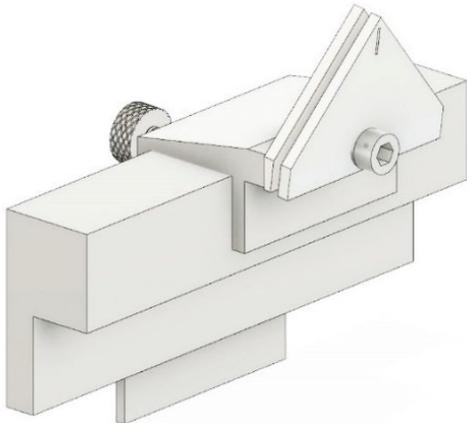


SQUAREJIG BEDIENUNGSANLEITUNG

2023



DIE QUADRATVORRICHTUNG ERWEITERT DIE OREGON 410-120 SCHLEIFMASCHINE UM DIE QUADRATISCHE SCHLEIFFUNKTION. FÜR 3/8 PITCH KETTE.

ANDERE GRINDER-MODELLE WERDEN ZU EINEM SPÄTEREN ZEITPUNKT ZERTIFIZIERT.

DIE SQUAREJIG-HALTER WERDEN IN DEN DRIVELINK-GRÖSSEN .050" UND .063" ANGEBOTEN. (VERWENDEN SIE .063-ZOLL-HALTER FÜR .058-ZOLL-LAUFWERKE)

Sicherheit

Verwenden Sie während des Betriebs immer die richtige persönliche Schutzausrüstung (PSA). Verwenden Sie eine Schutzbrille im Falle einer Radfragmentierung. Achten Sie auch auf Metall- und / oder Aluminiumoxidstaub. In einem gut belüfteten Bereich verwenden und Atemschutz tragen.

Vor der Installation des Squarejig:

Hinweis: Eine gute Lichtquelle ist der Schlüssel zur quadratischen Schleifkette. Ein Tropfenlicht, das auf jede Seite des Rades bewegt werden kann, oder ein Tropfenlicht auf jeder Seite wird vorgeschlagen. Mit diesem System sind die Zahngeometrien vollständig einstellbar. Zu wissen, wie die Fräser vor dem Schleifen aussehen sollten, ist hilfreich, um eine wünschenswerte Kette zu erstellen.

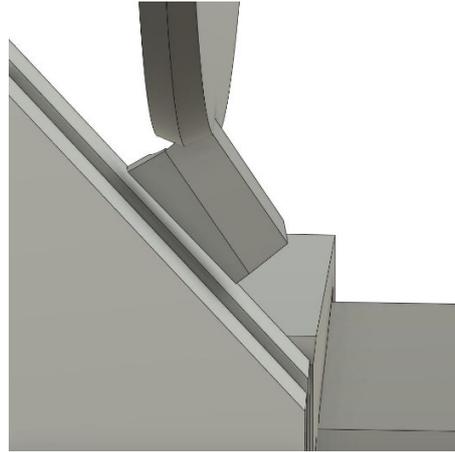
Das 1/8 "Aluminiumoxid-Rad hat die gleiche Dicke wie die doppelte Fase oder Goofy-Feile und wurde entwickelt, um dieses Profil zu emulieren. Das Abrichten des Rades bietet die Möglichkeit, die Winkel der Seitenplatte unabhängig von allen anderen Zahnwinkeln zu ändern.

Das Rad formen

Bringen Sie das Rad mit einer Diamantfeile zu einem Punkt in Form. (Siehe Beispiele rechts) Dieser Winkel passt den Winkel der äußeren Seitenplatte an. Irgendwo zwischen diesen beiden Winkeln ist ideal, je nach Präferenz des Seitenplattenwinkels und des Halters.



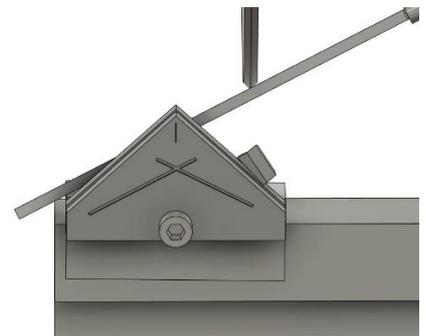
Ein kurzer Tipp: Je schärfer die Spitze auf dem Rad, desto aggressiver der äußere Seitenplattenwinkel. Ein weniger steiler Winkel führt zu einer weniger aggressiven Seitenplatte. Beachten Sie, wie sich die Radform auf die Seitenplattenwinkel in den folgenden Bildern auswirkt.



Drei Methoden zum Abrichten des Rades:

Zeugenzeichen-Methode

Einige Halterungen verfügen über eine einfache Zeugenmarkierung auf der Vorderseite. Parallel zur Feile einfach zu den Zeugenmarkierungen, um das Rad zu verkleiden. Dies ist das gleiche wie das manuelle Abrichten des Rades, jedoch mit Hilfe einer visuellen Referenz.



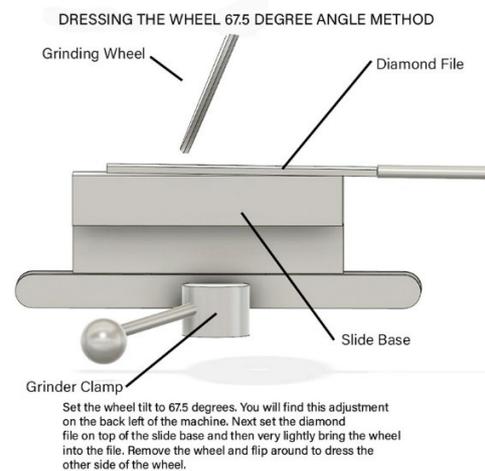
Die Tilt-Methode

Das Kippen des Rades kann für die Ersteinrichtung verwendet werden. Diese Methode kann helfen, eine genaue Referenz zu liefern, erfordert jedoch das Umdrehen des Rades, um die andere Seite des Rades zu kleiden.

Das Diagramm auf der rechten Seite zeigt, wie die Neigungsmethode verwendet wird.

WARNUNG: Bringen Sie das Rad sehr langsam in die Datei. Es muss nur eine kleine Menge an Material auf einmal entfernt werden.

Sobald eine Seite des Rades angezogen ist, entfernen Sie das Rad aus der Laube und drehen Sie das Rad um, um die andere Seite zu kleiden. (Hinweis: Wenn Sie die Neigung auf 62,5 Grad einstellen, wird die äußere Seitenplatte auf etwa 85 Grad eingestellt.)



Die manuelle Methode

Das Rad kann manuell abgerichtet werden. Es ist einfach, die Hälfte eines 90-Grad-Winkels zu visualisieren, der 45 Grad beträgt. Außerdem ist es auch einfach, die Hälfte einer 45 zu visualisieren, die 22,5 ist. Dies ist ein naheliegender Ausgangspunkt.

(Tipps & Tricks) Verwenden Sie eine Feilbewegung, um sicherzustellen, dass einzelne Diamanten keine Rille in der Oberfläche des Rades bilden. Halten Sie beide Enden der Feile fest und berühren Sie ganz leicht das Rad.



10-Grad-Neigung

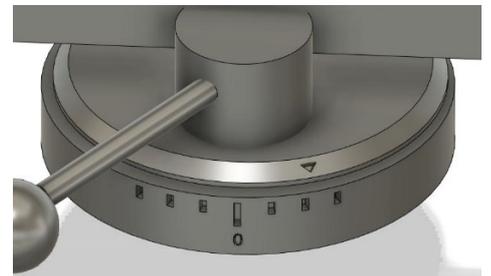
ACHTUNG!: Schneiden Sie nicht in die Krawattenriemen.

Wenn Sie die 10-Grad-Neigung zu weit nach vorne einstellen, wird das Rad in den Krawattenriemen gesteckt. Schneiden Sie zuerst eine kleine Menge Zahn ab und überprüfen Sie den Krawattenriemen. Beginnen Sie mit der 10-Grad-Neigung leicht von Ihnen weg und bewegen Sie die Vorrichtung zu Ihnen, bis sie so scharf wie gewünscht ist, ohne das Material des Bindeturts zu entfernen.



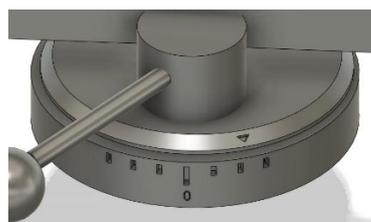
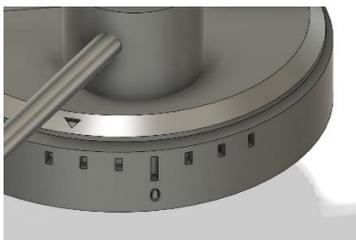
Winkel der oberen Platte

Die äußeren oberen Platten werden von 0 bis 35 Grad mit dem Einstellrad an der Basis Ihrer Mühle eingestellt. In diesem Bild ist das Zifferblatt rechts von der Null eingestellt und dient zum Schärfen Linkshänder.

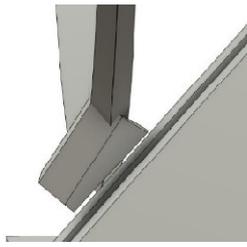


Hinweis: Da die Squarejig den Zahn neu positioniert, kann es sein, dass das Zifferblatt nicht in die exakten Winkel übersetzt wird, wie es auf dem Zifferblatt angegeben ist.

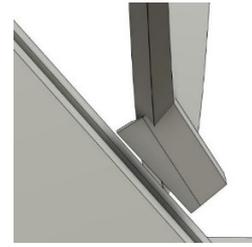
Nachdem eine Seite der Fräser auf die gleiche Länge geschärft wurde, stellen Sie das Zifferblatt auf die andere Seite der Null ein, um mit dem Schneiden der anderen Handschneider an der Kette zu beginnen.



Es hilft, sich daran zu erinnern, dass Kette und Maschine beim Einstellen der Einstellungen entgegengesetzt sind. Zum Beispiel gehen linke Fräser auf die rechte Seite der Vorrichtung und rechte Cutter auf die linke Seite der Vorrichtung.



Rechter Cutter



Linker Cutter

Wichtig: Um eine gleichmäßige Länge auf Fräsern zu erreichen, zentrieren Sie die beiden Nieten zwischen der Markierung. Es kann einfacher sein, die Nieten auf dem Halter waagrecht zu machen, so dass einer nicht höher oder niedriger als der andere ist. Stellen Sie sicher, dass Sie dies an Ort und Stelle halten, damit sich die Kette nicht bewegt.

Tipps und Tricks

Verwenden Sie beim Schleifen eine schnelle Gewindebohrtechnik, um den Wärmeeintrag zu minimieren. Wenn zu viel Wärme in den Zahn eindringt, muss dies langsamer erfolgen. Jede Verfärbung des Metalls kann auf hohe Temperaturen hinweisen. Dies kann den Zahn verhärten und das Feilen von Hand wird sehr schwierig sein. Viele Funken sind besser als minimale Funken. Wenn Sie viel weniger Funken sehen, als Sie normalerweise sehen, könnte dies ein Indikator dafür sein, dass das Rad angezogen werden muss. Ziehen Sie das Rad auch oft an. Es ist möglich, das Rad alle 2-5 Zähne abrichten zu müssen. Wenn Sie weniger Funken oder eine Veränderung der Funken bemerken, entfernt das Abrichten des Rades Öl und Metall, das sich auf der Scheibe angesammelt hat, und ermöglicht wieder ein effektives Schleifen. Das Reinigen der Kette von Öl mit einem Lösungsmittel vor dem Schärfen kann dazu führen, dass das Abrichten seltener erforderlich ist. **Denken Sie daran, niemals die Seite des Rades anzuziehen.** Der größte Teil des Schneidens sollte von der abgerichteten Kante des Rades aus erfolgen. Es gibt aggressivere Schleifscheiben, die sich am besten eignen, um Material schneller abzutragen. Rosafarbene Räder schneiden sehr langsam und werden nachgeschärft oder nachgeschärft. Wenn Sie vorhaben, den kürzesten Zahn zu finden und alle Zähne gleich lang zu machen, wird ein grünes Rad das Schneiden viel schneller und einfacher machen. Wenn Sie eine Kette ausbessern, möchten Sie möglicherweise ein weniger aggressives Rad verwenden. (Rosa Aluminiumoxid) Aggressivere Räder sind oft weicher. Sie können sich etwas schneller verformen, so dass sie sich anziehen müssen, um die feine Ecke des Rades wiederherzustellen. Härtere Räder bringen mehr Wärme ein und tragen Material viel langsamer ab.

Einrichten der Vorrichtung für die andere Seite der Kette.

Sobald alle Zähne auf einer Seite der Kette geschärft sind, können Sie einen Zahn von der bereits geschärften Seite der Kette als Referenz verwenden, um die Länge der anderen Seite der Kettenschneider zu messen.

Das Einsetzen der linken und rechten Fräser-Seitenplatte auf die Seitenplatte ist eine effektive Möglichkeit, die Zahnlänge zu überprüfen.

Fräser Seitenplatte zu Seitenplatte:



Eine einfache Möglichkeit, Zähne von Seitenplatte zu Seitenplatte zu legen, besteht darin, einen Fräser zu finden, der weit genug vom Fräser an der Kette entfernt ist

So kann die Kette zusammengeklappt werden.

Schärfer bewegt die Seitenplatte in Richtung 80 Grad, weniger scharf in Richtung 90 Grad



Eine Kurzanleitung, um festzustellen, welche Einstellung an der Maschine welchen Winkel am Zahn einstellt.

90-85 Degrees



Der Winkel der äußeren Seitenplatte wird durch den Punkt auf der Schleifscheibe eingestellt. Ein schärferer Punkt auf der

Das Rad erzeugt einen aggressiveren Seitenplattenwinkel. (Empfohlener Winkel ist 85-90 Grad) Die 67,5 Grad

Die Methode stellt die Seitenplatte mit einer 45-Grad-Vorrichtung auf ca. 90 Grad ein. Bei einer Neigung von 62,5 Grad sind es 85 Grad.

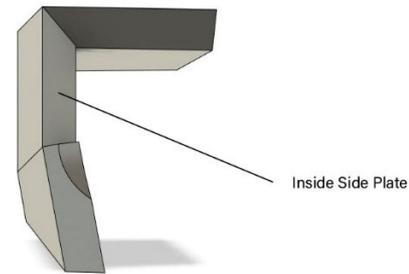
Bei einer 40-Grad-Vorrichtung erzeugt die 67,5-Grad-Neigung eine 85-Grad-Seitenplatte und eine 72,5-Grad-Neigung stellt die Seitenplatte auf 90 ein.

Bei einer 50-Grad-Vorrichtung müssen Sie die 62,5-Grad-Neigung für eine 90-Grad-Seitenplatte verwenden, und eine 57,5-Neigung ergibt eine 85-Grad-Seitenplatte.

Der Innenwinkel der Seitenplatte bestimmt, wie scharf die Seitenplatte ist. Die 10-Grad-Neigung

Durch die Anpassung ändert sich dieser Winkel. Bewegt man die Vorrichtung vom Rad weg, entsteht eine schärfere

Die Seitenplatte und das Bewegen der Vorrichtung in Richtung des Rades verringern den Winkel.



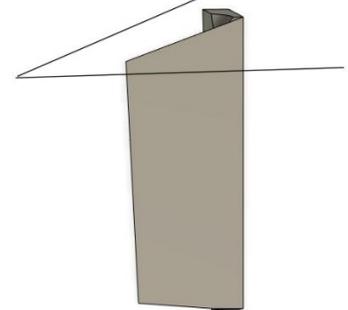
Inside Side Plate

20- Degrees

0- Degrees

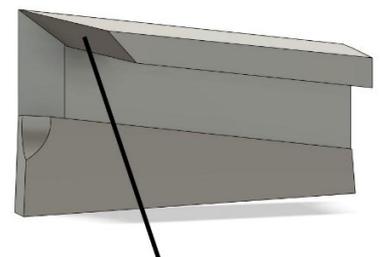
Der äußere Winkel der oberen Platte wird über das Drehrad an der Basis der Mas

Von 0-35 sind leicht einstellbar. Beim Umschalten von Rechts- auf Linkshänder Fräser, stellen Sie sicher, dass Sie die Null auf die exakt gleiche Position auf der an der Seite der Null auf dem Zifferblatt.



Inside Top Plate Angle richtet sich nach dem Grad des Squarejig-Inhabers, den Sie haben.

Ein 45-Grad-Kit stellt sicher, dass alle Fräser einen 45-Grad-Innenwinkel haben
Schärfe der oberen Platte.



Inside Top Plate Angle

SQUAREJIG PARTS DIAGRAM

