte, entre otras:

- Discos de amolar
- Pantalla protectora

- Horquilla de sujeción y pieza de sujeción
- Regleta de sujeción y regleta de guía
- Tope

14 Componentes importantes



- 1 Tornillo regulador
- 2 Horquilla de sujeción
- 3 Equipo adicional
- 4 Placa de sujeción
- 5 Tope
- 6 Disco de amolar

www.stihl.com



0458-525-7721-A



0458-525-7721-A