



Oštrenje STIHL reznih lanaca

2012-10



Predgovor

STIHL nudi svima odgovarajući alat za negu rezne garniture od povremenih korisnika, pa do profesionalnih šumara.

Rezna garnitura se sastoji od pojedinačnih komponenata: rezni lanac, vodilica i lančanik.

Ova brošura će Vam pomoći u izboru i načinu upotrebe odgovarajućeg alata za negu rezne garniture. Uz malo prakse, oštrićete Vaše rezne lance kao profesionalac.

Pridržavanje uputstava za upotrebu Vaše motorne testere i alata za negu rezne garniture je preduslov za ispravno sprovođenje radova koji su opisani u ovoj brošuri.

U slučaju dodatnih pitanja koja su ostala otvorena i nakon čitanja ove brošure, obratite se Vašem specijalizovanom STIHL prodavcu.



Navucite zaštitne rukavice kod svih radova na i sa motorom testerom, odn. na reznoj garnituri. Opasnost od povreda radi oštrih reznih zubaca.

Sadržaj

Vrhunska tehnologija STIHL	1
Struktura reznog lanca	3
Priprema reznog lanca	6
Osnovne informacije – oštrenje reznog lanca	8
Pribor za turpijanje	12
Zatezanje reznog lanca	17
Greške u oštrenju i simptomi oštećenja	18
Nega vodilice	23
Provera lančanika	27
Određivanje odgovarajuće rezne garniture	28
Kontrolna lista	33

Vrhunska tehnologija STIHL

Za rezni učinak motorne testere, pored kvaliteta i snage motorne testere, izbor i stanje rezne garniture su od odlučujućeg značaja.

Oštar i dobro održavan rezni lanac olakšaće Vam posao. Ovo je važno radi dugog veka trajnosti rezne garniture, koja se sastoji od pojedinačnih komponenata: reznog lanca, vodilice i lančanika.

STIHL je jedini proizvođač motornih testera na svetu, koji lance i vodilice za svoje mašine razvija i proizvodi sam. Već od 1926., STIHL obezbeđuje optimalnu prilagođenost ovih triju komponenti rezne garniture motornoj testeri.

Rezni lanci i vodilice STIHL obezbeđuju izvanredan rezni učinak ne samo na motornim testerama STIHL, već i na motornim testerama ostalih proizvođača.

Rezni lanci

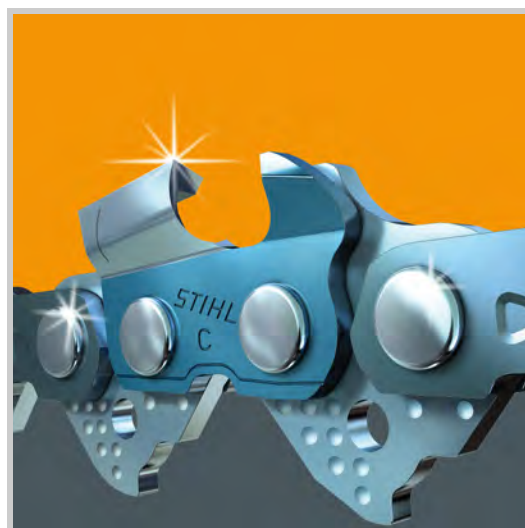
"Švajcarska preciznost" STIHL reznih lanaca iz pogona STIHL u Švajcarskoj. Lanci su izrađeni na specijalnim mašinama koje je razvila i proizvela firma STIHL.

■ Glatki otvori spojnih elemenata

Specijalni način štancovanja je garancija za dobijanje savršeno glatkih otvora na spojnim elementima. Samim tim se poboljšava pokretljivost lanca i produžuje njegov radni vek.

■ Istezanje

Na kraju proizvodnog procesa, STIHL lanci za testere su konstanto izloženi visokom vučnom opterećenju.



To "istezanje" smanjuje na minimum izduživanje lanca kod prve upotrebe, povećava izdržljivost i smanjuje habanje.

■ Komforni rezni lanci

Skoro svi STIHL rezni lanci spadaju u komforne rezne lance. Prepoznaćete ih po oznaci "C" koja je urezana na reznom zupcu.

Izmenjena forma postolja reznih zubaca dovodi do 70% manje vibracija u toku testerisanja.

Vrhunska tehnologija STIHL

Vodilice

STIHL vodilice su optimizovane u pogledu dugotrajnosti, izdržljivosti i težine.

■ Savršena simetrija

Zahvaljujući svojoj simetričnoj formi, STIHL vodilice mogu biti korišćene sa obe strane. Samim tim je obezbeđeno ravnomerno habanje obeju uzdužnih strana.

■ Induktivno očvršćena putanja lanca

Induktivnim očvršćavanjem dobija se još veća otpornost na habanje čitave putanje lanca. Vodilica ima znatno duži radni vek.

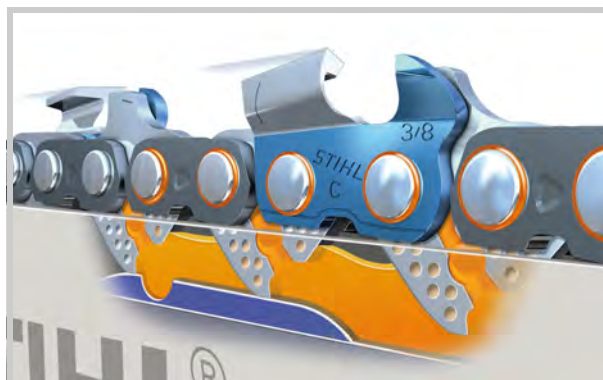
■ Skretna zvezda sa zatvorenim ležištem u obliku valjka

Serijski zatvorena izvedba sprečava prodiranje prljavštine i ne zahteva održavanje. U toku izrade u ležište je unešena količina masti koja je dovoljna za ceo radni vek.

Oilomatic Sistem za podmazivanje

Ovaj sistem obezbeđuje manje trenja i habanja, a samim tim i duži radni vek rezne garniture. U pogonske karike su ugrađeni fini kanali za dotok ulja koje podmazuje spoj lanca i pokretne podloge karika lanca. Sa obe strane pogonskih karika utisnuta su sferična ulegnuća u kojima se akumulira ulje za podmazivanje lanca. Na taj način se dobija uljni film, između pogonskih karika i kliznih površina vodilice.

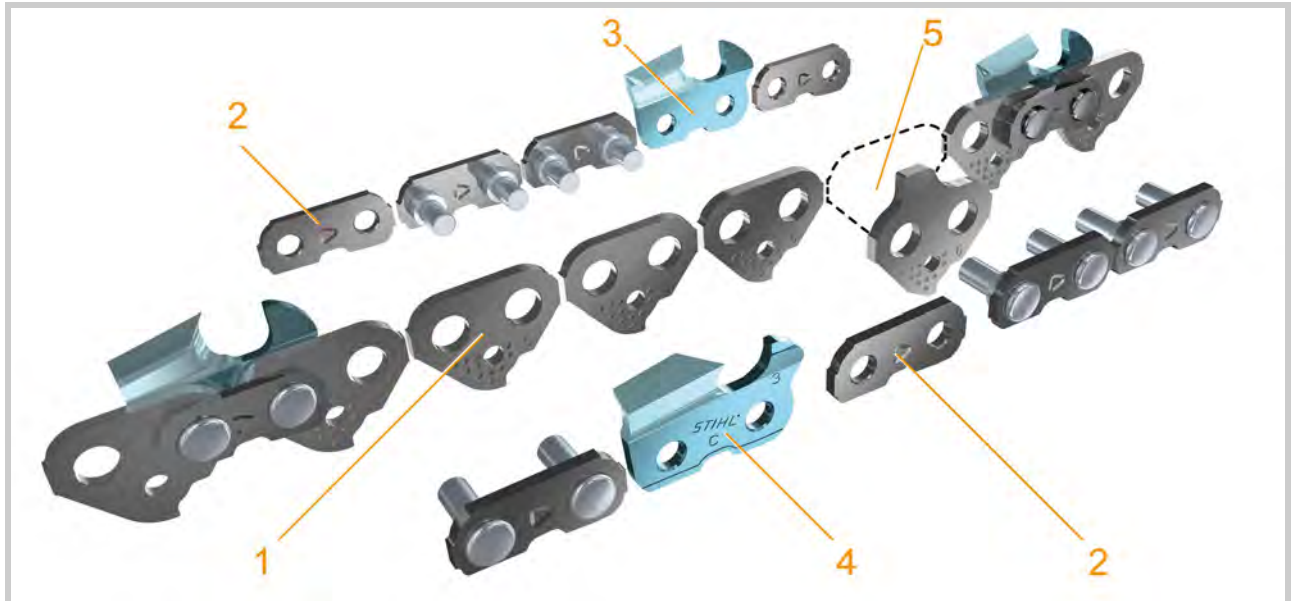
Za najbolje moguće podmazivanje lanca, STIHL preporučuje korišćenje STIHL-ovih adhezivnih ulja za podmazivanje lanca testere.



Struktura reznog lanca

STIHL rezni lanci su takozvani trosegmentni lanci koji su uvek strukturisani prema istom principu.

Rezni lanci se razlikuju po profilima reznih zubaca i dimenzijama pojedinačnih karika lanca.



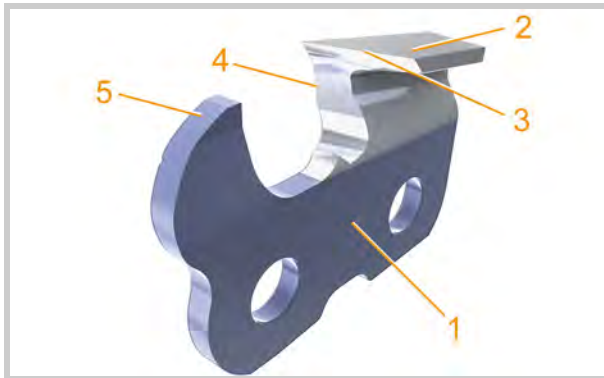
Rezni lanci se sastoje od pogonskih karika (1), spojnih karika (2), levih reznih zubaca (3), odnosno desnih reznih zubaca (4).

STIHL-ovi rezni lanci mogu biti popravljani tako što će specijalizovani STIHL prodavac zameniti pojedinačne karike lanca.

Rezni lanci sa posebno malim povratnim udarcem imaju pogonske karike sa ispupčenjima (5), a oznaci lanca dodat je broj 3, npr. 36 RS3.

Struktura reznog lanca

Rezni zupci



Rezni zubac se sastoji od zubnog postolja (1), dubinskog graničnika (5), kao i zubnog grebena (2) sa bočnim (4) i gornjim sečivom (3).

Bočno i gornje sečivo međusebno stoje pod određenim uglom koji je važan za dobijanje optimalnog reznog učinka. Ovo se postiže samo ako zadržite ispravan ugao oštrenja.

Princip funkcionisanja



Rezni zupci rade po principu obrade rendisanjem.

Oni stružu opiljke iz drveta. Pritom gornje sečivo podiže opiljak iz reza, dok ga bočno sečivo odvaja sa strane.

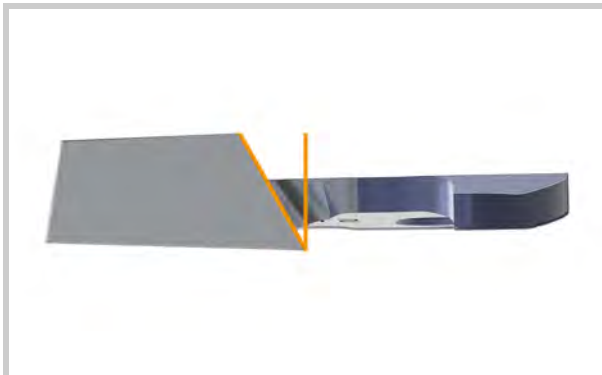
Rastojanje dubinskog graničnika određuje dubinu prodiranja reznog zupca u drvo, a samim tim i debljinu opiljka.



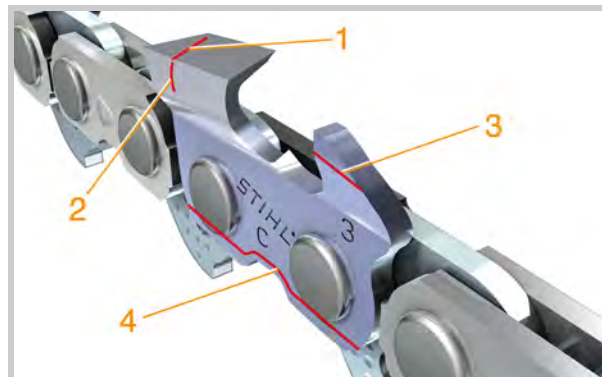
Pod rastojanjem dubinskog graničnika se podrazumeva rastojanje između gornje ivice dubinskog graničnika i prednje ivice gornje ploče reznog zupca.

Struktura reznog lanca

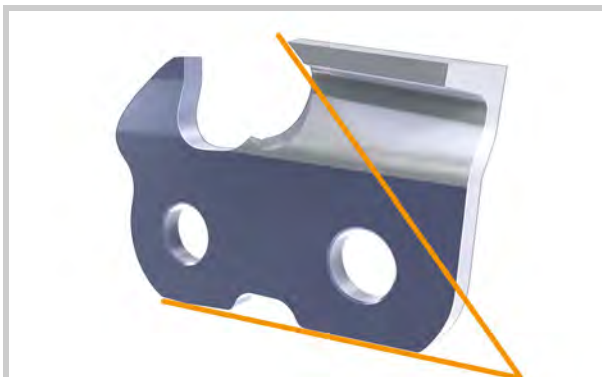
Ugao oštrenja



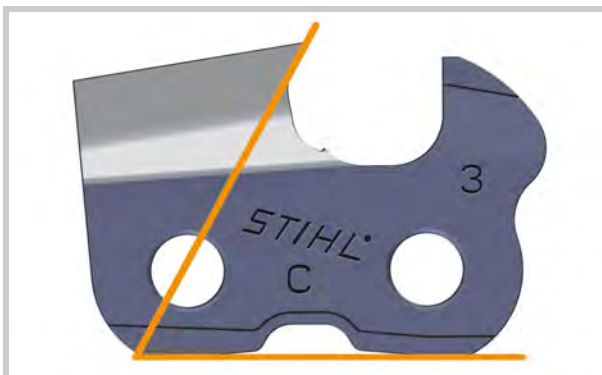
Servisne oznake i oznake istrošenosti



Ugao rezanja gornje ploče



Ugao bočne ploče



Radi jednostavnijeg i stručnijeg oštrenja, kao i radi kontrole istrošenosti, na skoro svim reznim lancima nalaze se servisne oznake i oznake istrošenosti:

1) Ugao oštrenja:

Oznaka za propisani ugao oštrenja gornjeg sečiva i za minimalnu dužinu zupca: kada se ova oznaka oštrenjem dostigne, rezni lanac mora biti zamenjen novim.

2) Ugao bočne ploče:

Oznaka za propisani ugao bočne ploče zupca i za minimalnu dužinu zupca.

3) Dubinski graničnik:

Oznaka za propisani ugao dubinskog graničnika i oznaka istrošenosti. Smanjivanje dubinskog graničnika mora biti izvedeno paralelno sa ovom oznakom.

4) Podnožje zupca:

Kontrolna oznaka za istrošenost pokretne podloge zupca (podnožje zupca). Ravnomerna istrošenost paralelno sa oznakom je znak normalnog radnog habanja.

Da bi se rezni lanac ravnomerno i mirno kretao, kao i za optimalan rezni učinak, dužina svih reznih zubaca mora biti ista, a ugao oštrenja zadržan.

STIHL Profi-savet

Dugogodišnja iskustva ukazuju da se u istom vremenskom periodu troše otprilike četiri lanca, dva lančanika i jedna vodilica. (Princip 4-2-1)

Priprema reznog lanca

Važna prednost lanca sa zupcima za rendisanje je u mogućnosti da se lanac naoštri okruglom turpijom.

Izuzetak čine rezni lanci sa sečivima od tvrdog metala, kod STIHL-a označene kao "Duro". Ovi lanci su posebno otporni na habanje, a zbog izuzetno tvrdih sečiva, oštrenje mora da se obavi dijamantskim brusnim diskom. Za sva dodatna pitanja obratite se specijalizovanom STIHL prodavcu.

Ručno oštrenje svih ostalih reznih lanaca je relativno jednostavno, ako se koristi propisani alat i ispravna tehnika.

Kada je neophodno oštrenje reznog lanca?

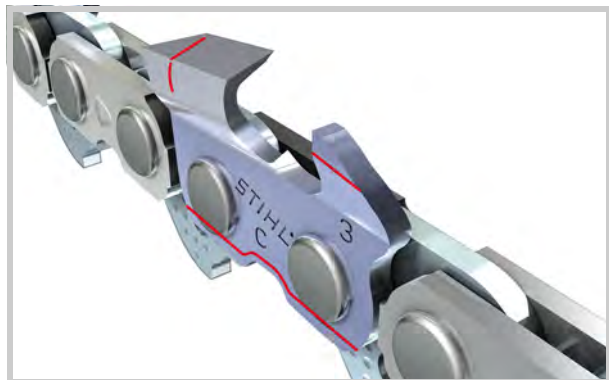
I najbolji rezni lanac se haba i otupljuje radom. Ukoliko je ispunjen jedan od sledećih slučajeva, vreme je da naoštrite rezni lanac:

- Rezni lanac se ne uvlači sam u drvo; rezanje je moguće samo uz pritisak na motornu jedinicu.
- Umesto grubih opiljaka pri poprečnom rezu, rezni lanac stvara finu piljevinu.
- Pojava dima u rezu uprkos nenarušenom podmazivanju lanca i ispravne zategnutosti lanca.
- Rez vijuga u jednom pravcu. Ovo ukazuje na jednostrano otupljene rezne zupce ili na rezne zupce različitih dužina.
- Motorna testera se trese i poskakuje pri testerisanju. U ovom slučaju morate proveriti rastojanje dubinskih graničnika.

Priprema reznog lanca

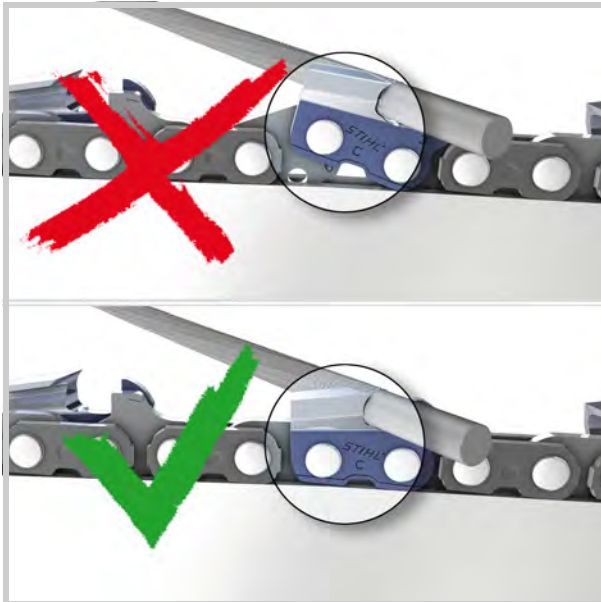


- Rezni lanac prvo treba **temeljito očistiti**, npr. STIHL sredstvom za čišćenje smole. Pritom proverite moguća oštećenja reznog lanca. Oštećeni ili istrošeni delovi se moraju odmah zameniti novim.



- Kada se dostignu oznake istrošenosti, rezni lanac mora da bude zamenjen.
- U ovom slučaju informišite se kod Vašeg specijalizovanog STIHL prodavca.

Priprema reznog lanca

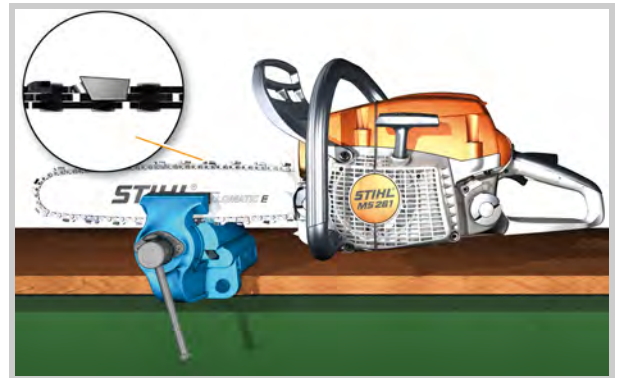


- Kada se oštiri, rezni lanac treba da bude zategnut jače nego inače. Ovim se sprečava iskretanje reznih zubaca i olakšava zadržavanje propisanog ugla. Posle oštrenja vratite na ispravnu zategnutost lanca.



- Potražite **najkraći rezni zubac**.
- Označite ga kao referentni zubac. Njegova dužina određuje dužine svih ostalih reznih zubaca na reznom lancu. Turpijanje počnite na tom reznom zupcu, a dužinu svih ostalih reznih zubaca turpijanjem smanjite na dužinu naoštrenog referentnog zupca.
- U zavisnosti od položaja referentnog zupca, zategnite vodilicu u stegu ili stalak za turpijanje.

Referentni zubac u desnom redu zubaca



- Zategnite vodilicu sa vrhom okrenutim na levo.

Referentni zubac u levom redu zubaca



- Zategnite vodilicu sa vrhom okrenutim na desno.
- Referentni zubac dovedite u položaj za turpijanje i zatim aktivirajte kočnicu lanca.
- Radi daljeg povlačenja lanca otpustite kočnicu lanca i opet je aktivirajte pre turpijanja sledećeg reznog zupca.

Osnovne informacije – oštrenje reznog lanca

Izbor turpije

Prečnik okrugle turpije izaberite u zavisnosti od podele Vašeg reznog lanca.



- Podela lanca je označena sa spoljne strane dubinskog graničnika.
- Vrednost podele lanca je navedena u sledećoj tabeli.

Svakoj podeli lanca odgovara određeni prečnik okrugle turpije.

Koristite samo turpije za motorne testere. Odgovarajući izbor visokokvalitetnih turpija možete naći kod Vašeg specijalizovanog STIHL prodavca.

Oznaka na dubinskom graničniku	alternativna oznaka na dubinskom graničniku	Podela lanca	Okrugla turpija Ø
1	1/4	1/4"	4,0 mm
2	325	.325"	4,8 mm
3	3/8	3/8"	5,2 mm
4	404	.404"	5,5 mm
6	P, PM	3/8" Picco	4,0 mm
7		1/4" Picco	3,2 mm

Vođenje turpije

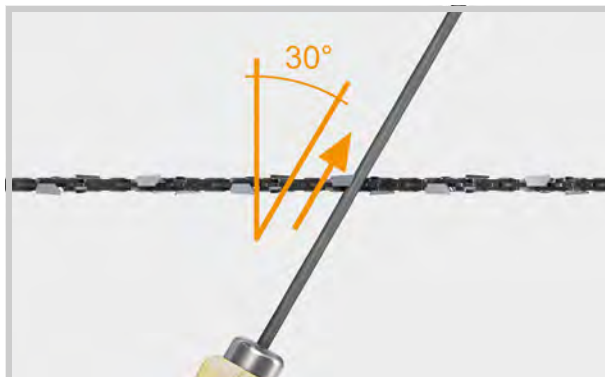


- Turpija se vodi tako što se držač drži jednom rukom, a drugom rukom se turpija prevlači preko reznog zupca kretanjem prema napred.
- Počnite od referentnog zupca; turpiju namestite na rezni zubac tako da se pritiskom sa unutrašnje strane prema spoljnoj može povući duž reznog zupca.

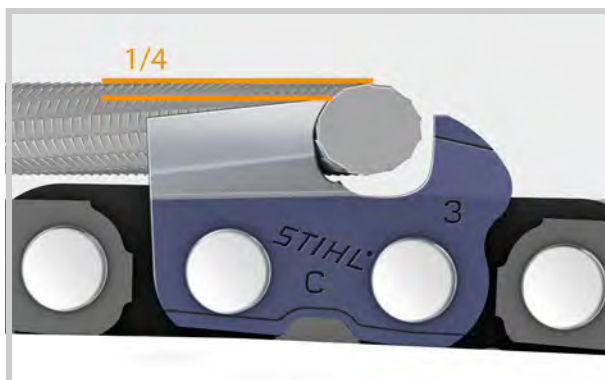


- Turpijajte uvek pod uglom od 90° u odnosu na vodilicu.
- Turpija zahvata samo pri kretanju napred – podignite turpiju kada je vraćate nazad.
- Zaokrenite turpiju pomalo na ravnomernim rastojanjima, da bi se izbeglo jednostrano habanje turpije.

Osnove – oštrenje reznog lanca



Standardni ugao oštrenja STIHL reznih lanaca iznosi 30° – paralelno sa servisnom oznakom za ugao oštrenja.



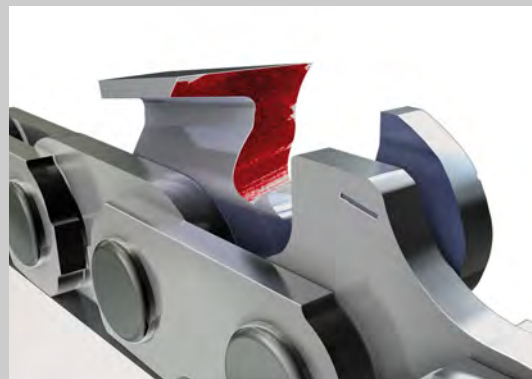
- Turpiju vodite tako da četvrtina prečnika turpije nadvisuje gornju ploču zupca.

STIHL Profi-savet

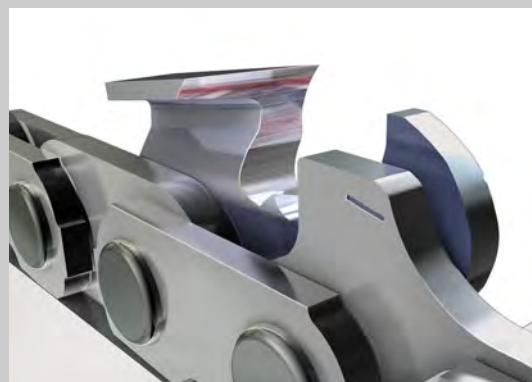
Pridržavajući se ovih uputstava postići ćete optimalnu naoštrenost i automatski ćete dobiti propisani ugao između bočnog i gornjeg sečiva, a time i najbolji mogući rezni učinak.

STIHL Profi-savet

Pre početka označite jedan rezni zubac markerom. Proverite skidanje materijala posle dva do tri poteza turpijom.



Ukoliko utvrdite ravnomerno skidanje materijala, Vaš način rada je ispravan.



Ukoliko je boja skinuta samo na nekim mestima, proverite da li koristite odgovarajuću turpiju i obratite pažnju da ne vodite turpiju previsoko ili prenisko.

- Turpijajte referentni zubac dok ponovo ne dobijete savršenu oštricu.

Osnove – oštrenje reznog lanca

Kontrola rezultata turpijanja:

Ukoliko primetite odsjaj na ivici sečiva, rezni zubac još uvek nije oštar.



Tek kada odsjaji nisu vidljivi možete očekivati dobru naoštrenost reznog zupca.



Zatim isturpijajte na istu dužinu sve rezne zupce sa te strane i okrenite motornu testeru za 180° da bi ste isturpijali sve rezne zupce na suprotnoj strani. Sve rezne zupce dovedite na dužinu referentnog zupca.

STIHL Profi-savet

- Nemojte koristiti lanac za testeru dok se u potpunosti ne otupi. U međuvremenu bi par poteza turpijom bilo dovoljno da se ponovo dobije oštar lanac za testeru.
- Izbrojite poteze turpijom i na svakom reznom zupcu izvedite isti broj poteza; tako ćete dobiti rezne zupce iste dužine.
- Ako utvrdite da rezni zupci jednog reda zubaca postaju kraći nego oni iz drugoga, onda ste na jednoj strani radili uz veću silu pritiska. Izjednačite dužine reznih zubaca tako što ćete izvesti još jedan do dva poteza turpijom na dužim reznim zupcima.

Podešavanje dubinskog graničnika

Rastojanje dubinskog graničnika se smanjuje prilikom oštrenja reznog zupca.

Ako ste naoštrili sve rezne zupce, sada morate da proverite i po potrebi da podesite rastojanja dubinskih graničnika.


STIHL Profi-savet

Kod rezanja mekog drveta van perioda mrazeva ovo rastojanje može biti veće do 0,2 mm.

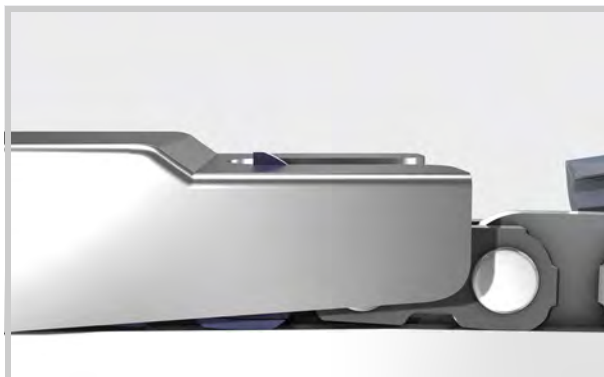
U tom slučaju koristite šablon za turpijanje lanca sa podelom sledeće po veličini.

Podela lanca		Rastojanje dubinskih	
cola	(mm)	mm	(cola)
1/4	6,35	0,65	0,026
1/4 P	6,35	0,45	0,018
.325	8,25	0,65	0,026
3/8	9,32	0,65	0,026
3/8 P	9,32	0,65	0,026
.404	10,26	0,80	0,031

Kod provere rastojanja dubinskih graničnika koristite šablon za turpijanje koji odgovara podeli lanca.

Obratite pažnju na opis u sledećem poglavlju  "Pribor za turpijanje" .

Osnove – oštrenje reznog lanca



- Šablon za turpijanje položite na rezni lanac. Ako dubinski graničnik nadvisuje šablon, onda je neophodna njegova dorada.

STIHL Profi-savet

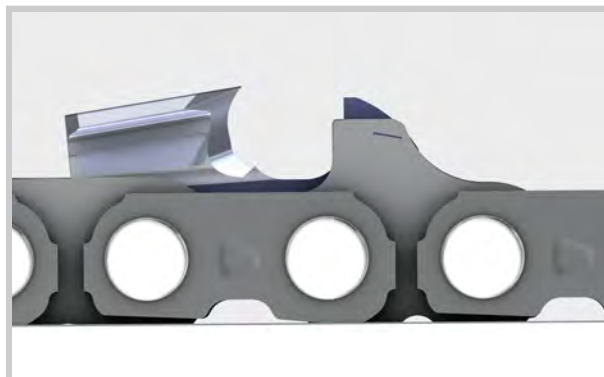
Šablon za turpijanje nije izrađen od materijala otpornog na turpijanje i podesan je samo za proveru. Pre turpijanja skinite šablon za turpijanje sa dubinskog graničnika.



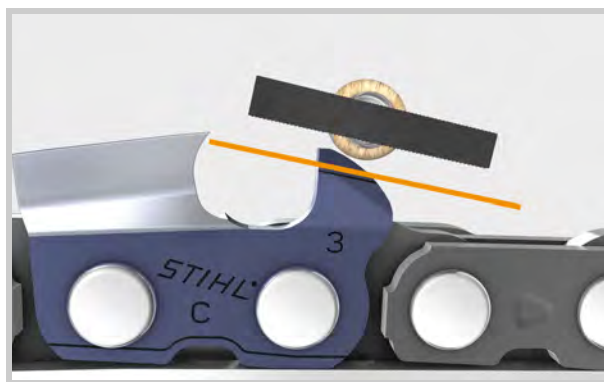
- Dubinski graničnik obradite tako da bude u ravni sa šablonom za turpijanje.

STIHL Profi-savet

- Izbrojite poteze turpijom, koji su bili potrebni za obradu prvog dubinskog graničnika.
- Sve ostale obradite istim brojem poteza. Na taj način, sva ostala rastojanja dubinskih graničnika postaju jednako velika. Napravite nekoliko nasumičnih proveru šablonom za turpijanje.



Kod reznih lanaca sa pogonskom karikom sa ispučenjem, ispučenje istovremeno biva obrađeno sa dubinskim graničnikom.



Konačno, obradite dubinski graničnik turpijom iskosa i paralelno sa servisnom oznakom – pritom ne smanjujte dalje najvišu tačku dubinskog graničnika.

Pazite da ne dodirujete sveže naoštrene rezne zupce pljosnatom turpijom.

- ⚠ Previše niski dubinski graničnici povećavaju opasnost od povratnog udarca motorne testere.

Pribor za turpijanje

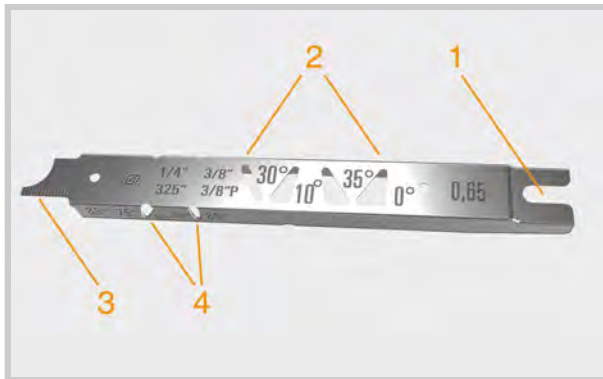


Potrebno je mnogo prakse za ručno oštrenje reznih lanaca okruglom turpijom, a odstupanja su pritom neizbežna.

Zadržati navedene uglove i mere "slobodnom rukom" je teško i iziskuje puno vežbe. STIHL preporučuje upotrebu pribora za turpijanje, kao i redovne korekcije kod specijalizovanog STIHL prodavca.

STIHL nudi svakom korisniku odgovarajući pribor za turpijanje koji obezbeđuje potrebnu pomoć.

Šablon za turpijanje



- 1) Šablon za rastojanje dubinskog graničnika
- 2) Prikaz oznake ugla oštrenja
- 3) Čistač za žleb vodilice i merna skala za merenje dubine žleba
- 4) Prikaz oznake ugla sa bočne ploče

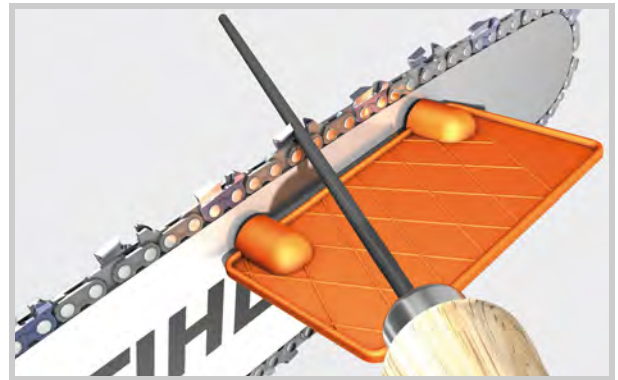
Za podešavanje rastojanja dubinskih graničnika, kao i za nasumičnu kontrolu uglova na reznim zupcima, STIHL Vam nudi jedan šablon za turpijanje. Šablon izaberite prema podeli lanca da biste proverili potrebne uglove i mere. Šablon za turpijanje posebno olakšava proveru i obradu dubinskih graničnika.

STIHL Profi-savet

Šablon za turpijanje nije izrađen od materijala otpornog na turpijanje i podesan je samo za proveru. Pre turpijanja skinite šablon za turpijanje sa dubinskog graničnika.

Kod navedenog pribora za turpijanje, sa izuzetkom držača za turpiju 2-u-1 i uređaja za turpijanje sa valjcima FG 4, trebalo bi da koristite i šablon za turpijanje da biste jednostavno proverili dubinske graničnike.

Rešetka za oštrenje



Radi zadržavanja ispravnog ugla oštrenja STIHL nudi **rešetku za oštrenje**.

Rešetka prislanja na vodilicu pomoću dva magneta, dok Vam linije na rešetki pomažu da zadržite ispravan ugao oštrenja.

STIHL Profi-savet

Ako i pored upotrebe rešetke za oštrenje ne dobijete zadovoljavajući rezultat, STIHL preporučuje upotrebu dopunskih alata, npr. držača za turpiju, vođice za turpijanje ili uređaje za oštrenje firme STIHL.

Pribor za turpianje

Držač za turpije



STIHL **držač za turpije** Vam pomaže kod pozicioniranja turpije po dužini i visini. Držač za turpiju izaberite u zavisnosti od podele lanca.



Ispravno nameštanje STIHL-ovog držača za turpiju na gornju ploču zuba i na dubinski graničnik omogućuje ispravnu visinu vođenja turpije i dobijanje ispravnog ugla bočne ploče. Optički vidljiva oznaka za 30° na držaču turpije će Vam pomoći da zadržite ugao oštrenja.

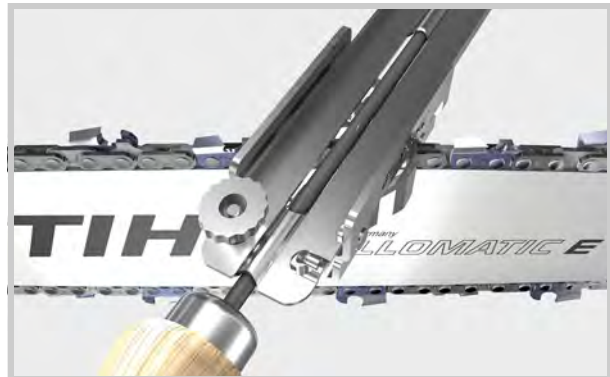
Radi dopunske optičke orijentacije možete koristiti rešetku za oštrenje.

Vođica za držač turpije FF1

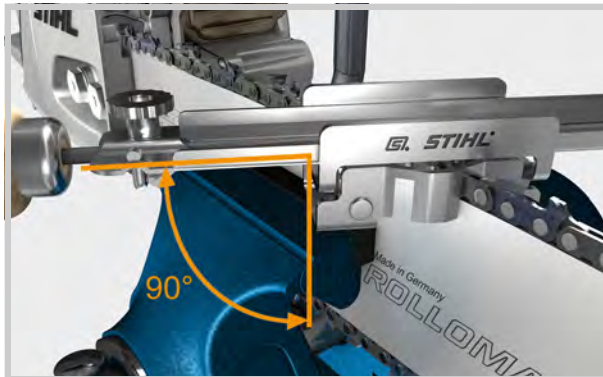
Ako se kod oštrenja lanca ne želite osloniti samo na sredstva za optičku orijentaciju, STIHL Vam uz držač turpije nudi i jednu **vođicu za držač turpije**.



- Vođicu za držač turpije izaberite prema podeli lanca i namestite je pod uglom od 30° iznad reznog lanca na vodilicu.



Držač turpije uvodi se sa bočne strane kroz vođicu za držač turpije i usmerava se na propisani ugao oštrenja od 30° na vodilicu.



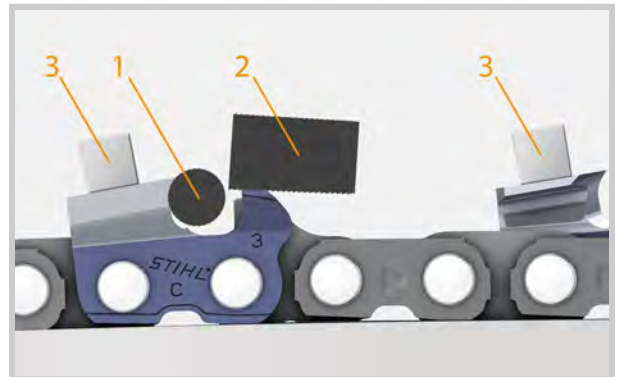
- Sve što sada treba da uradite je da uvedete držač turpije u vodilicu za držač turpije pod pravim uglom u odnosu na vodilicu.
- Ako ste naoštrili sve rezne zupce, sada proverite i po potrebi podesite rastojanje dubinskih graničnika.

Držač turpije 2 u 1



Ako želite da naoštrite rezni zubac i da smanjite dubinski graničnik u jednom radnom koraku, STIHL Vam preporučuje **držač turpije 2 u 1**.

Držač turpije 2 u 1 na isti način usmerava turpiju na pravu visinu reznog zupca kao i običan držač. Položaji držača i oznake Vam nude veoma dobru optičku orijentaciju da bi ste zadržali ugao oštrenja od 30°.

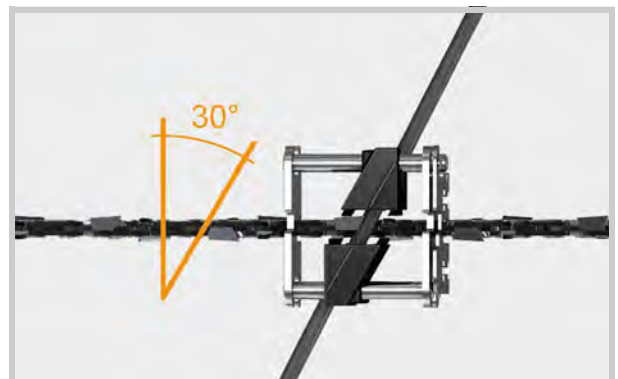


Na ilustraciji je pokazan presek **držača turpije 2 u 1**.

U jednom radnom koraku rezni zubac se oštiri okruglom turpijom (1), dok se dubinski graničnik smanjuje na tačnu meru pljosnatom turpijom (2). Nameštanje poprečne šine vodice (3) na rezne površine omogućuje optimalno vođenje obe turpije.

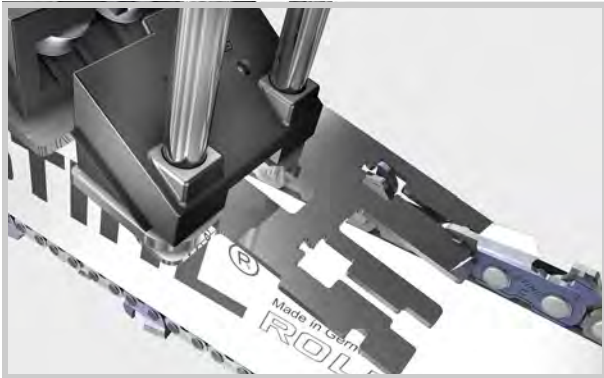
FG 4

Uređaj za turpijanje sa valjcima je dobra dopuna kod turpijanja slobodnom rukom.



- Uređaj za turpijanje sa valjcima i okruglu turpiju izaberite prema podeli lanca.
- Uređaj za turpijanje sa valjcima se namešta direktno preko reznog lanca na vodilicu i pritom Vam pomaže kod usmeravanja turpije u svim pravcima.
- Okruglu turpiju namestite u uređaj za turpijanje sa valjcima.
- Usmerenost turpije je optimalna kada turpija uz ispravan ugao oštrenja lako i bez zakretanja klizi preko oba donja valjka.

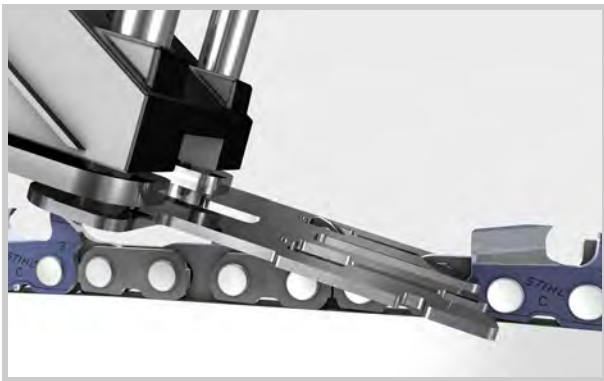
Pribor za turpijanje



Radi provere i smanjivanja dubinskog graničnika, u uređaj FG 4 dopunski je ugrađena i jedna rasklopiva pločica za turpijanje.

STIHL Profi-savet

Pločica za turpijanje omogućuje dobijanje dva rastojanja dubinskog graničnika: za tvrdo (hard) ili za meko (soft) drvo.



Ova pločica za turpijanje je izrađena od specijalno očvrnutog materijala da se ne bi oštetila prilikom turpijanja dubinskih graničnika.

Pozicioniranjem pločice za turpijanje olakšava se zadržavanje rastojanja dubinskih graničnika, a naknadno zakošenje dubinskih graničnika nije potrebno.

Uređaji za turpijanje

Uređaji za turpijanje su podesni za precizno oštrenje reznih lanaca. Ovi uređaji omogućuju tačno usmeravanje turpija a time i osposobljavanje veoma istrošenih reznih lanaca.

Graničnik koji se namešta uz zubac koji oštrite olakšava dobijanje istih dužina zubaca.

FG 2



FG 2 se montira na radni sto. Da bi bio naoštren, rezni lanac mora biti skinut sa vodilice.

FG 1, FG 3

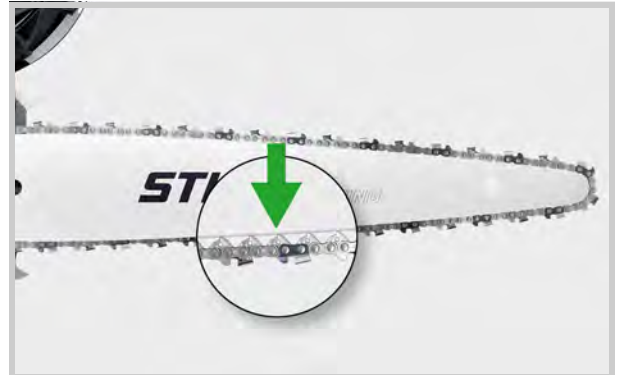
FG 1 i FG 3 se montiraju na vodilicu. Funkcionisanje je inače analogno uređaju FG 2.

Zatezanje reznog lanca

Ispravna zategnutost lanca ima odlučujući uticaj na radni vek rezne garniture. Zato redovno proveravajte zategnutost lanca. Produživanje posebno kod novih reznih lanca je sasvim normalno, iako je smanjeno "istezanjem" u procesu izrade lanca. Zato su neophodne redovne korekcije zategnutosti lanca.



Ako je ispravno zategnut, rezni lanac naleže na vodilicu svom dužinom, a kod otpuštene kočnice lanca moguće je ručno povlačenje lanca na vodilici.



Kod upotrebe Carving-vodilica (za duborez), rezni lanac mora biti zategnut malo slabije. Polovina pogonskih karika bi trebalo biti vidljiva na donjoj strani vodilice.

Ovo ima veze sa veoma malim radijusom vrha vodilice, kod koga bi prejaka zategnutost lanca dovela do jakih opterećenja.

Za sve ostale vodilice važi: ako rezni lanac visi na donjoj strani vodilice, obavezno ga zategnite.

Detaljne instrukcije za zatezanje reznog lanca naći ćete u uputstvu za upotrebu svake motorne testere STIHL.

Greške u oštrenju i simptomima oštećenja



Greške u oštrenju i simptomi oštećenja

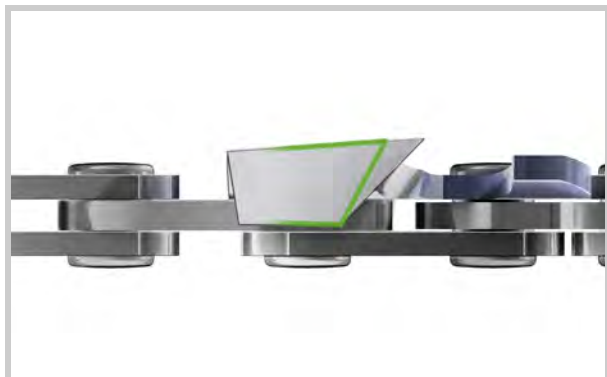
Ukoliko rezni lanac i posle oštrenja ne daje zadovoljavajući rezni učinak, trese se, poskakuje ili vijuga u rezu, onda mora da se proveriti da li je mogući uzrok greška u oštrenju.

Posledica	Greška u oštrenju	Rešenje
Grubo rezanje	Preoštar ugao oštrenja	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje da bi ste zadržali ispravan ugao oštrenja
	Ugao bočne ploče je previše mali	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje, turpiju namestite malo više, koristite turpiju ispravnog (većeg) prečnika
	Različiti uglovi bočne ploče	<ul style="list-style-type: none"> Upotreba pribora za turpijanje, obratite pažnju na ravnomeran pritisak na turpiju
	Različite dužine zubaca	<ul style="list-style-type: none"> Nađite referentni zubac; ostale rezne zupce turpijanjem smanjite na dužinu referentnog zupca
	Preveliko rastojanje dubinskog graničnika	<ul style="list-style-type: none"> Ako je moguće, smanjite rezne zupce, u suprotnom, neophodna je zamena lanca
	Različita rastojanja dubinskih graničnika	<ul style="list-style-type: none"> Nađite najkraći dubinski graničnik, sve rezne zupce turpijanjem smanjite tako da odgovaraju najkraćem rastojanju dubinskog graničnika; korigujte sve dubinske graničnike
Slab rezni učinak	Previše tup ugao oštrenja	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje da bi ste zadržali ispravan ugao oštrenja
	Ugao bočne ploče je previše veliki	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje, turpiju namestite nešto niže, koristite turpiju ispravnog (manjeg) prečnika
	Premalo rastojanje dubinskog graničnika	<ul style="list-style-type: none"> Obradite dubinski graničnik, pritom koristite šablon za turpijanje koji odgovara podeli lanca
Vijugav rez	Različiti uglovi bočne ploče	<ul style="list-style-type: none"> Upotreba pribora za turpijanje, pazite na ravnomeran pritisak na turpiju
	Različiti uglovi oštrenja	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje, obratite pažnju na ispravan ugao oštrenja kod svih zubaca
	Različite dužine zubaca	<ul style="list-style-type: none"> Nađite referentni zubac; ostale rezne zupce turpijanjem smanjite na dužinu referentnog zupca
	Različita rastojanja dubinskih graničnika	<ul style="list-style-type: none"> Nađite najkraći dubinski graničnik, sve rezne zupce turpijanjem smanjite tako da odgovaraju najkraćem rastojanju dubinskog graničnika; korigujte sve dubinske graničnike
Povišena opasnost od povratnog udarca	Ugao bočne ploče je previše mali	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje, turpiju namestite nešto više, koristite turpiju ispravnog (većeg) prečnika
	Preveliko rastojanje dubinskog graničnika	<ul style="list-style-type: none"> Ako je moguće, smanjite rezne zupce, u suprotnom, neophodna je zamena lanca
Slaba izdržljivost	Preoštar ugao oštrenja	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje da bi ste zadržali ispravan ugao oštrenja
	Ugao bočne ploče je previše veliki	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje, turpiju namestite nešto niže, koristite turpiju ispravnog (manjeg) prečnika
	Ugao bočne ploče je previše mali	<ul style="list-style-type: none"> Koristite pribor za turpijanje, turpiju namestite nešto više, koristite turpiju ispravnog (većeg) prečnika

Sledi opis čestih grešaka, njihovih posledica i uputstva za otklanjanje.

Greške u oštrenju i simptomi oštećenja

Preoštar ugao oštrenja



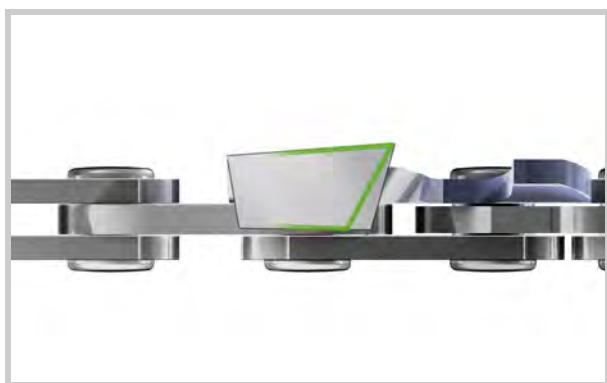
Greška	Pogrešan ugao oštrenja
Posledica	Agresivno, grubo rezanje, slaba izdržljivost i veliko opterećenje reznog lanca
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koristite pribor za turpisanje da bi ste zadržali ispravan ugao oštrenja

Ugao bočne ploče je previše mali



Greška	Pogrešno vođenje turpije, pogrešan prečnik turpije
Posledica	Grubo rezanje, slaba izdržljivost, povišena opasnost od povratnog udarca
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koristite pribor za turpisanje ■ Turpiju namestite nešto više ■ Koristite turpiju ispravnog (većeg) prečnika

Previše tup ugao oštrenja



Greška	Pogrešan ugao oštrenja
Posledica	Slab rezni učinak, potrebna je veća sila pritiska
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koristite pribor za turpisanje da bi ste zadržali ispravan ugao oštrenja

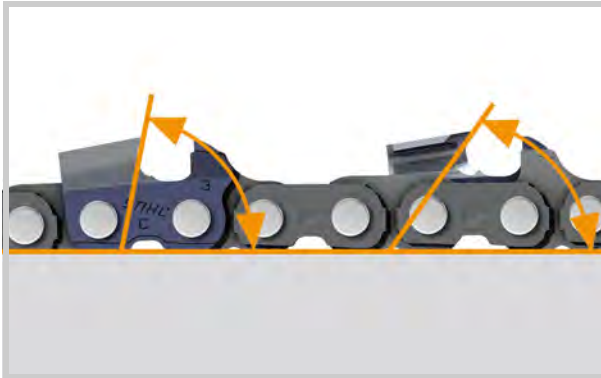
Ugao bočne ploče je previše veliki



Greška	Pogrešno vođenje turpije, pogrešan prečnik turpije
Posledica	Slab rezni učinak, potrebna je veća sila pritiska, veliko naprezanje i habanje
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koristite pribor za turpisanje ■ Turpiju namestite nešto niže ■ Koristite turpiju ispravnog (manjeg) prečnika

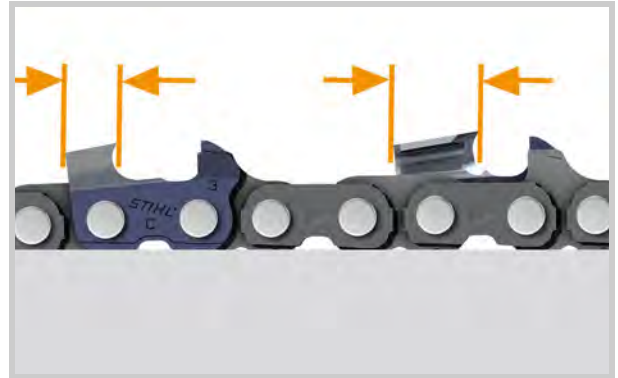
Greške u oštrenju i simptomi oštećenja

Različiti uglovi bočne ploče



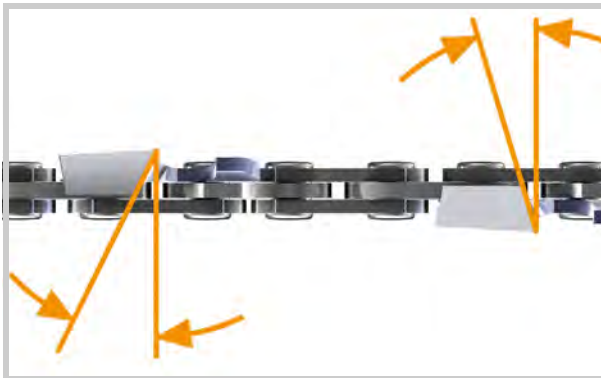
Greška	Pogrešno vođenje turpije, rad uz promenljiv pritisak
Posledica	Vijugav rez, grubo rezanje
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koristite pribor za turpijanje ■ Pazite na ravnomeran pritisak

Različite dužine zubaca



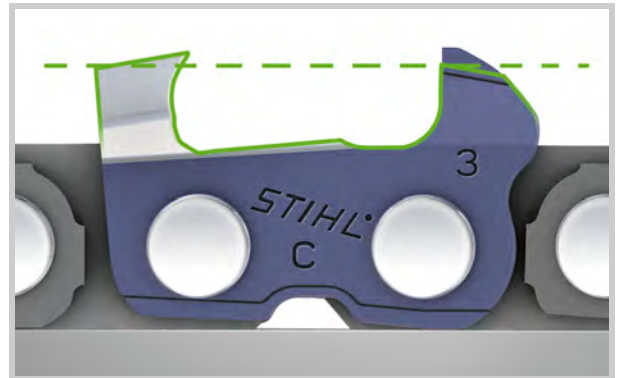
Greška	Različito skidanje materijala pri turpijanju
Posledica	Vijugav rez, grubo rezanje, slab rezni učinak
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nađite referentni zubac; ostale rezne zupce turpijanjem smanjite na dužinu referentnog zupca

Različiti uglovi oštrenja



Greška	Pogrešno vođenje turpije
Posledica	Vijugav rez
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koristite pribor za turpijanje ■ Pazite na ispravan ugao oštrenja kod svih zubaca

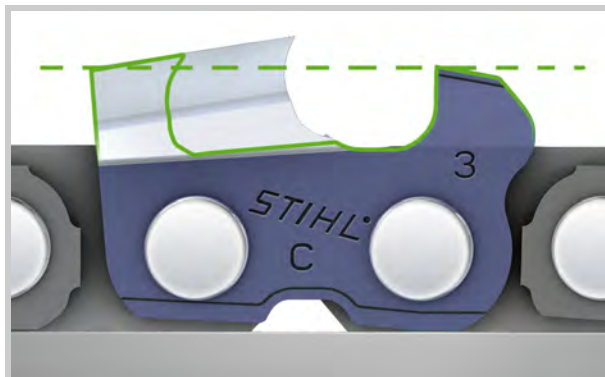
Premalo rastojanje dubinskog graničnika



Greška	Rastojanje dubinskog graničnika nije provereno posle oštrenja
Posledica	Uprkos oštrm reznom lancu slab rezni učinak
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Obradite dubinski graničnik, pritom koristite šablon za turpijanje koji odgovara podeli lanca

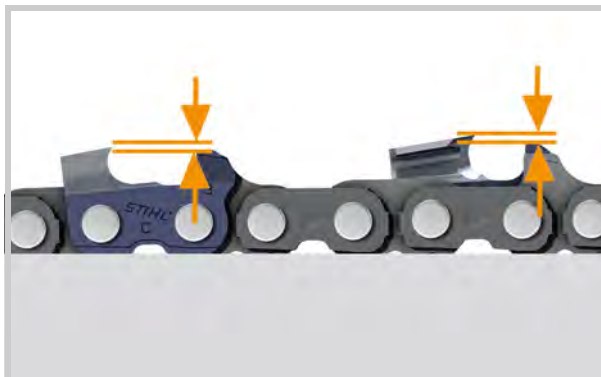
Greške u oštrenju i simptomi oštećenja

Preveliko rastojanje dubinskog graničnika



Greška	Preveliko rastojanje dubinskog graničnika
Posledica	Grubo rezanje, povišena opasnost od povratnog udara i pucanja lanca
Rešenje	<ul style="list-style-type: none">■ Ako je moguće, smanjite rezne zupce, u suprotnom, neophodna je zamena lanca

Različita rastojanja dubinskih graničnika



Greška	Različito skidanje materijala pri turpijanju
Posledica	Grubo rezanje, vijuganje lanca
Rešenje	<ul style="list-style-type: none">■ Nađite najkraći dubinski graničnik■ Sve rezne zupce turpijanjem smanjite tako da odgovaraju najkraćem rastojanju dubinskog graničnika■ Korigujte sve dubinske graničnike

Mašinsko oštrenje

Kada uglovi puno odstupaju od zadatih vrednosti, a korekcije turpijom više nisu moguće ili su teško izvodive, STIHL preporučuje da oštrenje reznog lanca prepustite specijalizovanom STIHL prodavcu.

Specijalni prodavac poseduje neophodno znanje i odgovarajući uređaj za oštrenje koji će rezni lanac vratiti u dobro početno stanje.

Posle ovog "generalnog osposobljavanja", oštrenje reznog lanca turpijom je relativno jednostavno.

Habanje vodilice je posebno izraženo u oblasti kojom se najčešće reže – uglavnom na donjoj strani vodilice. Osim toga, kod vodilica bez skretne zvezde na glavi vodilice (Duromatic-vodilice) dolazi do velikog opterećenja na skretanju na glavi vodilice. Pre svake ugradnje vodilice i reznog lanca:

- Očistite otvore za dotok ulja – za ovo je podesan kljun za čišćenje (čistač za žleb vodilice) na šablonu za turpijanje
- Proverite dubinu žleba
- Proverite moguću pojavu proširenja na šinama vodilice i uklonite proširenja
- Okrenite vodilicu da bi se obe strane po mogućnosti ravnomerno trošile

STIHL Profi-savet

Iskustva ukazuju na to da se u istom vremenskom periodu troše otprilike četiri lanca, dva lančanika i jedna vodilica. (Princip 4-2-1)

Dubina žleba

Habanjem šina vodilice smanjuje se dubina žleba. Da bi se izbeglo trenje jezičaka pogonskih karika o dno žleba, neophodno je zadržati minimalnu dubinu žleba.

U suprotnom, trenje pogonskih karika o dno žleba dovodi do veoma brzog habanja, a putanje reznih zubaca i spojnih karika ne kliču po šinama vodilice.

Podela lanca	Minimalna dubina žleba
1/4" P	4 mm
1/4"	4 mm
3/8" P	5 mm
.325"	6 mm
3/8"	6 mm
.404"	7 mm

Proverite dubinu žleba



Rollomatic vodilice (sa skretnom zvezdom)

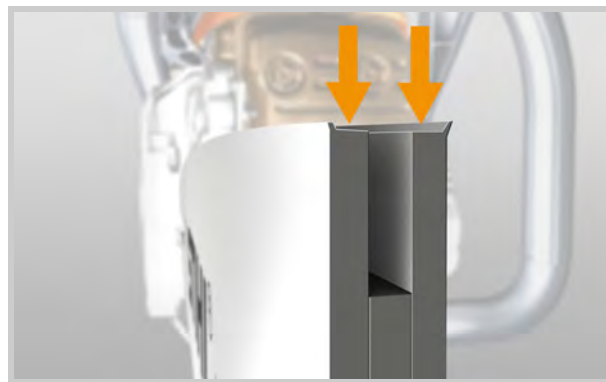
- Sa mernom skalom (čistač žleba) na šablonu za turpijanje proverite dubinu žleba na gornjoj i na donjoj strani.

Duromatic vodilice (bez skretne zvezde)

- Sa mernom skalom (čistač žleba) na šablonu za turpijanje proverite dubinu žleba po celoj dužini vodilice.

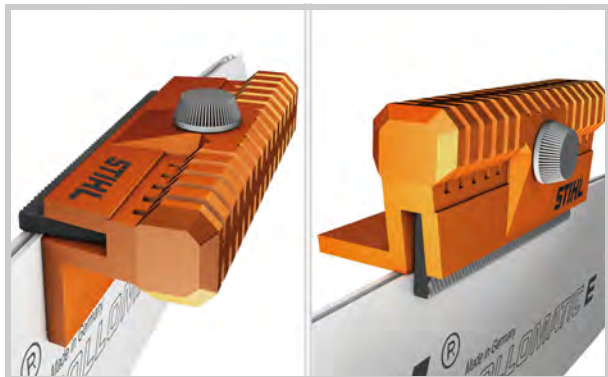
U slučaju potkoračenja minimalne dubine, neophodna je zamena vodilice.

Uklanjanje proširenja na šinama vodilice



Trošenje šina vodilice dovodi do pojave proširenja na spoljnjim ivicama šina.

Nega vodilice



Ovo proširenje može biti odstranjeno pljosnatom turpijom ili STIHL-ovim ispravljačem za vodilice.

Čak i da je neravnomerno naoštreni rezni lanac izazvao različitu istrošenost leve i desne šine, ovo u slučaju ne prevelike razlike može da se poravna STIHL ispravljačem za vodilice.

Važno je da minimalna dubina žleba posle obrade ne bude potkoračena.

U slučaju većih oštećenja vodilice potražite savet od specijalizovanog STIHL prodavca.

On može da proceni isplativost popravke koju će u datom slučaju i sprovesti, ili će, ako je neophodno, vodilicu zameniti.

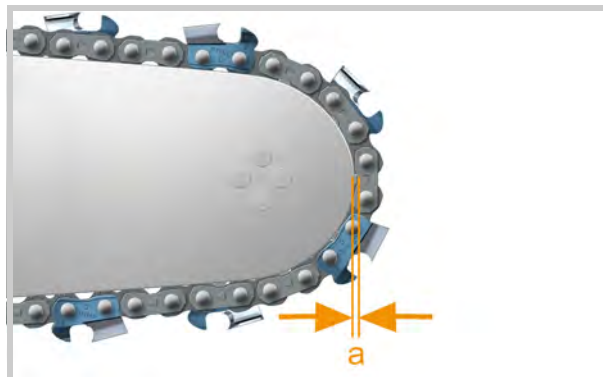
Istrošenost vodilice

Dugoročni rad sa labavim reznim lancem pre svega negativno utiče na stanje vodilice.

Ako se ovo prepozna na vreme, moguće je sprovođenje mera koje će sprečiti pojačano habanje.

Zato su potrebne redovne provere znakova mogućeg pojačanog habanja vodilice.

Provera skretne zvezde na Rollomatic vodilici

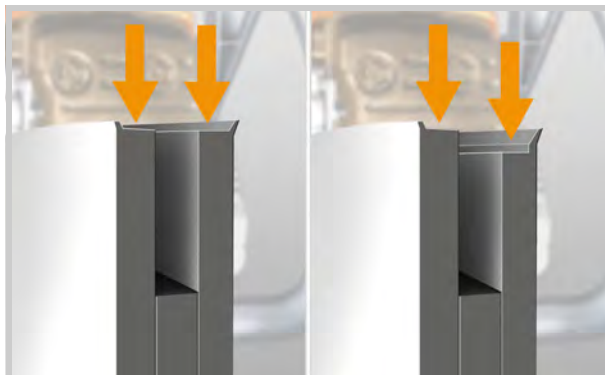


Između reznog lanca i vrha vodilice mora da postoji razmak (a). Ako rezni lanac naleže na vrh vodilice, onda su zupci skretne zvezde istrošeni ili je lager skretne zvezde neispravan.

Specijalni prodavac STIHL-a može da proceni isplativost popravke koju će u datom slučaju i sprovesti, ili će, ako je neophodno, vodilicu zameniti.

Sledi opis nekoliko tipičnih simptoma istrošenosti i oštećenja, njihovih posledica i uputstva za njihovo otklanjanje:

Istrošene šine na vodilici



Levo:

Ravnomerno istrošene šine vodilice, dostignuta minimalna dubina žleba, prirodno habanje – zamenite kompletnu reznu garnituru.

Desno:

Nejednako istrošene šine vodilice.

Greška	Nejednako istrošene šine vodilice zbog pogrešno naoštrenog reznog lanca
Posledica	Rezni lanac se prevrće i vijuga u rezu
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Poravnajte šine vodilice i ispravno naoštrite rezni lanac. <p>Ako prilikom poravnavanja šina dođe do potkoračenja minimalne dubine žleba, onda je neophodna zamena rezne garniture.</p>

Iskrivljene šine vodilice



Šine vodilice su iskrivljene gore na početku i dole na kraju skretanja vodilice, vijugava donja strana vodilice.

Greška	Labavo zategnuti rezni lanac tokom dužeg perioda
Posledica	Nemirno kretanje reznog lanca. U slučaju dalje upotrebe takve vodilice dolazi do brzog habanja vodilice i reznog lanca
Rešenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Poravnajte šine vodilice. <p>U slučaju izraženih oštećenja neophodna je zamena rezne garniture (lančanika, vodilice, reznog lanca). Ukoliko zamenite samo jedan deo rezne garniture, on će se veoma brzo pohabati zbog ostalih neispravnih delova</p>

Nega vodilice

Sužen ili proširen žleb vodilice



Greška	Delovanje spoljne sile, npr. ako se vodilica zaglavila
Posledica	Nemiran rezni lanac koji se često zaglavljuje
Rešenje	Specijalizovani STIHL prodavac može da proceni da li je moguće ispravljanje vodilice ili je neophodna njena zamena

Slomljene šine na vodilici



Greška	Proširenje na vodilici nije odstranjeno na vreme
Posledica	Nemiro kretanje reznog lanca i brzo habanje
Rešenje	<ul style="list-style-type: none">■ Poravnavanje vodilice, ukoliko je moguće zadržavanje minimalne dubine žleba vodilice.■ Veoma istrošenu vodilicu dajte na mašinsko poravnavanje specijalizovanom prodavcu STIHL-a.■ Ako je neophodno, vodilicu zamenite.■ Redovno odstranjujte proširenja na vodilici.

Ukoliko se neki od slučajeva oštećenja pojavi u izraženijoj formi i njegovo jednostavno otklanjanje više nije moguće, obratite se specijalizovanom prodavcu STIHL-a. On može da proceni izvodivost i isplativost popravke koju će u datom slučaju i sprovesti, ili će, ako je neophodno, reznu garnituru zameniti.

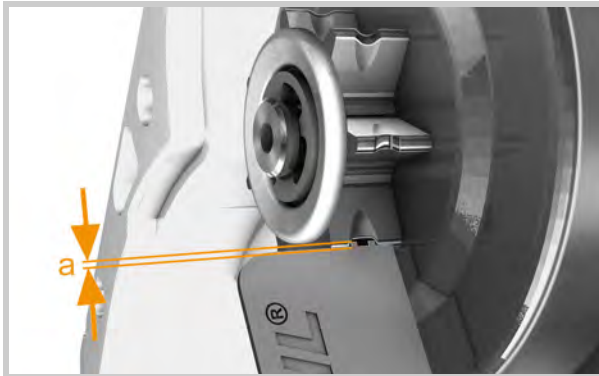
Lančanik je takođe podložan mehaničkom habanju. Izražena pohabanost lančanika izaziva pojačano habanje reznog lanca, a samim tim i vodilice. Stoga je neophodna redovna kontrola i ovog sastavnog dela.

Kontrola tragova urezivanja

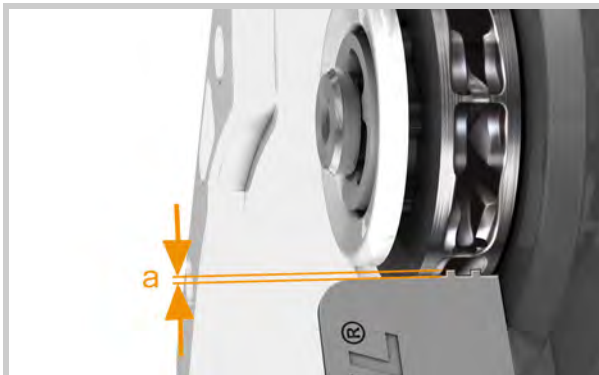
Ako su tragovi urezivanja na lančaniku dublji od oko 0,5 mm, onda je granica pohabanosti dostignuta i potrebna je zamena lančanika.

Ovo se najjednostavnije može utvrditi STIHL-ovim šablonom za proveru koji je i predviđen za to.

Profilni lančanik



Prstenasti lančanik



- Šablon za proveru namestite na lančanik. Ako su tragovi urezivanja jednako duboki ($a = 0,5$ mm) ili dublji od dužine mernih jezičaka, onda je neophodna zamena lančanika.

Nedovoljno zategnuti rezni lanac ubrzava habanje lančanika. Zato je potrebna redovna kontrola zategnutosti reznog lanca.

STIHL Profi-savet

Iskustva pokazuju da se u istom vremenskom periodu troše otprilike četiri lanca, dva lančanika i jedna vodilica. (Princip 4-2-1)

STIHL Profi-savet

Paralelna upotreba dva rezna lanca i njihova redovna zamena je korisna s obzirom na to da pohabanost jednog dela rezne garniture izaziva pojačano habanje ostalih komponenata. Onda su po pravilu oba lanca pohabana istovremeno sa lančanikom; obe komponente zamenite istovremeno.

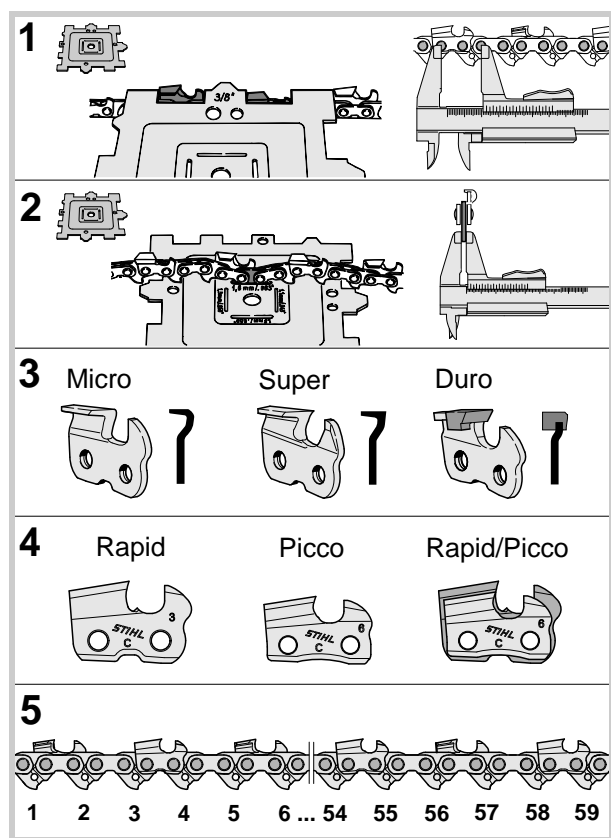
Određivanje odgovarajuće rezne garniture

Ukoliko Vam je potrebna nova rezna garnitura ili ako Vašu motornu testeru želite opremiti drugom reznom garniturom, sledeći parametri će Vam pomoći da odredite odgovarajuću garnituru.

Koje rezne garniture odgovaraju konkretnoj motornoj testeri STIHL navedeno je u uputstvu za upotrebu motorne testere.

Sledeći parametri služe za određivanje postojećeg reznog lanca, vodilice i lančanika.

Karakteristike reznog lanca



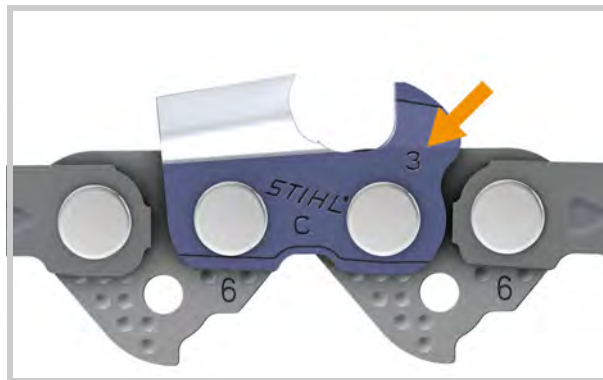
Sledeće glavne karakteristike određuju rezni lanac:

1	Podela lanca za pripadnost reznog lanca određenoj seriji motornih testera (prema klasi učinka)
2	Debljina pogonskih karika za pripadnost reznog lanca vodilicama sa određenom širinom žleba
3, 4	Forma reznog zupca
5	Dužina reznog lanca se određuje prema dužini vodilice i navodi kao broj pogonskih karika

Podela lanca

Podela lanca Vas odmah dovodi do izbora ispravne turpije. Sledi potpuno objašnjenje onoga, što se iza podele lanca skriva:

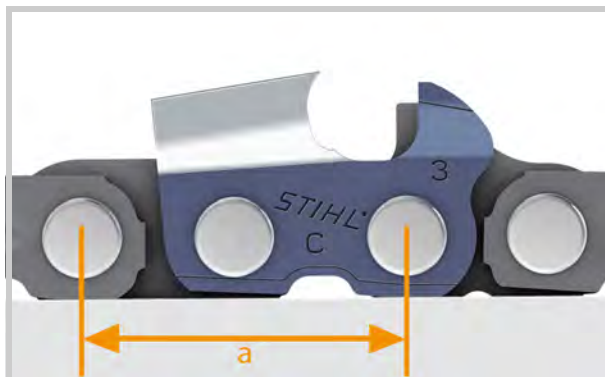
Dimenzije pojedinačnih karika lanca se nalaze u čvrstom međusobnom odnosu. Podela lanca određuje veličinu reznih zupaca i ostalih karika lanca.



Podela lanca se navodi u colima. Oznaka je utisnuta na dubinskom graničniku svakog reznog zupca.

Obratite pažnju na tabelu u poglavlju "Izbor turpije"

Određivanje odgovarajuće rezne garniture



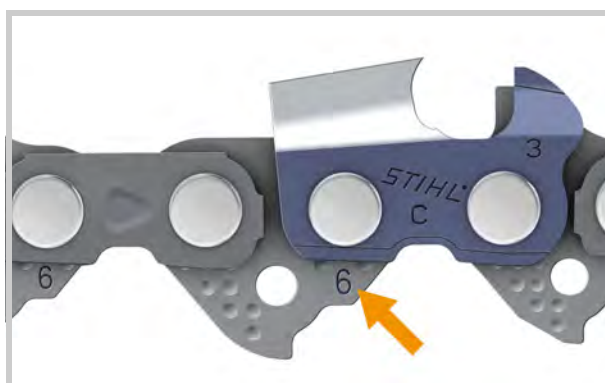
Radi utvrđivanja podele potrebno je da izmerite rastojanje (a) od sredine jedne zakovice do sredine druge sledeće zakovice i da ovu meru podelite sa dva. Dobijeni rezultat predstavlja podelu lanca u milimetrima (korak lanca).

(npr. 9,32 mm = 3/8")

Rastojanje se meri između sredine jedne zakovice i sredine druge sledeće zakovice zato što rastojanja između otvora kod pogonskih karika i reznih zubaca, odn. spojnih karika mogu biti različito velika.

Debljina pogonske karike

Debljina pogonske karike je mera koja određuje pripadnost reznog lanca određenoj vodilici (širina žleba vodilice). Debljina pogonske karike mora da odgovara širini žleba vodilice, da bi se rezni lanac tačno uklopio u vodilicu. Debljina pogonske karike je izražena u milimetrima.



Poslednji broj (strelica) za debljinu pogonske karike utisnut je na svakoj pogonskoj kariki.

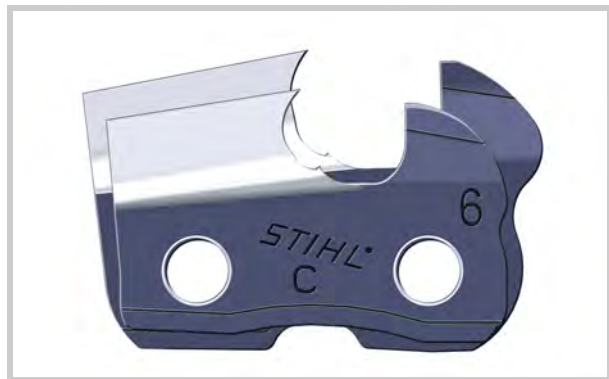
Oznaka	Debljina pogonske karike
1	1,1 mm
3	1,3 mm
5	1,5 mm
6	1,6 mm

Određivanje odgovarajuće rezne garniture

Forma reznog zupca

Profil zupca je kontura zupca pri uglu posmatranja duž vodilice prema vrhu.

Osnovni tipovi:



Obični rezni lanci sa zupcima za rendisanje i "normalno visokom" strukturom zubaca su označeni kao Oilomatic-"Rapid"-reznici lanci.

Rezni lanci sa zupcima za rendisanje niske strukture (niskoprofilni lanci) nose oznaku Oilomatic-"Picco".

Osnovni tipovi su podeljeni na sledeće verzije:

Rezni lanac sa poludletastim zupcima Micro:



Stranično spljošteni greben zupca. Robustan univerzalni rezni lanac spaja visoki rezni učinak, komforan rad, dugotrajnost i jednostavno održavanje. Za poljoprivredu i građevinarstvo, kao i za povremene korisnike. Jednostavno održavanje i oštrenje.

Rezni lanac sa dletastim zupcima Super:



Greben zupca sa oštrim ivicama i pravim uglovima. Kombinacija najvećeg reznog učinka uz visoki komfor pri radu; za najviše zahteve profesionalne upotrebe kod seče šuma. Zahteva više rutine kod oštrenja.

Rezni lanac sa sečivima od tvrdog metala Duro:



Zupci reznog lanca su izrađeni od tvrdog metala. Rezni lanci Duro spajaju najvišu izdržljivost, komforan rad i dobar učinak rezanja. Neosetljivi na nečistoće u drvetu ili na kratkotrajne dodire tla. Četiri puta izdržljiviji od standardnog reznog lanca sa poludletastim zupcima. Rezni lanci od tvrdog metala ne mogu se oštriti ručno i moraju biti naoštreni kod specijalizovanog prodavca STIHL-a dijamantskom brusnom pločom.

Dužina

Dužina reznog lanca je izražena preko broja pogonskih karika.

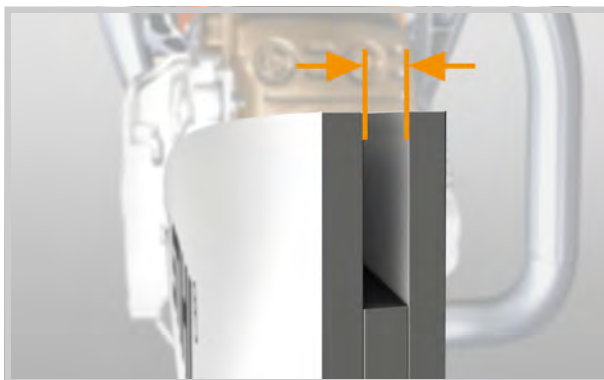
Određivanje odgovarajuće rezne garniture

Karakteristike vodilice

Vodilicu određuju sledeće četiri karakteristike:

Širina žleba

U neprekidni žleb po celoj dužini vodilice uranjaju pogonske karike lanca i omogućuju vođenje lanca. Žleb vodilice istovremeno služi i kao kanal za dotok ulja za podmazivanje lanca. Rezni lanac klizi preko šina na obe strane vodilice.



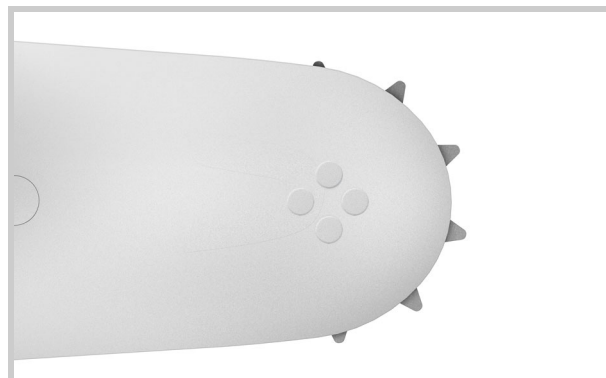
Širina žleba mora da odgovara debljini pogonskih karika korišćenog reznog lanca.

Dužina reza



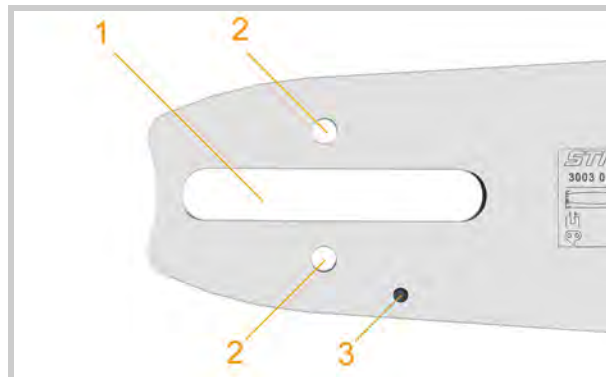
Dužina reza (a) određuje primenu (npr. prečnik stabla).

Skretna zvezda



Podela skretne zvezde kod vodilica Rollomatic određuje pripadnost određenim reznim lancima i podelama lančanika. I u ovom slučaju važi pravilo da podela sve tri komponente obavezno mora da bude ista.

Priključak



Priključak vodilice je određen položajem uzdužnog otvora (1) (prihvata pričvrstnog vijka), položaja prihvata za zatezanje lanca (2) i otvorom za dotok ulja (3).

Karakteristike lančanika

Lančanik je određen brojem zubaca i podelom lanca. Oba podatka su navedena na lančaniku.

I ovde je važna identična podela kod reznog lanca, vodilice i lančanika.

Određivanje odgovarajuće rezne garniture

Servisno polje



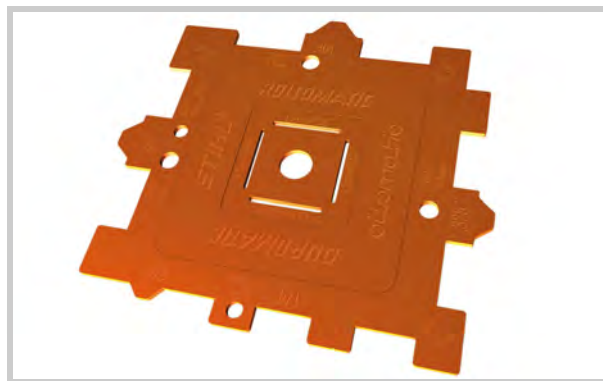
gore: dosadašnji izgled servisnog polja
dole: novi izgled servisnog polja

Sve navedene karakteristike, sa izuzetkom zubnog profila i broja zubaca lančanika, mogu biti pročitane na servisnom polju koje se nalazi na priključnoj strani svake STIHL vodilice. Urezane su laserom prema sledećem rasporedu.

1	Broj dela
2	Dužina reza
3	Širina žleba / debljina pogonske karike
4	Broj pogonskih karika
5	Podela lanca (samo za Rollomatic vodilice)

Utvrđivanje karakteristika

Za jednostavno utvrđivanje svih karakteristika vodilice, lančanika i reznog lanca, STIHL Vam nudi šablon za proveru.





Nega rezne garniture

za mašinu:

Sastavni deo	Radni korak	Datum	Datum
Lanac testere	<input type="checkbox"/> Očistite rezni lanac i proverite moguća oštećenja		
	<input type="checkbox"/> Utvrdite i označite referentni zubac		
	<input type="checkbox"/> Rezni lanac zategnite malo jače		
	<input type="checkbox"/> Izaberite i koristite pribor za oštrenje i prečnik turpije koji odgovaraju podeli lanca		
	<input type="checkbox"/> Pazite na istu dužinu zubaca – (izbrojte broj poteza turpijom)		
	<input type="checkbox"/> Zaokrenite turpiju pomalo na ravnomernim rastojanjima, da bi se izbeglo jednostrano habanje turpije		
	<input type="checkbox"/> Rastojanje dubinskog graničnika proverite i po potrebi obradite – koristite šablon za turpisanje koji odgovara podeli lanca		
	<input type="checkbox"/> Posle oštrenja demontirajte i očistite rezni lanac – odstranite strugotine od turpisanja		
	<input type="checkbox"/> Intenzivno podmazivanje reznog lanca		
	<input type="checkbox"/> Sprovedite radove na održavanju vodilice		
	<input type="checkbox"/> Montaža vodilice i lanca testere		
	<input type="checkbox"/> Zatezanje reznog lanca		
<input type="checkbox"/> Proverite podmazivanje lanca			
Vodilica	<input type="checkbox"/> Očistite otvor za dotok ulja - koristite šablon za turpisanje		
	<input type="checkbox"/> Očistite žleb vodilice - koristite šablon za turpisanje		
	<input type="checkbox"/> Izmerite dubinu žleba mernom skalom na šablonu za turpisanje		
	<input type="checkbox"/> Obratite pažnju na minimalnu dubinu žleba u zavisnosti od podele lanca.		
	<input type="checkbox"/> Proverite moguće naprsline i oštećenja na vodilici		
	<input type="checkbox"/> Proverite šine vodilice i po potrebi odstranite proširenja		
	<input type="checkbox"/> Proverite da li se skretna zvezda jednostavno pokreće i proverite rastojanje reznog lanca / vrha vodilice prema opisu u ovoj brošuri		
	<input type="checkbox"/> Okrenite vodilicu – posle svakog oštrenja i zamene lanca		
Lančanik	<input type="checkbox"/> Proverite dubinu tragova urezivanja (šablon za proveru kao poseban pribor) – zamenite lančanik ako su tragovi urezivanja dublji od 0,5 mm		

