



Bakım ve Güvenlik Kılavuzu



Carlton® testere zinciri, kılavuz çubukları
ve tahrik dişlileri için testere zincirine
ilişkin ayrıntılı kılavuz, güvenlik, bakım
talimatları ve arıza giderme

Zincirli Testere Güvenliği

Önerilen kişisel koruyucu ekipman



Başınızı korumak için bir kask kullanın.

Kulaklarınızı korumak için kulak koruması kullanın.

Gözlerinizi korumak için emniyet gözlükleri, gözlük ve yüz koruması kullanın.



Ellerinizi korumak ve kaymayı önlemek için eldiven kullanın.



Bacaklarınızı korumak için pantolon ve tozluk kullanın.

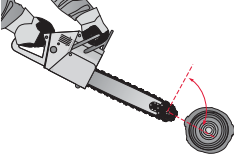
(Carlton® zincirli testere güvenlik pantolonları yalnızca Avrupa'da mevcuttur.)



Ayaklarınızı korumak için zincirli testere körükleri, güvenlik körükleri ve tozluk kullanın.

Uygun şekilde giyinin, çok dar veya çok bol giysiler giymeyin.

Zincirli Testere Güvenliği



Tepme kuvveti nedir?

Tepme kuvveti testere zinciri hareket ederken, kılavuz çubuk ucunun üst kısmına yakın, kütük ya da dal gibi nesnelere temas ederken veya kılavuz çubuğun üst kısmı boyunca kesme

yaparken testere zincirine tahta parçaları yaklaştığında veya sıkıştığında meydana gelen şiddetli ve hızlı ileri-geri yönde zincirli testere hareketidir.

Tepme kuvvetinden kaynaklanan yaralanmaların önlenmesi

Olası tepme kuvveti reaksiyonuna karşı her zaman dikkatli olun. Kılavuz çubuk burnunun konumuna daima dikkat edin.

Birçok kesme uygulaması için farklı testere zinciri modelleri mevcuttur. Düşük tepme kuvveti potansiyeline sahip kesme tipine uygun testere zinciri kullanın.

Uygun çalışma uygulamaları

- Zincirli testereyi tutmak için sağ tutamağı kullanın; sağ elinizle tetikleyiciyi, sol elinizle ön kolu tutun. **KESİNLİKLE** tek elle kullanmayın!
- Daha iyi kontrol için sol kolunuzu düz tutun.
- Zincirli testereyi iki elle sıkıca tutun. Baş parmağınızı sıkıca ön kola sarın.
- Zincirli testerenin arkasında değil yan tarafında durun.
- Motoru tam gazda çalıştırın.
- Düşük tepme kuvvetli bir testere zinciri ve mümkün olduğunca düşük tepme kuvvetli kılavuz çubuk kullanın.
- Zincirli testere, testere zinciri, kılavuz çubuk ve tahrik dişlisini uygun şekilde bakım yapılmış halde tutun.
- Ayaklarınızı iyice desteklenmiş ve gövdenizi dengeli bir şekilde tutun.
- Zincirli testereyle sadece ahşap malzeme kesin. Başka malzemeler kesmeyin.
- Düşen ağaç ve dallardan kurtulacak şekilde geri çekilme hamlesine hazır olun.

Zincirli Testere Güvenliği

DİKKAT

- Kendinizi çalışma alanından uzak tutun. Ağaç dalları, güç hatları, yaşlı ağaçlar gibi tehlikeler için kesme kontrolünden önce, kesilen nesnenin ne şekilde düşeceğini hesaba katın. Kesme materyalinin hareketiyle zincirli testerenin beklenmedik bir şekilde fırlayıp fırlamayacağını belirleyin. Mümkünse, ağacın doğal eğiminden uzak durarak kendinizi yaralanmalara karşı koruyun.
- Kesinlikle omuz seviyesi üzerinde kesme işlemi yapmayın.
- Kesinlikle bir ağaç veya merdiven üzerinde kesme işlemi yapmayın.
- Çevredekilerin kesme alanından en az iki ağaç boyu uzakta durmasını sağlayın.
- Kesme işlemi sırasında başkalarının ahşap malzemeyi tutmasına izin vermeyin.
- Bir zincirli testereyi yorgunken kullanmayın, aksi halde bozular.
- Zincirli testereyi taşıırken, uygun kılavuz çubuk kapağı kullanın.

Testere Zinciri

Giriş	2
Carlton® Testere Zinciri Bileşenleri	3
Testere Zinciri ile Ahşap Malzemenin Kesilmesi	6
Carlton® Testere Zinciri Hattı.....	7
Carlton® Törpüleme Özelliği.....	10
Carlton® Bakım Aletleri	11
Testere Zinciri Bakımı	12
Testere Zinciri Arıza Giderme İşlemi	20

Kılavuz Çubuklar

Carlton® Kılavuz Çubuk Tipleri.....	26
Kılavuz Çubuk Bileşenleri ve Bakımı.....	29
Kılavuz Çubuk Arıza Giderme İşlemi.....	31

Tahrik Dişlileri

Tahrik Dişlisi Terimleri.....	32
Tahrik Dişlisi Bakımı	33
Soğuk Havada Kesme İşlemi.....	36

Bu kılavuz, Carlton® testere zincirinizin sahip olduğu performans ve verimi eksiksiz olarak elde etmenizi sağlamak üzere tasarlanmıştır.

Carlton markası kendini eğitime adanmıştır. Deneyimlerimiz doğrultusunda, bir zincirli testerenin en fazla anlaşılmayan bölümünün kesme zinciri olduğunu tespit etmiş bulunmaktayız. Satışları teşvik etmeye yardımcı olarak bakımın önemini vurgulamaktayız; siz değerli müşterimize kaliteli ürünlerimizden maksimum faydayı nasıl sağlayabileceklerini öğrettiğimizde, daha fazla ürün satın alacağınızın farkındayız!

Bazı insanlar Carlton testere zinciri ve kılavuz çubuğun uygun bakımı için pahalı taşlama ekipmanlarına ve özel eğitime gerek duyulduğunu düşünür. Aslında, testere zincirinizin ve kılavuz çubuğunuzun bakımını yapmak için ihtiyacınız olan tek şey birkaç temel alettir.

Bu el kitabınızı okuyarak şunları öğrenebilirsiniz:

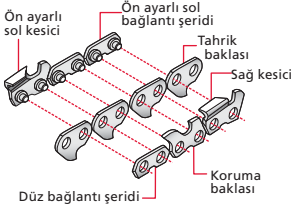
- Testere zincirinin ahşap malzemeyi nasıl kestğini.
- Çeşitli kesici diş modelleri arasındaki farkları.
- Carlton testere zinciri kesici diş ve derinlik ölçüsünü sağlamanın uygun yolunu.
- Carlton kılavuz çubuğu bakımlarının nasıl yapılacağını.
- Testere zincirinizin, kılavuz çubuğun ve/veya tahrik dişlisinin arızalanmasına yol açabilecek uygun olmayan bakımlardan kaynaklanan aşınma düzenlerinin belirlenmesini.

Bakım işlemini kendiniz gerçekleştirmeyi düşünmüyorsanız, Yetkili Carlton Bayiilerimizin tümü her türlü Carlton ürününün bakımını yapmak üzere eğitim almıştır. Uygun şekilde bakımı yapılan testere zinciri ve kılavuz çubuk zincirli testerenin daha güvenli ve etkili bir şekilde hemse işlemi yapmasını sağlar.

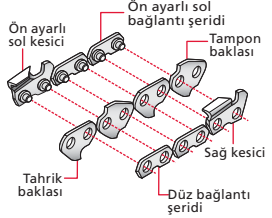
Testere zincirinin bileşen envanteri nasıl çalıştığını anlamak açısından önemlidir. Bu kitapta kullanılan terimlere bakmak için lütfen 3. sayfadan faydalanın.

TESTERE ZİNCİRİNİN PARÇALARINA AYRILMIŞ GÖRÜNÜMÜ

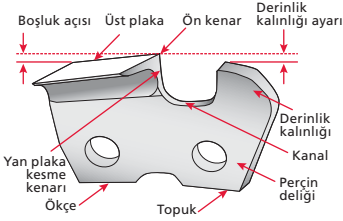
Koruma baklalı testere zinciri



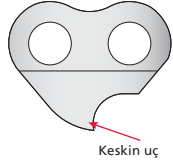
Tampon baklalı testere zinciri



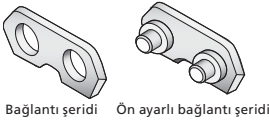
Kesici diş



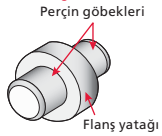
Tahrik baklası



Bağlantı şeridi



Perçin

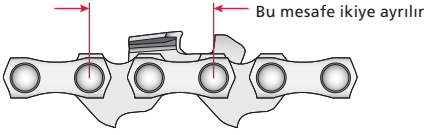


İ Carlton® Teknik İpucu

Testere zinciri parçalarının görünümü benzerdir, ancak birbiriyle **değiştirilemezler**. Testere zinciri halkalarının bakımını ve onarımını yaparken kesinlikle kullanılmış parçalar kullanmayın ve farklı üreticilere ait parçaları karıştırmayın. Daima **tek bir üreticiye ait yedek parçalar** kullanın.

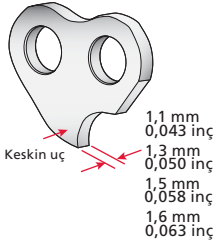
Testere Zinciri Bileşenleri

Testere zinciri adımı



Adım sözcüğü aslında boyutu ifade eder. Adım büyüdükçe (bir inç değerinin binde biri olarak ölçülür) testere zinciri de büyür. Adım arka arkaya üç perçinin eksen çizgileri arasındaki mesafe ölçülüp ikiye bölünerek hesaplanır. Bir başka deyişle, 3/8 inç adımlı testere zincirinde (0,375 inç) eksen çizgilerinin arası 3/4 inç (0,750 inç) şeklindedir.

Testere zinciri kalınlığı



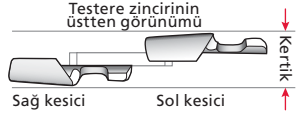
Kalınlık kılavuz çubuk kanalına geçen ve inç değerinin binde biri olarak ölçülen tahrik baklası keskin ucunun kalınlığıdır. Elde taşınabilir zincirli testere kesme zinciri için dört standart kalınlık vardır: 0,043 inç, 0,050 inç, 0,058 inç ve 0,063 inç. Testere zincirinin kalınlığı kılavuz çubuk kalınlığıyla uyum için önemlidir.

i Carlton® Teknik İpucu

1. Testere zinciri adımı tahrik dişlisi adımına ve kılavuz çubuk dişlisi ucuna uygun olmalıdır.
2. ...uyumsuzluk, testere zinciri, kılavuz çubuk veya tahrik dişlisinde erken arızalanmaya yol açar.

Kertik

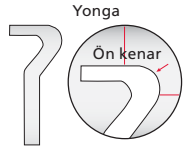
Kertik testere zincirinin ahşap malzemede oluşturduğu kesimin toplam genişliğidir. Kertik sol ve sağ kesicilerin diş kenarlarından ölçülür.



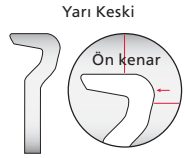
Kesici modelleri

Diş boyutu, şekli ve ön uç testere zincirinin etkinliğini ve sağlamlığını belirler ve testere zincirinin tasarımına ilişkin geçmişe ait bilgiler verir. Testere gücünün büyük kısmı ahşap malzemenin budakları kesilirken harcanır.

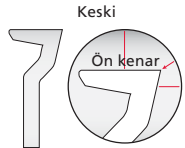
İlk *modern* kesici tasarımı **Yonga zinciri** olarak adlandırılır. Kalın bir üst plaka ve yan plaka ile ön kenarda geniş bir yarıçapa sahiptir. Bu testere zinciri sağlamdır, ancak çok fazla güç tüketmektedir.



Yarı Keski zinciri süregelen yonga tasarımında önemli bir yere sahiptir. Açılı bir üst plaka, rahat bir yan plaka ile ön kenarda küçük bir yarıçapa sahiptir. Bu, sağlamlıktan çok fazla ödün vermeden kesme verimini artırır.



Keski zinciri ön kenarı sivri köşeli duruma getirerek yüksek kesme performansı için tasarlanmıştır. Keski zincirinin sivri uçlu kesicisi bir geçişte ağaç liflerinin tümünü hızlı bir şekilde keser. Uç kısmın gerçek ön kenarı kesme işleminin büyük bir kısmını gerçekleştirir ve aşınma durumunda kolayca zarar görür. Sonuç olarak, keski zinciri temiz ve düz kütükler için uygundur.



i Carlton® Teknik İpucu

İdeal kesme için, testere zincirinin kesme koşullarına uygun olmasını sağlayın. Yonga zinciri aşındırıcı durumlar için en sağlam olanıdır. Keski zinciri yaygın olarak kullanılır, ancak ön kenar ucu kolayca zarar görerek aşındırıcı durumlar için zayıf bir tercih olur. Yarı Keski zinciri hız ve sağlamlık açısından en iyisidir.

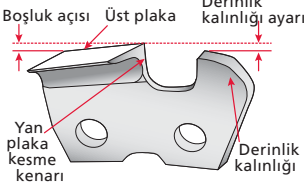
Testere Zinciri ile Ahşap Malzemenin Kesilmesi

Carlton® testere zincirine uygun bakımı yapmanıza yardımcı olmak, yetersiz bakım sorunlarını ortadan kaldırmak ve testere zinciri ve kılavuz çubuk arızasına neden olan aşınma düzenini tanıtmak için, önce testere zincirinin nasıl kesme yaptığını öğrenmek çok önemlidir. Kesme dişlerinin ahşap malzemeyi etkili şekilde kesme işini kılavuz çubuğa bıraktığını öğrendiğinizde şaşırabilirsiniz.



Tüm testere zinciri salınım hareketi ile kesme yapar. Uygun şekilde kesme yaparken, testere zinciri okyanustaki bir yunus balığının yüzmeye hareketi gibi hareket eder. Kesici ahşap malzemeye girdiğinde, **ön kenar** dalmaya başlayarak (1) kesicinin derinlik kalınlığı izin verdiği kadar geriye doğru salınım yapmasına neden olur (2). Kesici artık dalma konumundadır. Kesici kılavuz çubuğu fırlatır ve ahşap malzemeye girer (3). Testere zinciri gerginliği ve testere zincirinden alınan güç kesiciyi ahşap malzemeden geriye doğru çeker ve parçalanmış talaş, kesicinin alt kısmından çıkar (4). Ardından kesici başlangıçtaki konumuna geri döner (5). Bu kesintisiz ve etkili salınım hareketini bozan herhangi bir durum testere zincirinin sağlamlık, performans ve kesme etkinliğinde olumsuz etkiye sahiptir.

Derinlik kalınlıkları



Derinlik kalınlıkları bazıları yarılmış talaş attığına inandığı için tırmıkçı olarak adlandırılır. (2) ve (3) konumlarında gösterildiği gibi bazı koşullarda derinlik kalınlığının ahşap malzemeye dalması için normalden, derinlik kalınlığının gerçek fonksiyonu kesicinin ahşap malzemeden koparacağı talaş genişliğini belirler.

Kesicinin boşluk açısı testere zincirinin etkili salınım hareketiyle kesme yapabildiğini sağlar. Üst plakanın arkası ön taraftan daha alçaktır. Bu, kesicinin ileri (4) kaymasına ve ahşap malzemeden kolayca çıkmasına olanak sağlar. *Boşluk açısı ve derinlik kalınlığının korunması 12 - 14. sayfalarda ayrıntılı olarak ele alınmıştır.*

Kesicinin boşluk açısı testere zincirinin etkili salınım hareketiyle kesme yapabildiğini sağlar. Üst plakanın arkası ön taraftan daha alçaktır. Bu, kesicinin ileri (4) kaymasına ve ahşap malzemeden kolayca çıkmasına olanak sağlar. *Boşluk açısı ve derinlik kalınlığının korunması 12 - 14. sayfalarda ayrıntılı olarak ele alınmıştır.*

Carlton® Testere Zinciri Bileşenleri



Keski



Yarı Keski



Mikro keski



Yonga



Tampon baklası



Koruma baklası



Dar kertik



Yarma zinciri



Alıcı zincir



Yarı profesyonel zincir































Profesyonel kullanım zinciri



Törpü çapı

P/N				
E1MC-BL	1/4 inç	1,3 mm (0,050 inç)		4,0 mm (5/32 inç)
N4C	3/8 inç LP	1,1 mm (0,043 inç)		4,0 mm (5/32 inç)
N4C-BL	3/8 inç LP	1,1 mm (0,043 inç)		4,0 mm (5/32 inç)
N1C	3/8 inç LP	1,3 mm (0,050 inç)		4,0 mm (5/32 inç)
N1C-BL	3/8 inç LP	1,3 mm (0,050 inç)		4,0 mm (5/32 inç)

Carlton® Testere Zinciri Hatt






























P/N				
K1L K1LSK* K2L K3L K3LSK*	0,325 inç	1,3 mm (0,050 inç) 1,3 mm (0,050 inç) 1,5 mm (0,058 inç) 1,6 mm (0,063 inç) 1,6 mm (0,063 inç)		4,5 mm (11/64 inç)
				
K1NK-BL	0,325 inç	1,3 mm (0,050 inç)		4,8 mm (3/16 inç)
				
K1C K2C K3C	0,325 inç	1,3 mm (0,050 inç) 1,5 mm (0,058 inç) 1,6 mm (0,063 inç)		4,8 mm (3/16 inç)
				
K1C-BL K2C-BL K3C-BL	0,325 inç	1,3 mm (0,050 inç) 1,5 mm (0,058 inç) 1,6 mm (0,063 inç)		4,8 mm (3/16 inç)
				
A1LM A1LMSK* A2LM A3LM A3LMSK*	3/8 inç	1,3 mm (0,050 inç) 1,3 mm (0,050 inç) 1,5 mm (0,058 inç) 1,6 mm (0,063 inç) 1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				
A1EP A1EPSK* A2EP A3EP	3/8 inç	1,3 mm (0,050 inç) 1,3 mm (0,050 inç) 1,5 mm (0,058 inç) 1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				
A1EP-GL A2EP-GL A3EP-GL	3/8 inç	1,3 mm (0,050 inç) 1,5 mm (0,058 inç) 1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				

*Atlama sırası =



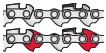




Normal sıra =



P/N				
B2EP*	0,404 inç	1,5 mm (0,058 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				
B3EP	0,404 inç	1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				
B3H	0,404 inç	1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				
B3S	0,404 inç	1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				
B2LM	0,404 inç	1,5 mm (0,058 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				
B3LM	0,404 inç	1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				
B3H-RP	0,404 inç	1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
			 	
B3RM10	0,404 inç	1,6 mm (0,063 inç)		5,5 mm (7/32 inç)
				

*Zincir 2014'ten itibaren kullanım dışı kalacaktır.

Carlton® Törpüleme Özelliği

				
E1MC-BL	4,0 mm 5/32 inç	30°	90°	.025 inç
N4C-BL	4,0 mm 5/32 inç	35°	90°	.025 inç
N4C	4,0 mm 5/32 inç	35°	90°	.025 inç
N1C-BL	4,0 mm 5/32 inç	35°	90°	.025 inç
N1C	4,0 mm 5/32 inç	35°	90°	.025 inç
K1NK-BL				
K1C-BL K2C-BL K3C-BL	4,8 mm 3/16 inç	30°	90°	.025 inç
K1C K2C K3C	4,8 mm 3/16 inç	30°	90°	.025 inç
K1L K2L K3L	4,5 mm 11/64 inç	30°	10°	.025 inç
A1EP-GL A2EP-GL A3EP-GL	5,5 mm 7/32 inç	35°	90°	.025 inç
A1EP A2EP A3EP	5,5 mm 7/32 inç	35°	90°	.025 inç
A1LM A2LM A3LM	5,5 mm 7/32 inç	30°	10°	.025 inç
B2EP* B3EP	5,5 mm 7/32 inç	35°	90°	.030 inç
B3S				
B3H	5,5 mm 7/32 inç	35°	90°	.040 inç
B3H-RP	5,5 mm 7/32 inç	5 – 10°	90°	.040 inç
B2LM* B3LM	5,5 mm 7/32 inç	35°	10°	.040 inç
B3RM10	5,5 mm 7/32 inç	10°	10°	.040 inç

*Zincir 2014'ten itibaren kullanım dışı kalacaktır.

Törpüleme aletleri

Törpüleme kiti



Yuvarlak törpü



Düz törpü



Törpü sapı



Sap mengenesi



Çubuk bağlantılı bileyici



Bileme taşı

Elektrikli tezgah testere zinciri bileme taşı



12V elektrikli testere zinciri bileyici



Bileme çarkları



Bileme taşları



Testere zinciri onarım aletleri

Zincir koparıcı



Perçin eğirici

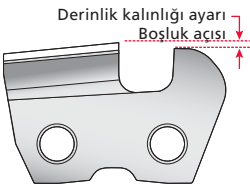


Temel bileme kuralları

Periyodik bakım gerektiren bir ürünün bakımı daima üreticinin tavsiyelerine göre yapılmalıdır. Kesme açıları ve derinlik kalınlığı ayarı Carlton® testere zincirinde fabrikada tasarlanmış ve geniş bir kesme koşulu aralığında en iyi sonuçları verdiği onaylanmıştır. Carlton testere zincirinin fabrika teknik özelliklerinde tutulması eksiksiz zincir sağlamlığı ve kesme etkinliği sağlayacaktır. Daha kolay bir şekilde daha fazla ahşap malzeme kesmenizi de sağlayacaktır.

Kesiciler ahşap malzemedeki aşındırıcı maddelerden (kum, kül, kumtaşı) ve kir, çivi, taş ve asfalt gibi yabancı maddelere çarpmasından dolayı keskin kenarlarını kaybederek körelirler. İyi bir bileme işlemi fabrika tarafından tavsiye edilen özel törpüleme açıları ile her bir kesicinin ön kenarının yeniden kazanılmasını sağlar. En çok işi ön kenar yaptığından kesicinin en önemli parçasıdır.

Bir kesici arka arkaya bilendiğinde, dişler derinlik kalınlığından daha keskin hale gelir. Bu bize testere zinciri bileme işlemi için ikinci bakış açısı sağlar.



Derinlik kalınlığının kesicinin ön kenarına göre yüksekliği dişin koparacağı talaş boyutunu belirler. Sonuç olarak, derinlik kalınlığı fabrikada tasarlanan boşluk açısını sağlamak ve testere zincirinin ahşap malzeme içerisine kendiliğinden ilerlemesine olanak sağlamak için azalan kesici yüksekliği ile orantılı olarak azalmalıdır.

Derinlik kalınlığının anlaşılması

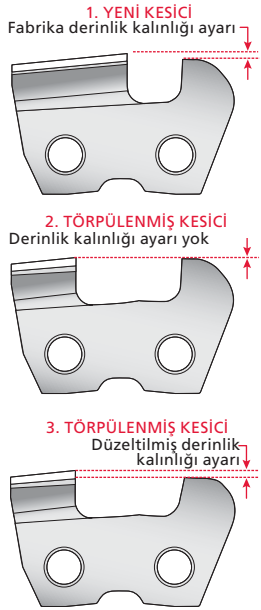
Derinlik kalınlığı bakımının en az anlaşılan bölümü (her zaman korunması gereken derinlik kalınlığının bilinmemesinin yanı sıra) kesici bilenirken derinlik kalınlığının ne kadar düşürüleceğidir. Derinlik kalınlıkları yeterince düşürülmezse, testere zinciri etkili şekilde kesme işlemi yapmaz. Derinlik kalınlıkları çok fazla düşürülürse, testere zinciri kesme işlemi yapar, ancak kesme işlemi çok sert olur. *Carlton testere zinciri ailesi törpüleme teknik özellikleri için, 10. sayfaya bakın.*

Yeni bir kesici (1.) ahşap malzemeye dalabilecek bir derinlik kalınlığı ayarına sahiptir. Derinlik kalınlığı ayarı derinlik kalınlığı yüksekliğinin toplam kesici yüksekliğine göre mesafesidir. Bu mesafe kesicinin koparacağı talaş boyutunu belirler. Kesici geriye doğru törpülenirse, toplam yüksekliği azalır. Derinlik kalınlığı testere zincirinin kendi kendine ilerlemesini sağlamak için kesici kısaltıldıkça (ve düştükçe) törpülenmelidir.

Sonraki kesici (2.) **derinlik kalınlığını düşürmeden** kısmen geriye doğru törpülenmiştir. Bu kesici, derinlik kalınlığı ayarı olmadığından ahşap malzemeye d alamaz. Aslında, bu kesicideki derinlik kalınlığı kesici dişini ahşap malzemenin uzak tutacaktır. Bu durum inçyüksek inç derinlik kalınlıkları olarak bilinir.

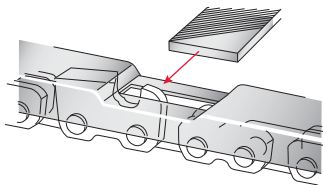
Testere zinciri etkili bir şekilde kesme işlemi yapmamaya başladığında, birçok operatör aşağı doğru bastırarak daha fazla ilerleme basıncı sağlar. Testere zinciri ahşap malzeme içerisine zorlandığında, kesici tabanları hızlı bir şekilde aşınır ve ahşap malzemenin kesilmesi çok daha zorlaşır.

Üçüncü kesici (3.) ikinci kesici ile aynı kesici uzunluğuna ve yüksekliğine sahiptir, ancak daha kısa kesici yüksekliği telafisi için **derinlik kalınlığı** düşürülmüştür. Sonuç olarak, 3 numaralı kesici yeni kesici kadar etkili kesme işlemi yapar.

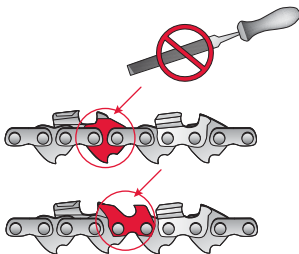


Derinlik Kalınlıklarının Ayarlanması

1. Testere zinciriniz için doğru ayara sahip bir derinlik kalınlığı aleti kullanın ve üç veya dört bilemede bir derinlik kalınlıklarınızı kontrol edin.
2. Aleti, alet üzerindeki delikten bir derinlik kalınlığı taşıyacak şekilde testere zincirinizin üzerine yerleştirin.
3. Derinlik kalınlığı deliğin üzerine taşıyorsa, düz bir törpü kullanarak aletin üst kısmı ile aynı seviyeye gelinceye kadar derinlik kalınlığını törpüleyin. Kesinlikle Carlton testere zinciriniz için bu kılavuzda belirtilen derinlik kalınlığı ayarını aşacak kadar törpülemeyin.



NOT: Tepme kuvveti azaltma tamponu veya koruma tahrik baklalarının üst kısımlarını törpülemeyin veya değiştirmeyin.

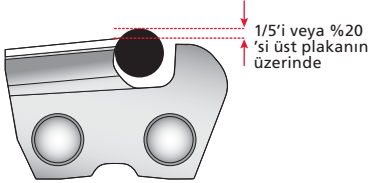


i Carlton® Teknik İpucu

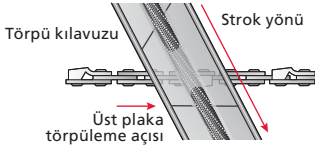
Derinlik kalınlıkları kendi kendine aşınmaz. Kesicinin diğer kısmı ile aynı sert çelikten yapılmıştır. Derinlik kalınlıkları testere zincirinin kendi kendine ahşap malzeme içerisine dalmasını sağlamak için kesici kısaldıkça ve yüksekliği azaldıkça törpülenmelidir.

Kesicilerin bilenmesi

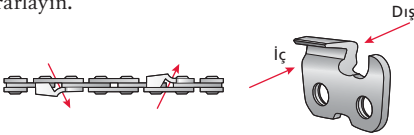
1. Törpü çapının $1/5$ 'i veya %20'sinin kesicinin üst plakasının üzerinde tutulduğundan emin olun. Doğru törpü kılavuzu kullanılması törpünün doğru konumda tutulmasının en iyi yoludur.



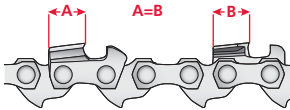
2. Testere zincirinizle paralel olarak törpü kılavuzunuzda doğru üst plaka törpüleme açısı hattını koruyun.



3. Önce testere zincirinin bir tarafındaki kesicileri bileyin. Her bir kesicinin iç tarafından dış tarafına doğru törpüleme yapın. Ardından zincirli testerenizi ters döndürün ve testere zincirinin diğer tarafındaki dişler için aynı işlemi tekrarlayın.

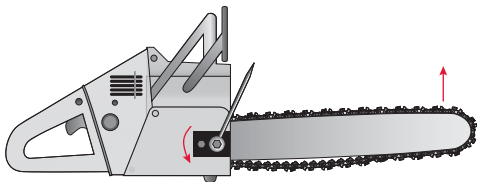


4. Tüm kesicilerin uzunluğunu eşit tutun.

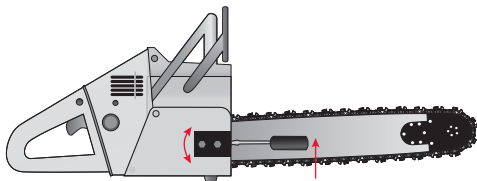


Testere zinciri gerginliği

1. Motoru kapatın. Testere zincirinin tamamen soğumasını bekleyin.
2. Zincirli testerenizin yan tarafındaki kılavuz çubuk montaj somunlarını gevşetin.
3. Kılavuz çubuk burnunu yukarı doğru çekin ve gerginliği ayarlarken yukarıda tutun.



Sert burunlu bir kılavuz çubuk için: Zincirli testerenin gerginlik ayar vidasını en alttaki bağlantı şeritlerinin alt kısmı ve kesiciler aynı yüksekliğe gelip kılavuz çubuk tabanına temas edinceye kadar döndürün. Uygun şekilde gerdirilmiş bir testere zincirinde, sert burunlu bir kılavuz çubuğun orta noktasında bir miktar sarkma olması gerekir.



Dişli burunlu bir kılavuz çubuk için: Gerginlik, sert burunlu bir kılavuz çubuğa göre daha sıkı olmalıdır. Zincirli testerenin gerginlik ayar vidasını en alttaki bağlantı şeritlerinin alt kısmı ve kesici aynı yüksekliğe gelip kılavuz çubuk tabanına sert bir şekilde temas edinceye kadar döndürün.

i Carlton® Teknik İpucu

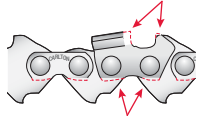
Testere zincirinizi kesinlikle, kesme işleminden hemen sonra, ısıdan dolayı testere zincirinin boyu genişlerken uzadığında gerdirmeyin. Sıcakken gerdirilen testere zinciri soğuduğunda kısalarak kılavuz çubuğunuzun ve testere zincirinizin hasar görmesine neden olabilir. **TESTERE ZİNCİRİNİ MUTLAKA SOĞUDUĞUNDA GERDİRİN.**

Yeni testere zinciri parçalarının takılması

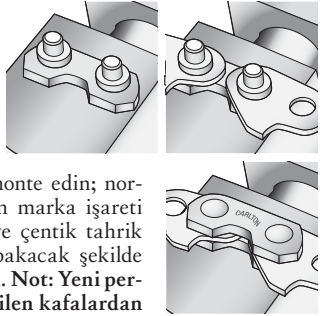
NOT: Carlton testere zincirini onarmak için yalnızca Carlton parçalarını kullanın ve mutlaka testere zincirinizin boyutuna ve tipine uygun parçalar kullanın.

Perçinleri ve değiştirecek parçaları sonraki bölümde “Perçinlerin koparılması” inç başlığı altında gösterildiği gibi sökün. Kesinlikle eski ön ayarlı bağlantı şeridi bulunan bir testere zincirini tekrar monte etmeyin; daima YENİ ön ayarlı bağlantı şeritleri kullanın.

Gerekirse, mevcut aşınmış parçalara uyum sağlaması için yeni parçaların alt kısmını törpüleyin. Aşınmış kesicilere uyum sağlaması için yeni kesicileri geriye doğru törpüleyin. Tepme kuvveti azaltma tamponu tahrik baklalarının veya koruma baklalarının üst kısımlarını törpülemeyin.



Ön ayarlı bağlantı şeridini testere zinciri kırıcı örsünün düz bir dış yüzeyine yerleştirin. Perçinlerin yukarı baktığından emin olun. Testere zincirini ön



ayarlı bağlantı şeridine monte edin; normal bir bağlantı şeridinin marka işareti yukarı bakacak şekilde ve çentik tahrik baklası keskin uçlarına bakacak şekilde bağlandığından emin olun. **Not: Yeni perçin kafaları fabrikada ezilen kafalardan daha küçük ve farklı şekilde olabilir.**

Tüm parçaların doğru konumda ve sırada bağlandığından emin olun. 3. sayfadaki şekillere bakın. Emin olamamamız durumunda, Carlton bayiinize başvurun.



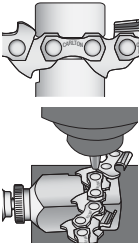
Carlton® Teknik İpucu

Perçin kafaları bağlanan tüm parçalar rahatça hareket edecek şekilde ezilmeli ve sabitlenmelidir. Perçin kafalarının çok sıkı veya çok gevşek olması hızlı aşınmayla birlikte olası testere zinciri kopmasına ve kişisel yaralanmalara neden olabilir.

Perçinlerin Değiştirilmesi



NOT: Perçinleri değiştirirken el ve yüz güvenliği için daima onaylı güvenlik aksesuarları kullanın.



Delikli örsler kullanılırken, kırılacak olan testere zinciri adımı numaralı testere zinciri kırıcı örsünün deliğiyle uyuşmalıdır. Testere zincirinizin adımını belirlemek için 7 - 9. sayfalara bakın. Testere zincirinin kırılacak bölümünü testere zinciri örsünün uygun deliğine yerleştirin ve alt bağlantı şeridi deliğin uzak tarafı ile aynı hizada olacak şekilde testere zincirini ileri doğru bastırın. (Bu, deliğin her iki tarafında tahrik baklasının desteklenmesini sağlar.)

Ayarlanabilir bir örs kullanıyorsanız, testere zincirinin kırılacak bölümünü ayarlanabilir çeneye yerleştirin. Alt bağlantı şeridi çenenin uzak tarafı ile aynı hizada olacak şekilde zinciri ileri doğru bastırın. Çeneyi alt bağlantı şeridinin her iki tarafında kenetleninceye kadar ve tahrik baklası çene deliğinin her iki tarafında destekleninceye kadar sıkın.

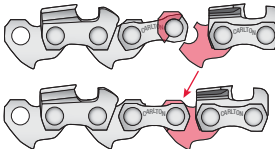
Perçin kafasını doğrudan örs zımbasının altında konumlandırın. Zımba kolunu aşağı doğru çekin; aşırı kuvvet uygulamayın.

NOT: Kesicinin üst konumda kaldığından emin olmak için, testere zincirinin kesicide ne zaman kırıldığı önemlidir.



Kırılan Tahrik Baklalarından Perçinlerin Çıkarılması

Kırılan tahrik baklalarından perçinler çıkarılırken, testere zinciri baklasını ayarlanabilir örsde sıkarken kırılan iki bölümü birlikte orijinal (kırılmamış) konumunda tutun.

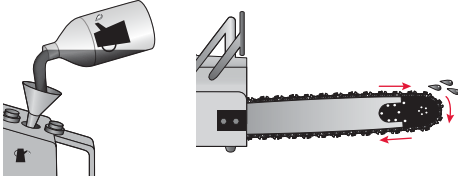


Onarım işlemine geçmek için inç Perçinlerin Değiştirilmesi inç bölümüne bakın.

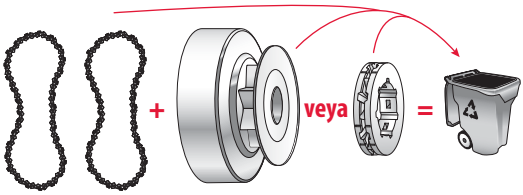
Yeni testere zincirinde kırma işlemi yapılması

Yeni testere zincirinizin sağlamlığı kullanım öncesinde aşağıdaki birkaç adım uygulanarak arttırılabilir.

Kullanmadan önce zincirinizi yağlayın.



Özellikle yeni bir zinciri kesinlikle aşınmış tahrik dişlisi kasmağı veya tahrik sisteminde* kullanmayın. Her iki testere zinciri değişiminden sonra veya daha sonra, **kasnak veya destek tahrik sisteminizi değiştirin.**



Tüm kılavuz çubuk ve testere zinciri parçalarına yağ ulaşmasını sağlamak için herhangi bir kesme işlemi yapmadan önce, birkaç dakika boyunca **yeni testere zincirinizi yarım gazda çalıştırın.** Zincirli testerenin ve kesme sisteminin tamamen ısınmasına izin verin.

Ayrıca şunlar önerilir: Çalıştırma öncesinde **testere zincirinin kılavuz çubuk yağına daldırılması** veya kılavuz çubuk üzerindeki testere zinciri boyunca yağ püskürtülmesi. Bu, yatak yüzeyleri ve perçinlerde testere zinciri için maksimum yağlama sağlar.

Durdurun ve testere zinciri gerginliğini kontrol edin, testere zincirinin soğumasını bekleyin ve 16. sayfada gösterildiği gibi çalışma sırasında sık sık gerginliği ayarlayın.

İlk birkaç kez hafif kesme işlemi yapın. Bu ilk kesme işlemleri sırasında kesme sistemine ilave yağ uygulayın, ancak yüksek basınçta uygulama yapmayın.

*Tahrik dişlisi aşınma derinliği göstergeleri için 34. sayfaya bakın.

Testere Zinciri Arıza Giderme İşlemi

i Carlton® Teknik İpucu

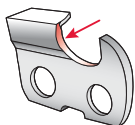
Çoğu testere zinciri sorunu aşağıdaki dört durumdan kaynaklanır: hatalı testere zinciri gerginliği, hatalı törpüleme, yağlama yetersizliği ve ahşap dışında malzemelerin kesilmesi.

Bunlar kontrol etmeniz gereken bazı durumlar ve gerçekleştirmeniz gereken düzeltici işlemlerdir:

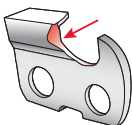
Sorun:

Yavaş kesiyor, çok sert kesiyor veya kenar tutmuyor.

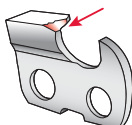
Testere zincirinizin kesicilerine yakından bakın ve aşağıdaki şekillerle karşılaştırın.



Yan plakalarda hafif aşınma hasarı



Yan plakalarda ağır aşınma hasarı

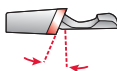


Üst plaka veya çalışma köşesinde aşınma veya darbe hasarı

Onarım: Tüm hasar giderilinceye kadar kesiciyi geriye doğru törpüleyin.

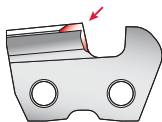


Çok fazla üst plaka törpüleme açısı

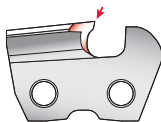


Çok az üst plaka törpüleme açısı

Onarım: Törpüyü testere zinciriniz için doğru üst plaka törpüleme açısında tutarak kesicileri bileyin. Testere kılavuzunda testere zincirinizin doğru üst plaka açısının işaretlendiğinden emin olun.



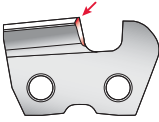
Çok fazla üst plaka kesme açısı



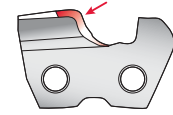
Yan plakada çok fazla tutunma

Onarım: Törpünüz çok küçük ya da çok alçak tutulmuş. Kesicileri doğru boyutta bir törpü ile, uygun konumda tutarak tekrar bileyin. Doğru törpü kılavuzu kullanın.

Testere Zinciri Arıza Giderme İşlemi

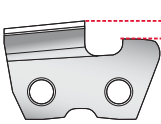


Çok küçük üst plaka kesme açısı



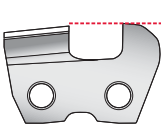
Yan plakada ters eğim

Onarım: Törpünüz çok büyük ya da çok yüksek tutulmuş. Kesicileri doğru boyutta bir törpü ile, uygun konumda tutarak tekrar bileyin. Doğru törpü kılavuzu kullanın.



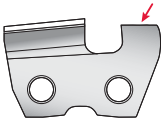
Düşük derinlik kalınlıkları

Onarım: Çoğu zaman, kesiciler çok düşük olmayan doğru derinlik kalınlığı için yeterince geriye doğru törpülenemez. Testere zincirini değiştirin.



Yüksek derinlik kalınlıkları

Onarım: Doğru yüksekliğe ulaşıncaya kadar derinlik kalınlıklarını törpüleyin.



Dik ve kör derinlik kalınlıkları

Onarım: Derinlik kalınlıklarının ön köşelerini orijinal yuvarlak veya eğimli şekillerine uygun olarak törpüleyin.

i Carlton® Teknik İpucu

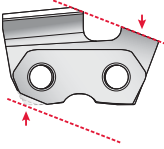
Testere zinciri için tasarlanan düşük tepme kuvveti özelliklerini korumak için, derinlik kalınlıklarının testere zinciri üreticisinin teknik özelliklerine uygun olması çok önemlidir. (Doğru derinlik kalınlığı ayarları için 10. sayfaya bakın.)

Yukarıdaki onarım işlemlerini gerçekleştirirken kullanılacak doğru törpüleme teknikleri için 14 – 15. sayfalara bakın.

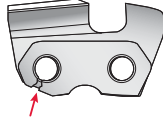
Testere Zinciri Arıza Giderme İşlemi

Sorun:

Kesiciler ve bağlantı şeritleri çok fazla aşınmış veya kırılmış

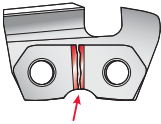


Kesicilerde ve karşı bağlantı şeritlerinde aşırı ökçe aşınması



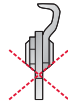
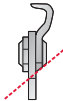
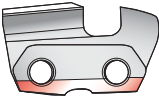
Kesicilerde ve karşı şeritlerde arka perçin deliklerinin altında çatlak.

Onarım: Aşınmış veya çatlak kesicileri ve/veya bağlantı şeritlerini değiştirin. NOT: Gelecekteki aşınma ve/veya çatlakları önlemek için aşağıdakilerden biri veya birden fazlası gerekebilir: (1) Kesicileri doğru açılarda tekrar törpüleyin. (2) Testere zinciri ve kılavuz çubuğa daha fazla yağ sağlayın. (3) Derinlik kalınlığı ayar miktarını azaltın (testere zincirinin değiştirilmesi gerekebilir). (4) Körelmiş testere zincirini kesmeye zorlamayın. (5) Testere zincirini donmuş ahşap malzemeyi kesmeye zorlamayın. (6) Kesicileri keskin tutun. (7) Daima uygun gerginliği koruyun.



Kesiciler arasındaki bağlantı şeritleri ortadan kırılmış.

Onarım: Bu tür kırılmalar genellikle ön ayarlı bağlantı şeritlerinin sahada hatalı montajından kaynaklanır. Kırılma genellikle fabrika ön ayarlı bağlantı şeridinin karşısındaki bağlantı şeridinde meydana gelir. Doğru şekillendirilmiş perçinler için 17. sayfaya bakın.



Bağlantı şeritlerinin alt kısımları ve kesiciler aşınmış.

Onarım: Kılavuz çubuğu raylarının üst kısmını keskinleştirin. Aşınma küçükse, bağlantı şeritlerinin alt kısımlarını ve kesicileri törpüleyerek keskinleştirin. Aşınma çok fazlaysa, testere zincirini değiştirin.

Sorun:

Tahrik baklaları aşınması çok fazla veya baklalar kırılmış.



Düz alt kısımlar



İç bükey alt kısımlar

Onarım: Kılavuz çubuğunuzu kontrol edin (kılavuz çubuğunu gövdesindeki ve burnundaki kanallar aşınarak çok düzleşmiş) ve kasnak veya destek tahrik dişlinizi kontrol edin (aşırı aşınma tahrik baklalarının alttan çıkmasına neden olur). Kılavuz çubuğu, tahrik dişlisini veya her ikisini de değiştirin. Mümkünse tahrik baklası keskin uçlarını 24. sayfada gösterildiği gibi bileyin. Aksi halde, testere zincirini değiştirin.

Ezilmiş veya kırılmış alt kısımlar



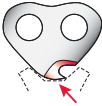
Onarım: Testere zincirinin yükselerek destek tahrik dişlisinden çıkmasını önlemek için uygun gerginliği koruyun. Tahrik baklalarını değiştirin veya çok sayıda tahrik baklası hasar görmüşse testere zincirini tamamen değiştirin.

Ön veya arkada kopma



Onarım: Tahrik dişlisi adımı aşınmışsa, değiştirin. Testere zincirini değiştirin. Yeni bir testere zincirini eski bir tahrik dişlisinde veya eski bir testere zincirini yeni bir tahrik dişlisinde çalıştırma girişiminde bulunmayın.

Tahrik baklası keskin ucu yukarı dönmüş.



Onarım: Tahrik baklası, tahrik baklası keskin uçları alt kısma çarpacak kadar aşınmış. Tahrik dişlisini değiştirin. Mümkünse tahrik baklası keskin uçlarını 24. sayfadaki şekilde gösterildiği gibi bileyin. Aksi halde, testere zincirini değiştirin.

Aşınmış ön cephe



Onarım: Tahrik baklalarının kenarlarındaki hasarı düz bir törpü ile giderin. Tahrik baklası keskin uçlarını 24. sayfadaki şekilde gösterildiği gibi bileyin. Kılavuz çubuğun arkasına uzanan kanalı açmak için ince bir törpü kullanın.

Testere Zinciri Arıza Giderme İşlemi



Yan taraflar aşınarak yuvarlaklaşmış veya alt kısımlar incelmış

Onarım: Kılavuz çubuk rayları dağılmış veya bir ray aşınarak testere zincirinin dayanmasına neden olmuş. Bir bayide kılavuz çubuk raylarının bakımını yaptırın ya da kılavuz çubuğu değiştirin. Aşınma fazlaysa veya sorun devam ederse testere zincirini değiştirin. NOT: Bağlantı şeritlerinin alt kısımlarını ve kılavuz çubuk raylarının üst kısımlarını da kontrol edin.

Tahrik zinciri keskin uçlarının bilenmesi

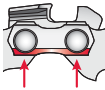


Sivri tahrik baklası keskin uçları kılavuz çubuk kanalındaki talaşların ve atıkların temizlenmesine yardımcı olur. Yuvarlak bir törpü ile hasar gören keskin uçları orijinal şekline bileyin.

Sorun:

Testere zinciri bağlantıları çok sıkı

Sıkı bağlantılar gevşeklik veya aşınmış tahrik dişlisinden kaynaklanır. Testere zincirinizin gövdesine yakından bakın.



Kesicilerin alt kısımlarında ve bağlantı şeritlerinde kopma



Kesicilerin ön köşelerinden ve bağlantı şeritlerinde kopma

Onarım: Sıkı bağlantılı testere zinciri onarılamaz. Testere zincirini değiştirin ve uygun gerginliği sağlayın. Aşınmışsa kasnak tahrik dişlisini değiştirin.

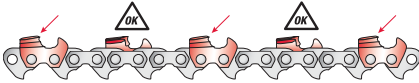


Kesicilerin çentiklerinde ve bağlantı şeritlerinde kopma

Onarım: Destek tahrik dişlisini değiştirin. Testere zincirini değiştirin. Daima uygun gerginliği sağlayın ve testere zincirini aşınmış bir dişli üzerinde çalıştırmayın.

Sorun:

Testere zinciri düzensiz kesiyor, bir tarafa çekiyor veya eşit şekilde kesmiyor.



Testere zincirinin bir tarafındaki kesiciler hasarlı



Uygun olmayan bileme

Onarım: Tüm hasar veya hatalı açılı gidermek için kesicileri geriye doğru yeterince törpüleyin. Kesici uzunluğunu ve derinlik ayarını eşit tutun.



Carlton® Teknik İpucu

Her şeyi denediniz ve testere zinciriniz hala uygun şekilde kesmiyorsa, yerel yetkili Carlton® bayiinize görüşün. En iyi sonuçları almanız ve en uzun testere zinciri ömrünü sağlamanız için, Carlton testere zincirinizin uygun bakımı konusunda sizi bilgilendireceklerdir.

Kılavuz Çubuk Tipleri

Carlton® kılavuz çubuk tipleri

Alıcı Çubuk

Safe Tip™ • Lamine

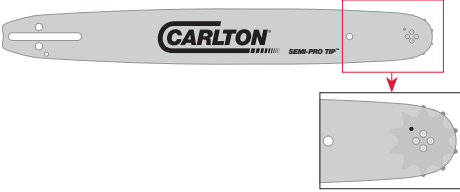


Yarı Profesyonel Çubuklar

Semi-Pro Tip™ • Lamine • Küçük yarıçap, 3/8LP-9T



Semi-Pro Tip™ • Lamine • Küçük yarıçap, 325-10T

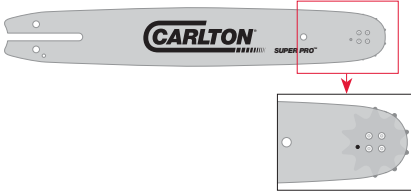


Semi-Pro Tip™ • Lamine • Büyük yarıçap, 325-12T, 3/8-11T



Profesyonel Çubuklar

Super Pro™ • Lamine • Küçük yarıçap, 325-10T



Super Pro™ • Lamine • Büyük yarıçap, 325-12T, 3/8-11T



Speed Tip™ • Sert • Büyük yarıçap, 325-12T, 3/8-11T



Dura Tip™ • Sert



Kılavuz Çubuk Tipleri

Kılavuz çubuklar testere zincirine kılavuzluk etmek için adlarında vurgulandıkları şekilde görev yapmak üzere tasarlanmıştır. Kılavuz çubuklar kesinlikle kanırtma çubuğu, örs veya takoz olarak kullanılmamalıdır.

Testere zinciri ile olduğu gibi, çoğu kılavuz çubuk şikayeti uygun olmayan veya yetersiz bakımdan kaynaklanmaktadır.

Sert burunlu kılavuz çubuklar – profesyonel kullanım



Sert burunlu kılavuz çubuklar burun bölgesine kaynatılmış sert yüzeyli malzemeler ile tek parça çelikten yapılır. Sert burunlu kılavuz çubuklar, kılavuz çubuğun burun bölümüyle çok fazla delik açma veya uzun kesme işlemleri gerektiren bir uygulamada kullanılmak üzere tasarlanmamıştır. Sert burunlu kılavuz çubuklar, uç kısmında yatak bulunmadığı için devrilmiş ağaçlar gibi kumlu ve çakıllı koşullarda en iyi sonuçları verir. Değiştirilmeleri çok daha pahalı olduğundan, kılavuz çubuğu ucunun çok fazla kullanılacağı durumlarda kullanmaktan kaçının.

Dişli burunlu kılavuz çubuklar – profesyonel kullanım



Dişli burunlu kılavuz çubuklar kılavuz çubuğu burun bölümünün kesme işlemi için kullanıldığı birçok uygulama için tasarlanmıştır. Bu kılavuz çubuklar uç kısmında lamine olup, bir dişli içerisinde bir dizi iğne makaralı rulmana sahiptir. Delik açma sırasında, bu rulman grubu kılavuz çubuğunun gövdesinde ve testere zincirinden sürtünmeyi alır. Dişli burunlu kılavuz çubuklar kullanıcının tüm kılavuz çubuk yerine sadece dişli burnu değiştirmelerine olanak sağlar. Dişli burunlu kılavuz çubuklar çevresel kesme için en iyi sonuçları verir.

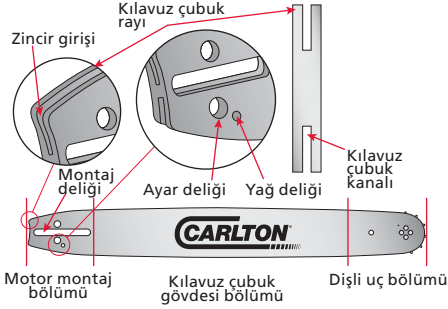
Lamine dişli burunlu kılavuz çubuklar – tüketici kullanımı



Bu kılavuz çubuklar montajlı ve punta kaynaklı üç çelik katmanından yapılmıştır. Lamine kılavuz çubuklar genellikle en ekonomik seçenektir ve ara sıra ve yarı profesyonel kullanım için mükemmel bir seçimdir.

Kılavuz çubuk bileşenleri

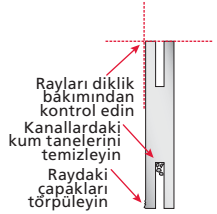
Kılavuz çubuklar özel olarak temperlenmiş çelikten imal edilir. Testere zincirinin üzerinde çalıştığı kılavuz çubuk rayları çeşitli kesme koşullarında en iyi dayanımı sağlamak üzere onaylanmış teknik özelliklerde sertleştirilir. Normal kullanımda, testere zincirlerinin uygun şekilde bakımı yapıldığında, bir kılavuz çubuğun ömrü birkaç testere zinciri kadardır.



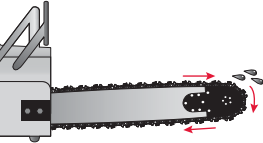
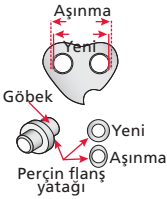
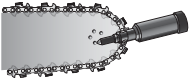
Kılavuz çubuk bakımı

Kılavuz çubuklar çok az bakım gerektirmesine rağmen, rayların dik olması ve raylardan çapak olmaması için periyodik olarak muayene edilmesi ve yağ delikleri ve kanallarda yağlamayı engelleyebilecek testere tozu ve kum bulunmadığının kontrol edilmesi gerekir.

Carlton® kılavuz kanal raylarını temiz tutmak için **çubuk kanalı temizleyici** kullanılmasını tavsiye eder.



Yağlama



Yüksek kaliteli kılavuz çubuk ve testere zinciri yağı kullanın.

Tüm dişliye yeni gres uygulanıncaya kadar burun dişlisini döndürün. Kirleri deliğe doğru itmeyin.

Kesinlikle kılavuz çubuğunuzu ve testere zincirinizi yağlamak için atık motor yağı kullanmayın; eski motor yağında zincirli testere yağlayıcısına zarar verebilecek kum ve asitler bulunabilir ve kılavuz çubuk ve testere zincirinin daha çabuk aşınmasına neden olur.

Uygun yağlama ve bakım erken testere zinciri aşınmasını önlemek için çok önemlidir. Testere zincirinin tahrik baklaları ve perçinlerdeki aşınma (şekle bakın) uygun testere zinciri ve kılavuz çubuk bakım ve yağlama işlemiyle önlenir.

Uygun şekilde çalışırken, zincirli testere kılavuz çubuğunun atmasından dolayı yeterli miktarda yağ pompalamalıdır. Bu, testere zinciri rulmanlarını bozan ve kılavuz çubuk rayının aşınmasını

hızlandıran kum parçacıklarının uzaklaştırılmasını sağlar. Kalan yağ ise kılavuz çubuk ve testere zincirinin yağlanmasını sağlayacaktır. Testere zincirinin gerdirilmesine ilişkin ayrıntılı bilgi için, 16. sayfaya bakın.

Kılavuz çubuk sorunları

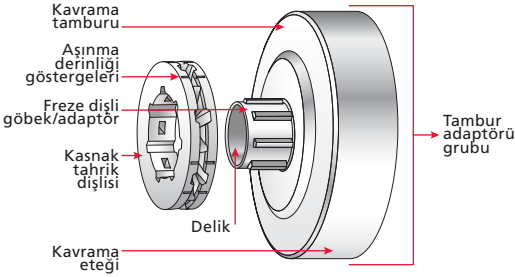
Kılavuz çubuklar yetersiz testere zinciri bakımı, yetersiz testere zinciri gerginliği, raylarda ve/veya uç kısımda yetersiz yağlama, kılavuz çubukların kanırtma aleti veya bir levye gibi amacı dışında kullanılması ya da kılavuz çubuğu sorunlarına neden olan kesme işlemlerinde sıkışmasından dolayı arızalanabilir.

Kılavuz çubuk sorunlarının yandan görünümü

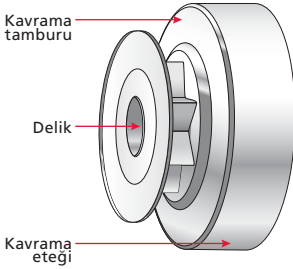


Tahrik Dişlisi Terimleri

Kasnak tahrik dişlileri



Destek tahrik dişlileri



Zincirli testere motorundan alınan güç santrifüj kavrama ve tahrik dişlisi ile testere zincirine aktarılır. Zincirli testelerde iki tip tahrik dişlisi kullanılır: **Kasnak tahrik dişlisi sistemleri** ve **destek tahrik dişlileri**.

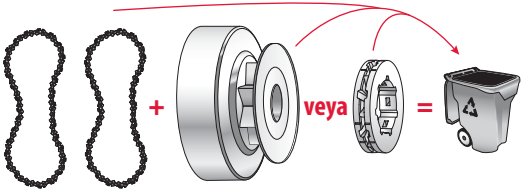
Kasnak tahrik dişlisi kasnak aşındığından tambur adaptör grubu üzerindeki kasnağı değiştirmenize olanak sağlayan iki parçalı bir birimdir.

Destek tahrik dişlisi tek parça halindeki santrifüj kavrama tamburu ve tahrik dişlisinden oluşur ve tek bir birim olarak değiştirilmesi gerekir.

Tercih ettiğiniz tasarımdan bağımsız olarak, tahrik dişlileri ile ilgili bilmeniz gereken iki şey vardır:

1. Tahrik dişlisi adımı testere zinciri adımına ve kılavuz çubuğa uygun olmalıdır (dişli burunlu kılavuz çubuklar).
2. Tahrik dişlisi aşındığında değiştirilmelidir.

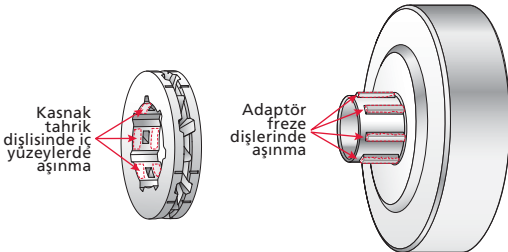
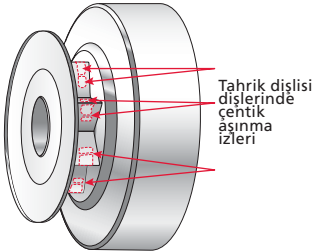
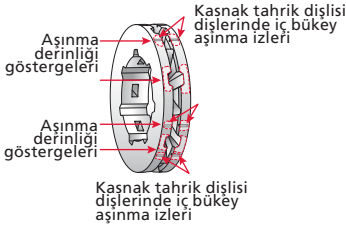
Testere zinciri ve tahrik dişlisi birlikte çalışan iki dişli gibi uyumlu bir gruptur. Testere zinciri aşındığında, tahrik dişlisi de aşınır.

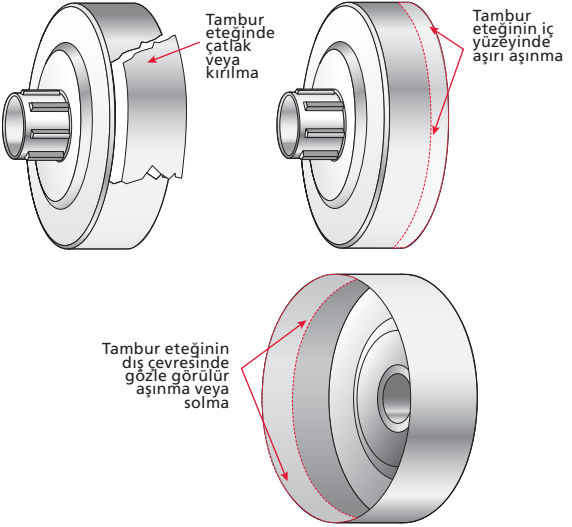


Özellikle yeni bir zinciri kesinlikle aşınmış tahrik dişlisi kasnağı veya tahrik sisteminde kullanmayın. Her iki testere zinciri değişiminden sonra veya daha sonra, kasnak veya destek tahrik sisteminizi değiştirin.

Tahrik Dişlisi Bakımı

Aşınmış veya uygun olmayan adımdaki tahrik dişlileri gibi sorunlar her testere zinciri değişiminde kontrol edilmelidir. Yeni bir testere zinciri aşınmış kasnak veya destek tahrik dişlisine monte edildiğinde sorun yaratabilir. Her kullanımdan önce tahrik dişlinizin aşınmasını kontrol edin. Aşınma durumunda, yeni bir testere zinciri takmadan önce tahrik dişlisini değiştirin. Aşındırıcı koşullarda, aşınma hızlanacaktır. Kontrol etmeniz gerekenler:

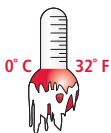




Şu hususları unutmayın:

1. Yeni bir testere zincirini yeni bir tahrik dişlisine adımların uygun olduğundan emin olarak takın.
2. Tahrik dişlilerini aşınma bakımından periyodik olarak kontrol edin.
3. İlk aşınma izi görüldüğünde tahrik dişlilerini değiştirin (yukarıya bakın).
4. Aşınma miktarı ne kadar olursa olsun hasarlı bir tahrik dişlisi onarılamaz. Değiştirilmesi gerekir.

Soğuk Havada Kesme İşlemi



Aşırı soğuk havalarda kesme işlemi her türlü testere zinciri, kılavuz çubuk ve tahrik dişlisi arızasını hızlandırır. Tüm çelik parçalar kırılabilir ve ısının donma noktasının altına düşmesi durumunda darbe yüklerine ve gerilmelere karşı toleransları azalır.



Donmuş bir ahşap malzemenin kesilmesi hızlı aşınmaya ve kesicinin arka perçin deliği etrafında olası kırılmaya yol açar. Soğuk havada aşınmayı minimum düzeye indirmek için aşağıdaki adımları uygulayın.

Yağ

Temiz kerosen veya motorin ile kılavuz çubuk/testere zinciri yağını % 25 oranında inceltin. Çalışma sırasında bu inceltilemiş yağın büyük bir bölümünü iki kez kullanın ve testere zincirinizin zincirli testere tarafından yağlandığından emin olun.

Gerginlik

Testere zincirinizi uygun gerginlikte tutun. Sık sık kontrol edin ve ayarlayın.

Testere zinciri kesicileri

Testere zinciri kesicilerini keskin tutun. Saatte bir veya gerektiğinde daha sık olarak bir törpü ile keskin kenarı törpüleyin. Körelmiş testere zincirini kesmeye zorlamayın.

Derinlik kalınlıkları

Testere zinciri kesicilerinin derinlik kalınlıklarını her 3 – 4 bilemede bir kontrol edin ve ayarlayın.

Kılavuz çubuk

Kılavuz çubuk kanalını temiz ve yağ deliğini açık tutun. Ray aşınmasını eşitlemek için kılavuz çubukları simetrik olarak ters çevirin.

Tahrik dişlisi

Her iki testere zinciri değişiminden sonra veya daha sonra tahrik dişlisini değiştirin.

Testere zinciri – parça numarası

Testere zinciri – adım

Testere zinciri – tahrik baklası sayısı

Kılavuz çubuk – parça numarası

Tahrik dişlisi – adım

Tahrik dişlisi – diş sayısı

CARLTON® | Blount, Inc.

Şirket Merkezi

Posta Kutusu 22127

Portland, Oregon 97269-2127 ABD

carltonproducts.com

800-223-5168

© Telif hakkı 2013 | Blount, Inc. | F/N 559110 Rev AA 4/13