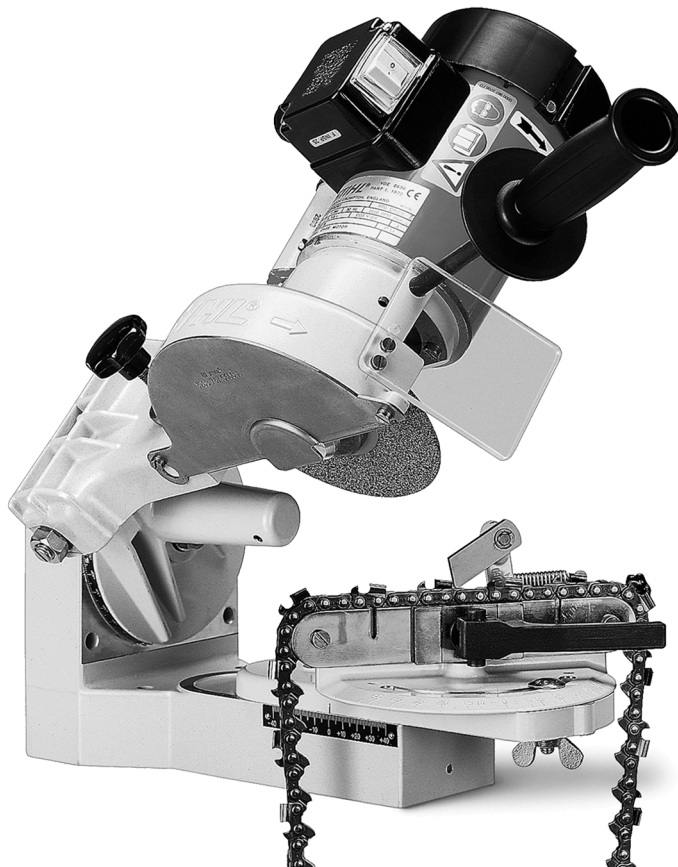


STIHL®

STIHL USG

Инструкция по эксплуатации



Содержание

К данной инструкции по эксплуатации	2
Указания по технике безопасности	2
Цель применения	4
Монтаж устройства	4
Выбор шлифовального круга	6
Установка шлифовального круга	7
Включить мотор	8
Пробный пуск	8
Регулировочная шкала	9
Пильная цепь заточка – подготовка	9
Заточка пильной цепи	15
Дополнительная обработка ограничителя глубины	17
Правка шлифовального круга	19
Ножи для мотоножниц, заточка – подготовка	19
Заточка ножей для мотоножниц	23
Пильное полотно, заточка – подготовка	26
Заточка пильного полотна	29
Указания по техобслуживанию и техническому уходу	30
Минимизация износа, а также избежание повреждений	31
Важные комплектующие	32
Технические данные	33
Указания по ремонту	34
Устранение отходов	34
Сертификат соответствия ЕС	34

Уважаемые покупатели,

большое спасибо за то, что вы решили приобрести высококачественное изделие фирмы STIHL.

Данное изделие было изготовлено с применением передовых технологий производства, а также с учетом всех необходимых мер по обеспечению качества. Мы стараемся делать все возможное, чтобы Вы были довольны данным агрегатом и могли беспрепятственно работать с ним.

При возникновении вопросов относительно Вашего агрегата, просим вас обратиться, к Вашему дилеру или непосредственно в нашу сбытовую компанию.

Ваш



Др. Nikolas Stihl

STIHL®

STIHL USG

Данная инструкция по эксплуатации защищена авторским правом. Компания оставляет за собой все права, особенно право на распространение, перевод и обработку материала с помощью электронных систем.

К данной инструкции по эксплуатации

Символы на картинках

Все символы на картинках, которые нанесены на устройство, объясняются в данной инструкции по эксплуатации.

Обозначение разделов текста



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Предупреждение об опасности несчастного случая и травмы для людей а также тяжёлого материального ущерба.



УКАЗАНИЕ

Предупреждение о возможности повреждения устройства либо отдельных комплектующих.

Техническая разработка

Компания STIHL постоянно работает над дальнейшими разработками всех машин и устройств; поэтому права на все изменения комплектации поставки в форме, технике и оборудовании мы должны оставить за собой.

Поэтому относительно указаний и рисунков данной инструкции по эксплуатации не могут быть предъявлены никакие претензии.

Указания по технике безопасности



При работе с заточным устройством следует принимать особые меры предосторожности.



Перед первичным вводом в эксплуатацию внимательно ознакомиться с инструкцией по эксплуатации, хранить ее в надёжном месте для последующего пользования.



Несоблюдение мер безопасности может быть опасным для жизни.

Соблюдать действующие в данной стране правила безопасности, например, профсоюзов, фондов социального страхования, органов по охране труда и других учреждений.

Каждый работающий с заточным устройством впервые должен быть проинструктирован специализированным дилером или другим специалистом, как следует правильно обращаться с устройством.

Несовершеннолетние к работе с заточным устройством не допускаются – за исключением молодых людей старше 16 лет, проходящих обучение под присмотром.

Дети, животные и посторонние должны находиться на расстоянии.

Применять только шлифовальные круги, поставляемые или допущенные компанией STIHL для установок на устройстве.

Прочие шлифовальные круги к эксплуатации не разрешены – **повышенная опасность несчастного случая!**

Двигатель включать только тогда, когда напряжение сети совпадает с рабочим напряжением двигателя.

Одежда и оснащение

Носить предписанные одежду и оснащение.

Пыль, возникающая во время заточки, может быть опасна для здоровья. Обязательно использовать устройство для **сбора пыли** либо индивидуальную **защиту дыхательных путей**.

Из-за искры, возникающей во время шлифовки – **повышенная опасность травмирования глаз!**



Обязательно носить защитные очки и средства "индивидуальной" защиты слуха от шума – например, беруши.



Одежда должна соответствовать цели применения и не должна мешать при работе. Рекомендуется плотно прилегающая одежда – комбинезон, а не рабочий халат!

Во время работы не следует носить одежду, которая могла бы зацепиться за подвижные детали агрегата – шарф, галстук и украшения. Длинные волосы связать и закрепить.



Защитная обувь с шероховатой, нескользящей подошвой и носками со стальной вставкой.



Надевайте прочные рабочие перчатки из износостойкого материала (например, из кожи).

Перед началом работы

Мотопилу проверить на надёжное эксплуатационное состояние. Не работать с повреждённым сетевым проводом либо шлифовальным кругом – **опасность несчастного случая!**

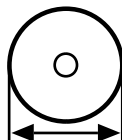
Напряжение и частота устройства (см. фирменную табличку) должны совпадать с напряжением и частотой сети.

При прокладке и маркировке соединительного кабеля следить за тем, чтобы не повредить кабель и чтобы никто не подвергался опасности – **осторожно, можно споткнуться!**

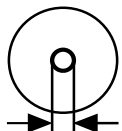
Следите за тем, чтобы не был поврежден соединительный кабель вследствие переезда через него или в результате расплющивания, разрыва и т.д., защищайте его от воздействия высоких температур, попадания масла и острых кромок.

Перед началом работ на заточном устройстве убедиться, что заточное устройство отключено – **опасность несчастного случая!**

Профиль шлифовального круга проверять только при выключенном двигателе и остановленном шлифовальном круге – **опасность несчастного случая!**



Соблюдать внешний диаметр шлифовального круга.



Диаметры шпиндельного отверстия шлифовального круга и вала заточного устройства должны совпадать.

Шпиндельное отверстие проверить на наличие повреждений. Не применять шлифовальные круги с поврежденным шпиндельным отверстием – **опасность несчастного случая!**



Допустимое число оборотов шлифовального круга должно быть равным либо больше максимального числа оборотов вала заточного устройства! - см. главу "Технические характеристики".

Использованные шлифовальные круги перед монтажом проверить на наличие трещин, неравномерный износ и возможное повреждение шпиндельного отверстия.

Во время работы

При шлифовании возникают горячие частички материала. Существует угроза возникновения пожара, если такие частицы попадут на легковоспламеняемый материал.

Хранение шлифовальных кругов

Шлифовальные круги хранить в сухом месте, не подверженном влиянию морозов, на ровной поверхности, при равномерной температуре – **опасность поломки и растрескивания!**

Шлифовальные круги всегда предохранять от резкого контакта с землей или какими-либо предметами.

Техническое обслуживание и ремонт

Перед проведением всех работ по техническому обслуживанию вынуть штепсельную вилку.

Производить только те работы по техобслуживанию и ремонту, которые описаны в данной инструкции по эксплуатации. Выполнение всех других работ поручить специализированному дилеру.

Компания STIHL рекомендует поручить проведение работ по техобслуживанию и ремонту только специализированному дилеру фирмы STIHL.

Компания STIHL рекомендует использовать оригинальные комплектующие STIHL. Они по своим характеристикам оптимальном

подходят для устройства и соответствуют требованиям пользователя.

Не вносить какие-либо изменения в конструкцию устройства – это может отрицательно сказаться на безопасности.

Цель применения

С помощью заточного устройства STIHL USG могут затачиваться пильные цепи STIHL Oilomatic, мотоножницы и пильные полотна.

Для заточки цепей с остроконечными зубцами, ножей для мотоножниц и пильных полотен требуется дополнительное оборудование: поворотный суппорт для остроконечных зубцов, и поворотный суппорт для ножей мотоножниц, а также поворотный суппорт для пильных полотен.

Информацию по поводу требуемых величин регулировки и шлифовальных кругов можно получить в листе-вкладыше 0457 716 0000.

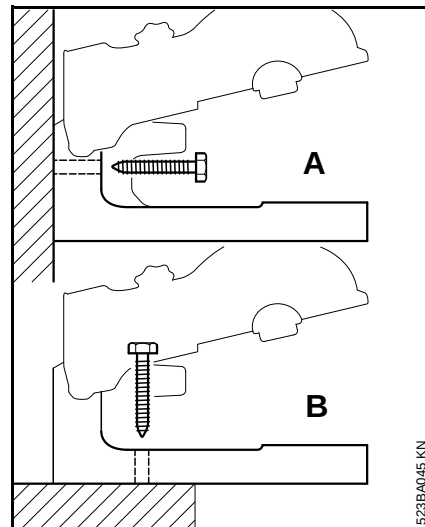
Применение мотоустройства для других целей не допускается, так как это может привести к несчастным случаям или повреждению устройства. Не вносить какие-либо изменения в продукт – также и это может привести к несчастным случаям или повреждению мотоустройства.

Монтаж устройства

Устройство может быть монтировано на стену либо на станок.

При монтаже на станок, устройство должно возвышаться над станком минимум на 120 мм.

Только при использовании дополнительного оборудования ножа для мотоножниц: при монтаже на стену следует выдерживать расстояние минимум 450 мм между стеной и устройством, чтобы обеспечить смещение ножа мотоножниц. Рекомендовано: монтаж на станок.

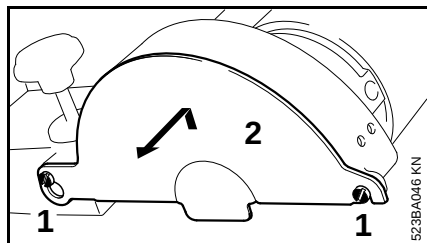


Устройство закрепить болтами:

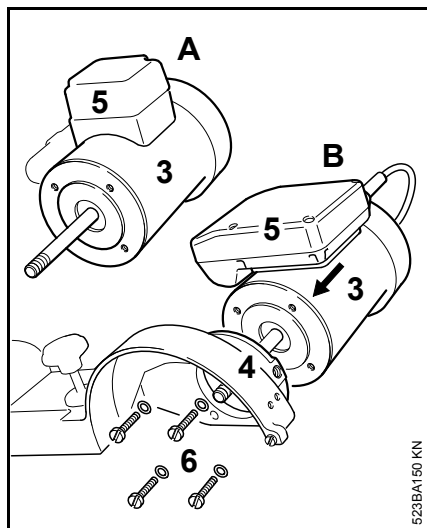
- на стене (A) с помощью троих соответствующих болтов Ш 8 мм (например, винты для дерева Ш 8 мм x длиной 100 мм DIN 571-

St), шайб Ш 8,4 мм и с помощью соответствующих штырей (например, пластиковых штырей 10x50 мм)

- на станке (В) с помощью двух соответствующих болтов Ш 8 мм (например, винты для дерева Ш 8 мм длиной 100 мм DIN 571-St) и шайб Ш 8,4 мм



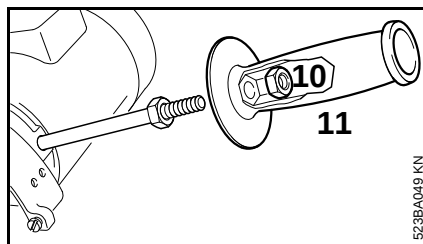
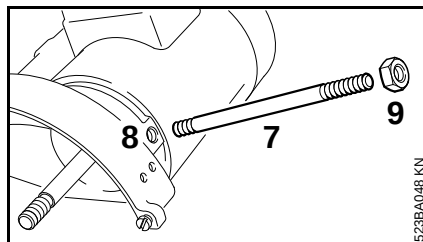
- Ослабить болты (1) М5х10, поднять крышку (2) и снять



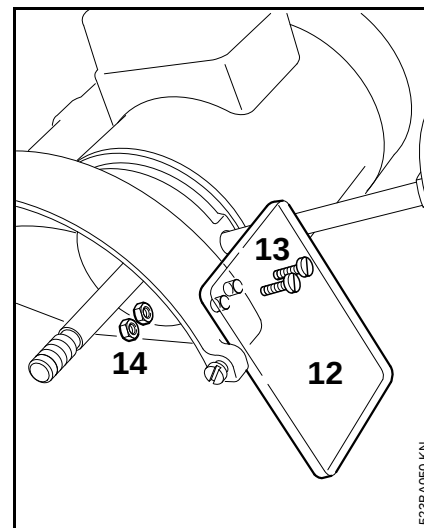
- Электромотор (3) прикрепить фланцами к стойке подшипника (4) – корпус

переключателя (5) должен показывать по направлению вверх

- Ввинтить четыре цилиндрических болта (6) М5х22 и затянуть накрест

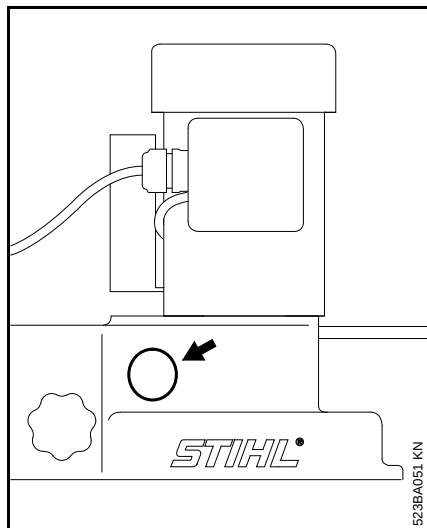


- Установочный штифт (7) М10х145, ввинтить короткой резьбой в отверстие (8) на корпусе
- Гайку (9) М10 привинтить на установочном штифте до прилегания
- Гайку (10) М10 вложить в шестигранник рукоятки (11) – рукоятку прикрутить и затянуть



- Защитную шайбу (12) установить на защите и отверстиями привести к кожуху
- Болты (13) М4х12 провести через отверстия
- Гайки (14) М4 привинтить и затянуть болты
- Снова монтировать крышку

Рабочий светильник (в зависимости от оснащения)



- Заданное место разрыва (литейная корка) пробить с помощью стержня
- Края разлома зачистить от заусениц с помощью круглого напилка
- Гнездо светильника снаружи ввести в отверстие и закрутить с помощью резьбового кольца

Выбор шлифовального круга

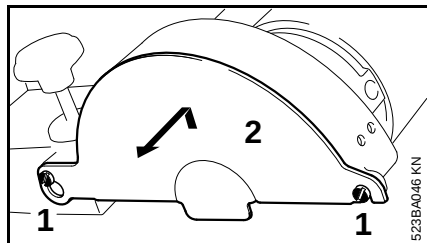


- Шлифовальный круг (A) 5203 750 7010 (односторонний радиус 2,4 мм)
- Шлифовальный круг (B) 5203 750 7013 (односторонний радиус 2,0 мм)
- Шлифовальный круг (C) 5203 750 7017 (односторонний радиус 1,7 мм)
- Шлифовальный круг (D) 5202 750 7010 (односторонний радиус 2,8 мм)
- Шлифовальный круг (E) 5203 750 7015
- Шлифовальный круг (F) алмазное напыление 5203 757 0901
- Шлифовальный круг (G) алмазное напыление 5203 757 0906

Шлифовальный круг Применение

A	Пильные диски, секаторы, пильные цепи Oilomatic, шаг: 3/8", 0,325"
B	Пильные цепи Oilomatic, шаг: 1/4", 3/8" P
C	Пильные цепи Oilomatic, шаг : 1/4" P
D	Пильные цепи Oilomatic, шаг: 0,404"
E	Пильные цепи Oilomatic: Ограничитель глубины
F	Пильный диск из твердого металла, пильные цепи Oilomatic 3/8" Rapid Duro (RD), 3/8" Rapid Duro R (RDR)
G	Пильные цепи Oilomatic: 3/8" P Picco Duro 3 (PD3), 0.325" Rapid Duro 3 (RD3), 3/8" Rapid Duro 3 (R D3)

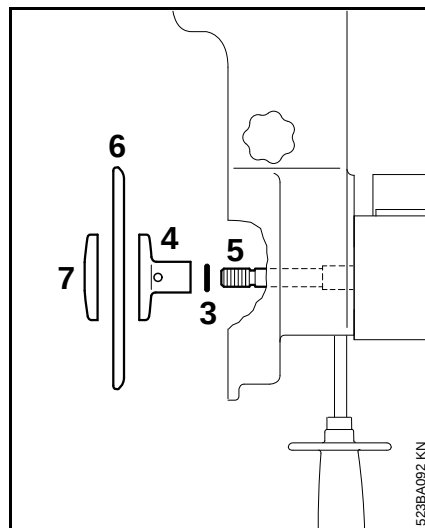
Установка шлифовального круга



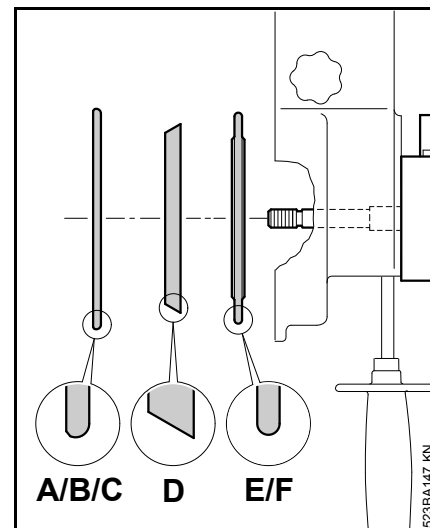
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Шлифовальные круги перед натяжением с помощью пробы на звучность проверить на предмет безупречного состояния. Повреждённые шлифовальные круги к эксплуатации не разрешены – **опасность несчастного случая!**

- Ослабить болты (1) М5х10, поднять крышку (2) и снять

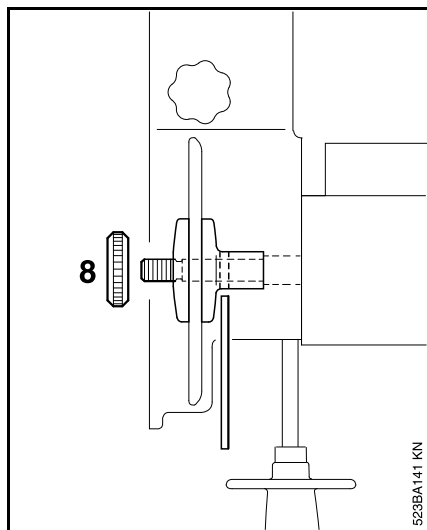


- Круглое уплотнение (3) вложить в паз дистанционной прокладки (4) и с помощью фланца от мотора одеть на вал мотора (5) – установить требуемый шлифовальный круг (6) и упорную шайбу (7) выпуклой стороной от мотора одеть на вал мотора



Шлифо- Направление монтажа
вальны
й круг

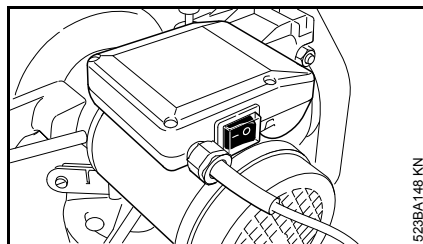
A/B/C	Радиус по направлению к мотору (вправо)
D	Более большой внешний диаметр по направлению к мотору (вправо)
E/F	любой



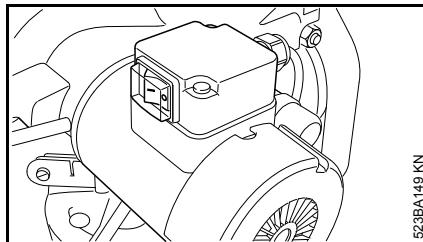
- Поперечные отверстия дистанционной прокладки и вала привести в соответствие и фиксировать стержнем
- Затянуть шлифовальный круг с помощью гайки с накаткой (8) – левосторонняя резьба
- Снять стержень
- Снова монтировать крышку

Включить мотор

Вариант А



Вариант В



Положения переключателя

Положение переключателя 0 –
заточное устройство выключено

Положение переключателя I –
заточное устройство включено

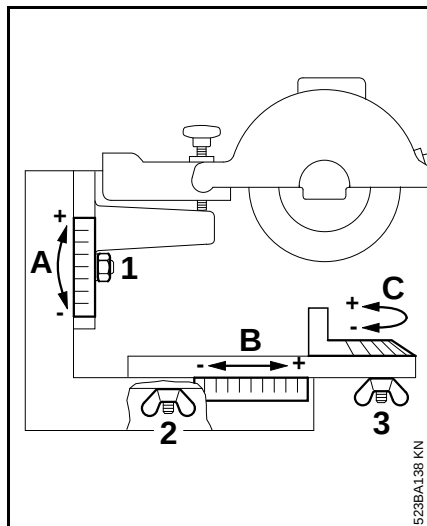
- Для включения выключатель устройства установить в положение I

Пробный пуск

После каждого монтажа

- Оградить опасную зону
- Шлифовальный круг оставить работать минимум одну минуту с допустимым максимальным числом оборотов

Регулировочная шкала



Шкала А

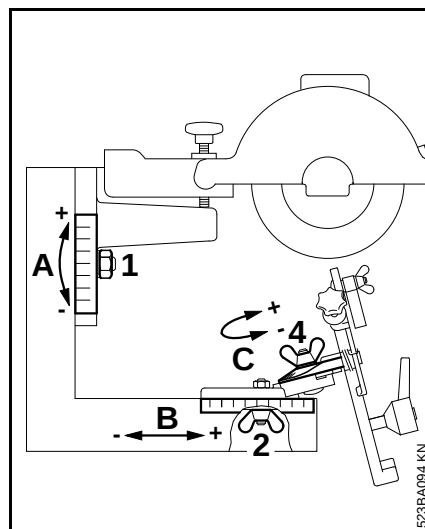
- Ослабить гайку (1), отрегулировать угол
- Затянуть гайку

Шкала В

- Барашковую гайку (2) на нижней стороне стойки ослабить, отрегулировать значение
- Затянуть барашковую гайку

Шкала С

- Ослабить барашковую гайку (3), отрегулировать угол
- Затянуть барашковую гайку



Шкала С (дополнительное оборудование для пильных полотен)

- Ослабить барашковую гайку (4), отрегулировать угол
- Затянуть барашковую гайку

Пильная цепь заточка – подготовка

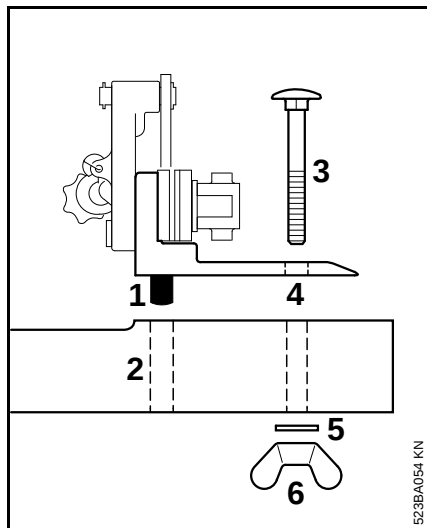
УКАЗАНИЕ

Проверка пильной цепи

Поврежденные либо изношенные детали цепи заменить и новые детали подогнать к остальным деталям по форме и степени износа и дополнительно обработать

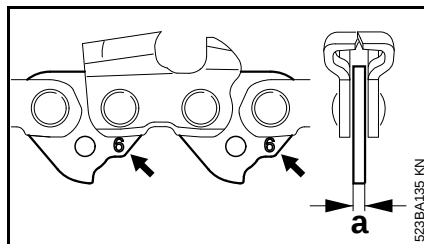
- Выбор шлифовального круга – см. листок-вкладыш 0457 716 0000
- Установить шлифовальный круг – см. "Установка шлифовального круга"
- Провести пробный пуск шлифовального круга – см. "Пробный пуск"
- Выключить мотор
- Проверить форму шлифовального круга, при необходимости, исправить – см. "Правка шлифовального круга"

Монтаж дополнительного оборудования для пильных цепей



- Болт (1) ввести в отверстие (2) стойки
- Болт (3) провести через паз (4)
- Установить шайбу (5) и слегка затянуть барашковую гайку (6)

Установить толщину ведущего звена



Устройство для натяжения должно быть адаптировано к толщине ведущих звеньев.

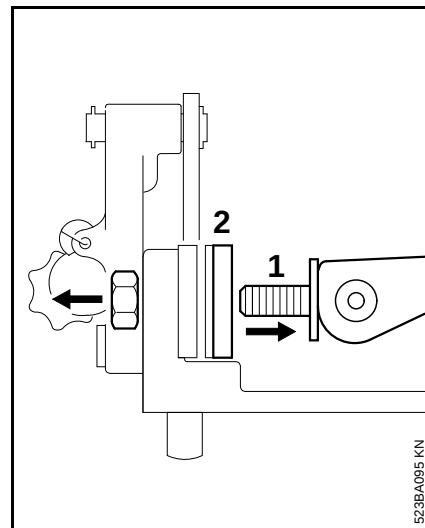
Толщина ведущего звена:

- Величину "а" установить с помощью раздвижного калибра
- Считать число (стрелка)

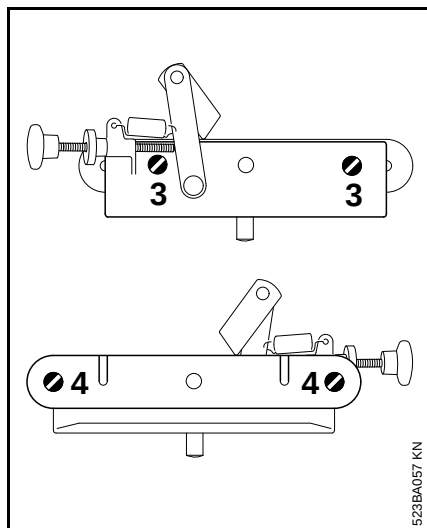
Число	Толщина ведущего звена
1	1,1 мм
3	1,3 мм
5	1,5 мм
6	1,6 мм
0	2,0 мм

Число	Толщина ведущего звена
1	1,1 мм
3	1,3 мм
5	1,5 мм
6	1,6 мм
0	2,0 мм

Адаптировать устройство для натяжения

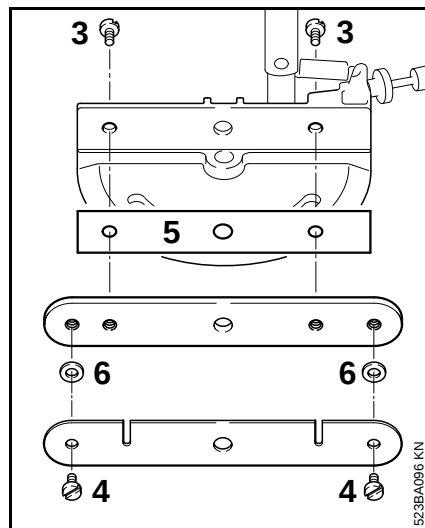


- Выкрутить натяжную вилку (1)
- Снять натяжную пластину (2) и гайку



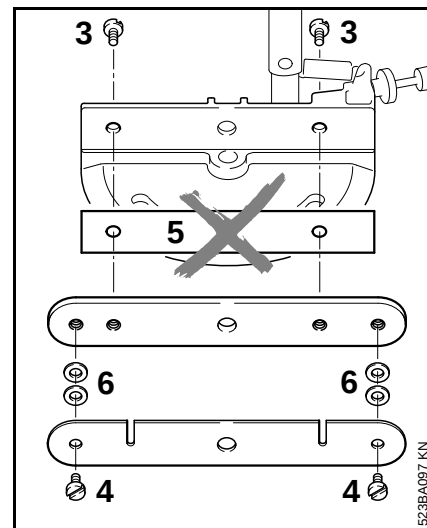
- Выкрутить болты (3)
- Выкрутить болты (4)

Пильная цепь с толщиной ведущего звена 1,1/1,3 мм



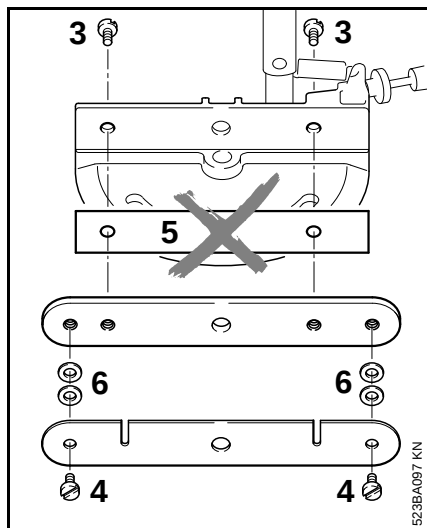
- Вложить прокладку (5)
- Ввинтить болты (3)
- Шайбу (6), по одной толщиной 1,6 мм, положить между планок
- Ввинтить болты (4)

Пильная цепь с толщиной ведущего звена 1,5/1,6 мм

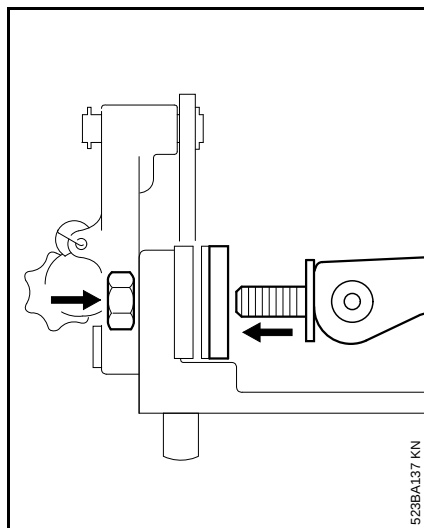


- Удалить прокладку (5), если она монтирована
- Ввинтить болты (3)
- Шайбу (6) по две толщиной 0,9 мм уложить между планок
- Ввинтить болты (4)

Пильная цепь с толщиной ведущего звена 2,0 мм

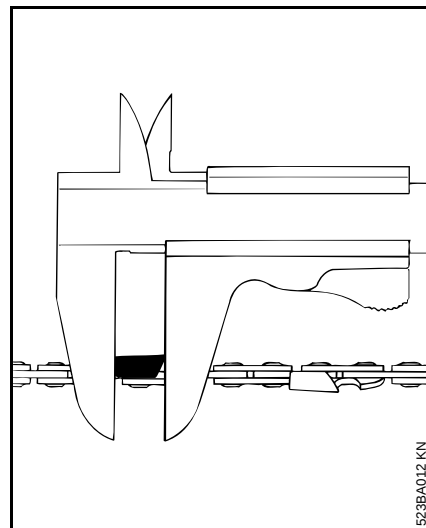


- Удалить прокладку (5), если она монтирована
- Ввинтить болты (3)
- Шайбу (6) по одной толщиной 0,9 мм и 1,6 мм уложить между планок
- Ввинтить болты (4)



- Монтировать натяжную вилку

Установка направляющего зубца

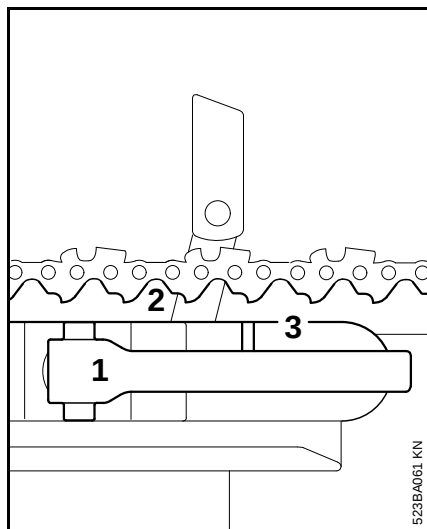


Самый короткий режущий зубец пильной цепи становится направляющим зубцом.

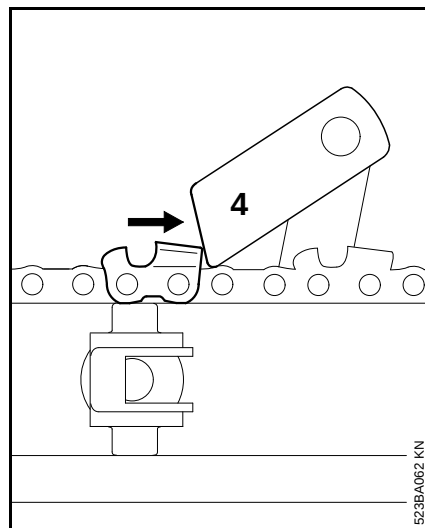
Направляющий зубец затачивается вначале. Все другие режущие зубцы пильной цепи подгоняются к длине направляющего зубца.

- С помощью раздвижного калибра установить самый короткий режущий зубец и, например, пометить мелом

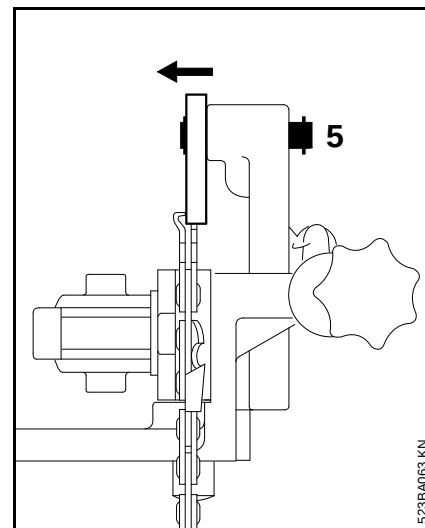
Вложить пильную цепь



- Ослабить натяжную вилку (1)
- Ведущее звено (2) пильной цепи вложить вниз в клеммную панель (3), режущие кромки показывают влево

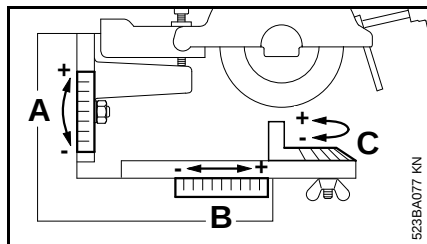


- Направляющий зубец потянуть спинкой на упоре (4) храпового механизма



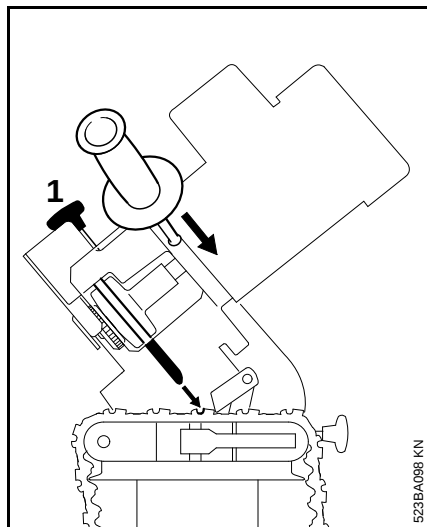
- Болт крышки подшипника (5) может смещаться, чтобы обеспечить оптимальное прилегание упора на спинке зуба
- Заточка **левого** ряда зубцов: упор сместить **в** направлении стрелки
- Заточка **правого** ряда зубцов: упор сместить **против** направления стрелки

Регулировка шкалы

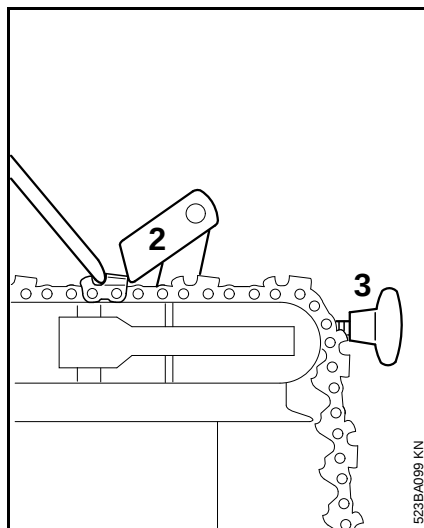


- Шкалу отрегулировать в соответствии со значениями листа-вкладыша 0457 716 0000

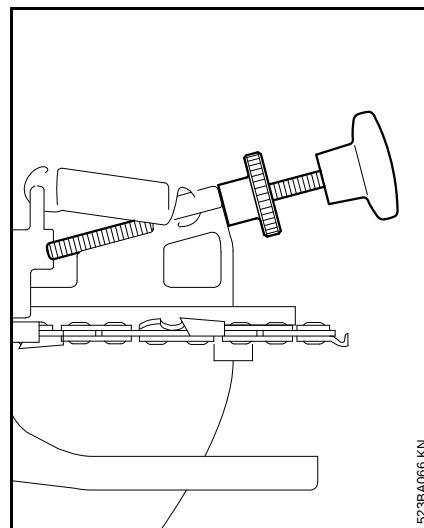
Отрегулировать боковой упор



- Установочный болт (1) подкрутить
- Стойку подшипника сместить вниз с помощью рукоятки мотора

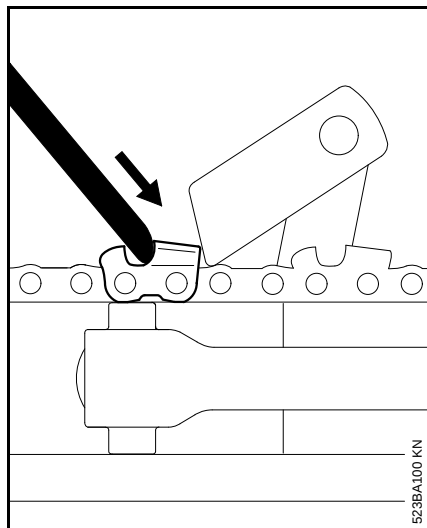


- Упор (2) с помощью регулирующего болта (3) отрегулировать таким образом, чтобы передняя грань зубца прилегала на шлифовальном круге.
- Зажать пильную цепь

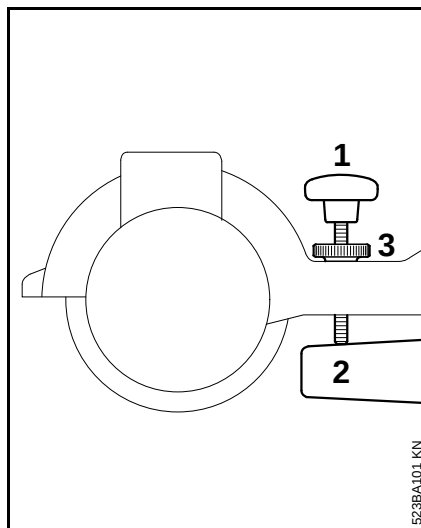


- Затянуть гайку с накаткой на регулировочном болте

Отрегулировать глубину заточки



- Стойку подшипника сместить вниз, пока шлифовальный круг не будет касаться основания зубца – удерживать положение



- Регулировочный болт (1) нажать вниз до упорного выступа (2) – затянуть гайку с накаткой (3)
- Стойку подшипника привести обратно в исходную позицию

Заточка пильной цепи

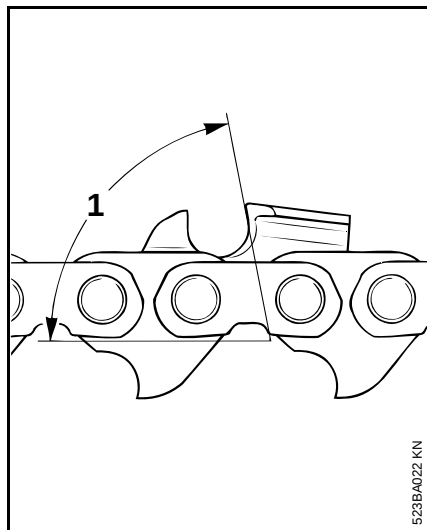
! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Носить защитные очки – опасность получения травм!

Заточка направляющего зубца

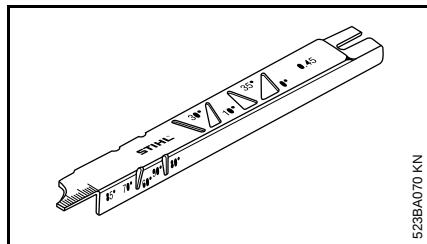
- Включить мотор
- Стойку подшипника осторожно сместить вниз – режущий зубец только коротко касаться шлифовальным кругом – снимать немного материала
- При необходимости, выключить мотор – дополнительно осуществить боковую регулировку см. "Заточка пильной цепи – подготовка – боковая регулировка"
- Заточка режущего зубца с помощью неоднократного опускания, не за одну протяжку
- После получения желаемого результата заточки передней грани зубца, проверить глубину заточки

Проверить передний угол



Регулировочный болт должен прилегать на упорном выступе, передняя грань зубца должна образовывать соответствующий угол (1).

- Выбрать передний угол – см. листок-вкладыш 0457 716 0000



- Данные по заточке проверить с помощью опилочного шаблона

Передний угол слишком тупой:

- Стойку подшипника с помощью регулировочного болта установить глубже

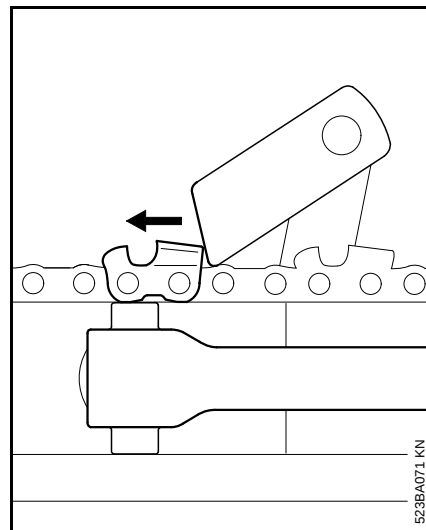
! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не шлифовать ведущие либо соединительные звенья – в противном случае пильная цепь может порваться.

Передний угол слишком острый:

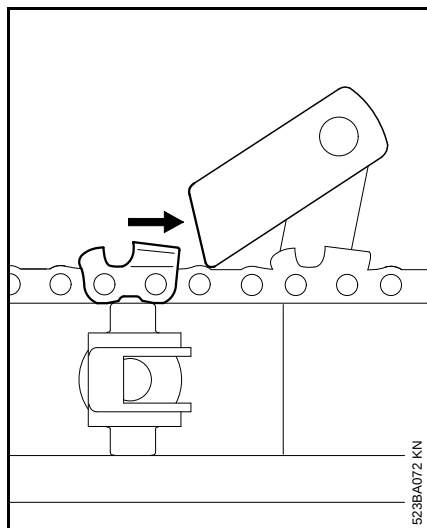
- Стойку подшипника с помощью регулировочного болта установить выше
- Регулировочный и установочный болт закрепить с помощью гайки с накаткой

Заточка ряда режущих зубцов



С помощью регулировки, осуществлённой на направляющем зубце, заточить все режущие зубцы данного ряда зубцов.

- Ослабить натяжную вилку, пильную цепь потянуть влево, пока упор не будет находиться за зубцом после следующего

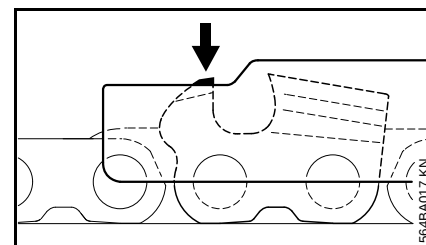


- После заточки первого зуба второго ряда – сравнить длину зуба между первым и вторым рядом, при необходимости, отрегулировать упор
- Заточить режущие зубцы

Дополнительная обработка ограничителя глубины

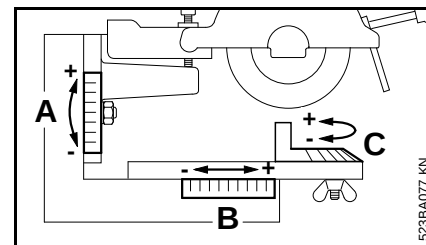
Проверить расстояние ограничителя глубины

- Выбрать опилочный шаблон, который соответствует шагу цепи (специальные принадлежности) (см. листок-вкладыш 0457 716 0000)



- Выбранный опилочный шаблон положить на пильную цепь. Если ограничитель глубины резки выступает над опилочным шаблоном, то его нужно доработать.

Регулировка шкалы



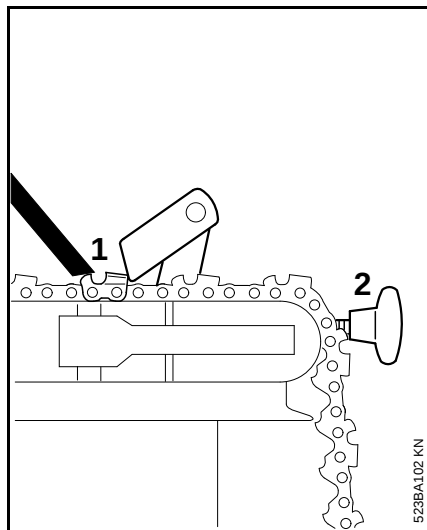
- Шкалу **A** отрегулировать на 40°
- Шкалу **B** и **C** установить на 0°

- Пильную цепь потянуть вправо, пока спинка режущего зуба не будет прилегать на упоре
- Зажать пильную цепь
- Заточить режущий зубец
- Процедуру повторять до тех пор, пока не будут заточены все зубцы данного ряда зубцов

Заточить второй ряд зубцов

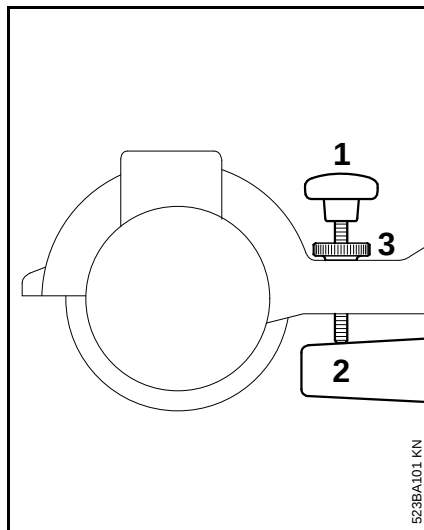
- Шкалу **B** сместить на такую же величину с расположенным напротив символом
- Шкалу **C** повернуть на соответствующую маркировку угла противоположной стороны
- Сместить упор с болтом подшипника – спинки зубцов должны свободно прилегать на упоре

Отрегулировать боковой упор

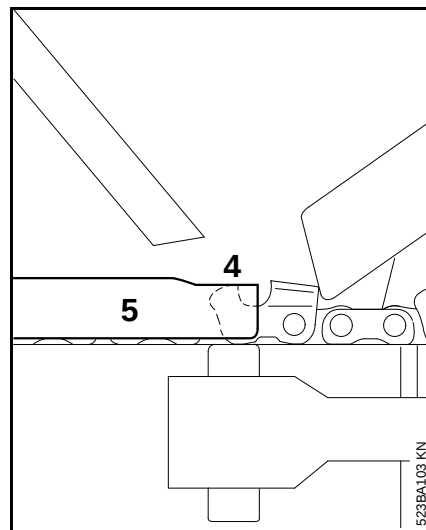


- Стойку подшипника сместить вниз
- Пильную цепь сместить в устройство для натяжения, пока профиль (1) шлифовального круга не будет располагаться посередине над ограничителем глубины
- Зажать пильную цепь
- Регулировочный болт (2) отрегулировать таким образом, чтобы спинка режущего зубца прилегала к упору

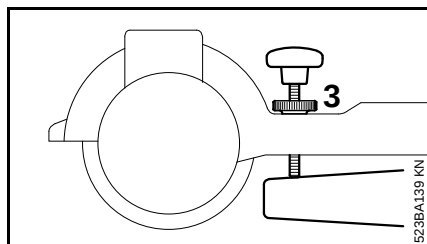
Отрегулировать глубину заточки



- Стойку подшипника сместить вниз, пока шлифовальный круг не будет касаться ограничителя глубины
- Регулировочный болт (1) повернуть вниз до упорного выступа (2)
- Одеть защитные очки
- Включить мотор
- Стойку подшипника осторожно сместить вниз до упора



- Выключить мотор
- Установить опилочный шаблон (5)
- Если ограничитель шага (4) всё ещё выступает над опилочным шаблоном, дополнительно отрегулировать с помощью установочного болта (1)
- Снять опилочный шаблон (5)
- Включить мотор
- Стойку подшипника осторожно сместить вниз до упора
- Выключить мотор
- Процедуру повторять до тех пор, пока ограничитель глубины не соединится с опилочным шаблоном



- Затянуть болт с накатанной головкой (3)
- С помощью данной регулировки дополнительно обработать все ограничители глубины пильной цепи

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

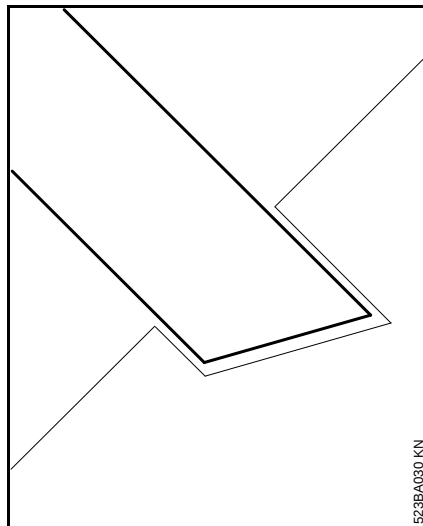
Слишком низкий ограничитель глубины повышает склонность мотопилы к обратной отдаче.

У пильной цепи RDR задний бугорок соединительного звена (с сервисной маркировкой) обрабатывается одновременно с ограничителем глубины режущего зубца. У пильных цепей RSC3, RMC3, PMC3, PMMC3 верхняя часть бугорчатого ведущего звена (с сервисной маркировкой) обрабатывается одновременно с ограничителем глубины режущего зубца.

! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Остальная зона 3-бугорчатого соединительного звена и бугорчатого ведущего звена не должна обрабатываться, иначе может повыситься склонность мотопилы к обратной отдаче.

Правка шлифовального круга



! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

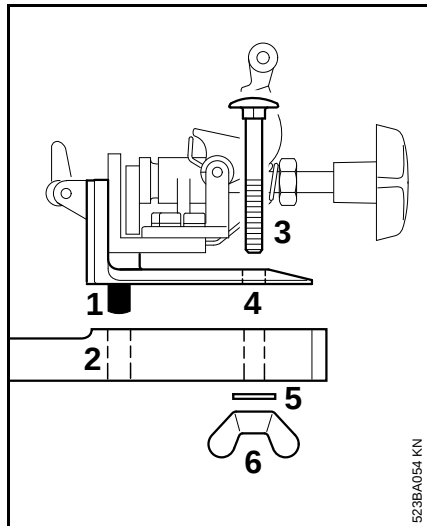
Профиль шлифовального круга проверять только при выключенном моторе и стоящем шлифовальном круге – **опасность несчастного случая!**

- Профиль шлифовального круга проконтролировать с помощью шаблона для правки (специальные принадлежности).
- Включить мотор
- Шлифовальный круг выправить с помощью доводочного бруска (специальные принадлежности) либо приспособления для доводки с алмазным напылением (специальные принадлежности).

Ножи для мотоножниц, заточка – подготовка

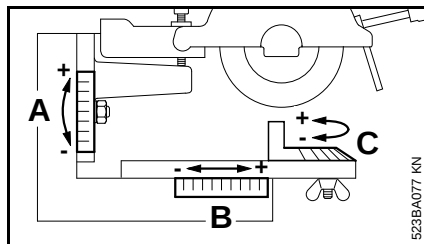
- Выбрать правильный шлифовальный круг – см. "Выбор шлифовального круга"
- Установить шлифовальный круг – см. "Установка шлифовального круга"
- Провести пробный пуск шлифовального круга – см. "Проведение пробного пуска"
- Выключить двигатель
- Проверить форму шлифовального круга, при необходимости, исправить – см. "Правка шлифовального круга"

Установить дополнительное устройство – нож для мотоножниц



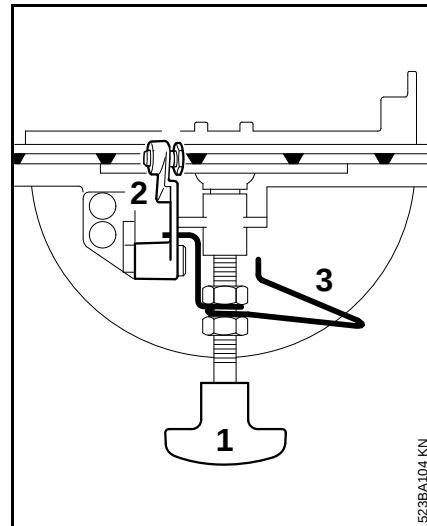
- Болт (1) вставить в отверстие (2) стойки
- Винт (3) вставить через паз (4)
- Установить шайбу (5) и слегка затянуть барашковую гайку (6)

Регулировка шкалы



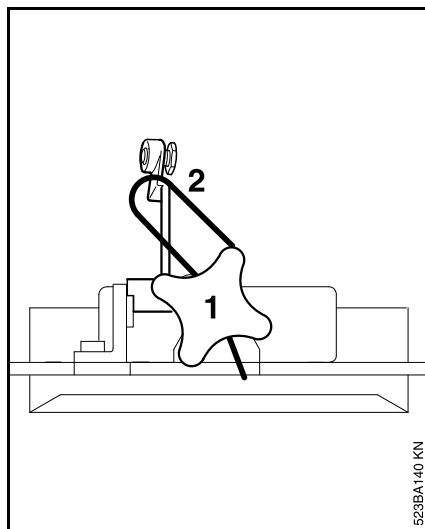
- Настроить шкалу в соответствии с величинами в приложении 0457 716 0001

Принцип действия зажимного приспособления



- Устройство для фиксации режущего ножа открывается и закрывается поворотом крестообразной ручки (1)
- Одновременно с помощью пружины (3) самостоятельно выставляется и убирается упор (2)

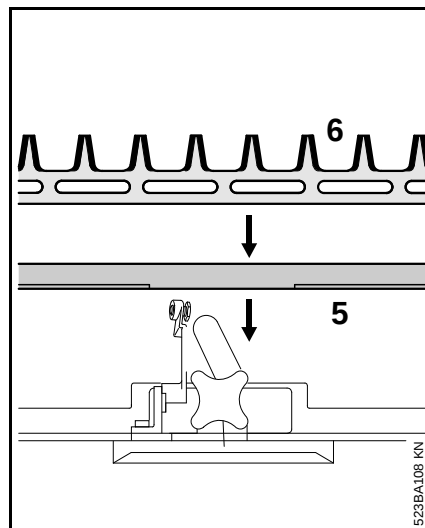
Установить режущий нож



- Вращать крестообразную ручку (1), пока пружина (2) не окажется в указанной позиции

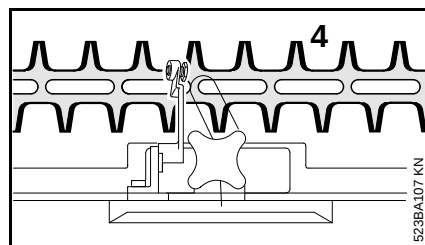
Зажимное приспособление в данной позиции открыто – режущий нож можно вкладывать.

Вкладывание одностороннего режущего ножа



- Вложить уголок (5)
- Вложить режущий нож (6) – режущие кромки направлены назад

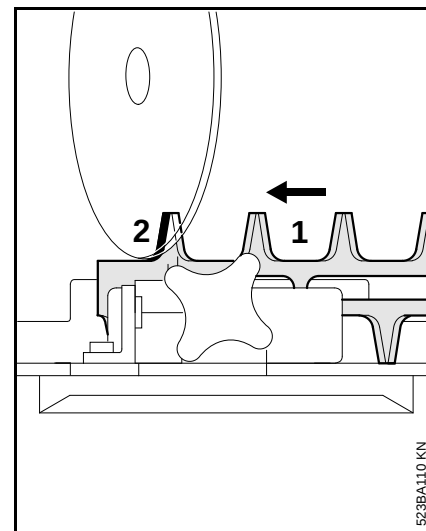
Вкладывание двусторонних режущих ножей



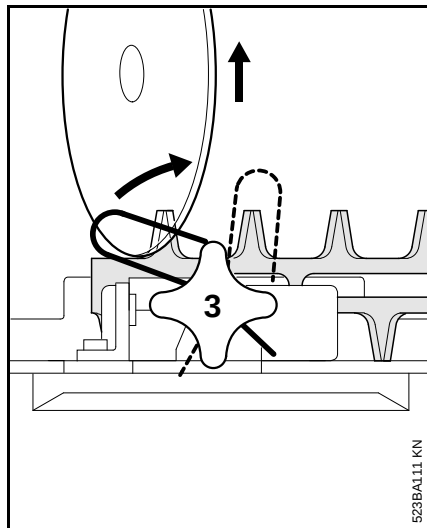
- Вложить режущий нож (4) – режущие кромки направлены назад

Регулирование упора

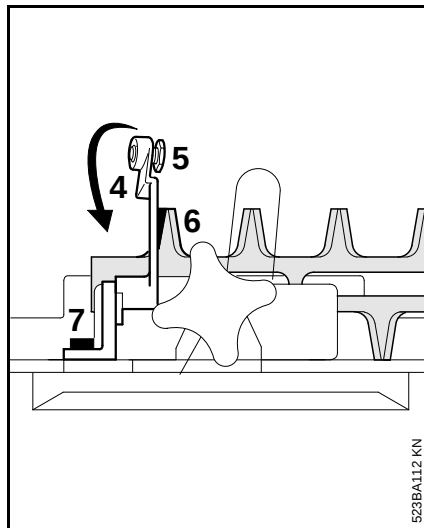
Отрегулировать боковой упор



- Стойку подшипника сдвигать вниз, пока шлифовальный круг не будет находиться над основанием режущего ножа – удерживать положение
- Режущий нож (1) потянуть влево, пока первое
- лезвие (2) ряда ножей не будет прилегать к шлифовальному кругу



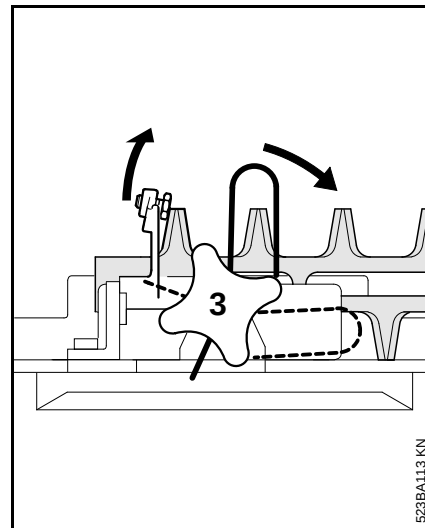
- Стойку подшипника привести обратно в исходную позицию
- Крестообразную ручку (1) вращать по часовой стрелке, пока пружина не будет находиться в указанной позиции – устройство натяжения закрыто



- Упор (4) убрать вручную
- Вращать установочный болт (5) до тех пор, пока он не будет прилегать к лезвию (6)

Если диапазон регулировки не достаточный,

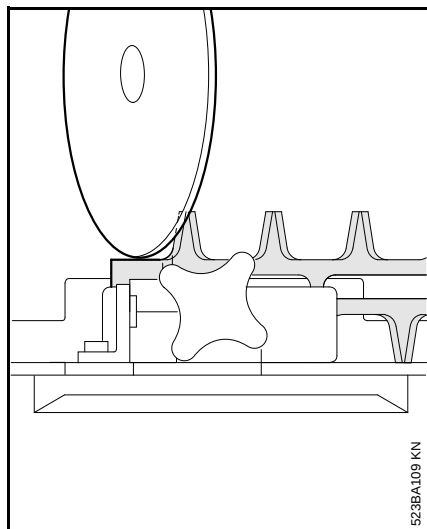
- ослабить болты (7) на упоре
- Упор (4) передвигать до тех пор, пока он не будет прилегать к лезвию
- Затянуть винты (7)



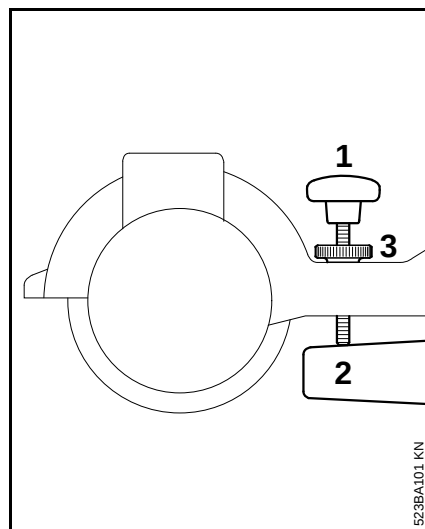
При правильно отрегулированном упоре

- Крестообразную ручку (3) вращать по часовой стрелке до тех пор, пока упор не откинется назад самостоятельно

Отрегулировать глубину заточки



- Стойку подшипника сдвигать вниз, пока шлифовальный круг не будет касаться основания лезвия – удерживать положение



- Установочный винт (1) опустить вниз до упора (2)
- Затянуть гайку с накаткой (3)

Заточка ножей для мотопилы

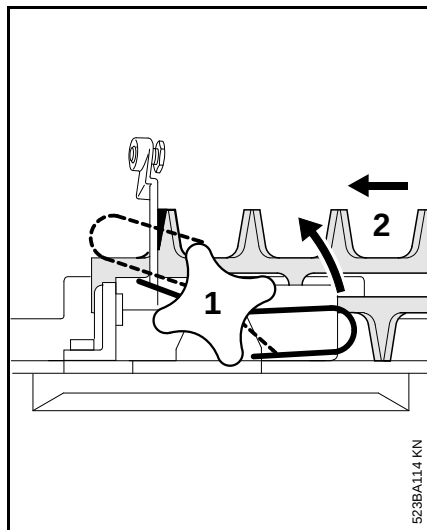
! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Носить защитные очки – **опасность получения травм!**

Во время заточки соблюдать:

- Режущий нож должен быть верно зажат и упор откинут назад
- Стойку подшипника осторожно сместить вниз, проконтролировать процедуру заточки. Во время заточки не снимать слишком много материала. В противном случае выключить мотор и отрегулировать
- Режущие края затачивать с помощью неоднократного опускания, не за одну протяжку

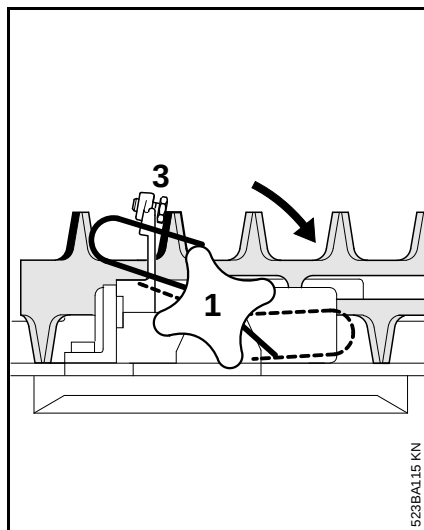
Заточка рядов ножей



- Включить мотор
- Заточить первое лезвие

после этого

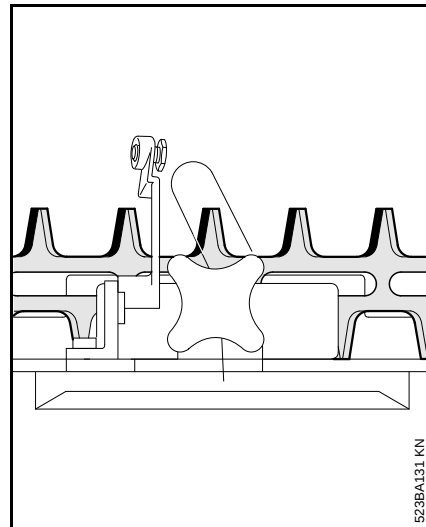
- Крестообразную ручку (1) повернуть против часовой стрелки, пока устройство для натяжения не ослабится
- Режущий нож (2) на одно лезвие сместить влево
- Крестообразную ручку (1) повернуть дальше, пока не уберётся упор – левая кромка лезвия должна лежать на упоре



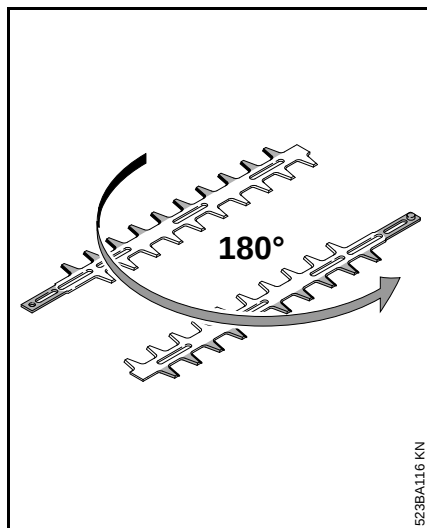
- Крестообразную ручку (1) повернуть по часовой стрелке, пока упор самостоятельно не откинется назад – режущий нож снова зафиксирован
- Заточка лезвия

Данную процедуру повторить, пока не будет заточен весь ряд ножей. Дальнейшая процедура у ножей с одно- и двусторонними режущими ножами разная.

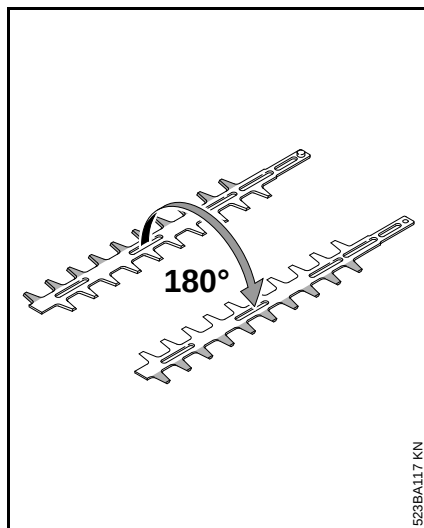
Заточка двусторонних ножей для мотоножниц



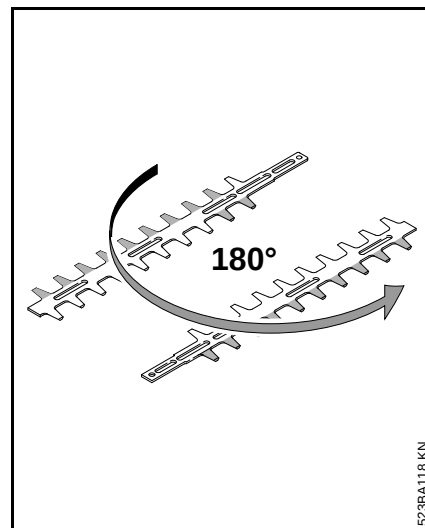
- Заточить первый ряд ножей – режущие края показывают назад



- Режущий нож взять из устройства для фиксации и повернуть на 180° – режущие края показывают назад
- Заточка лезвий

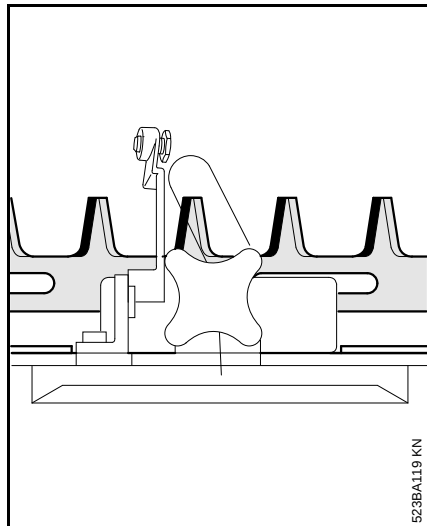


- Режущий нож взять из устройства для фиксации и повернуть на 180° – режущие края показывают вперёд
- Шкалу С отрегулировать на противоположный угол
- Заточка лезвий

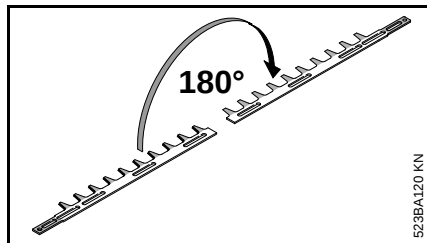


- Режущий нож взять из устройства для фиксации и повернуть на 180° – режущие края показывают вперёд
- Заточка лезвий

Заточка односторонних ножей для мотоножниц



- Заточить первый ряд ножей – режущие края показывают назад



- Режущий нож взять из устройства для фиксации и повернуть на 180° – режущие края показывают вперёд
- Шкалу С отрегулировать на противоположный угол
- Заточка лезвий

Пильное полотно, заточка – подготовка

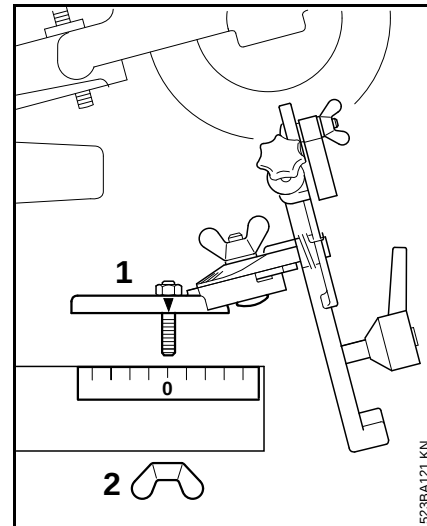
! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Проверить инструмент. Обязательно провести пробу на звучность.

Погнутые либо треснувшие режущие инструменты не использовать – **опасность несчастного случая!**

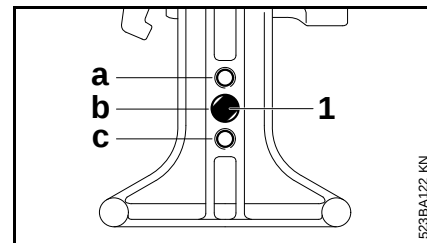
- Выбрать правильный шлифовальный круг – см. "Выбор шлифовального круга"
- Установить шлифовальный круг – см. "Установка шлифовального круга"
- Провести пробный пуск шлифовального круга – см. "Проведение пробного пуска"
- Выключить двигатель
- Проверить форму шлифовального круга, при необходимости, исправить – см. "Правка шлифовального круга"

Монтаж дополнительного оборудования



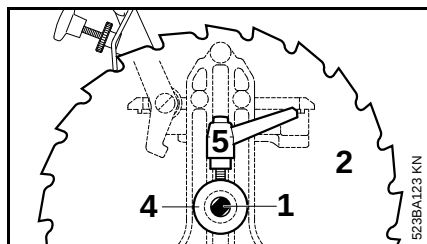
- Установить дополнительное оборудование (1) – кончик стрелки на шкале "0"
- Затянуть барашковую гайку (2)

Крепление пильных дисков



- Выбрать резьбовое отверстие в зависимости от диаметра пильного диска:

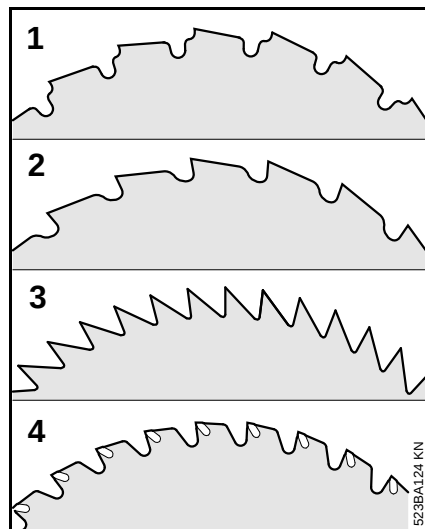
- a** для диаметра 200 мм
- b** для диаметра 225 мм
- c** для диаметра 250 мм



- при необходимости установочный винт (1) перемонтировать
- Пильный диск (2) надеть на установочный винт (1) – режущие кромки должны быть направлены влево
- Прижимной элемент (4) надеть на установочный винт и прижать – пильный диск отцентрируется
- Затянуть рукоятку зажима (5)

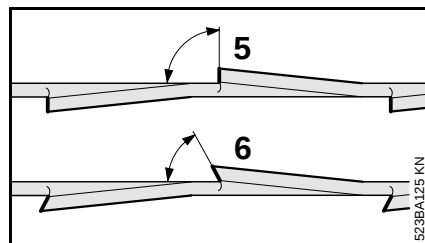
Пильный диск должен прилегать к опорной плите без зазоров и поворачиваться вручную.

Регулировка шкалы



Регулируемые параметры зависят от пильного диска:

- 1 долотообразный зубец
- 2 долотообразный зубец специальной формы
- 3 остроконечный зубец
- 4 твёрдый сплав



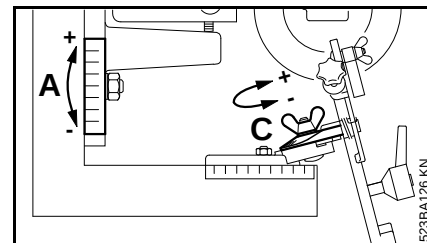
Существуют пильные диски с:

- прямой заточкой (5) (шкала **C** = 0)

либо:

- наклонной заточкой (6)

При наклонной заточке маркировать зубцы, которые имеют равный угол заточки (каждый 2-й зубец). Маркировка предотвращает нечаянное затачивание противоположного зубца.



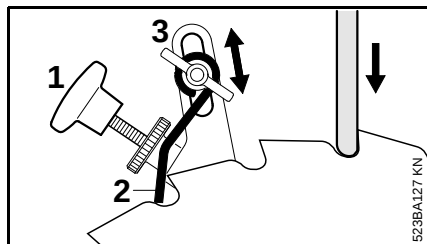
- Настроить шкалу в соответствии с величинами в приложении 0457 716 0001

Регулируемый параметр шкалы **A** зависит от породы дерева:

- hard (твёрдое дерево)
- soft (мягкое дерево)
- Пильный диск с 80 остроконечными зубцами нельзя затачивать с помощью USG

Регулирование упора

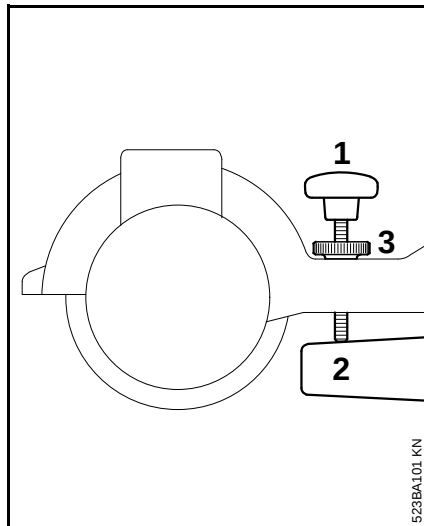
Отрегулировать боковой упор



- Стойку подшипника сместить вниз
- С помощью регулировочного болта (1) сместить упор (2) таким образом, чтобы передняя грань зубца, который подлежит заточке, прилегала к шлифовальному кругу – следить за тем, чтобы упор всегда плотно прилегал к спинке зубца

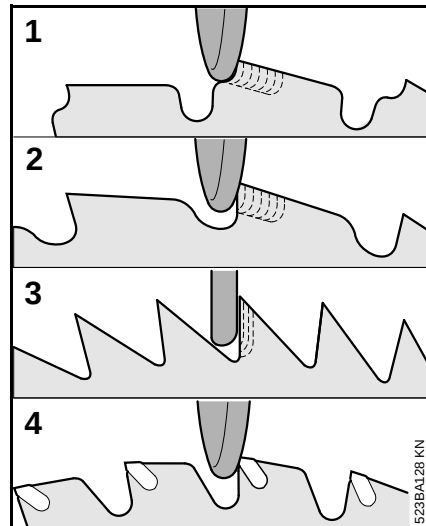
Упор может смещаться в продольном отверстии (3) и таким образом, адаптироваться к пильному диску.

Отрегулировать глубину заточки



- Стойку подшипника сдвигать вниз до тех пор, пока не будет достигнута желаемая глубина заточки – см. "Профили для заточки"
- Установочный винт (1) опустить вниз до упора (2)
- Затянуть гайку с накаткой (3)

Профили для заточки



- 1 долотообразный зубец стандартный
- 2 долотообразный зубец специальной формы
- 3 остроконечный зубец
- 4 твёрдый сплав

Границы заточки

Долотообразный зуб

- Глубина заточки макс. 5 мм
- Длину вершины зубца максимум на половину сместить вниз
- Размер разводки не должен быть менее 1 мм

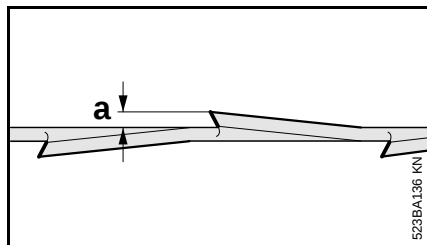
Остроконечный зуб

- Глубина заточки максимум до размера диаметра тела полотна пилы
- Высоту зубца сократить максимум на 1/3
- Спинку переднего зубца не затачивать

Твёрдый сплав

- Затачивать только насадку из твёрдого сплава – материал-носитель пильного диска не затачивать

Проверить размер разводки



После заточки пильных дисков с долотообразными зубцами:

- Проверить размер разводки (a) с помощью инструмента для разводки (специальные принадлежности) – при необходимости, дополнительно обработать

Заточка пильного полотна

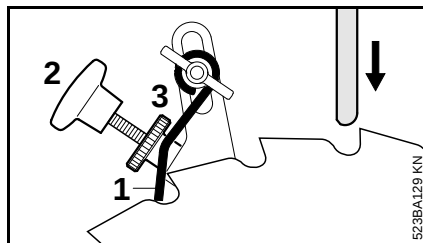


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Носить защитные очки и защитные перчатки – **опасность получения травм!**

Заточить первый зубец

- Включить мотор



- Пильное полотно левой рукой нажать по часовой стрелке против упора (1)
- Точило с работающим мотором осторожно сместить вниз
- Снимать столько материала, чтобы режущий край был "чистым" – в противном случае упор откорректировать с помощью регулировочного болта (2)

Заточить другие зубцы

Дальнейшая процедура заточки зависит от шлифовки пильного полотна.

У пильных полотен **без** наклонной заточки (шкала **C** = 0°):

- Пильное полотно повернуть далее против часовой стрелки
- Все зубцы затачивать с одинаковой регулировкой

У пильного полотна **с** наклонной заточки:

- Пильное полотно повернуть дальше против часовой стрелки **после следующего** зубцу
- Дополнительно заточить все зубцы одного ряда зубцов, которые имеют тот же угол заточки (каждый 2-й зубец)
- После этого шкалу **C** отрегулировать на угол противоположного ряда зубцов – все другие регулировки остаются без изменений, пильное полотно не переворачивать
- Заточить все зубцы противоположного ряда зубцов

Указания по техобслуживанию и техническому уходу

Данные относятся к нормальным условиям эксплуатации. При затрудненных условиях (сильное скопление пыли и т.п.) и более длительной ежедневной работе указанные интервалы следует соответственно сократить.		Перед началом работы	По окончании работы или ежедневно	Еженедельно	Ежемесячно	При неисправности	При повреждении	При необходимости
Устройство полностью	Визуальный контроль (состояние)	X						
	Чистка		X					
Крепление машины	Контроль	X						
	Подтягивание							X
Выключатель	Проверка работы	X						
	Замена специализированным дилером ¹⁾					X	X	
Соединительный кабель	Контроль	X						
	Замена специализированным дилером ¹⁾					X	X	
Шлифовальный круг	Проверить (износ)	X						
	Проверить профиль			X				
	Выправить			X				X
	Замена						X	X
Шлифы для охлаждающего воздуха	Чистка		X					
Доступные болты и гайки	Подтягивание							X
Защитная шайба	Контроль	X						
	Замена						X	X
Клеммная и направляющая колодка	Контроль	X						
	Замена							X
Упор и фиксация	Контроль	X						
	Замена							X

¹⁾ Компания STIHL рекомендует специализированных дилеров STIHL.

Минимизация износа, а также избежание повреждений

Соблюдение заданных величин, указанных в данной инструкции по эксплуатации, поможет избежать повышенного износа и повреждения устройства.

Эксплуатация, техническое обслуживание и хранение устройства должны осуществляться так тщательно, как это описано в данной инструкции по эксплуатации.

За все повреждения, которые были вызваны несоблюдением указаний относительно техники безопасности, работы и технического обслуживания, ответственность несёт сам пользователь. Это особенно актуально для таких случаев:

- Внесение изменений в продукте, которые не разрешены фирмой STIHL,
- Использование не разрешённых компанией STIHL монтажных комплектующих либо инструментов для заточки,
- Пользование устройством не по назначению,
- Повреждение вследствие эксплуатации устройства с дефектными комплектующими.

Работы по техническому обслуживанию

Все работы, перечисленные в разделе "Указания по техническому обслуживанию и уходу" должны проводиться регулярно. В случае если данные работы по техническому обслуживанию не могут быть выполнены самим пользователем, необходимо обратиться к специализированному дилеру STIHL.

Если данные работы не выполняются, могут возникнуть повреждения, за которые ответственность несёт сам пользователь.

К ним кроме прочих относятся:

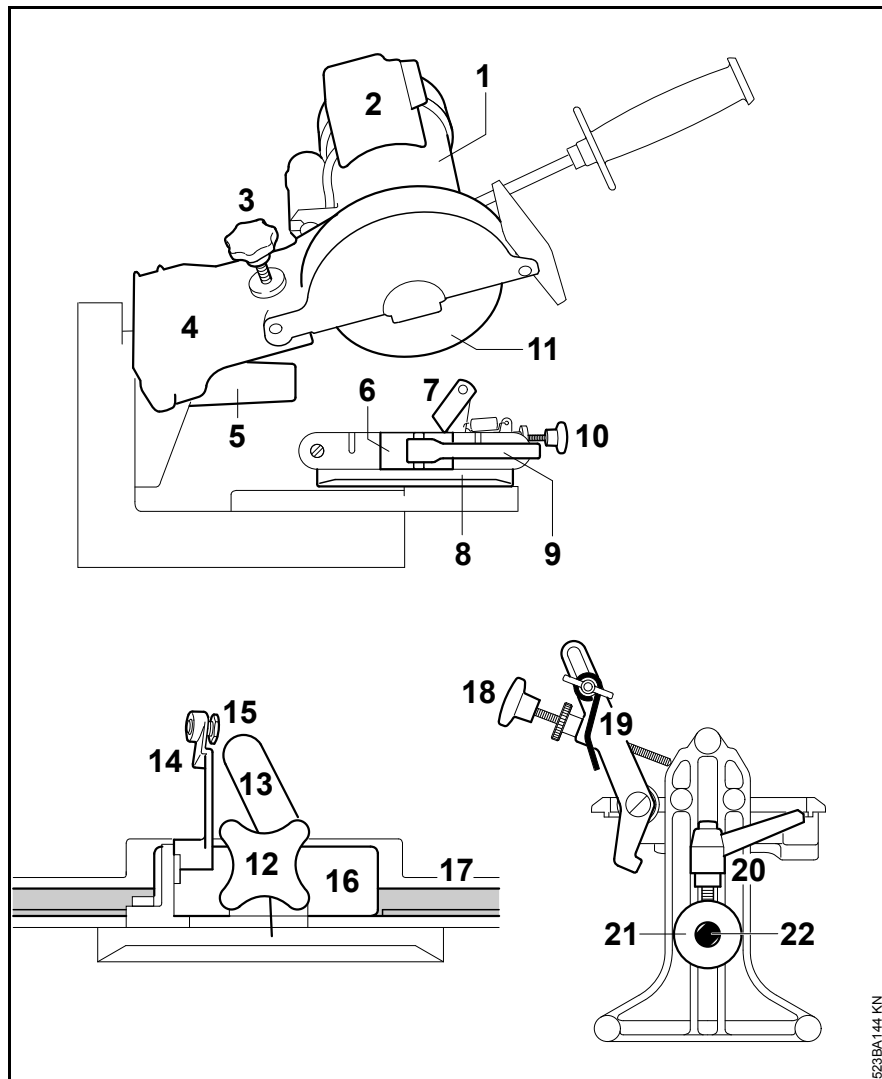
- Повреждения устройства вследствие несвоевременного или недостаточного проведения работ по техобслуживанию
- Коррозия и другие повреждения как следствие неправильного хранения
- Повреждения и вытекающие повреждения из-за использования других комплектующих вместо оригинальных комплектующих STIHL
- Повреждения из-за проведения работ по техобслуживанию и ремонту в не авторизированных компанией STIHL мастерских

Быстроизнашивающиеся детали

Некоторые детали мотоустройства, даже при применении их по назначению, подвержены нормальному износу и должны своевременно заменяться, в зависимости от вида и продолжительности их использования. К ним относятся, среди прочего:

- Шлифовальные круги
- Защитная шайба
- Натяжная вилка и натяжной элемент
- Клеммная и направляющая колодка
- Упор

Важные комплектующие



USG с дополнительным оборудованием для пильных цепей Oilomatic

- 1 Электромотор
- 2 Корпус переключателя
- 3 Регулировочный болт
- 4 Стойка подшипника
- 5 Упорный выступ
- 6 Натяжная пластина
- 7 Упор
- 8 Дополнительное оборудование
- 9 Натяжная вилка
- 10 Регулировочный болт
- 11 Шлифовальный круг

Дополнительное оборудование для ножей мотоножниц

- 12 Крестообразная ручка
- 13 Пружина
- 14 Упор
- 15 Регулировочный болт
- 16 Устройство для натяжения
- 17 Угол

Дополнительное оборудование для пильных полотен

- 18 Регулировочный болт
- 19 Упор
- 20 Рычаг-клемма
- 21 Элемент давления
- 22 Установочный винт

Технические данные

Двигатель 230 В

Конструкция:	Однофазовый переменный ток, короткозамкнутый ротор
Номинальное напряжение:	230 В
Частота:	50 Гц
Номинальная сила тока:	1,1 А
Потребляемая мощность:	180 Вт
Число оборотов:	2800 1/мин
Вес	8,8 кг
Класс защиты	I

Двигатель 120 В

Конструкция:	Однофазовый переменный ток, короткозамкнутый ротор
Номинальное напряжение:	120 В
Частота:	60 Гц
Номинальная сила тока:	2,3 А
Потребляемая мощность:	180 Вт
Число оборотов:	3400 об./мин
Вес	8,8 кг
Класс защиты	I

Заточные круги

Признанное, максимально допустимое число оборотов вращения шлифовального круга должно быть больше либо равным максимальному числу оборотов заточного устройства.	
Максимальный внешний диаметр:	140 мм
Диаметр отверстия/ диаметр вала:	12 мм

Значения уровня звука и вибраций

Значения уровня звука и вибраций были установлены во время процедуры заточки.

Дальнейшие данные, необходимые для соблюдения предписаний работодателей относительно уровня вибраций 2002/44EG, см. www.stihl.com/vib

Уровень давления звука L_p согласно EN 61029

92 дБ(А)

Уровень мощности звука L_w согласно EN 61029

97 дБ(А)

Величина вибраций a_h согласно EN 61029

Рукоятка: 2 м/с²

Для уровня звукового давления и уровня звуковой мощности величина К- составляет согласно RL 2006/42/EG = 2,5 дБ(А); для

уровня вибраций величина К- составляет согласно RL 2006/42/EG = 2,0 м/с².

Указания по ремонту

Пользователи данного устройства могут осуществлять только те работы по техническому обслуживанию и уходу, которые описаны в данной инструкции по эксплуатации. Остальные виды ремонтных работ могут осуществлять только специализированные дилеры.

Фирма STIHL рекомендует поручить проведение работ по техобслуживанию и ремонту только специализированному дилеру фирмы STIHL. Специализированные дилеры фирмы STIHL посещают регулярно курсы по повышению квалификации и в их распоряжении предоставляется техническая информация.

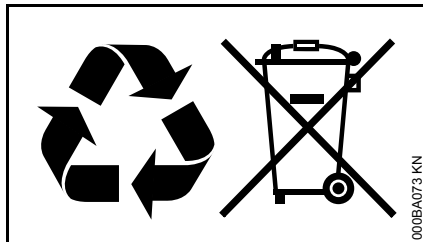
При ремонте монтировать только те комплектующие, которые допущены компанией STIHL для данного моторизированного устройства либо технически равноценные комплектующие. Применяйте только высококачественные запасные части. Иначе существует опасность возникновения несчастных случаев или повреждения устройства.

Фирма STIHL рекомендует использовать оригинальные запасные части фирмы STIHL.

Оригинальные запасные части фирмы STIHL можно узнать по номеру комплектующей STIHL, по надписи **STIHL** и при необходимости по обозначению комплектующей STIHL  (на маленьких комплектующих может быть только одно обозначение).

Устранение отходов

При утилизации следует соблюдать специфические для страны нормы по утилизации отходов.



Продукты компании STIHL не являются бытовыми отходами. Продукт STIHL, аккумулятор, принадлежность и упаковка подлежат не загрязняющей окружающую среду повторной переработке.

Актуальную информацию относительно утилизации можно получить у специализированного дилера STIHL.

Сертификат соответствия ЕС

ANDREAS STIHL AG & Co. KG
Badstr. 115
D-71336 Waiblingen

Германия

заявляет под собственную ответственность, что

Конструкция:	Универсальный заточный станок
Фабричная марка:	STIHL
Серия:	USG
Серийный номер:	5203

соответствует действующим определениям директив 2006/42/EG и 2014/30/EU, разработана и изготовлена в соответствии с действующими на момент изготовления версиями следующих норм:

EN 61029-1, EN 61029-2-4,
EN 55014-1, EN 55014-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Хранение технической документации:

ANDREAS STIHL AG & Co. KG
Produktzulassung

Год выпуска и серийный номер указаны на устройстве.

Waiblingen, 28.10.2016

ANDREAS STIHL AG & Co. KG

Ваш

A handwritten signature in black ink, reading "Thomas Elzner". The signature is fluid and cursive, with the first name "Thomas" and the last name "Elzner" clearly distinguishable.

Томас Эльзнер

Руководитель отдела Продукт-
Менеджмент

The CE mark, consisting of the letters "C" and "E" in a stylized, bold font, indicating conformity with European standards.

0458-523-1821

russisch



www.stihl.com



0458-523-1821