

SERVICE- OCH
SÄKERHETSHANDBOK



Advanced Cutting Technology



INTRODUKTION

Din motorsåg är aldrig bättre än Din kedja, svärd och drivhjul. De fungerar som en enhet när Du sågar och var och en av produkterna måste skötas enligt föreskrifterna.

Rätt sköta är de mycket snabbskärande. En felaktigt skött kedja förstör svärd och drivhjul och kan förorsaka skador på Dig själv samt att den skär dåligt.

Denna servicehandbok avser endast skötsel av OREGON® kedjor, svärd och drivhjul. För information angående motorsågen måste Du läsa fabrikantens bruksanvisning eller kontakta Din återförsäljare.

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

VIKTIGT MEDDELANDE



SÄKERHETSSYMBOL

Denna säkerhetssymbol används för att Du skall uppmärksamma varningar och säkerhetsföreskrifter. När Du ser denna symbol skall Du noggrant läsa igenom och följa föreskrifterna.



VARNING

Alla sågkedjor kan kastas uppåt/bakåt (kick-back), vilket kan leda till förlorad kontroll över sågen, vilket i sin tur kan resultera i allvarliga skador på såväl användaren som personer i närheten. Följ alla instruktioner som anges i servicehandboken samt bruksanvisningen från sågfabrikanten.

SKYDD MOT KAST (KICK-BACK)

- Var medveten om Din egen erfarenhet av motorsågsanvändning.
- Lär känna hur kedjan skär och betar sig.

Om Du ej har någon tidigare erfarenhet/utbildning med användning av motor- eller elsåg, rekommenderar OREGON® att endast använda säkerhetskedjor. OREGON® 91VG är en säkerhetskedja speciellt framtagen för hobbyanvändaren.

VAD ÄR KAST (KICK-BACK)?

Kast är en blixtn snabb rörelse uppåt/bakåt med motorsågen. Detta inträffar när kedjan, i närheten av - eller på - svärdtoppen, kommer i beröring med ett föremål, t.ex. en gren eller en trädstam. Kast kan också förekomma när sågen under gång nyper fast i sågsnittet

SÅ HÄR UNDVIKER DU SKADOR

Kastrisken:

- 1 Var alltid beredd på att sågen kan kasta. Var speciellt noga med att hålla kontroll på var Du har svärdtoppen. Såga aldrig med yttersta svärdspetsen.
- 2 Det finns många olika kedjetyper för olika arbetsmoment. Använd en kedja avsedd för Ditt arbete. Kedjan bör alltid vara av säkerhetstyp.
- 3 Svärd med liten nosradie leder till minskad kastrisk.



Hög kastrisk i denna situation

SÄKERHETS FÖRESKRIFTER

SKYDDSKLÄDER/SKYDDSUTRUSTNING

Använd alltid handskar för att få ett bra grepp och för att skydda händerna.

Använd skyddsstövlar för att skydda ben och fötter.



Använd skyddshjälm

Använd hörselskydd.

Använd skyddsglasögon eller visir

Använd alltid skyddsbyxor eller överdragsbyxor för att skydda benen

OBS! Tänk på Din klädsel - den skall inte vara för tattsittande ej heller allför sladdrig, då den lätt kan fastna i kedjan.

■ GÖR DET PRAKTISKA ARBETET TILL EN VANA

- Använd endast ett högerhandsgrepp för att hålla motorsågen. (Höger hand på gasreglaget, vänster hand på främre handtaget).
- Håll vänsterarmen sträckt för bättre kontroll.
- Håll alltid sågen med båda händerna. Håll tummen under det främre handtaget.
- Stå vid sidan om sågen, aldrig rakt bakom.
- Kör sågen med fullt gaspådrag.
- Använd säkerhetskedja och svärd med liten nosradie.
- Håll alltid såg, kedja, svärd och drivhjul i god kondition.
- Stå bredbent under sågning för bättre balans.
- Såga endast i trä. Såga aldrig i annat material.



OBS

- ▲ Håll säkerhetsavstånd. Innan Du sågar:
 - Skall Du försäkra Dig om var föremålet hamnar som Du sågar av.
 - Beräkna sågens eventuella kastriktning genom vilket håll spånen flyger.
 - Ställ Dig säkert för undvikande av olyckor.
- ▲ Såga aldrig över axelhöjd.
- ▲ Såga aldrig stående i ett träd, eller på en stege.
- ▲ Se till att ingen annan befinner sig i arbetsområdet. Låt ingen annan hålla föremålet. Du skall såga.

**INTRODUKTION**

Introduktion.....	
Säkerhetsföreskrifter	

KEDJOR

Terminologi	2
Delning.....	2
Spårvidd.....	2
Skärtand	2
Skärtandssekvens	2
Kedjans delar	3
Skötsel/terminologi	3
Tillbehör.....	4
Identifikationstabell.....	5-7
Drivlänksidentifiering	8
Kedjebeteckningar	9
Basregler	10-11
Hur kedjan skall skötas.....	12
Hur kedjan skall sträckas .	13-15
Hur kedjan skall smörjas	15
Underställning	16-17
Filning	18-19
Reparationer	20-21
Utbrytning av nitar	22-23
Inkörning	24
Symboler	25
Filningsvinklar / mått	26-48
Felsökning.....	49-55

SÅGSVÄRDET

Terminologi	56
Skötsel / tillbehör	56
Byte av noshjul	57-58
Power-Match® noshjul	59-60
Pro-Lite® noshjul.....	61-62
Felsökning.....	63-65

DRIVHJULET

Terminologi	66
Skötsel / underhåll.....	67-68
Felsökning.....	69-70

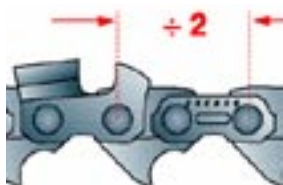
VIKTIG INFORMATION

Viktig information.....	71-72
-------------------------	--------------

TERMINOLOGI

■ KEDJANS DELNING (STORLEK)

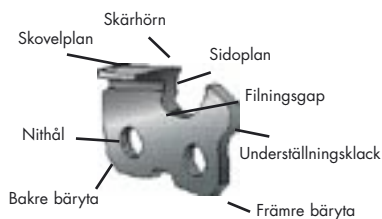
Kedjans delning är avståndet mellan tre på varandra följande nitskallar, dividerat med två. OREGON® har följande delningar: 1/4", .325", 3/8", .404" och 3/4".



■ SPÅRBREDD

Kedjans spårbredd är tjockleken på drivlänken. Drivlänken är den del av kedjan som går ner i svärdspåret. Standardspårbredderna är: .043" (1.1mm), 1,3mm (.050") 1,5mm (.058") 1,6mm (.060") 2,0mm (.080") 3,1mm (.122") 2 mm och 3,1mm är s.k. maskinkedjor till "skördare".

■ SKÄRTANDENS DELAR



Bred underställningsklack

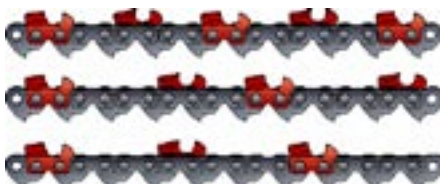


■ KEDJETYPEN

Standard

Semi-Skip

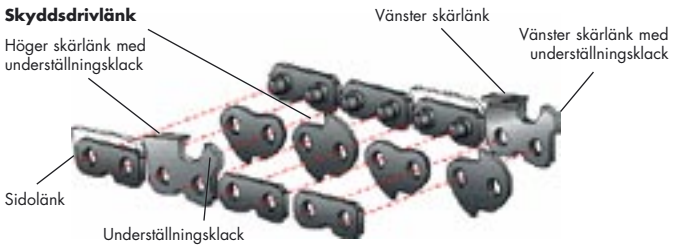
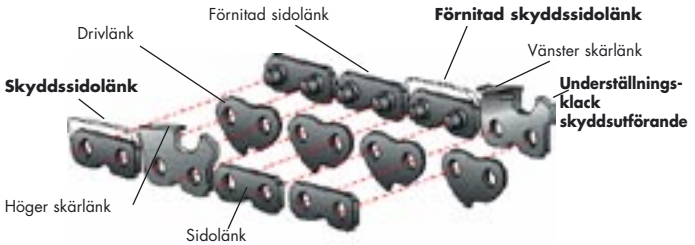
Skip



TERMINOLOGI

■ KEDJANS DELAR

OBS: Streckade linjer anger säkerhetslänkar: Sidolänkar, drivlänkar samt underställningsklack i skyddsförande.



■ SKÄRTANDENS SKÖTSELTERMINOLOGI

Underställning



Filningsvinkel



Eggvinkel



Stövinkel



Fillägg



SERVICEVERKTYG/TILLBEHÖR

FILTILLBEHÖR

1 KOMPLETT FILHÅLLARE



2 FILNINGSSATS



3 RUNDFIL



4 FLATFIL



5 UNDERSTÄLLNINGSMALL



6 FILAPPARAT



7 FILHANDTAG



8 SÅGTVING



SLIPMASKINER

1 ELSLIPMASKIN 12V



2 KEDJE SLIPMASKIN



3 MINISLIP



4 SLIPSKIVOR



REPARATIONSVERKTYG

1 KEDJEBRYTARE



2 NITAPPARAT



3 FÄLTVERKTYG



IDENTIFIKATION

OREGON® DEL NUMMER	FIL INSTRUK TIONER	OREGON® KEDJE TYP	SPÅRVIDD		SKOVELTYP		KEDJE SEKVEN S	KICK-BACK MINSKANDE FUNKTIONER
			TUM.	MM	FRAM- IFRÅN	FRAM- SIDAN		

1/4" DELNING

25AP	Sid 26	MICRO CHISEL®	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
					7			

.325" DELNING

20BP 21BP 22BP	Sid 27	MICRO CHISEL®	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
			058"	1.5	7			
			063"	1.6				
20LP 21LP 22LP	Sid 28	SUPER 20	050"	1.3	CHISEL		STANDARD	
			058"	1.5	7			
			063"	1.6				
M21LP M22LP	Sid 31	MULTICUT	058"	1.5	CHISEL		STANDARD	
			063"	1.6	7			
33LG 34LG 35LG	Sid 29	SUPER GUARD® Low vibration	050"	1.3	CHISEL		STANDARD	
			058"	1.5	7			
			063"	1.6				
95VP	Sid 30	MICRO- LITE™	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
					7			
95R	Sid 43	KLYVKEDJA	050"	1.3	MICRO CHISEL®		STANDARD	
					7			

KICK-BACK-MINSKANDE FUNKTIONER



IDENTIFIKATION

OREGON® DEL NUMMER	FIL INSTRUK TIONER	OREGON® KEDJE TYP	SPÅRVIDD		SKOVELTYP		KEDJE SEKVEN S	KICK-BACK MINSKANDE FUNKTIONER
			TUM.	MM	FRAM- IFRÅN	FRAM- SIDAN		

3/8" DELNING

72D/DP 73D/DP 75D/DP	Sid 33	S-70	050"	1.3	SEMI-CHISEL		STANDARD	
			058"	1.5	7			
72LG 73LG 75LG	Sid 34	SUPER GUARD™	050"	1.3	CHISEL		(LG) STANDARD	
			058"	1.5	7			
72LP 73LP 75LP	Sid 35	SUPER 70 Low vibration	050"	1.3	CHISEL		(LP) STANDARD	
			058"	1.5	7			
M73LP M75LP	Sid 32	MULTICUT	058"	1.5	CHISEL		STANDARD	
			063"	1.6	7			
72RD 73RD 75RD	Sid 36	KLYVKEDJA	050"	1.3	SEMI-CHISEL		STANDARD	
			058"	1.5	7			
90SG	Sid 38	MICRO- LITE™ Low vibration	043"	1.1	CHAMFER-CHISEL		(SG) STANDARD	
					7			
91VS	Sid 39	Low vibration Low profile	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL		STANDARD	
					7			
91VG	Sid 40	Low vibration XTRA GUARD™	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL		STANDARD	
					7			
91LX	-	POWER SHARP®	050"	1.3	SPECIALIZED		STANDARD	
91R	Sid 37	KLYVKEDJA	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL		STANDARD	
					7			
M91VS	Sid 39	MULTICUT	050"	1.3	CHAMFER-CHISEL		STANDARD	

IDENTIFIKATION

OREGON® DEL NUMMER	FIL INSTRUK TIONER	OREGON® KEDJE TYP	SPÅRVIDD		SKOVELTYP		KEDJE SEKVEN S	KICK-BACK MINSKANDE FUNKTIONER
			TUM.	MM	FRAM- IFRÅN	FRAM- SIDAN		

.404" DELNING

16H 18H	Sid 48	HARVESTER	063" 080"	1.6 2.0	MICRO CHISEL®		STANDARD	
					7			
26, 26P 27, 27P	Sid 41	MICRO- CHISEL®	058" 063"	1.5 1.6	MICRO CHISEL®		STANDARD	P ONLY
					7			
27R, RA	Sid 42	KLYVKEDJA	063"	1.6	MICRO CHISEL®		(R) STANDARD (RA) SKIP	
					7			
59AC/CP	Sid 44	MICROBIT®	063"	1.6	CHIPPER		STANDARD	CP ONLY
					7			
58L/LG 59L/LG	Sid 45	SUPER GUARD™	058" 063"	1.5 1.6	CHISEL		STANDARD	
					7			

3/4" DELNING

11H	Sid 46	SEMI- CHISEL	122"	3.1	SEMI-CHISEL		STANDARD	
					7			
11BC	Sid 47	CHIPPER	122"	3.1	SEMI-CHISEL		STANDARD	
					7			

KICK-BACK-MINSKANDE FUNKTIONER

1


SKYDSDRIVLÄNK

3

 UNDESTÄLLNINGSKLACK
I SKYDSDUTFÖRANDE

2

 SIDOLÄNK SOM
SKYDDSLÄNK

4

 UNDESTÄLLNINGSKLACK
I SKYDSDUTFÖRANDE
MED LÅG PROFIL

IDENTIFIERINGSKOD PÅ KEDJANS DRIVLÄNK

I stort sett alla OREGON-kedjor har ett delnummer som består av en eller två siffror, följt av en eller två bokstäver (se sid 9)

Exempel: 18H, 72LP, 91VG

Delnummer : 18 H, 72 LP, 91 VG

Dessa Siffrorna är instansade på kedjans drivlänkar och identifierar kedjans delning och spårvidd.

DEL NUMMER	DELNING	SPÅRVIDD	
		TUM	MM
11	3/4"	.122"	3.1
16	.404"	.063"	1.6
18	.404"	.080"	2.0
20	.325"	.050"	1.3
21	.325"	.058"	1.5
22	.325"	.063"	1.6
25	1/4"	.050"	1.3
26	.404"	.058"	1.5
27	.404"	.063"	1.6
33	.325"	.050"	1.3
34	.325"	.058"	1.5
35	.325"	.063"	1.6
58	.404"	.058"	1.5
59	.404"	.063"	1.6
72	3/8"	.050"	1.3
73	3/8"	.058"	1.5
75	3/8"	.063"	1.6
90	3/8"	.043"	1.1
91	3/8"	.050"	1.3
95	.325"	.050"	1.3

IDENTIFIERINGSKOD

Bokstäverna är 18 [H], 72 [LP], 91 [VG]

Bokstäverna representerar skärtandstyp, sekvens och säkerhetsversion.

- | | | | |
|------|--|------|---|
| [AC] | Chipper skär
Standardsekvens | [M] | Specialkedjor med
chiseltänder. (M73,
75LP, M21, 22LP) eller
avfasade skär (M91VS)
och skyddsdrivlänkar för
användning i nötande och
svåra situationer. |
| [AP] | Micro Chisel skär
Skyddsdrivlänk.
Standardsekvens (undantag
72AP som är i skip-utförande
med Semi Chisel skär) | [R] | Klyvkedja, Chamfer-
chisel (91R) eller
Micro-chisel (95R,27R)
skär, standardsekvens. |
| [BC] | Chipper skärtand i standard-
sekvens (endast 11BC) | [RA] | Klyvkedja Micro Chisel skär
Skip-sekvens (glestandad) |
| [BP] | Vibrationsdämpande Micro
Chisel® skär, skyddsdrivlän-
klar, standardsekvens | [RD] | Klyvkedja med semi-chisel
skär och standardsekvens |
| [DP] | Semi Chisel skär
Skyddsdrivlänk
Standardsekvens | [SG] | Låg vibrerande chamfer-chisel
skär, sidolänk för skydds-
rivlänk, standardsekvens,
smalskärande design |
| [H] | Modifierad för maskinell
avverkning, Micro Chisel®
eller Semi-chisel skär med
standardsekvens | [VG] | Vibrationsdämpande
skärtänder,
underställningsklack
i skyddsutförande,
skydssidolänk,
standardsekvens. |
| [L] | Chisel skär i standardsekvens
(.404" 58L & 59L) | [VP] | Låg vibrerande Micro Chisel
skär, underställningsklack i
skyddsutförande,
skyddsdrivlänk, smalskärande
design (95VP) |
| [LG] | Chisel skär
Underställningsklack
i skyddsutförande
Standardsekvens.
33LG serien är low
vibrations kedjor. | [VS] | Vibrationsdämpande
skärtänder,
underställningsklack i
skyddsutförande,
standardsekvens (91VS) |
| [LP] | Vibrationsdämpande
mejseltänder.
Skyddsdrivlänkar,
standardsekvens | | |
| [LX] | Automatlipad kedja
Underställningsklack
i skyddsutförande
Skyddsdrivlänk
Standardsekvens | | |

DE FYRA GRUNDLÄGGANDE REGLERNA FÖR SÅGKEDJOR

■ TILL ALLA SÅGKEDJEANVÄNDARE:

OREGON® rekommenderar att ni lär er de fyra grundläggande reglerna för sågkedjor. De som känner till och följer dessa regler kan vara säkra på att kedja, svärd och drivhjul fungerar optimalt - och dessutom att säkerheten förbättras.

■ REGEL NR. 1

Håll kedjan väl spänd



Den viktigaste enskilda orsaken till problem med kedja och svärd är en dåligt spänd kedja. På sid. 13 och 14 står hur du spänner kedjan.



■ REGEL NR. 2

Håll kedjan väl smord



Det är viktigt med en konstant smörjning av svärd, kedja och drivhjul. Slarv med tillförsel av olja ger ökat slitage samt risk för haveri. På sid. 15 står hur du smörjer in kedjan.

DE FYRA GRUNDLÄGGANDE REGLERNA FÖR SÅGKEDJOR

■ REGEL NR. 3

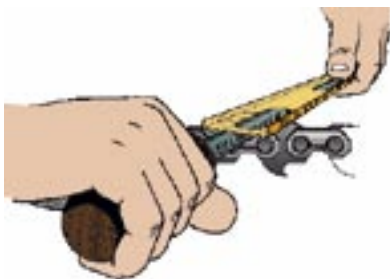
Håll korrekt underställning



Inställning och form på underställningen är viktiga faktorer för prestanda och säkerhet. På sid. 16-17 står hur du ställer in underställningen på kedjan.

■ REGEL NR. 4

Håll kedjan väl filad



När kedjan är väl filad gör den ett bra jobb. När den är dåligt filad är det du som får göra jobbet - och dina sågverktyg slits snabbare. På sid. 18 och 19 står hur du filar kedjan. På sidorna 26 till 48 finns specifikationer om underhåll av olika OREGON®-kedjetyper.

SKÖTSELFÖRESKRIFTER

OBS: ÅTERFÖRSÄLJARE, SÅGOPERATÖRER OCH ALLA ANVÄNDARE AV SÅGKEDJOR - VIKTIG INFORMATION.

OREGON® vill betona vikten av att rätt sköta och underhålla sågkedjan som, vid fel skötsel, kan försäka kroppsskada

**VARNING**

Underlåtenhet att följa instruktionerna här nedan kan resultera i allvarliga kroppsskador på användaren, omkringstående och personer som utför service på produkten.



Stäng alltid av sågmotorn innan Du hanterar kedja, svärd eller drivhjul.



Någon av de följande rubrikerna kan öka riskerna att sågen kastas bakåt/uppåt, eller att kedjan hoppar av svärdet. Ett flertal andra risker föreligger också.

1. Felaktiga filningsvinklar
2. Slö kedja
3. Förändring av kastbegränsande kedjedelar
4. Alltför låg underställning
5. Felaktigt filade underställningsklackar
6. Alltför lös kedjespänning
7. Felaktigt monterade kedjedelar
8. Lösa nitar eller sprickor eller brott i någon kedjekomponent.



Vid allt underhållsarbete med sågkedjan måste alla instruktioner (sid 12 till 55) följas. Underlåtenhet att följa instruktionerna kan medföra risk för personskada.

HUR KEDJAN SKALL STRÄCKAS UTAN INTENZ™



Läs varningstexten på sid 12

OBS! Använd alltid skyddshandskar.



❶ Stäng av sågmotorn (dra ur kontakten när det gäller elsågar).

OBS! ! Du skall aldrig sträcka kedjan direkt efter att Du använt sågen. En kedja som sträcks när den är varm, drar ihop sig när den kallnar och kan då bli alltför hårt spänd. Detta kan förorsaka skador på kedjan, svärdet, drivhjulet eller vevaxeln. Låt alltid kedjan svalna innan sträckning sker.

❷ Lossa muttrarna på kedjeskyddet.

❸ Lyft upp svärdtoppen samtidigt som Du sträcker kedjan med kedjespännarskruven



❹ Så här spänner Du kedjan:

■ Om Du har ett svärd utan topptrissa

→ Skruva åt kedjespännarskruven tills dess att kedjan på undersidan av svärdet sträcks såpass att den ligger an mot svärdet.



HUR KEDJAN SKALL STRÄCKAS UTAN INTENZ™

■ Om Du har ett svärd med topptrissa

→ Sträckningen skall vara hårdare än på ett svärd utan topptrissa. Skruva åt kedjespännarskruven tills dess att kedjan på undersidan av svärdet sträcks såpass att den ligger stramt an mot svärdet.

⑤ För alla svärdstyper gäller följande: håll spetsen uppåt och dra först åt den bakre svärdsskruven och därefter den främre.



⑥ Drag nu kedjan för hand runt svärdet flera gånger. Kedjan skall löpa mjukt.

OBS: Om du har ett svärd med topptrissa skall du göra «snäpptestet». Håll kedjan mot undersidan på svärdet. Dra nedåt och släpp. Kedjan skall «snäppa» tillbaka till utgångsläget med en god kontakt med undersidan på svärdet.

⑦ Kontrollera kedjespänningen kontinuerligt - speciellt den första halvtimmen. När Du kan se att kedjan hänger ner under svärdet skall Du stoppa sågen, låta kedjan kallna och justera spänningen igen.

HUR KEDJAN SKALL STRÄCKAS MED INTENZ™

- 1 Stäng av motorn.
- 2 Lossa svärdsskruven på sidan av sågen.



- 3 För in kombinationsverktygets skruvmejsel i Intenz™-skåran i svärdet.
- 4 Vrid på kombinationsverktyget för att föra svärdet framåt, så långt bort från sågen som möjligt.



- 5 Dra åt den bakre svärdsskruven och därefter den främre.

HUR KEDJAN SKALL SMÖRJAS

- 1 Var noggrann med att använda en speciell kedjesmörjolja. Innan Du öppnar oljetankslocket, gör rent runt locket så att spån och smuts ej faller ner i oljetanken.
- 2 Använd aldrig spillolja eller tidigare använd olja.
- 3 Kontrollera att oljan verkligen kommer fram till kedja och svärd. (Håll sågsvärdet c:a 5 cm från en brädbit e.d., varva ut sågmotorn fullt, och Du skall kunna se oljan som kastas av från svärdspetsen på brädbiten).
- 4 Fyll på oljebehållaren varje gång som du fyller på bränsle.

HUR UNDERSTÄLLNINGEN STÄLLS IN



Läs varningstexten på sid 12

OBS!

- För att fila underställningsklackarna när kedjan sitter på sågen fordras att Du har korrekt spänd kedja.
- På sidorna 26 till 48 finns information om underställning samt detaljnummer för korrekta underställningsverktyg för olika OREGON®-kedjetyper.
- Kontrollera på sidorna 28-51 de korrekta filningsspecifikationerna. För att hitta rätt kedja, kontrollera kedjetyperna på sid 5, 6 och 7.
- Om Du är osäker på kedjetyp eller delnummer, fråga Din OREGON® återförsäljare.
- De flesta OREGON®-kedjorna har ett nummer instansat på underställningsklacken.

EXEMPEL:

.025"

(0.64mm)



erställning

- 1 Använd en underställningsmall som automatiskt ger Dig rätt underställning. Kontrollera underställningen efter var 3:e eller 4:e kedjefilning.
- 2 Placera underställningsmallen på kedjan så att underställningsklacken sticker upp genom skåran i mallen.
- 3 Om underställningsklacken sticker upp genom skåran i underställningsmallen använder Du en flatfil för att fila ner klacken i nivå med mallen. Fila aldrig ner klacken lägre än vad som anges i specifikationen. **OBS!** Fila aldrig ner de kastreducerande drivlänkarna och/ eller sidolänkarna.

HUR UNDERSTÄLLNINGEN STÄLLS IN (FORTS.)



OBS: Man får aldrig fila ned eller ändra överdelen på kick-back-begränsade sidolänkar eller skyddsdrivlänkar.

- ④ Skärtänder skall filas inifrån och utåt, med undantag för Vanguard 72L-serien.



- ⑤ Efter att Du har filat ner underställningsklacken skall Du också runda av klacken på framsidan så att en rundning uppstår.



OBS! På flera kedjetyper kan Du luta underställningsmallen och placera den framför sidoplanet för att skydda detta.

HUR KEDJAN SKALL FILAS



Läs varningstexten på sid 12

OBS!

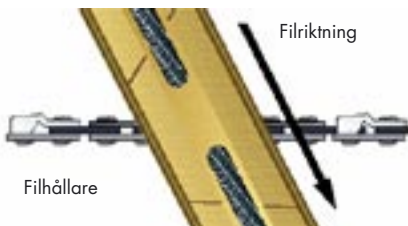
- För att fila kedjan när den sitter monterad på sågen, krävs korrekt kedjespänning.
- På sidorna 26 till 48 finns information om underställning samt detaljnummer för korrekta underställningsverktyg för var och en av de olika OREGON®-kedjetyperna.
- Sök i handboken efter de filningsvinklar som anges för Din kedja.
- Är Du osäker på kedjetyp eller vilka vinklar Du skall använda, rådfråga Din återförsäljare.

FILNING MED RUNDFIL

- 1 Kontrollera att 1/5-del eller 20% av filens diameter ligger över skovelplanet. Enklast är att Du använder en filhållare för att få korrekt höjd



- 2 Håll noggrant den filningsvinkel som anges på Din filhållare. Riktninglinjer med angivna vinklar är instansade på filhållaren..



HUR KEDJAN SKALL FILAS (forts.)

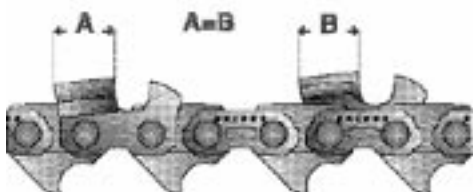
- ③ Fila alla skärtänderna på samma sida först. Fila från insidan på skärtanden och utåt. Vänd sedan sågen och upprepa filingen för alla skärtänderna på andra sidan.



- ④ Om det finns skador på skovelplanens kromytor, fila tills skadan försvinner.



- ⑤ Fila så att alla skärtänderna blir lika långa.



- ⑥ Kontrollera underställningen igen. Om du måste ställa in underställningen igen, se anvisningarna på sid. 16 och 17.

OBS! Fila aldrig ner skyddsdrivlänkar eller sidolänkar

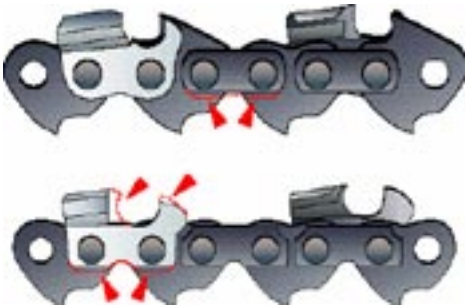
HUR KEDJAN REPARERAS



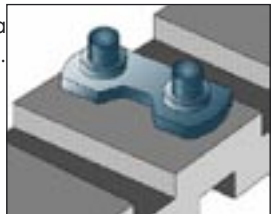
Läs varningstexten på sid 12

OBS!

- Använd alltid OREGON® originaldelar vid en reparation. Kontrollera noggrant att delarna som används är av rätt typ och storlek.
- ❶ Bryt ut nitarna och de delar som skall ersättas, som visas under rubriken "Brytning av kedjan" på sid 22-23. Återmontera aldrig en kedja med de gamla sidolänkarna - *använd alltid nya sidolänkar*
- ❷ Om så behövs, fila ner glidyorna på de nya delarna så att de får samma höjd som de slitna delarna. Fila dock ej ner skyddsdrivlänk och sidolänkar.

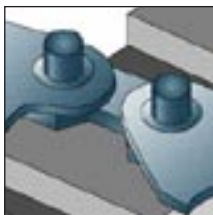


- ❸ Lägg sidolänken på den plana yttersidan av (kedjebrytar)stället. Nitarna skall peka uppåt.

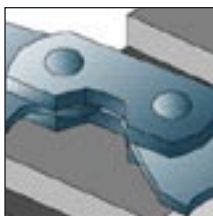


HUR KEDJAN REPARERAS (FORTS.)

- 4 Lägga på kedjan över nitarna.



- 5 Lägga på en sidolänk.
Kontrollera att sidolänken vänds så att produktnamnet (eller Lubrilänken) pekar uppåt, samt att uttaget på sidolänken pekar neråt drivlänken.



- 6 Var noggrann med att montera delarna i rätt följd och på rätt plats. Kontrollera med illustrationerna på sid 2-3. Är Du osäker så fråga Din OREGON®-återförsäljare.
- 7 Forma till nithuvudena med en OREGON® nitapparat. Följ anvisningarna som medföljde nitapparaten.

■ VARNING:

Nithuvudena måste sitta ordentligt fast, samtidigt som de låter alla ledade delar röra sig fritt. Om nitarna sitter för hårt eller för löst, leder det till att kedjan slits snabbare och kan gå av med personskador som följd.

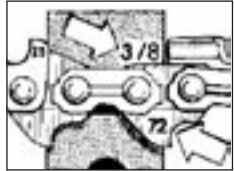
OBS! Nya nithuvud är som regel mindre och annorlunda formade än fabrikkspunna nitar.

HUR KEDJAN BRYTS

OBS! Använd alltid föreskriven säkerhetsutrustning för händer och ansikte när du bryter ut nitar.



- 1 Välj rätt urtag i städet som motsvarar det nummer som är stansat i drivlänken. (På nästa sida finner Du en uppställning på vilka instansade nummer som motsvarar kedjetyperna).



- 2 Lägg ner kedjan i rätt urtag i städet. Drag kedjan framåt så att sidolänken vilar helt i städet. På detta sätt vilar drivlänken på båda sidor av städets urtag.



- 3 Rikta in kedjan så att nitskallen ligger rakt under stansen. Drag handtaget nedåt på kedjebrytaren.



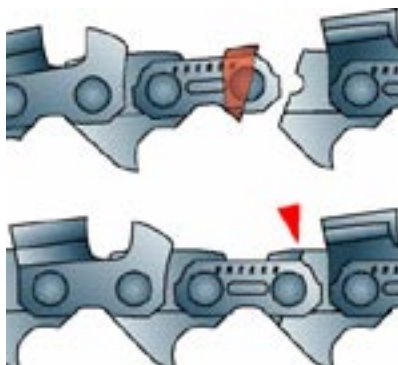
OBS! VIKTIGT: När Du skall bryta ur en skärtand ur kedjan är det viktigt att skärtanden är på ovsidan av städet (se bild).



HUR KEDJAN BRYTS (FORTS.)

■ BORTTAGNING AV BRUSTNA DRIVLÄNKAR

- 1 När du tar ut nitarna ur brutna drivlänkar, skall du hålla ihop de två brutna segmenten i ursprungsläget, så att du kan spänna kedjan i städet.



- 2 Se steg 1-3 under "Hur kedjan bryts" på föregående sida.

■ DRIVLÄNKSNUMRERING

STÄDETS URTAGSNUMMER	1/4	.325	90/91	3/8	.404	3/4	18H
DRIVLÄNK- NUMMER	25	20	90	72	16	11	18
		21	91	73	26		
		22		75	27		
		33			58		
		34			59		
		35					
		95					

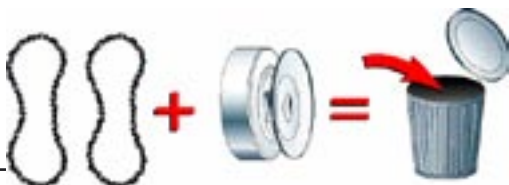
INKÖRNING AV NY KEDJA

Den nya kedjans livslängd kan förlängas avsevärt om Du följer följande föreskrifter innan användning.

- 1 Låt kedjan ligga i olja över natten, så att oljan tränger in i alla kedjekomponenterna



- 2 En kedja skall inte användas på ett slitet drivhjul, speciellt inte en ny kedja. Försök att hålla en intervall på 2 kedjor per drivhjul.



- 3 Varva alltid upp sagen med den nya kedjan innan användning. Oljan sprids då ut till de olika svärd- och kedjedelarna.
- 4 Stanna sågen, kontrollera kedjesträckningen. Samtidigt låter Du kedjan svalna. Därefter sträcker Du kedjan igen.
- 5 Börja alltid med några lätta kap. Smörj gärna lite extra i början och utsätt inte kedjan för alltför hårt arbete under de första minuterna.

OREGON® FYRA ANVÄNDARSYMBOLER

Var och en av dessa symboler representerar en stor grupp användare av sågar. OREGON®-kedjorna presenterade på sid 25 är kategoriserade under någon av dessa symboler. Symbolerna betecknar en viss användarkategori, för vilka kedjorna är avsedda.

■ PROFESSIONELLT BRUK



- Professionell avverkning
- Bekämpning av skogsbränder

■ SEMI-PROFESSIONELLT BRUK



- Trädgårdskötsel
- Frukodling
- Anläggnings- och byggnadsarbete
- Trädvård
- Jordbruk
- Yrkesmässig gallring
- Landskaps- och trädgårdsarkitektur

■ HOBBYBRUK



- Villaägare
- Ej yrkesmässig brasvedssågning
- Camping
- Jakt

■ MASKINANVÄNDARE



- För användning på avverkningsmaskiner
- Använd aldrig avverkningsutrustning på handhållna sågar.

OBS: Avverkningssågarna ingår som referens i den här manualen. Mer information om andra avverkningsprodukter finns i OREGON® guide för avverkningstillämpningar.

OREGON® MICRO CHISEL®



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	--------------

KEDJETYP	TUM
25AP	.050" (1.3mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70504	5/32" (4.0mm) Rundfil
16265	5/32" (4.0mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	Flatfil
90405	Filningsatts

Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 38cc med svärd till 16" (41cm) längd.

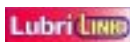


OREGON® MICRO CHISEL®



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	------------------

KEDJETYP	TUM
20BP	.050" (1.3mm)
21BP	.058" (1.5mm)
22BP	.063" (1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE






SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	Flatfil
90407	Filningssats

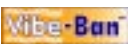
Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 62cc med svärd till 20" (50cm) längd.

OREGON® CHISEL



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori 
--	--	---

KEDJETYP	TUM	
20LP	.050"	(1.3mm)
21LP	.058"	(1.5mm)
22LP	.063"	(1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE






SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90407	Filningsatts

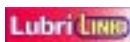
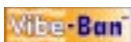
Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 58cc och med svärd till 20" (50cm) längd.

OREGON® CHISEL



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori 
--	--	---

KEDJETYP	TUM
33LG	.050" (1.3mm)
34LG	.058" (1.5mm)
35LG	.063" (1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70511 eller 70504	4.5mm Rundfil; 5/32" Rundfil (optional)
29192 eller 16265	4.5mm Filhållare or 5/32"
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90403 eller 90405	Filningsatts

Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 62cc och med svärd till 20" (50cm) längd.

OREGON® MICRO CHISEL®



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	--------------

KEDJETYP	TUM
95VP	.050" (1.3mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



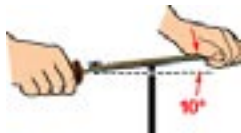
③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90407	Filningssats

Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 45cc och med svärd till 18" (45cm) längd.

OREGON® CHISEL



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	--------------

KEDJETYP	TUM
M21LP	.058" (1.5mm)
M22LP	.063" (1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

1 UNDERSTÄLLNING



2 EGGVINKEL



3 STÖTVINKEL



4 FILNINGSVINKEL



5 FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90407	Filningssats

Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 58cc och med svärd till 20" (50cm) längd.



OREGON® CHISEL



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	--------------

KEDJETYP	TUM
M73LP	.058" (1.5mm)
M75LP	.063" (1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



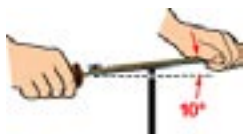
③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90404	Filningsatts

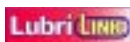
Denna kedja är avsedd för extrema och sandiga förhållanden. Håller skärpan upp till 3 gånger längre än en vanlig kedja. Användes på sågar upp till 98 cc och svärd upp till 91 cm längd.

OREGON® SEMI CHISEL



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	------------------

KEDJETYP	TUM	
72D, DP	.050"	(1.3mm)
73D, DP	.058"	(1.5mm)
75D, DP	.063"	(1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

1 UNDERSTÄLLNING



2 EGGVINKEL



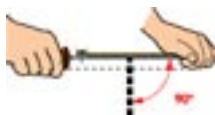
3 STÖTVINKEL



4 FILNINGSVINKEL



5 FILLÄGE






SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90404	Filningssats

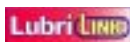
Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 62 cc och med svärd till 20" (50 cm) längd.

OREGON® CHISEL®



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori 
--	--	---

KEDJETYP	TUM	
72LG	.050"	(1.3mm)
73LG	.058"	(1.5mm)
75LG	.063"	(1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90404	Filningsatts

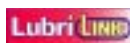
Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 98 cc och med svärd till 36" (91cm) längd.

OREGON® CHISEL®



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	--------------

KEDJETYP	TUM	
72LP	.050"	(1.3mm)
73LP	.058"	(1.5mm)
75LP	.063"	(1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90404	Filningsatts

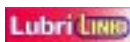
Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 98 cc och med svärd till 36" (91cm) längd.

OREGON® SEMI CHISEL



Sedd bakifrån	Kategori
7	

KEDJETYP	TUM	
72RD	.050"	(1.3mm)
73RD	.058"	(1.5mm)
75RD	.063"	(1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90404	Filningssats

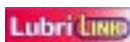
Kedjan här ovan har speciella filningsvinklar som endast kan användas vid klyvning. Använd aldrig denna kedja till annat arbete.

OREGON® CHAMFER CHISEL



Sedd bakifrån	Kategori

KEDJETYP	TUM
91R	.050" (1.3mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



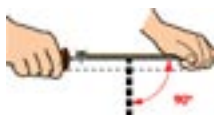
③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70504	5/32" (4.0mm) Rundfil
16265	5/32" (4.0mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90405	Filningsatts

Kedjan här ovan har speciella filningsvinklar som endast kan användas vid klyvning. Använd aldrig denna kedja till annat arbete.

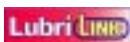
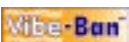


OREGON® MICRO-LITE™



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	--------------

KEDJETYP	TUM
90SG	.043" (1.1mm)



FILNINGSVINKLAR

1 UNDERSTÄLLNING



2 EGGVINKEL



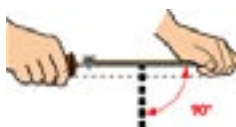
3 STÖTVINKEL



4 FILNINGSVINKEL



5 FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

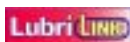
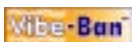
DELNR.	BESKRIVNING
70511	4.5mm Rundfil
29192	4.5mm Filhållare
27530	.025" (0.65mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90403	Filningsatts

Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 40cc och med svärd på elsågar upp till 16" (41cm) och på bensindrivna sågar upp till 14" (35cm).

OREGON® CHAMFER CHISEL



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
KEDJETYP	TUM	
91VS	.050" (1.3mm)	



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



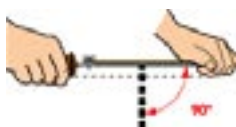
③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70504	5/32" (4.0mm) Rundfil
16265	5/32" (4.0mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90405	Filningsatts

Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 41cc och för svärd till 41cm.

OREGON® CHAMFER CHISEL



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
91VG	.050"	(1.3mm)

Kedja med inbyggt skydd mot kast



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



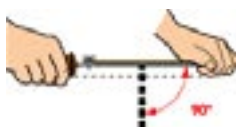
③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70504	5/32" (4.0mm) Rundfil
16265	5/32" (4.0mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90405	Filningsatts

Kedjan här ovan är avsedd för sågar upp till 41cc och för svärd till 41cm längd.



OREGON® MICRO CHISEL®



Sedd bakifrån	Kategori
7	

KEDJETYP	TUM
26, 26P	.058" (1.3mm)
27, 27P	.063" (1.5mm)



FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
107488	.030" (0.75mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90406	Filningsatts

Kedjan här ovan är avsedd för sågar från 65cc och mer samt svärd 50cm och längre.

OREGON® MICRO CHISEL®



Sedd bakifrån	Kategori
7	

KEDJETYP	TUM
27R,RA	.063" (1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

1 UNDERSTÄLLNING



2 EGGVINKEL



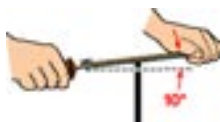
3 STÖTVINKEL



4 FILNINGSVINKEL



5 FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
107488	.030" (0.75mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90406	Filningsatts

Kedjan här ovan har speciella filningsvinklar som endast kan användas vid klyvning. Använd aldrig denna kedja till annat arbete.

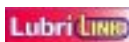


OREGON® MICRO CHISEL®



Sedd bakifrån	Kategori
7	

KEDJETYP	TUM
95R (Micro-Lite™)	.050" (1.3mm)



FILNINGSVINKLAR

1 UNDERSTÄLLNING



2 EGGVINKEL



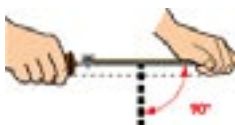
3 STÖTVINKEL



4 FILNINGSVINKEL



5 FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70503	3/16" (4.8mm) Rundfil
18228	3/16" (4.8mm) Filhållare
107488	.030" (0.75mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90408	Filningsatts

Klyvningskedjor har en specialslipning som endast är avsedd för klyvning. Klyvningskedjor får bara användas för klyvning.

CHIPPER



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori
-------------------------------------	-------------------	--------------

KEDJETYP	TUM
59AC	.063" (1.6mm)
59CP	.063" (1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

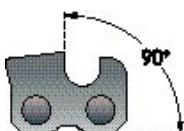
① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE






SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
107488	.030" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90406	Filningsatts

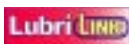
Kedjan här ovan är avsedd för sågar från 65cc och mer samt svärd 50cm och längre.

OREGON® CHISEL



Kick-back-begränsade funktioner 	Sedd bakifrån 	Kategori 
--	--	---

KEDJETYP	TUM	
58L	.058"	(1.5mm)
59L	.063"	(1.6mm)



FILNINGSVINKLAR

1 UNDERSTÄLLNING



2 EGGVINKEL



3 STÖTVINKEL



4 FILNINGSVINKEL



5 FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
27530	.025" (0.64mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil
90404	Filningssats

Kedjan här ovan är avsedd för sågar från 65cc och mer samt svärd 50cm och längre.

OREGON® SEMI CHISEL



Sedd bakifrån	Kategori

KEDJETYP	TUM
11H	.122" (3.1mm)

AVVERKNING, INGA HANDHÅLLNA TILLÄMPNINGAR



FILNINGSVINKLAR

1 UNDERSTÄLLNING



2 EGGVINKEL



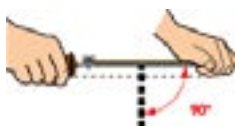
3 STÖTVINKEL



4 FILNINGSVINKEL



5 FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
90410	5/16" (7.9mm) Rundfil
107617	5/16-tums Fyllållare.
107529	.070" (1.7mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil

11H-kedjan används endast på avverkningsmaskiner.

OREGON® CHIPPER



Sedd bakifrån	Kategori

KEDJETYP	TUM
11BC	.122" (3.1mm)

AVVERKNING, INGA HANDHÅLLNA TILLÄMPNINGAR



FILNINGSVINKLAR

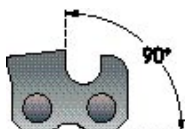
1 UNDERSTÄLLNING



2 EGGVINKEL



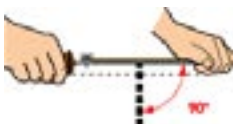
3 STÖTVINKEL



4 FILNINGSVINKEL



5 FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
90410	5/16" (7.9mm) Rundfil
26800	.060" (1.5mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil

11BC-kedjan används endast på avverkningsmaskiner.

OREGON® MICRO CHISEL®



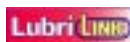
Sedd bakifrån	Kategori

**AVVERKNING,
INGA HANDHÅLLNA
TILLÄMPNINGAR**

KEDJETYP	TUM
16H	.063" (1.6mm)
18H	.080" (2.0mm)



18H



16H,18H



16H,18H

FILNINGSVINKLAR

① UNDERSTÄLLNING



② EGGVINKEL



③ STÖTVINKEL



④ FILNINGSVINKEL



⑤ FILLÄGE



SLIPTILLBEHÖR

DELNR.	BESKRIVNING
70502	7/32" (5.5mm) Rundfil
13252	7/32" (5.5mm) Filhållare
39275	.050" (1.25mm) Underställningsmall
12211	6" Flatfil

VARNING: Denna kedja är endast avsedd för avverkningsmaskiner. Underställningsklackarna är lägre än på en vanlig kedja. Detta kan medföra livsfarliga kast (kick-backs) om den används på en motorsåg. Allvarliga kroppsskador kan inträffa på såväl sågförare som omkringstående

FELSÖKNING

Här följer de fyra vanligaste anledningarna till kedjeproblem:
Felaktig kedjespänning, dålig slipning, dålig smörjning och att man sågar i andra material än trä. Håll ögonen öppna efter följande och vidta lämpliga åtgärder.

PROBLEM Kedjan skär långsamt eller dåligt.

Du måste titta mycket noggrant på kedjedelarna och jämföra dem med bilderna här nedan och på sid 46.

1



Lätt kromskada på skovelns.

Åtgärd: Se under **A.**

2



Kraftig kromskada på skovelns.

Åtgärd: Se under **A.**

3



Kraftig kromskada på skovelns sida och ovsnsida samt i sidoplanet.

Åtgärd: Se under **A.**

4



Alltför stor filningsvinkel.

Åtgärd: Se under **B.**

5



Alltför liten filningsvinkel.

Åtgärd: Se under **B.**

6



Alltför tunn eggvinkel.

Åtgärd: Se under **C.**

7



Alltför trubbig eggvinkel.

Åtgärd: Se under **D.**

8



Alltför stor stövinkel

Åtgärd: Se under **C.**

9



Alltför liten stövinkel.

Åtgärd: Se under **D.**

FELSÖKNING (FORTS.)

10



Alltför låg underställning.

Åtgärd: Se under **E**.

11



Alltför hög underställning.

Åtgärd: Se under **F**

12



Alltför skarp kant på underställningsklacken.

Åtgärd: Se under **G**.**ÅTGÄRDER:**

- A.** Fila skärtänderna så långt tillbaka att den skadade ytan är bortfilad. (bild 1, 2 och 3)
- B.** Här måste Du fila om kedjan och hålla filen i korrekt filläge (vinkel). Kontrollera att Du håller den korrekta filningsvinkeln avsedd för Din kedja. Vinklarna finns instansade på filhållaren. (bild 4 och 5)
- C.** Antingen har Du använt en alltför klen fildimension eller har Du hållit filen för lågt. Du måste fila om kedjan med rätt fildimension och hålla filen i rätt läge. (bild 6 och 8)
- D.** Antingen har Du använt en alltför grov fil eller har Du hållit filen för högt. Du måste fila om kedjan med rätt fildimension och hålla filen i rätt läge. Kontrollera också att Du använder rätt filhållare (bild 7 och 9)
- E.** Som regel kan Du inte fila skärtanden tillbaka så långt att Du kompenserar alltför låg underställning. P.g.a. kastrisken bör Du byta kedja. (bild 10)
- F.** Fila ner underställningen till korrekt djup (bild 11).
- G.** Runda av underställningsklackens framkant med en flatfil. (bild 12)

OBS! Läs sidorna 18-19 för att finna korrekt filningsteknik

FELSÖKNING (FORTS.)

PROBLEM

Skärtänder och sidolänkar uppvisar onormalt stort underslitage eller brott

13



Alltför stort slitage under bakre bärytan på skärtänder och -sidolänkarna på motsvarande sida.
Åtgärd: Se under **H**.

14



Sprickor under nitskallarna på bakre bärytan på skärtänderna och sidolänkarna på motsvarande sida.
Åtgärd: Se under **H**

15



Sidolänkarna brister i mitten.
Åtgärd: Se under **I**.

16



Båda bärytorna under skär- och sidolänkar alltför hårt slitna. **Åtgärd:** Se under **I**.

ÅTGÄRDER:

H. Brustna skär och sidolänkar måste bytas ut.

OBS! En eller flera åtgärder måste vidtagas för att förhindra att skadan upprepas. (1) Fila om kedjan med rätta filningsvinklarna. (2) Skruva upp oljepumpen så att större mängd kedjeolja kommer fram. (3) Reducera underställningen. Detta kan betyda att Du måste byta ut kedjan om Du ej kan fila ner skärtanden tillräckligt. (4) Du skall aldrig behöva trycka sågen mot virket. Om inte kedjan arbetar sig ner själv i virket måste kedjan filas. (5) Du skall aldrig trycka sågen i fruset virke. (6) Håll skärtänderna välfilade. (7) Håll korrekt kedjespänning (se bild 13 och 14).

I. **OBS!** Denna typ av skada uppstår främst vid felaktig montering av sidolänken. Brottet sker som regel på motsatta sidan av den fabriksspunna sidolänken. Se under nr. 7 sid 21 hur nitskallen skall formas (bild 15).

J. Planslipa svärdbombarna. Om kedjan är hårt sliten skall den bytas (bild 16).

FELSÖKNING (FORTS.)

PROBLEM
Drivlänks slitage eller brott.

17



Plan botten.

Åtgärd: Se under **K**.

18



Konkav botten.

Åtgärd: Se under **K**

19



Ojämn eller brusten botten.

Åtgärd: Se under **L**.

20



Hamring i fram- och bakkant.

Åtgärd: Se under **M**.

21

Spärrensningssurtaget
spetsformat.**Åtgärd:** Se under **N**

22

Sliten eller hamrad
framkant.**Åtgärd:** Se under **O**.

23



Sidorna slitna, tunn botten.

Åtgärd: Se under **P****ÅTGÄRDER:**

- K.** Kontrollera svärdets spår djup samt Ditt drivhjul eller krans. Om svärdet eller drivhjulet är alltför hårt slitet kan kedjan bottna, vilket sliter ut drivlänken i botten. Byt svärd och/eller drivhjul. Slipa drivlänkarna enl. bild på sid 45. Är drivlänkarna alltför hårt slitna, byt kedja (bilderna 17 och 18).
- L.** Håll korrekt kedjespänning så att kedjan ej tillåts klättra på drivhjulet. Byt ut de skadade drivlänkarna. Är alltför många drivlänkar skadade måste kedjan bytas ut (bild 19).

FELSÖKNING (FORTS.)

ÅTGÄRDER: (forts)

- M.** Drivhjulet är såpass slitet att delningen har förändrats. Byt drivhjul och kedja. Kör aldrig en ny kedja på ett alltför slitet drivhjul. Ej heller en sliten kedja på ett nytt drivhjul (se bild 20 föregående sida).
- N.** Drivhjulet är såpass slitet att drivlänken bottnat. Byt drivhjul. Om möjligt, fila ur spårrensningssuttaget. Om detta ej är möjligt måste kedjan bytas (se bild 21 föregående sida).
- O.** Fila av graderna på drivlänkens sidor med en flatfil. Fila också ur spårrensningssuttaget med en rundfil enligt nedanstående bild. Använd en tunn fil till att fila upp en trattformig ingång i svärdets bakända där kedjan löper in. (se bild 2 föregående sida).
- P.** Svärdbombarna har öppnat sig eller en av bombarna har slitits ner, vilket gjort att kedjan gått snett. Lämna in svärdet till Din återförsäljare för slipning. Är slitaget alltför stort måste svärdet bytas ut. Om kedjan är alltför sliten eller att problemet ej försvinner, måste också kedjan bytas ut (se bild 23 föregående sida).

OBS! Kontrollera också sidolänkarnas glidytor (se bild 16 på sid 51) samt svärdets bommar (bild 33 sid 63).

JUSTERING AV DRIVLÄNKENS SPÅRUTTAGE



Spåruttaget i drivlänken är till för att hålla svärdspåret rent från spån och smuts som annars packar sig. Håll därför spåruttagen i sin ursprungliga form.

FELSÖKNING (FORTS.)

PROBLEM
Kedjan är styv.

Om kedjan är styv beror det antingen på att kedjesträckningen varit otillräcklig eller ett alltför slitet drivhjul. Kontrollera kedjehassit noga.

24



Gradbildning på skär- och sidolänkarnas glydytor. **Åtgärd:** Se under **O**.

25



Gradbildning på skär- och sidolänkarnas framkant. **Åtgärd:** Se under **Q**.

26



Gradbildning i drivhjulsurtaget på skär- och sidolänkar. **Åtgärd:** Se under **R**

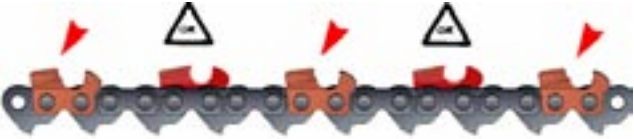
ÅTGÄRDER:

- Q.** En styv kedja kan ej åtgärdas utan måste bytas.
Håll Din nya kedja väl sträckt. (Slitet drivhjul bytes. Bild 24 och 25)
- R.** Byt drivhjul och kedja. Håll korrekt kedjesträckning. Kör aldrig en ny kedja på ett slitet drivhjul. (bild 26)

FELSÖKNING (FORTS.)

PROBLEM
Kedjan skär snett.

27



Skador endast på skärtänderna på samma sida. **Åtgärd:** Se under **S.**

28

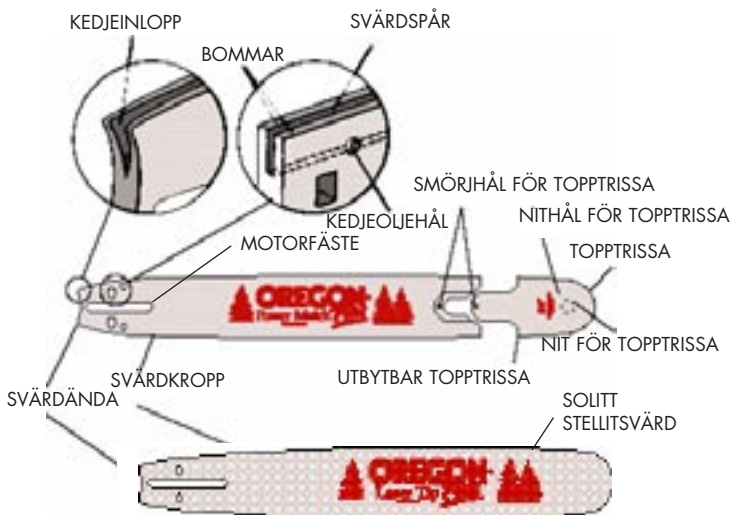


Kedjan blivit ojämnt filad. **Åtgärd:** Se under **S.**

ÅTGÄRD:

- S.** Fila tillbaka skärtänderna tillräckligt för att komma förbi det skadade stället eller så att alla skärtänderna blir lika långa. Alla skär måste vara lika långa och underställningsklacken lika hög på alla skärtänder (se bild 27 och 28).

TERMINOLOGI



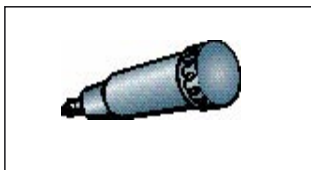
OREGON® TILLBEHÖR/VERKTYG



KOMBINATIONSNYCKEL



FLATFIL MED HANDTAG



FETTSPRUTA

SKÖTSEL AV SÅGSVÄRD

OBS!

VIKTIG INFORMATION TILL ALLA SOM SKALL ÅTGÄRDA ETT SÅGSVÄRD

**VARNING**

Stäng alltid av sågmotorn innan Du hanterar sågsvärdet. Underlåter Du detta kan det medföra svåra kroppsskador.

För korrekt montering av svärdet, studera sågfabrikantens bruksanvisning.

OBS! Använd aldrig Ditt sågsvärd till att bryta eller bända med. Svärdet behöver kontinuerligt en god oljetillförsel under arbete.

GRUNDLÄGGANDE RÅD VID SKÖTSEL AV SÅGSVÄRD

▲ Före användning	● Dagligen
■ Ofta (varje timma eller vid varje tankning)	◆ Veckovis

1. ▲■



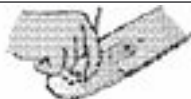
2. ▲●



3. ▲■



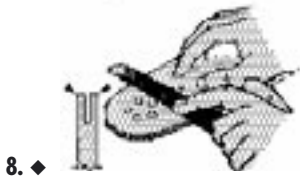
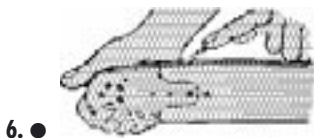
4. ● Håll rent i smörjhålet vid topptrissan



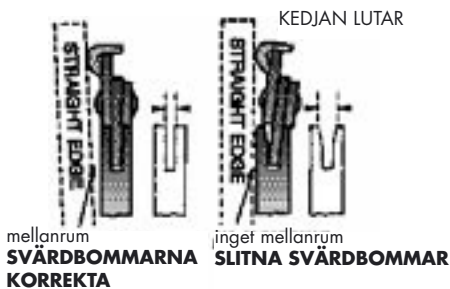
5. ● Kör runt topptrissan för hand under tiden Du smörjer den. Kontrollera att inte spån och smuts trycks in i lagret.



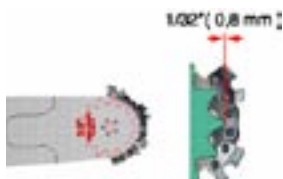
SKÖTSEL AV SÅGSVÄRD (FORTS.)



10. ◆ Med kedjan monterad på svärdet håller Du en linjal vilande mot svärdsidan samt på skovelv på en skärtand. Om svärdspåret är korrekt kommer kedjan endast att luta något och ett gap uppstår mellan linjal och svärdskropp. Ett slitet svärdspår låter kedjan luta kraftigt i sidled och linjalen kommer att ligga plant med svärdskroppen. Byt svärd om spåret är såpass slitet.



11. ◆ På svärd med toppprissa skall Du kontrollera att det finns ett utrymme mellan kedjans skär- och sidolänkars bärytor och svärdtoppens bommar. Skulle skär- och sidolänkarnas bärytor komma i kontakt med svärdbommarna måste toppprissan bytas.



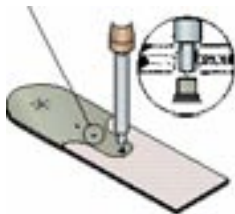
NOSHJULSBYTE POWER MATCH® SVÄRD

OBS! Välj korrekt noshjul med rätt kedjedelning. S.k. osymmetriskt noshjul (för lägre kastrisk) kan också monteras på ett OREGON® Power Match-svärd. Denna kombination förändrar ej drivlänksantalet på kedjan.

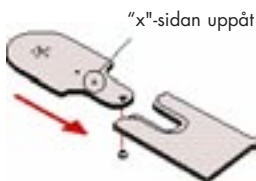


1. Notera att Ditt Power Match®-svärd har ett instansat "X" på ena sidan. Du skall alltid ha denna sida uppåt när Du stansar ut de gamla nitarna. Använd nitstans delnummer 35518 vid urstansning av niten

"x"-sidan uppåt



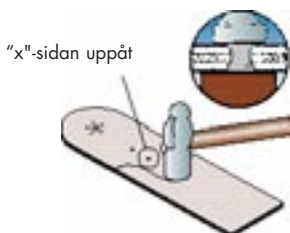
2. Tag bort det gamla noshjulet och gör rent i fattningen och svärdspåret.
3. Sätt på det nya noshjulet genom att 'skjuta' på det på svärdet. Sätt in niten från undersidan och upp mot den yta som är markerad med "x".



OBS! Niten passar ej och kan inte nitas ut i kanterna om den skjuts in från sidan märkt "x".

OREGON® POWER MATCH®-SVÄRD (FORTS.)

4. Lägg nu svärdet, noshjulet och niten platt mot ett hårt solitt underlag. Slå med lätta slag mot niten med hammarens flata del tills den antar en flat jämn form. OBS! Slå ej på svärdet eller noshjulet och kontrollera att "x"-et är vänt upp mot den sida Du skall nita. Kontrollera monteraget genom att hålla svärdkroppen i ena handen och noshjulet i andra handen och sedan dra och vrida dessa mot varandra. Det får inte kännas antydan till glapp, utan kännas som en enhet.



5. Fila nu ner svärdbommarna på noshjulet till den nivå som bommarna på svärdkroppen håller



6. Smörj det nya noshjulet men kolla först att smörjhålet är rent från föroreningar. Tryck i fett tills dess att fett tränger ut på sidorna av noshjulet. Snurra noshjulet under det att fettets trycks i.



TOPPTRISSEBYTE PÅ OREGON® PRO-LITE® SVÄRD

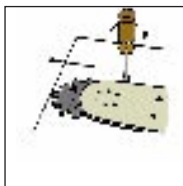
OBS! Välj korrekt topptrissa med rätt kedjedelning.



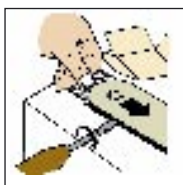
- 1 Borra ur nitskallarna.



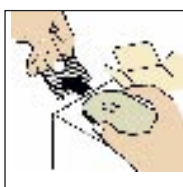
- 2 Använd en dorn för att få ut hela niten eller delar av den som kan vara kvar i hålet. Dornen måste vara tillräckligt tunn så att den inte skadar nithålen i svärdkroppen.



- 3 Sätt in en liten skruvmejsel i svärdets topp och bänd försiktigt ut bommarna såpass att topptrissan lätt går att skjuta ut. Gör rent i hela topptrisseområdet.



- 4 Tag bort clipsen från topptrisseförpackningen utan att topptrissan rörs ur sitt läge. Håll förpackningen vikt an mot svärdtoppen och skjut försiktigt in topptrissan i svärdkroppens läge.

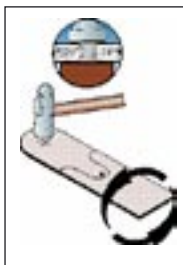


OREGON® PRO-LITE® SVÄRD (FORTS.)

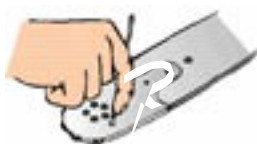
- 5 Sikta in så att topptrissans nithål kommer i läge med svärdkroppens nithål. Sätt in nitarna i hålen. På använda svärd kan bommarna spreta ut något. Använd då en liten tving för att pressa ihop svärdplåtarna under tiden nitarna sätts dit och nitas.



- 6 Placera svärdet på en plan, hård yta. Slå med många lätta slag mot nitskallarna med hammarens plana sida. Slå försiktigt så att Du inte missar och träffar svärdets plåtar. Det kan resultera i att topptrissan nyper fast. Nitskallarna skall vara fasta och plana mot plåtarna men ändå tillåta trissan att snurra fritt.



- 7 Smörj in trissan med fett. Gör rent i oljehålet och pressa i fett tills dess att fettet tränger ut på sidorna. Dra runt topptrissan under det att Du pressar in fettet.



FELSÖKNING

De flesta förekommande problem inträffar på bommarna och är som regel orsakade av fyra olika saker: brist på smörjning, felaktig kedjespänning, felaktig användning av svärdet (brytning, vridning) eller att kedjan skär snett.

PROBLEM
Slitna svärdbommar

31



Svärdbommarna slitna på insidan.

Åtgärd: Se under **T**

32



Grader har uppstått på svärdbommarnas utsidor.

Åtgärd: Se under **T**

33



En av de två svärdbommarna mer sliten än den andra.

Åtgärd: Se under **U**

34



Sprickor eller urflisningar av stället på solida svärd.

Åtgärd: Se under **V**.

35



Svärdbommarna runt svärdtoppen har spruckit, just under ställetbeläggningen.

Åtgärd: Se under **V**.

36



Svärdbommarna på svärdets långsidor eller runt svärdtoppen uppvisar en blå missfärgning. **Åtgärd:** Se under **W**

FELSÖKNING

PROBLEM
Noshjulsproblem

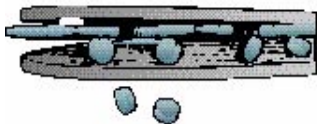
37



Urflisning i svärdtoppen eller hårt slitage bakom noshjulet (eller stellitebeläggningen).

Åtgärd: Se under X.

38



Sidoplåtarna på noshjulet har fläkts upp och lagerrullarna förstörts.

Åtgärd: Se under Y

39



Noshjulets ytterring brutit.

Åtgärd: Se under Y

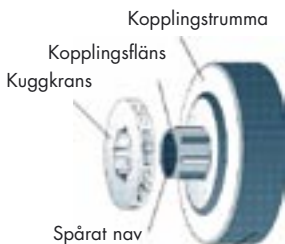
FELSÖKNING

■ **ÅTGÄRDER: (T-Y)**

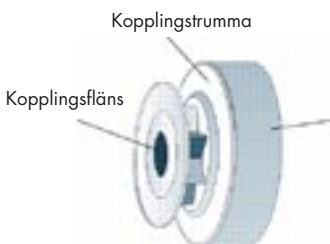
- T.** Nedslitna bommar och grader på bommarnas yttersidor kan vara ett normalt slitage. Använd en flatfil på bommarnas yttersidor för att få bort graderna. Om ej graderna filas bort spricker de och sprickorna fortplantas ner i svärdkroppen (bilderna 31 och 32).
- U.** Tunna svärdbommar beror ofta på att kedjan är felfilad och går snett i spåret (se sid 46 eller bild 23 på sid 44). Byt ut svärdet. Om kedjan fortsätter att skära snett måste också kedjan bytas ut (se bild 33).
- V.** Felaktig användning av svärdet (brytning eller vridning) resulterar i att kedjan snedbelastas och förorsakar sprickor på svärdets långsidor och/eller topp. Din återförsäljare kan reparera mindre skador annars måste svärdet bytas ut. (bild 34 och 35)
- W** Trånga svärdspår, brist på smörjning kan förorsaka hårt drivlänks slitage mot bommarna, som i sin tur leder till överhettning. Den blå missfärgningen betyder att hårdningen har förstörts och bommarna blivit mjuka. Svärdet slits mycket fort på dessa ställen. Byt ut svärdet.(bild 3b, sida 63)
- X.** Slitage och/eller urflisning vid noshjulet sker ofta vid hårt kvistningsarbete, men kan också orsakas av dålig kedjespänning. Vänd på svärdet ofta så att det slits jämnt på båda sidor. På topptrissesvärd med mindre slitage kan topptrissan bytas ut och bommarna på topptrissan filas ner till svärdbommarnas höjd (se sid 52 och 53). Om slitaget är för stort måste svärdet bytas ut.(bild 37, föregående sida).
- Y.** Vid upprepade instick, alltför lös kedjespänning och felaktig användning (brytning eller vridning) pressas drivlänkarna mot svärdsidorna och kan förorsaka att svärdplåtarna delar sig. Montera en ny topptrissa (se bild 38 och 39).

TERMINOLOGI

■ DRIVHJUL MED UTBYTBAR KUGGKRANS



■ DRIVHJUL MED ÖPPNA KUGGAR



OREGON® VERKTYG/TILLBEHÖR

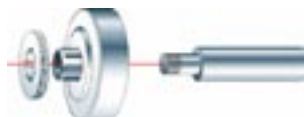
■ FETTSPRUTA



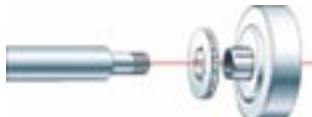
■ MONTERING AV DRIVHJUL

OREGON® drivhjul passar både inåtvänd och utåtvänd koppling. Följ fabrikantens bruksanvisning. Nedanstående bilder är endast en generell referens. **OBS!** Det är mycket viktigt ur säkerhetssynpunkt att drivhjulet monteras korrekt. Vid minsta tvekan, vänd Dig till Din återförsäljare för instruktioner.

■ INÅTVÄND KOPPLING



■ UTÅTVÄND KOPPLING



SKÖTSEL AV DRIVHJUL

■ **OBS!**

ANVÄNDARE OCH ÅTERFÖRSÄLJARE SOM MONTERAR ETT DRIVHJUL MÅSTE VARA NOGGRANNA MED MONTERINGEN - LÄS VARNINGSTEXTEN.

VARNING

Stäng alltid av sågmotorn innan Du arbetar med drivhjulet. Underlåtande av detta kan medföra allvarliga personskador.

Ditt drivhjul är den tredje länken i den skärande enheten och fordrar kontroll och service i lika hög grad som kedja och svärd. Ett skadat drivhjul kan orsaka skador på kedjan, vilket i sin tur kan förstöra svärdet. Ett skadat drivhjul kan inte repareras utan måste bytas ut. Nedan ser Du vad som skall kontrolleras och åtgärdas.

GRUNDLÄGGANDE RÅD VID SKÖTSEL AV DRIVHJUL

▲ Före användning	● Dagligen
■ Ofta (varje timma eller vid varje tankning)	◆ Veckovis



1. ▲●



2. ▲●



3. ▲●



4. ▲■

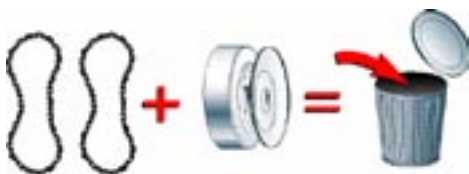
SKÖTSEL AV DRIVHJUL (FORTS)

5. ▲■ Kedjesträckningen är speciellt viktig när sågen arbetar i sidoläge. En lös kedja (eller krans om kransdrivhjul används) kommer att glida ur linjen med svärdet och hoppa av. Lös kedjesträckning är den vanligaste orsaken till drivhjulproblem.



OBS! Om Din såg är utrustad med kedjebroms skall Du kontrollera att den fungerar korrekt. Se sågens bruksanvisning. Var noga med att kedjebromsbanden runt drivhjulet inte sitter för hårt åt. Detta kan leda till överhettning.

6. ● Gör rent det spårade navet från kåda och smuts så att drivkransen kan flyta fritt på navet.



7. ◆ Kör inte en sliten kedja på ett nytt drivhjul eller tvärt om. Roter 2 kedjor samtidigt på samma drivhjul för jämnt slitage. Byt drivhjulet efter 2 kedjor eller tidigare.



8. ◆ Smörj kopplingstrummans lager med fett varje gång drivhjulet avlägsnas.

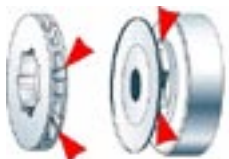
FELSÖKNING

De flesta drivhjulproblem är orsakade av dålig kedjespänning och misskötsel av att byta ut drivhjulet eller kopplingstrumman i tid.

Slitna drivhjul kan fördärva en ny kedja på kort tid. Om drivhjulet ser slitet ut, byt ut det omedelbart. Det enda botemedlet för ett slitet drivhjul är ett nytt. En kedja kostar mer än ett drivhjul, varför det är dålig ekonomi att använda ett slitet drivhjul tillsammans med en ny kedja.

PROBLEM
Drivhjulsslitage

40



Slitage på kuggarna på krans eller drivhjul.

Åtgärd: se under **Z**

41



Slitage på inre glidbanan och/eller slitna nav (splines).

Åtgärd: Se under **AA**

42



Sprickor eller urflisning på kopplingstrumman.

Åtgärd: Se under **BB**.

43



Tydligt slitage och/eller blå missfärgning på trummans fläns.

Åtgärd: Se under **CC**.

44



Onormalt slitage på trummans insida.

Åtgärd: Se under **DD**.

FELSÖKNING

■ ÅTGÄRD (Z-DD)

- Z.** Denna typ av slitage är normal och uppstår genom lång användning. Byt ut kransen eller drivhjulet när slitaget är c:a 0,4 mm djupt. Kör aldrig kedjan på ett alltför slitet drivhjul. Ett kraftigt slitet drivhjul kan spricka under körning (se bild 40 på föregående sida).
- AA.** Denna typ av slitage visar att kedjans drivlänkar bottnar på kuggkransen och skadar navet (splinsen). Byt kopplingstrumma och kuggkrans (se bild 41 på föregående sida).
- BB.** Reparera aldrig en sliten eller sprucken kopplingstrumma. Byt kopplingstrumma (se bild 42 på föregående sida).
- CC.** Byt ut kopplingstrumman. Låt Din återförsäljare justera bromsbandet på kopplingstrumman (se bild 43 på föregående sida).
- DD.** Byt ut kopplingstrumman och låt Din återförsäljare justera kopplingsbackarna. (Se bild 44 på föregående sida)

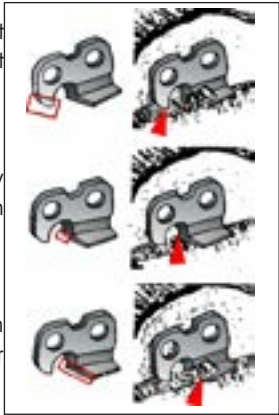
HUR EN SKÄRLÄNK FUNGERAR

För att skärpa skärlänkarna på ett riktigt sätt, kan det vara bra att veta hur de fungerar. Hur effektivt kedjan faktiskt skär, är direkt beroende på de specificerade skärvinklarna.

❶ Underställningsklacken ligger under i skäret och kontrollerar hur sidoplanet och skoveln skär.

❷ Sidoplanet på skoveln skär av tvärfibrerna. Denna del av skärlänken utför det tyngsta arbetet.

❸ Vinkeln på skovelplanet för in skärlänken i träet. Skovelplanet mejslar ut de kapade fibrerna.



BESTÄLLNING AV KEDJOR

För att få bästa möjliga service av Din OREGON®-försäljare, bör Du försöka att tillhandahålla följande information:

❶ Sågens märke och modell.

❷ Svärdets skärlängd eller nominella längd mäts från sågens framsida till svärdets topp inklusive sågkedja.

SAW MAN 1100-A



NOTERA att svärdets längd mäts på den skärande längden och inte på den totala

❸ Kedjans delning, eller på drivlänkarna instansat nummer. Till exempel: 3/8"-delning, 72 stansat på drivlänken. En viktig information när Du beställer kedja är hur många drivlänkar kedjan innehåller

EXEMPEL:

OREGON® kedja 72LG-68E

↓
DELNR.

↓
ANTAL
DRIVLÄNKAR

SÅGNING VID MINUSGRADER

Att såga i fruset virke ökar slitaget och risken för brott runt skärets bakre nitförband. Följande detaljer hjälper Dig att minska slitage vid minusgrader.



■ OLJAN

Blanda ut svärd-kedjeolja till 25% med fotogen eller dieselolja. Använd sedan dubbelt så mycket av den blandade oljan under användning. Kolla noggrant att smörjningen fungerar.

■ STRÄCKNING

Se till att sträckningen är korrekt. Kontrollera och justera ofta.

■ SKÄR

Använd en skarp kedja. Skärp den en gång i timmen, helst tätare. Tvinga aldrig en slö kedja att såga.

■ UNDERSTÄLLNING

Kontrollera och justera underställningen vid varje slipning.

■ SVÄRDET

Håll svärdspåret rent och oljehålet öppet. Symmetriska svärd skall vändas så att slitaget på bommarna blir jämnt. Vänd aldrig Guard Tip svärd.

■ DRIVHJUL

Byt drivhjulet efter var tredje kedja eller tätare.



NÅGRA GODA RÅD

- 1.** Sågkedjan är endast gjord för att skära i trä. Använd inte kedjan i andra material. Undvik all kontakt med sten och jord under användning. Jorden tycks vara mjuk men skenet kan bedra. Jord kan på några få sekunder slita bort krombeläggningen som finns på skärlänkarna.
- 2.** Tvinga aldrig en slö kedja att såga. En skarp kedja är konstruerad att skära effektivt av sig själv. En bra indikation på kedjans kondition är sågspånet. En skarp kedja ger träflis medan en slö ger sågdamm som kan täppa igen lufffiltret.



