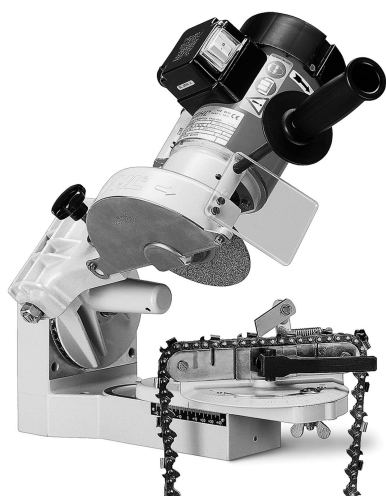


USG

STIHL



2 - 33

Ръководство за употреба



Съдържание

1	Предговор.....	2
2	Относно това ръководство за употреба.....	2
3	Указания за безопасност.....	2
4	Предназначение.....	4
5	Монтаж на уреда.....	4
6	Избор на шлифовъчен диск за заточване.....	6
7	Поставяне на шлифовъчния диск за заточване.....	7
8	Включване на двигателя.....	8
9	Пробно пускане.....	8
10	Скали за настройка.....	9
11	Заточване на режещата верига – подготовка.....	9
12	Заточване на режещата верига.....	15
13	Дообработка на ограничителя на дълбочината на рязане.....	17
14	Изравняване на шлифовъчния диск за заточване.....	19
15	Заточване на режещите ножове на ножици за жив плет – подготовка.....	19
16	Заточване на режещите ножове на ножици за жив плет.....	23
17	Заточване на дискови режещи листове – подготовка.....	26
18	Заточване на дискови режещи листове.....	29
19	Указания за обслужване и поддръжка.....	30
20	Минимизиране на износването и избягване повреди.....	31
21	Основни части на моторния уред.....	31
22	Технически данни.....	32
23	Указания за ремонт.....	32
24	Отстраняване (на отпадъци).....	33
25	Декларация на ЕС (EU) за съответствие.....	33
26	Адреси.....	33

1 Предговор

Уважаеми клиенти,

Благодарим Ви много, че сте избрали едно от висококачествените произведения на фирмата STIHL.

Това изделие е произведено по най-модерни методи на производство и с прилагане на многообхватни мерки за осигуряване на високо качество. Ние се стараем да направим всичко необходимо, за да бъдете доволни от Вашия моторен уред и да работите с него без проблеми.

Ако имате някакви въпроси относно Вашия уред, молим да се обърнете към Вашия тър-

говски посредник или директно към пласментното ни дружество.

Ваш



Dr. Nikolas Stihl

2 Относно това ръководство за употреба

2.1 Картинни символи

Всички картинни символи, които са поставени на уреда, са обяснени в това ръководство за употреба.

2.2 Означение на разделите / главите от текста



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Предупреждение за опасност от злополуки и наранявания на физически лица, както и от сериозни имуществени щети.

УКАЗАНИЕ

Предупреждение за повреда на уреда или отделни негови части.

2.3 Техническо усъвършенстване

Фирмата STIHL работи непрекъснато по усъвършенстването на всички машини и уреди от продукцията си; затова си запазваме правото да променяме обхвата на доставка по отношение на формата, техниката и оборудването без предварително да съобщаваме за това.

Въз основа на текстовата и илюстрационна информация в това ръководство за употреба не могат да се правят рекламации.

3 Указания за безопасност



При работа с апарата за заточване са необходими специални мерки за безопасност.



Преди първото пускане в експлоатация на апарата прочетете внимателно цялото ръководство за работа с него и го съхранявайте на сигурно място за по-нататъшна употреба. Несъблюдаването на указанията за безопасност може да се окаже опасно за живота.



Спазвайте местните (за страната) предписания за предпазване от злополука, например тези на професионалните дружества, на социалните каси, на ведомствата за трудова защита и др.

Който работи за пръв път с апарата за заточване: трябва да му бъде обяснено от доставчика или от друг специалист как с него се борави безопасно.

Не се разрешава на непълнолетни да ползват моторния апарат – изключение правят младежи над 16 години, които се обучават под наблюдение.

Дръжте надалеч деца, животни и наблюдатели.

Използвайте само шлифовъчни дискове за заточване, които са доставени или изрично одобрени от STIHL за монтаж.

Не се разрешава да се използват никакви други шлифовъчни дискове за заточване – **повишена опасност от злополука!**

Включвайте двигателя само тогава, когато напрежението на електрическата мрежа и работното напрежение на двигателя съвпадат.

3.1 Облекло и екипировка

Носете отговарящи на предписанията облекло и екипировка.

Образуващият се по време на заточването шлифовъчен прах може да бъде вреден за здравето. Обезопасно използвайте устройство за **аспирация (изсмукване)** или **дишателна маска**.

Поради образуването на искри по време на заточването – **повишена опасност от наранявания на очите!**



Носете непременно предпазни очила и "персонална" звукозащита срещу шум – като например капсуловидни антифони за защита на слуха.



Облеклото да е подходящо и целесъобразно и да не ограничава движенията. Плътното прилягащо облекло – работен комбинезон, а не работна куртка

Не носете такова облекло, което може да се закачи за движещите се части на апарата – също и никакви шалове, вратовръзки или украшения. Дългите коси трябва да са прибрани и завързани.



Носете защитни обувки с предпазващи от хлъзгане подметки с грайфери и усилена със стоманени калпачета предна част.



Носете устойчиви работни обувки от съпротивителен материал (например кожа).

3.2 Преди започване на работа

Направете проверка на изправността за работа на апарата за заточване. Не работете никога с повреден проводник за захранване от електрическата мрежа, нито с повреден шлифовъчен диск за заточване – **опасност от злополука!**

Напрежението и честотата на апарата (виж табелката, указваща техническите характеристики) трябва да съвпадат с напрежението и честотата на електрическата мрежа.

Поставяйте и обозначавайте захранващия проводник така, че да не може да се повреди и да не представлява опасност за никого – **опасност от спъване!**

Не позволявайте захранващия проводник да се повреди от преминаване върху него с превозни средства, смачкване, разтегляне и др., предпазвайте го от горещина, масло и остри ръбове.

Преди да започнете каквито и да било работи по апарата за заточване, се убедете, че апаратът за заточване е изключен – **опасност от злополука!**

Профилът на шлифовъчните дискове за заточване да се проверява само при изключен двигател и неподвижно стоящ шлифовъчен диск за заточване – **опасност от злополука!**



Съблюдавайте външния диаметър на шлифовъчния диск за заточване.



Диаметърът на пробива за вкарване на вретеното в шлифовъчния диск за заточване и този на вала на апарата за заточване трябва да съвпадат.

Проверете за повреди пробива за вкарване на вретеното. Никога не използвайте шлифовъчни дискове за заточване с повреден пробив за вкарване на вретеното – **опасност от злополука!**



Допустимите обороти на въртене на шлифовъчния диск за заточване трябва да са еднакво високи или по-високи от максималните обороти на въртене на вала на апарата за заточване! – виж раздел "Технически данни".

Преди монтажа им проверявайте употребяваните шлифовъчни дискове за заточване за наличие на пукнатини, прекомерно износване и възможна повреда на пробива на вретеното.

3.3 По време на работа

При шлайфането се образуват нажежени частици от работния материал. Съществува опасност от пожар, ако тези частици от работния материал се допрат до запалим материал.

3.4 Съхраняване на шлифовъчните дискове за заточване

Съхранявайте шлифовъчните дискове за заточване на сухо и без възможност за замръзване, при непроменливи температури – **опасност от счупване и напукване!**

Пазете шлифовъчния диск за заточване от удар и ударно допиране със земята или каквито и да било предмети.

3.5 Поддръжка и ремонт

Преди започване на всякакви работи по поддръжката и ремонта на уреда да се изважда щепселът за свързване с електрическата мрежа от контакта.

Да се извършват само тези дейности по поддръжката и ремонта, които са описани в ръководството за употреба. Всички други дейности трябва да се възлагат на специализиран търговец.

Фирмата STIHL препоръчва работите по поддръжката и ремонта на уреда да се възлагат само на специализирания дистрибутор на STIHL.

STIHL препоръчва да се използват предлаганите от STIHL оригинални части. Те са оптимално съгласувани по своите качества с уреда и с изискванията на потребителя.

Не предприемайте никакви промени по уреда – това може да доведе до излагане на опасност сигурността на работа.

4 Предназначение

С уреда за заточване USG на STIHL могат да се заточват режещите вериги "Oilomatic" ("ойломатични") на STIHL, режещите ножове на ножиците за подрязване на жив плет и дискови режещи листове.

За заточване на режещи вериги с остри режещи зъбци, режещи ножове на ножици за подрязване на жив плет и дискови режещи листове са необходими допълнителните приспособления: наклоняващ се (завъртащ се) супорт за режещи вериги с остри зъбци, наклоняващ се (завъртащ се) супорт за режещите ножове на ножици за жив плет или съответно – наклоняващ се (завъртащ се) супорт за дискови режещи листове.

Необходимите стойности за настройка и шлифовъчни дискове за заточване могат да се прочетат в листовката-приложение 0457 716 0000.

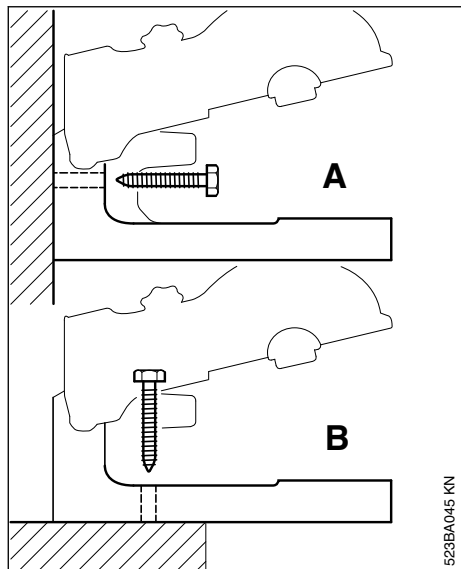
Използването на моторния уред за други цели не е позволено и може да доведе до злополуки или повреди на моторния уред. Не предприемайте каквито и да било промени по това изделие – това също може да доведе до злополуки или повреди на моторния уред.

5 Монтаж на уреда

Уредът може да се монтира на стената или върху шлосерска работна маса.

При монтаж върху шлосерска работна маса, уредът трябва да се извисява с най-малко 120 mm над шлосерската работна маса.

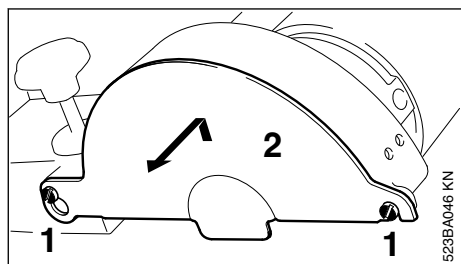
Само при използване на допълнително приспособление за заточване на режещите ножове на ножици за жив плет: при монтаж на стената между уреда и стената трябва да се запази разстояние от най-малко 450 mm, за да се даде възможност за преместване на режещия нож на ножиците за жив плет. Препоръчително: монтаж върху шлосерска работна маса.



523BA045 KN

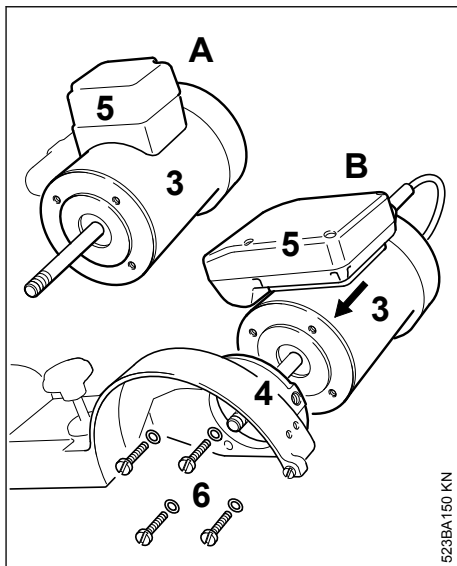
Закрепване на уреда с винтове:

- ▶ на стената (A) с три подходящи винта $\varnothing 8 \text{ mm}$ (като например винтове за дърво $\varnothing 8 \text{ mm} \times 100 \text{ mm}$ дължина DIN 571-St), шайби $\varnothing 8,4 \text{ mm}$ и подходящи дюбели (например пластмасови дюбели $10 \times 50 \text{ mm}$)
- ▶ върху шлосерската работна маса (B) посредством два подходящи винта $\varnothing 8 \text{ mm}$ (като например винтове за дърво $\varnothing 8 \text{ mm} \times 100 \text{ mm}$ дължина DIN 571-St) и шайби $\varnothing 8,4 \text{ mm}$



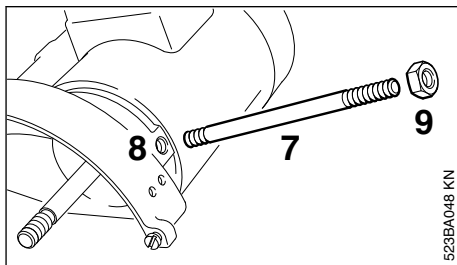
523BA046 KN

- ▶ Отвъртете винтовете (1) M5x10, повдигнете и свалете предпазния ламаринен мантел (2)

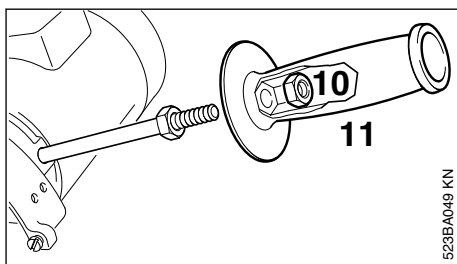


523BA150 KN

- ▶ Съединете с фланци електромотора (3) към стойката (опората) на лагера (4) – превключвателната кутия (5) трябва да сочи нагоре
- ▶ Навийте четири винта с цилиндрични глави (6) M5x22 и ги затегнете "на кръст"



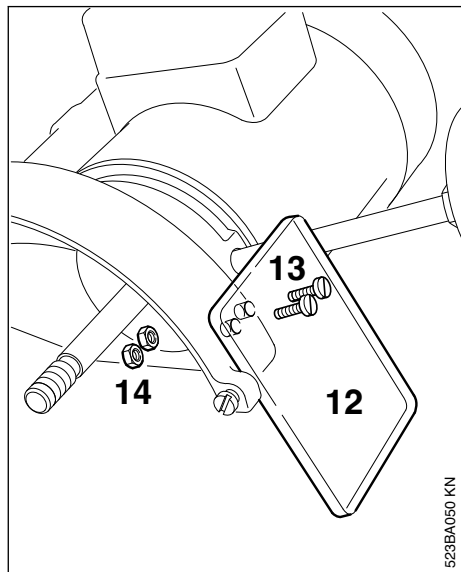
523BA048 KN



523BA049 KN

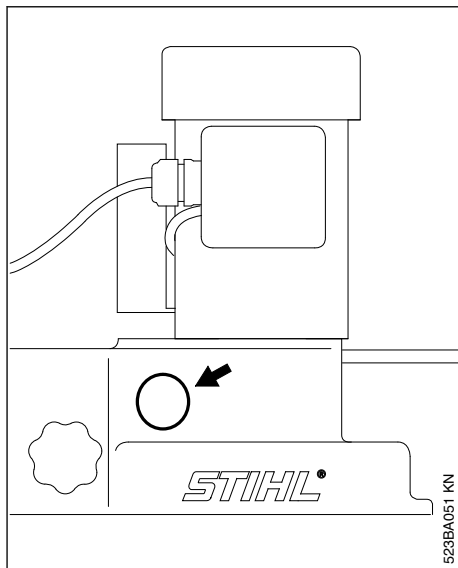
- ▶ Навийте фиксиращия щифт (шпилката) (7) M10x145, с късата резба в пробива (8) на корпуса
- ▶ Завинтете гайката (9) M10 до упор върху фиксиращия щифт (шпилката)

- Поставете гайката (10) M10 в шестостена на дръжката (11) – завинтете дръжката и я затегнете



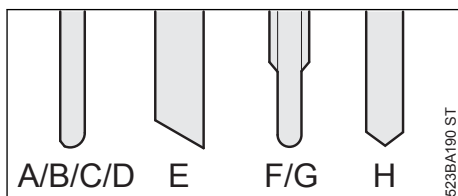
- Поставете предпазната шайба (12) на предпазителя и съосете пробивите, така че да се припокриват
- Вкарайте винтовете (13) M4x12 през пробивите
- Навийте гайките (14) M4 и затегнете винтовете
- Монтирайте отново предпазния ламаринен мантел

5.1 Работно осветително тяло (според модела-изпълнение)



- Пробийте мястото на пречупване (кората на отливката) с помощта на дорник (пробой)
- Почистете мустаците на пробойните ръбове с пила с кръгъл профил
- Вкарайте фасунгата на лампата в отвора отвън навътре и я завинтете с помощта на резбования пръстен

6 Избор на шлифовъчен диск за заточване



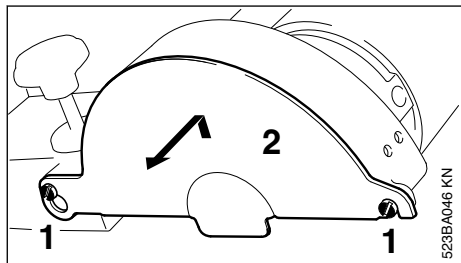
- Шлифовъчен диск за заточване (A) 5203 750 7010 (радиус на половината страна 2,4 mm)
- Шлифовъчен диск за заточване (B) 5203 750 7013 (радиус на половината страна 2,0 mm)
- Шлифовъчен диск за заточване (C) 5203 750 7017 (радиус на половината страна 1,7 mm)

- Шлифовъчен диск за заточване (D)
5202 750 7010 (радиус на половината страна 2,8 mm)
- Шлифовъчен диск за заточване (E)
5203 750 7015
- Шлифовъчен диск за заточване (F) диамантен 5203 757 0901
- Шлифовъчен диск за заточване (G) диамантен 5203 757 0906
- Шлифовъчен диск за заточване (H) диамантен 5203 750 7018

Шлифовъ-Вложка
чен диск
за заточ-
ване

- | | |
|---|--|
| A | Дискови режещи листове,
Ножици за жив плет,
Режещи вериги "Oilomatic" ("ойломатични") стъпка на веригата: 3/8", 0.325" |
| B | Режещи вериги "Oilomatic" ("ойломатични") стъпка на веригата: 1/4", 3/8" P |
| C | Режещи вериги "Oilomatic" ("ойломатични") стъпка на веригата: 1/4" P |
| D | Режещи вериги "Oilomatic" ("ойломатични") стъпка на веригата: 0.404" |
| E | Режещи вериги "Oilomatic" ("ойломатични") стъпка на веригата ограничител на дълбочината на рязане |
| F | Дисков режещ лист от твърд метал,
Режещи вериги "Oilomatic" ("ойломатични"): 3/8" Rapid Duro (RD),
3/8" Rapid Duro R (RDR) |
| G | Режещи вериги "Oilomatic" ("ойломатични"): 3/8" P Picco Duro 3 (PD3),
.325" Rapid Duro 3 (RD3),
3/8" Rapid Duro 3 (RD3) |
| H | Режещи вериги "Hexacut": 3/8" Rapid Hexa (RH) |

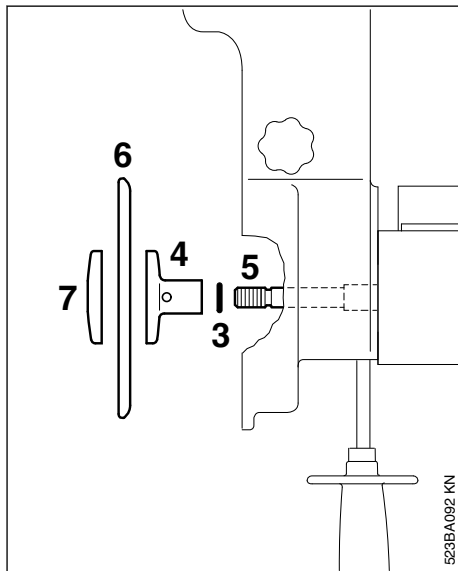
7 Поставяне на шлифовъчния диск за заточване



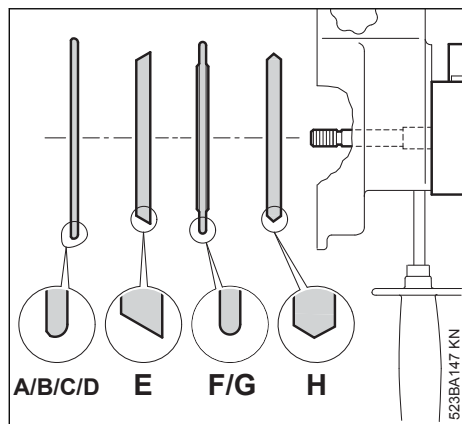
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Преди затягането проверявайте шлифовъчните дискове за заточване посредством проба на звучене при почукване, дали са в безупречно състояние на изправност. Не се разрешава да се използват повредени шлифовъчни дискове за заточване – **опасност от злополука!**

- Отвинтете винтовете (1) M5x10, повдигнете и свалете предпазния ламаринен мантел (2)

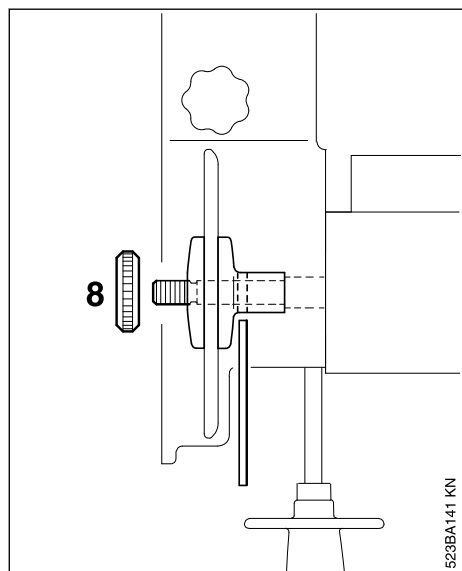


- Поставете уплътнението с кръгъл профил (3) в канала на дистанционния детайл (4) и с фланеца го изтласкайте от двигателя върху вала на двигателя (5) – поставете необходимия шлифовъчен диск за заточване (6) и притискателния диск (7) върху вала на двигателя така че изпъкналата страна да гледа в обратна на двигателя посока



Шлифовъ- Посока на монтиране
чен диск

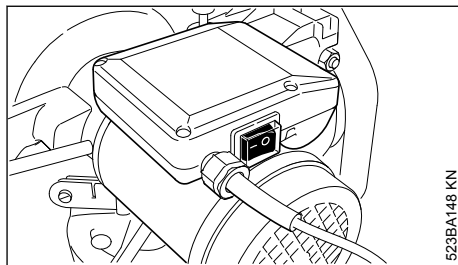
- A/B/C/D Радиусът да сочи към двигателя (надясно)
E По-големият външен диаметър да сочи към двигателя (надясно)
F/G/H Която и да е (посока)



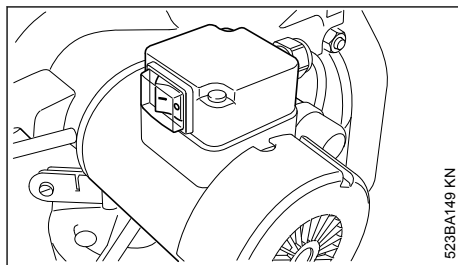
- Приведете в съответствие напречните проби на дистанционния детайл и на вала и ги трасирайте с дорника
- Затегнете шлифовъчния диск за заточване с помощта на гайката с назъбка (8) – лява резба
- Изтеглете дорника
- Монтирайте отново предпазния ламаринен мантел

8 Включване на двигателя

8.1 Вариант А



8.2 Вариант В



Положения на превключвателя (шалтера)

Положение на превключвателя 0 – уредът за заточване е изключен

Положение на превключвателя I – уредът за заточване е включен

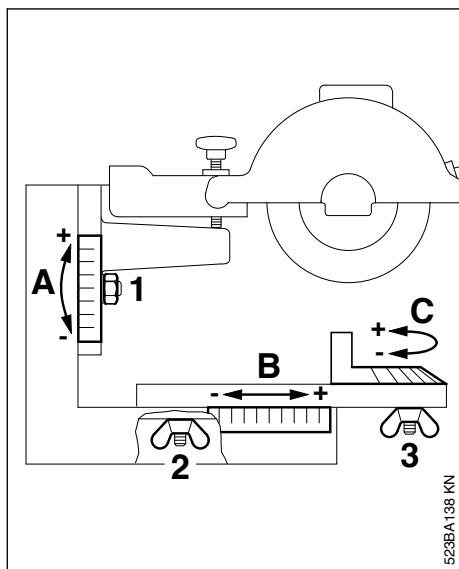
- За включване на уреда поставете превключвателя на положение I

9 Пробно пускане

След всеки монтаж

- Изолирайте района на възможните опасности
- Оставете шлифовъчния диск за заточване да се движи най-малко една минута на максималните допустими обороти на въртене

10 Скали за настройка



Скала "А"

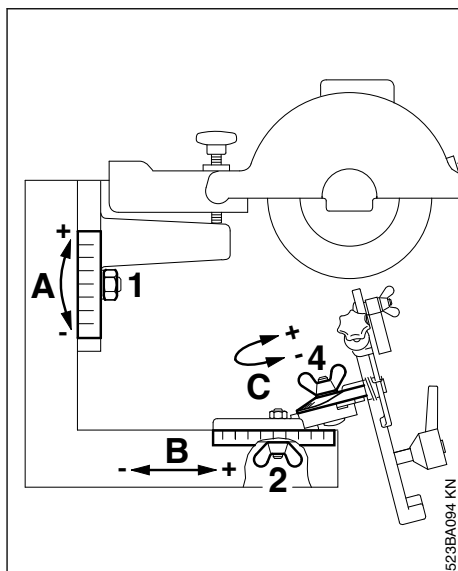
- ▶ Отвъртете гайката (1), направете настройка на ъгъла
- ▶ Затегнете гайката

Скала "В"

- ▶ Разхлабете крилчатата гайка (2) на долната част на стойката, направете настройка на стойността
- ▶ Затегнете крилчатата гайка

Скала "С"

- ▶ Отвъртете крилчатата гайка (3), направете настройка на ъгъла
- ▶ Затегнете крилчатата гайка



Скала "С" (допълнително приспособление за дискови режещи листове)

- ▶ Отвъртете крилчатата гайка (4), направете настройка на ъгъла
- ▶ Затегнете крилчатата гайка

11 Заточване на режещата верига – подготовка

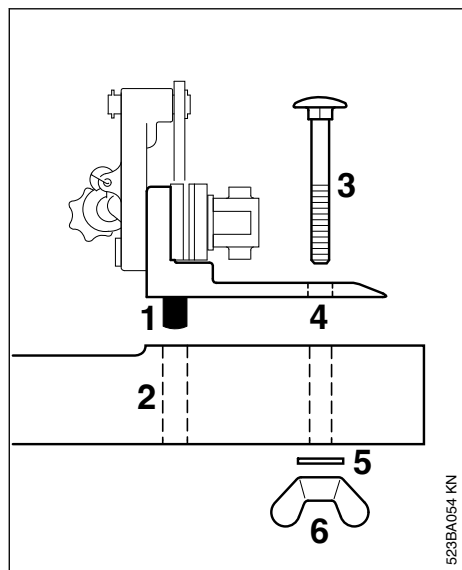
УКАЗАНИЕ

Контролирайте режещата верига

Повредените или износени части на веригата се подновяват и тези части се напасват тези части и дообработват по формата и степента на износване на останалите части

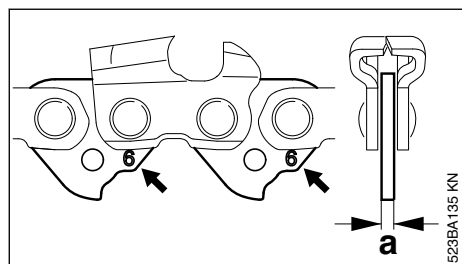
- ▶ Изберете шлифовъчния диск за заточване – виж листовката-приложение 0457 716 0000
- ▶ Поставете шлифовъчния диск за заточване – виж "Поставяне на шлифовъчен диск за заточване"
- ▶ Извършете пробно пускане на шлифовъчния диск за заточване – виж "Провеждане на пробно пускане"
- ▶ Изключете двигателя
- ▶ Контролирайте формата на шлифовъчния диск за заточване и ако е необходимо го коригирайте /изправете – виж "Изправяне на шлифовъчния диск за заточване"

11.1 Монтиране на допълнително приспособление за режещи вериги



- ▶ Вкарайте болта (1) в пробива (2) на стойката
- ▶ Вкарайте винта (3) през канала /жлеба (4)
- ▶ Наденете шайбата (5) и я затегнете леко с помощта на крилчатата гайка (6)

11.2 Определяне дебелината на задвижващото звено



Опъвателното /затегателното устройство трябва да е съобразено с дебелината на задвижващите звена.

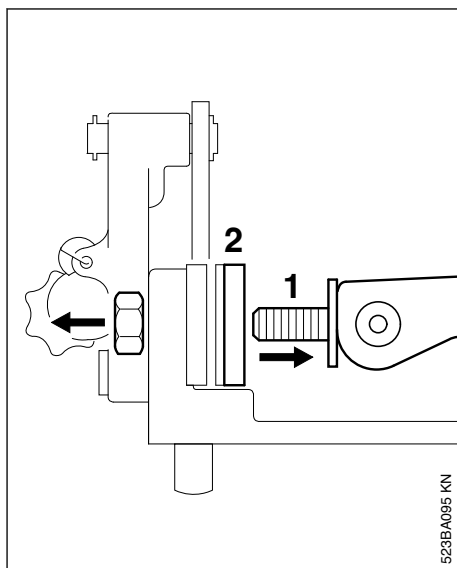
Дебелина на задвижващото звено:

- ▶ Определете размера "а" с измервателен разтварящ се калибър или
- ▶ отчетете цифрата (виж стрелката)

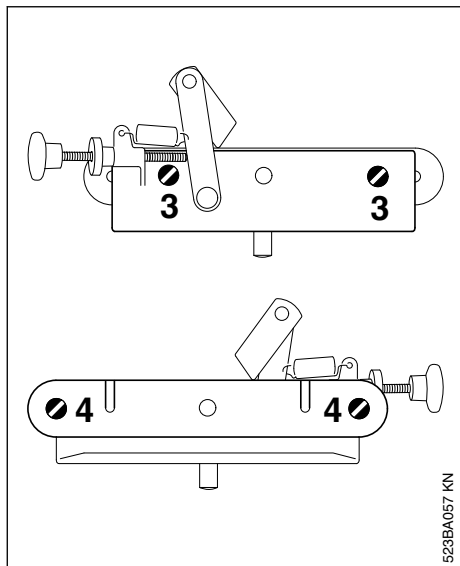
Цифра Дебелина на задвижващото звено

1	1,1 mm
3	1,3 mm
5	1,5 mm
6	1,6 mm
0	2,0 mm

11.3 Напасване на опъвателното /затегателното устройство

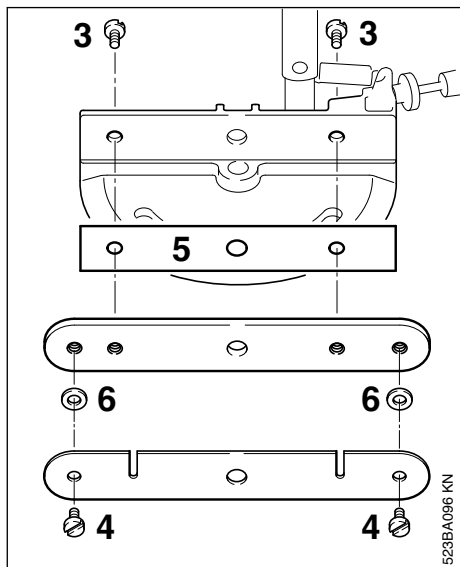


- ▶ Отвъртете затегателната вилка (1)
- ▶ Свалете затегателната плоча /пластина (2) и гайката



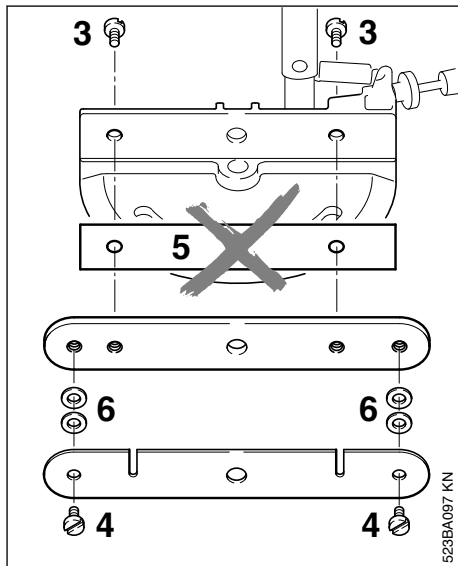
- Отвъртете винтовете (3)
- Отвъртете винтовете (4)

Режеща верига с дебелина на задвижващото звено 1,1/1,3 mm



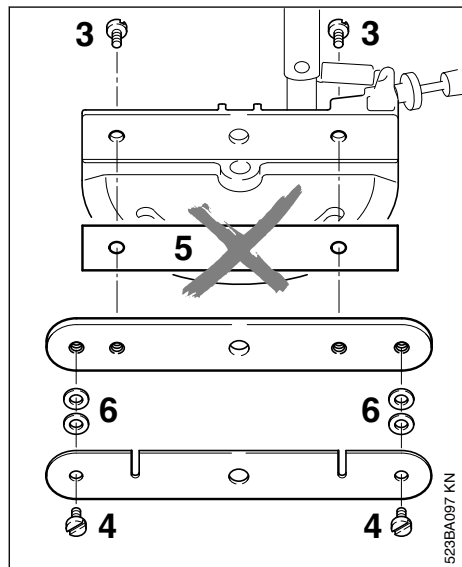
- Поставете подложката (5)
- Навийте винтовете (3)
- Поставете по една шайба (6) с дебелина 1,6 mm между планките (рейките)
- Навийте винтовете (4)

Режеща верига с дебелина на задвижващото звено 1,5/1,6 mm

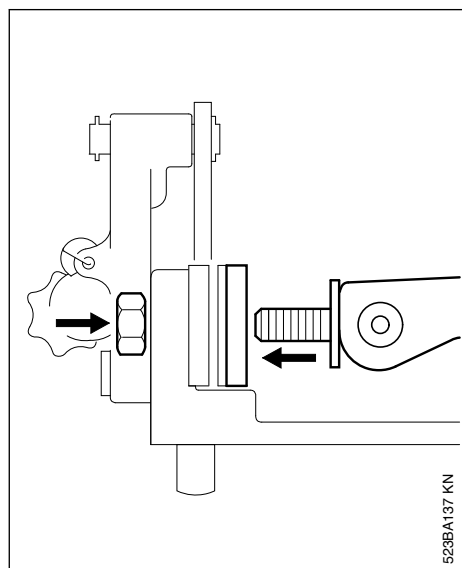


- Свалете подложката (5), ако има монтирана такава
- Навийте винтовете (3)
- Поставете по две шайби (6) с дебелина 0,9 mm между планките (рейките)
- Навийте винтовете (4)

Режеща верига с дебелина на задвижващото звено 2,0 mm



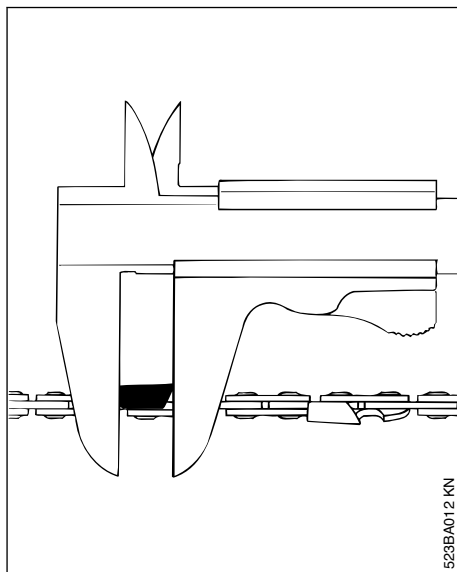
- Свалете подложката (5), ако има монтирана такава
- Навийте винтовете (3)
- Поставете по една шайба (6) с дебелина 0,9 mm и по една с дебелина 1,6 mm между плнките (рейките)
- Навийте винтовете (4)



11 Заточване на режещата верига – подготовка

- Монтирайте затегателната вилка

11.4 Определяне на насочващия зъб

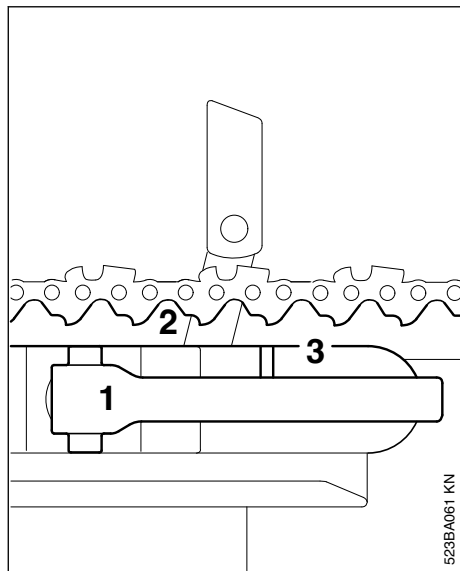


Най-късият режещ зъб на режещата верига става насочващ зъб.

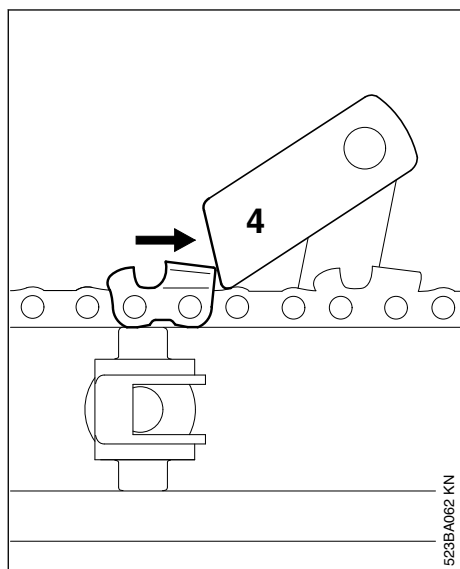
Насочващият зъб се заточва най-напред. Всички останали режещи зъбци на режещата верига се регулират по дължината на насочващия зъб.

- С помощта на измервателен разтварящ се калибър определете най-късия режещ зъб на режещата верига и го маркирайте, например с тебшир

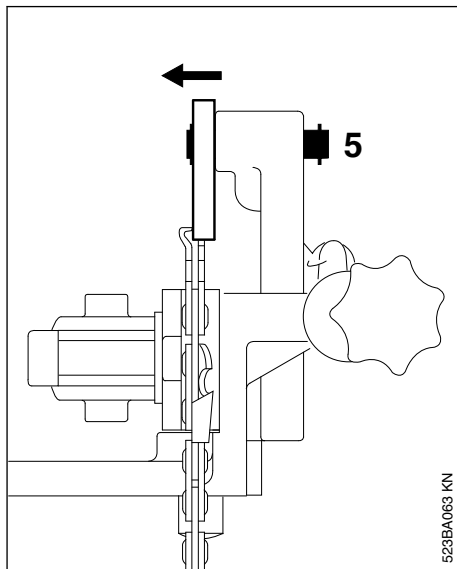
11.5 Поставяне на режещата верига



- Освободете затегателната вилка (1)
- Положете задвижващите звена (2) на режещата верига в посока надолу в затегателната планка /рейка (3), режещите ръбове сочат наляво

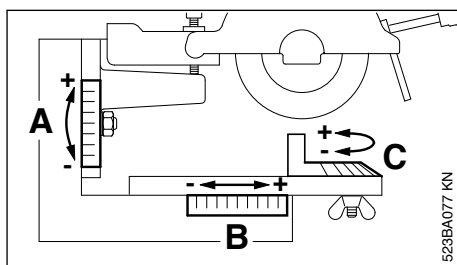


- Изтеглете насочващия зъб със задната част на ограничителя (4) на острозъбото спирачно колело



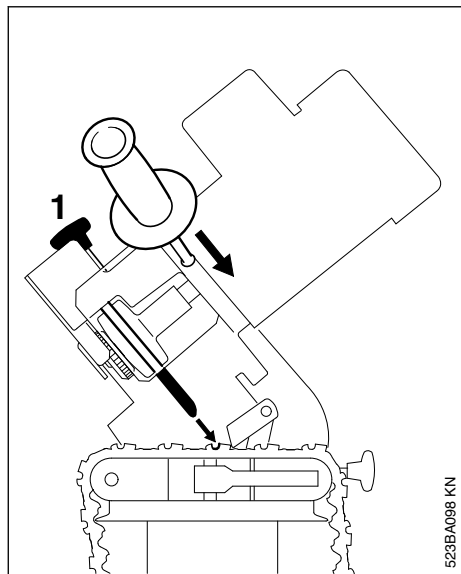
- Лагерният болт (5) може да се мести, за да се осигури оптимално прилягане на ограничителя към задната част на режещия зъб
- Заточване на **лявата** редица от режещи зъбци: преместете ограничителя **в** посока на стрелката
- Заточване на **дясната** редица от режещи зъбци: преместете ограничителя в посока **обратна** на стрелката

11.6 Настройка на скалите

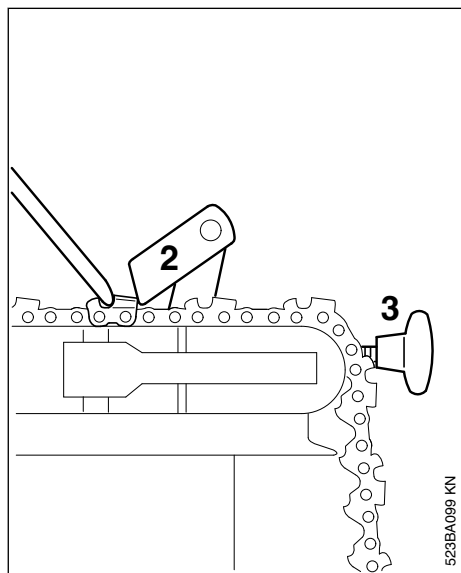


- Направете настройка на скалите в съответствие със стойностите, дадени в листовката-приложение 0457 716 0000

11.7 Регулиране на страничния ограничител



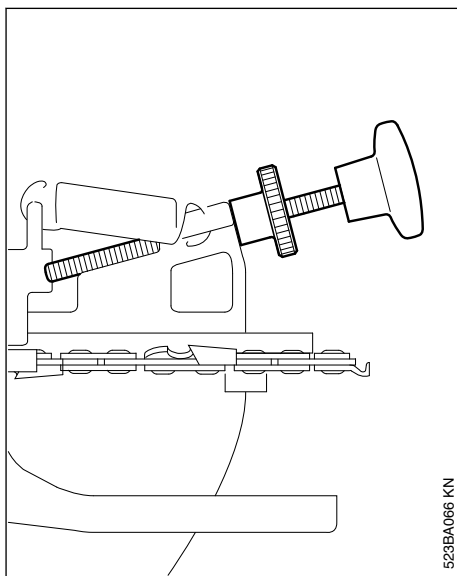
- Завъртете нагоре винта за регулиране (1)
- Придвигнете стойката (опората) на лагера с ръкохватката на двигателя надолу



- Преместете ограничителя (2) с помощта на винта за регулиране (3) така, че челната част на насочващия зъб да прилегне към шлифовъчния диск за заточване

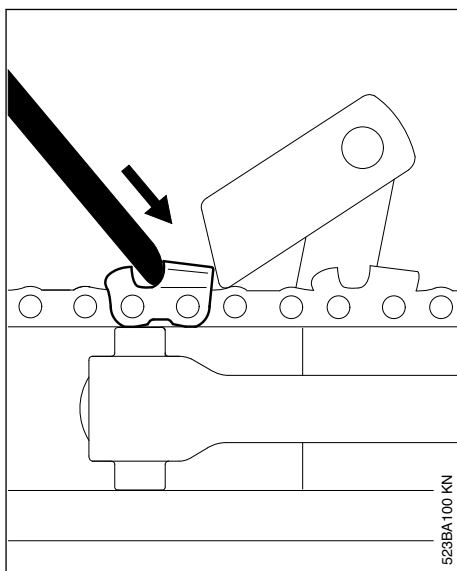
11 Заточване на режещата верига – подготовка

- Блокирайте със скоба режещата верига

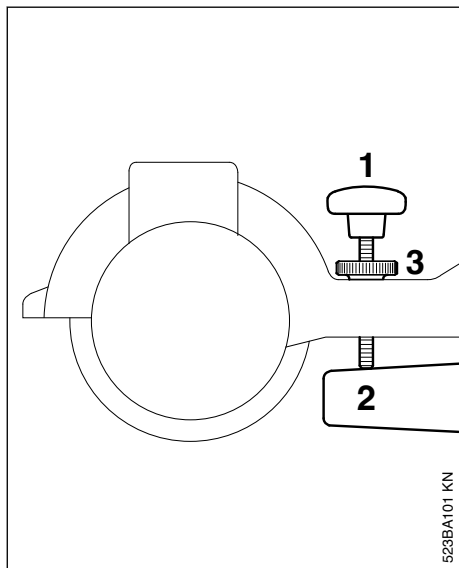


- Затегнете гайката с назъбка на винта за регулиране

11.8 Настройка на дълбочината на заточване



- ▶ Придвигнете стойката (опората) на лагера надолу, докато шлифовъчният диск за заточване се допре до основата на режещия зъб – задръжте тази позиция



- ▶ Завъртете надолу винта за регулиране (1), докато той достигне ограничителния издатък (2) – затегнете гайката с назъбка (3)
- ▶ Върнете стойката (опората) на лагера в изходно положение

12 Заточване на режещата верига



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

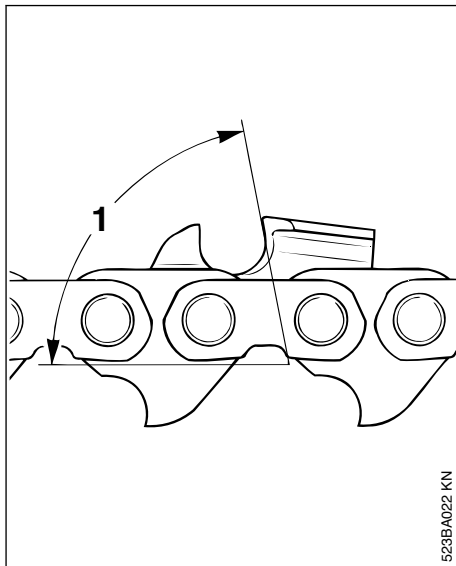
Носете предпазни очила – **опасност от нараняване!**

12.1 Заточване на насочващия зъб

- ▶ Включване на двигателя
- ▶ Придвигвайте стойката (опората) на лагера внимателно надолу – докосвайте само за кратко режещия зъб с шлифовъчния диск за заточване – отнемайте по малко материал
- ▶ Ако е необходимо, изключете двигателя – дорегулирайте страничната настройка, сравни "Заточване на режещата верига – подготовка – странична настройка"

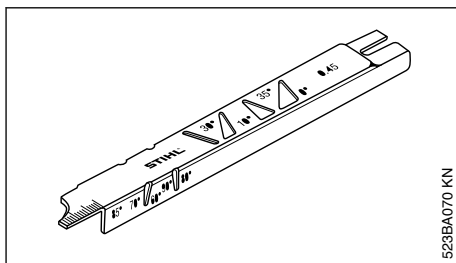
- ▶ Заточвайте режещия зъб с многократни отнемания, а не с едно издърпващо движение
- ▶ След задоволителен резултат от заточването на челната част на режещия зъб, контролирайте дълбочината на заточване

12.2 Проверка на предния ъгъл



Винтът за регулиране трябва да прилегне към ограничителния издатък, челната част на режещия зъб трябва да образува предписания ъгъл (1).

- ▶ Изберете предния ъгъл – виж листовката-приложение 0457 716 0000



- ▶ Контролирайте данните на заточване с помощта на шаблона за заточване

Предният ъгъл е прекалено тъп:

- ▶ Преместете стойката (опората) на лагера на по-ниско положение с помощта на винта за регулиране

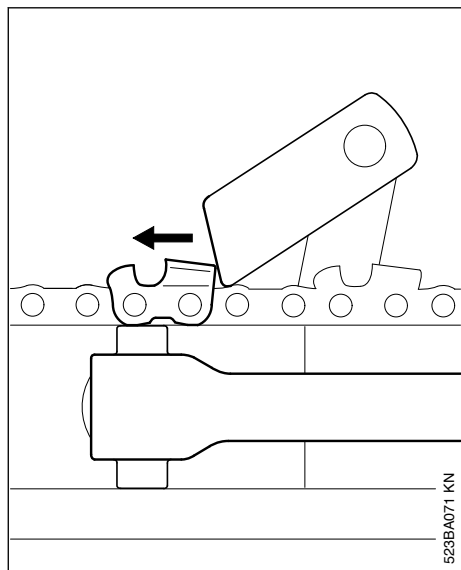
**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Не заточвайте задвижващите звена – нито съединителните звена – в противен случай режещата верига може да се скъса.

Предният ъгъл е прекалено остър:

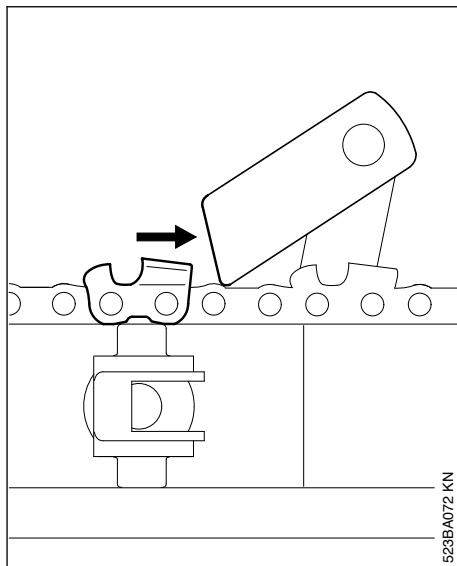
- Преместете стойката (опората) на лагера по-високо с помощта на винта за регулиране
- Законтретете винта за регулиране и настройка с помощта на гайката с назъбка

12.3 Заточване на редица от режещи зъбци



Заточвайте всички режещи зъбци на тази редица от режещи зъбци с настройката, направена на насочващия зъб.

- Освободете затегателната вилка, издърпайте режещата верига наляво, докато ограничителят застане зад последващия зъб



- Издърпайте режещата верига надясно, докато задната част на режещия зъб прилегне към ограничителя
- Блокирайте със скоба режещата верига
- Заточете режещия зъб
- Повторете този цикъл, докато всички зъбци на тази редица от режещи зъбци се заточат

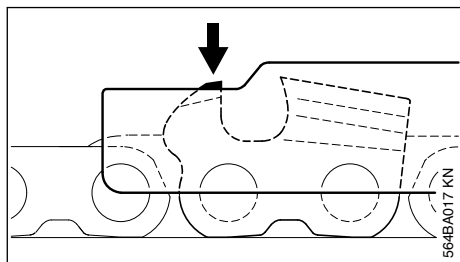
12.4 Заточване на втора редица от режещи зъбци

- Преместете скалата "В" на същата стойност, но с противоположен знак отпред
- Завъртете скалата "С" на съответната ъглова маркировка на противоположната страна
- Преместете ограничителя с лагерния болт – задната част на режещия зъб трябва безупречно да приляга към ограничителя
- След заточването на първия зъб от втората редица – сравнете дължината на зъбите между първата и втората редица, ако е необходимо преместете ограничителя
- Заточете режещите зъбци

13 Дообработка на ограничителя на дълбочината на рязане

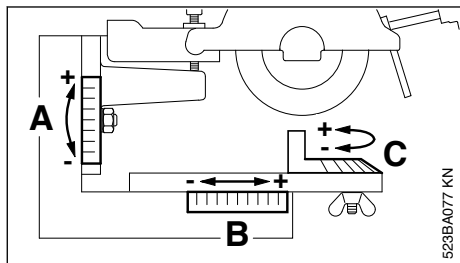
13.1 Проверка на разстоянието на ограничителя на дълбочината на рязане

- Изберете шаблон за заточване, подходящ за стъпката на веригата ("Специални принадлежности") (виж листовката-приложение 0457 716 0000)



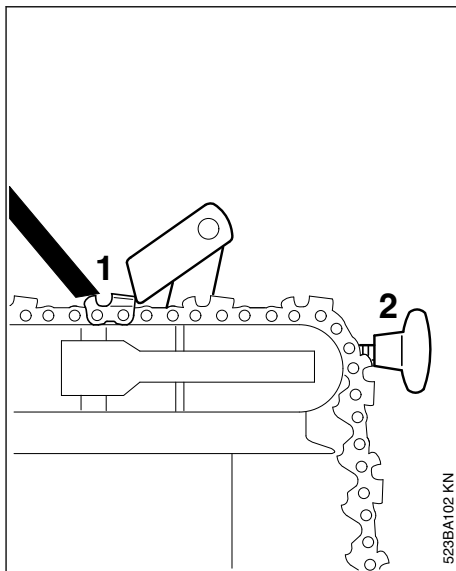
- Поставете избрания шаблон за заточване върху режещата верига. Ако ограничителя на дълбочината на рязане се извисява над шаблона за заточване, тогава той трябва да се дообработи

13.2 Настройка на скалите



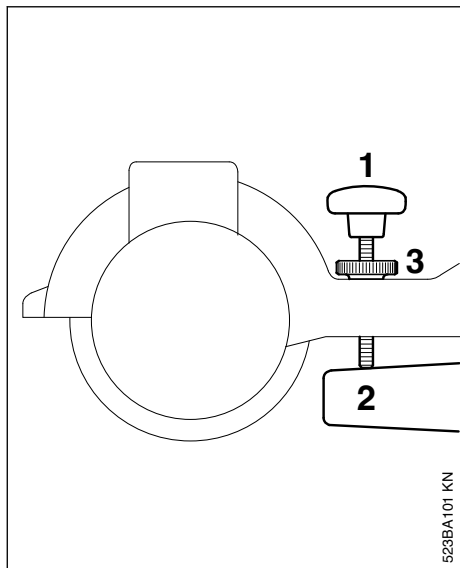
- Поставете скалата "A" на 40°
- Поставете скалите "B" и "C" на 0°

13.3 Регулиране на страничния ограничител

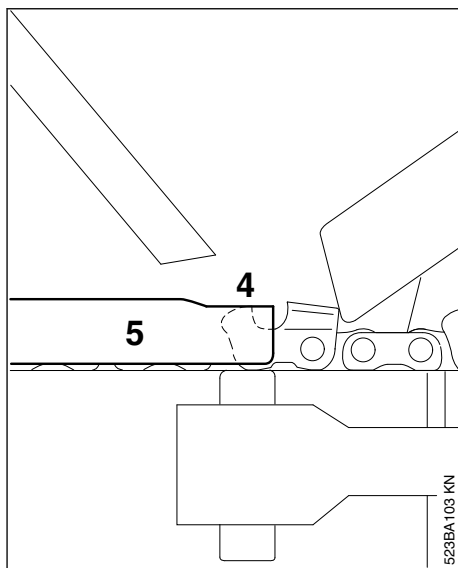


- Придвигнете стойката (опората) на лагера надолу
- Изтласкайте режещата верига в опъвателното /затегателното устройство, докато профилът (1) на шлифовъчния диск за заточване застане в централно положение над ограничителя на дълбочината на рязане
- Блокирайте със скоба режещата верига
- Преместете регулиращия винт (2) така, че задната част на режещия зъб да приляга към ограничителя

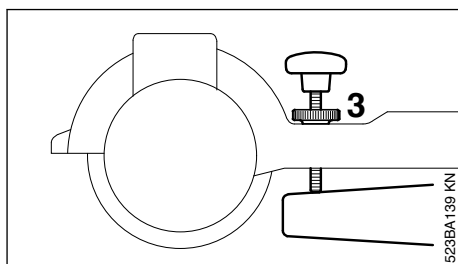
13.4 Настройка на дълбочината на заточване



- Придвижвайте стойката (опората) на лагера надолу, докато шлифовъчният диск за заточване се допре до ограничителя на дълбочината на рязане
- Завъртете надолу винта за регулиране (1), докато той достигне ограничителния издатък (2)
- Сложете предпазни очила
- Включване на двигателя
- Придвижвайте стойката (опората) на лагера внимателно надолу до упор



- Изключете двигателя
- Поставете шаблона за заточване (5)
- Ако ограничителят на дълбочината на рязане (4) все още се извисява над шаблона за заточване, то тогава го дорегулирайте с винта за регулиране (1)
- Свалете шаблона за заточване (5)
- Включване на двигателя
- Придвижвайте стойката (опората) на лагера внимателно надолу до упор
- Изключете двигателя
- Повтаряйте тази операция дотогава, докато ограничителят на дълбочината на рязане се съси с шаблона за заточване



- Затегнете винта с надъбка (3)
- С тази настройка се дообработват всички ограничители на дълбочината на рязане на режещата верига

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

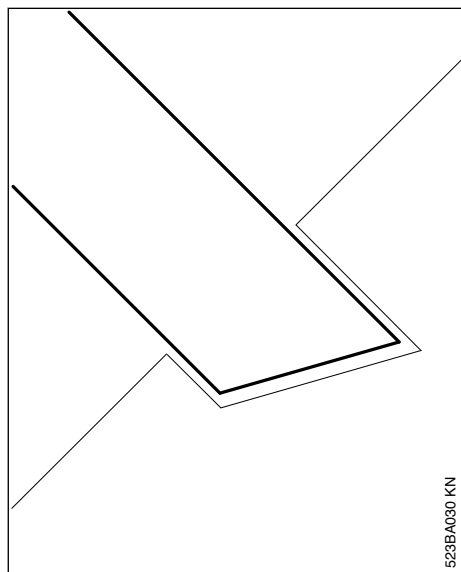
Прекалено ниските ограничители на дълбочината на рязане повишават склонността на моторния трион към обратен удар.

При режещата верига RDR задната "гърбица" на свързващото звено (с маркировка за сервис) се обработва едновременно с ограничителя на дълбочината на режещия зъб. При режещите вериги RSC3, RMC3, PMC3, PMMC3 горната част на задвижващото звено с "гърбица" (с маркировка за сервис) се обработва едновременно с ограничителя на дълбочината на режещия зъб

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Останалият участък на съединителното звено с 3 "гърбици" или съответно – на задвижващото звено с "гърбица" не бива да се обработва, иначе това би довело до повишаване склонността на моторния трион към обратен удар.

14 Изравняване на шлифовъчния диск за заточване

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Профилът на шлифовъчните дискове за заточване да се проверява само при изключен двигател и неподвижно стоящ шлифовъчен диск за заточване – **опасност от злополука!**

- ▶ Проверете профила на шлифовъчния диск за заточване с помощта на калибъра за изравняване на шлифовъчни дискове (специална принадлежност)
- ▶ Включете двигателя
- ▶ Изравнете шлифовъчния диск за заточване с помощта на точилен брус (специална принадлежност) или с диамантено устройство за изравняване (специална принадлежност)

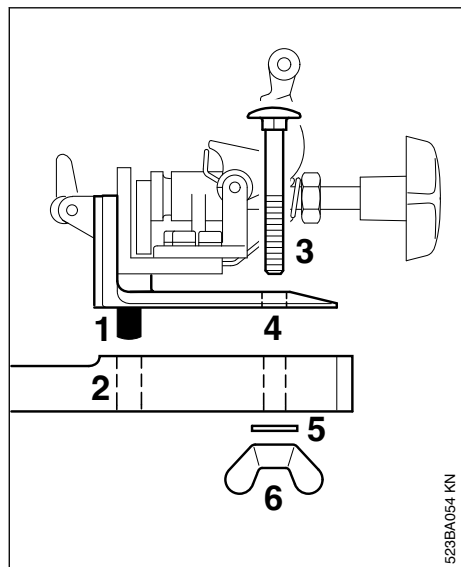
За шлифовъчния диск Nexcut обърнете внимание и на следното:

- ▶ Поставете точилния брус върху ПДЧ плоскост
- ▶ Настройте дълбочината на шлифоване така, че шлифовъчният диск да опира в точилния брус
- ▶ Изравнете шлифовъчния диск при странично движение на точилния брус
- ▶ Завъртете шлифовъчния диск и повторете процеса

15 Заточване на режещите ножове на ножици за жив плет – подготовка

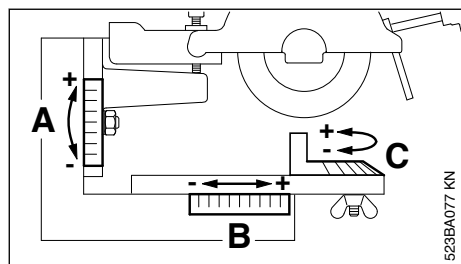
- ▶ Изберете правилен шлифовъчен диск за заточване – виж "Избор на шлифовъчен диск за заточване"
- ▶ Поставете шлифовъчния диск за заточване – виж "Поставяне на шлифовъчен диск за заточване"
- ▶ Извършете пробно пускане на шлифовъчния диск за заточване – виж "Провеждане на пробно пускане"
- ▶ Изключете двигателя
- ▶ Контролирайте формата на шлифовъчния диск за заточване и ако е необходимо го коригирайте /изправете – виж "Изправяне на шлифовъчния диск за заточване"

15.1 Монтиране на допълнително приспособление "Режещ нож на ножици за подрязване на жив плет"



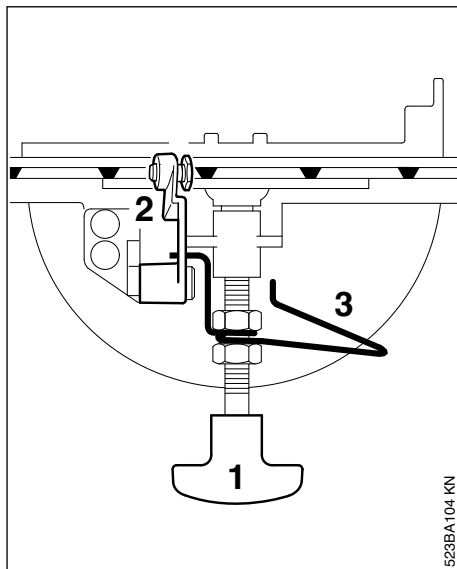
- Вкарайте болта (1) в пробива (2) на стойката
- Вкарайте винта (3) през канала (4)
- Наденете шайбата (5) и я затегнете леко с помощта на крилчатата гайка (6)

15.2 Настройка на скалите



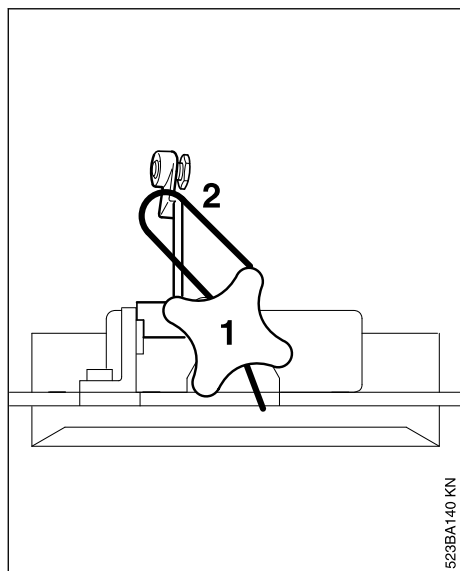
- Направете настройка на скалите в съответствие със стойностите, дадени в листовката-приложение 0457 716 0001

15.3 Принцип на опъвателното/затегателното устройство



- Посредством завъртане на кръстатата ръчка (1) устройството за затягане на режещия нож се отваря и затваря
- Същевременно ограничителят (2) посредством пружината (3) се завърта навътре – навън от само себе си

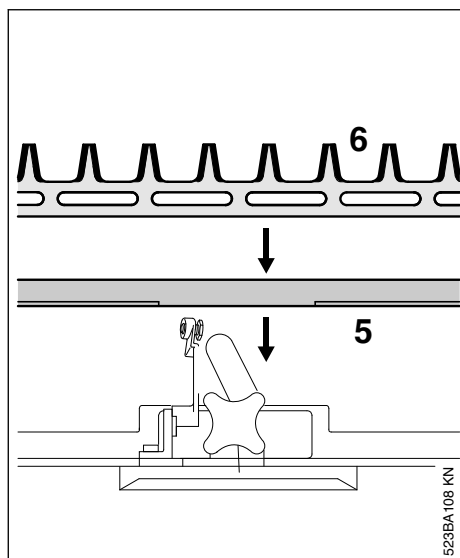
15.4 Поставяне на режещите ножове



- Завъртете кръстатата ръчка (1), докато пружината (2) застане в посочената позиция

На тази позиция опъвателното /затегателното устройство е отворено – режещият нож може да бъде поставен.

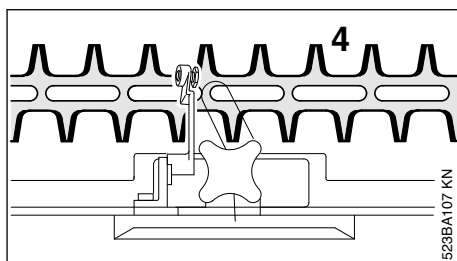
Поставяне на едностранни режещи ножове



- Поставете ъгъла (5)

- Поставете режещия нож (6) – режещите ръбове сочат назад

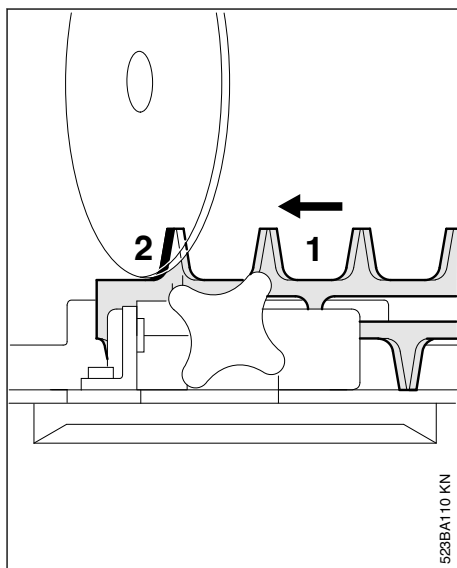
Поставяне на двустранни режещи ножове



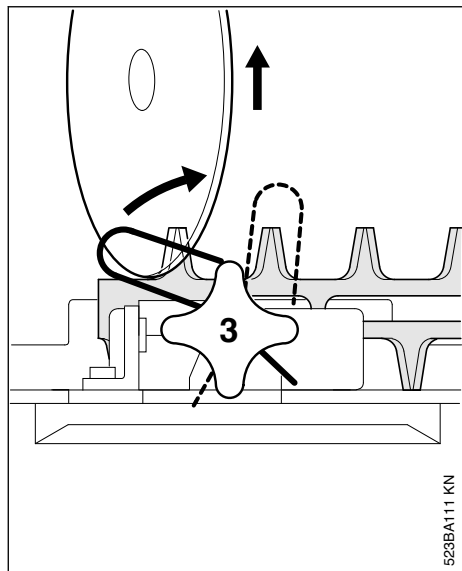
- Поставете режещия нож (4) – режещите ръбове сочат назад

15.5 Регулиране на ограничителя

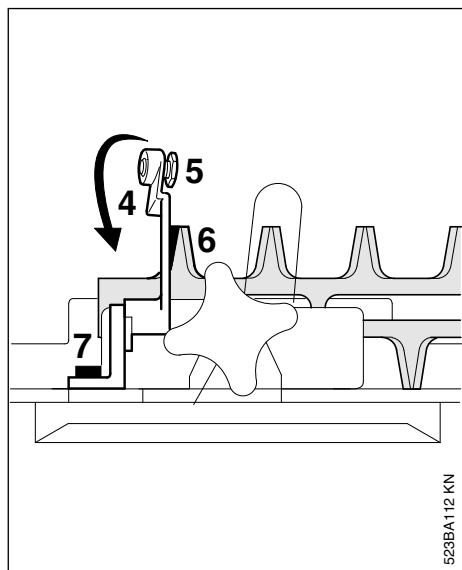
Регулиране на страничния ограничител



- Придвигнете стойката (опората) на лагера надолу, докато шлифовъчният диск за заточване застане върху основата на режещия нож – задръжте тази позиция
- Изтеглете режещия нож (1) наляво, докато първото
- острие (2) на редицата от режещи ножове прилегне към шлифовъчния диск за заточване

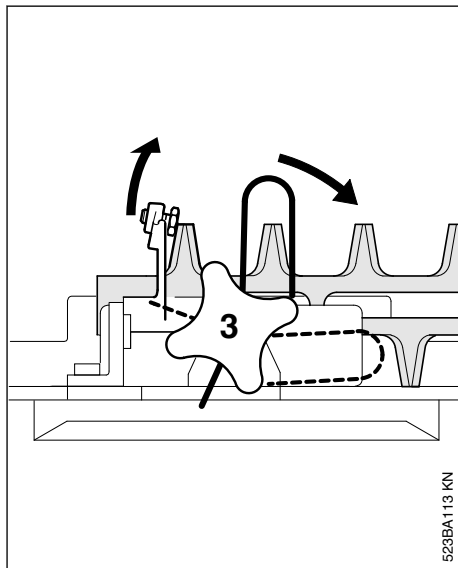


- Върнете стойката (опората) на лагера в изходно положение
- Завъртете кръстатата ръчка (1) в посока на часовниковата стрелка, докато пружината застане в посочената позиция – опъвателното/затегателното устройство е затворено



- Завъртете ограничителя (4) с ръка
- Завъртете винта за регулиране (5) докато той прилегне към острието (6)

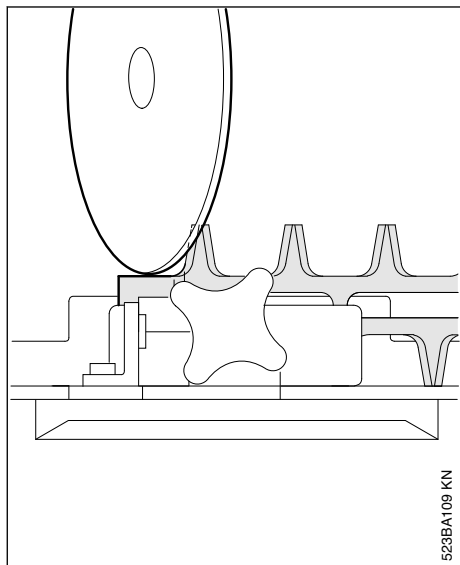
- Ако обхватът за настройка не е достатъчен,
- отвъртете винтовете (7) на ограничителя
 - Изтласкайте ограничителя (4) докато същият прилегне към острието
 - Затегнете винтовете (7)



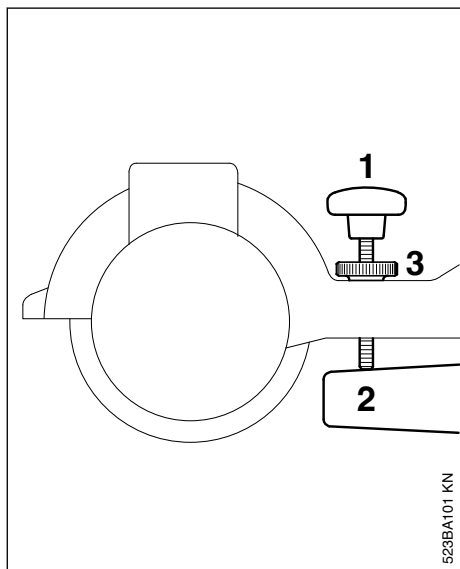
При правилно регулиран ограничител

- Продължавайте да въртите кръстатата ръчка (3) в посока на часовниковата стрелка, докато ограничителят се върне обратно от само себе си

15.5.1 Настройка на дълбочината на заточване



- Придвигнете стойката (опората) на лагера надолу, докато шлифовъчният диск за заточване се допре до основата на острието – задръжте тази позиция



- Завъртете надолу винта за регулиране (1), докато той достигне ограничителния издатък (2)
- Затегнете гайката с назъбка (3)

16 Заточване на режещите ножове на ножици за жив плет



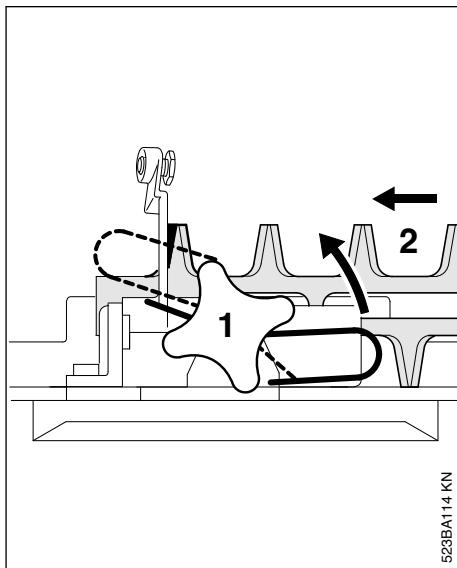
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Носете предпазни очила – опасност от нараняване!

При заточването съблюдавайте:

- Режещият нож трябва да е затегнат правилно, а ограничителят да е завъртян обратно
- Преместете стойката (опората) на лагера внимателно надолу, контролирайте процеса на заточване. При заточването не отнемайте твърде много материал. Иначе трябва да изключите двигателя и да дорегулирате
- Заточвайте режещия ръб с многократни отнемания, а не с едно издърпващо движение

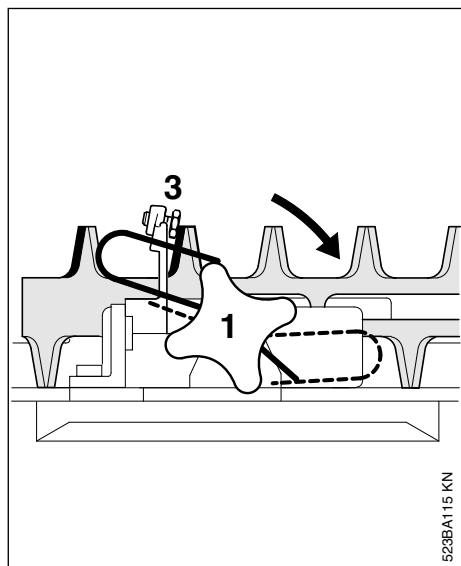
16.1 Заточване на редици от режещи ножове



- Включване на двигателя
- Заточете първото острие

След това

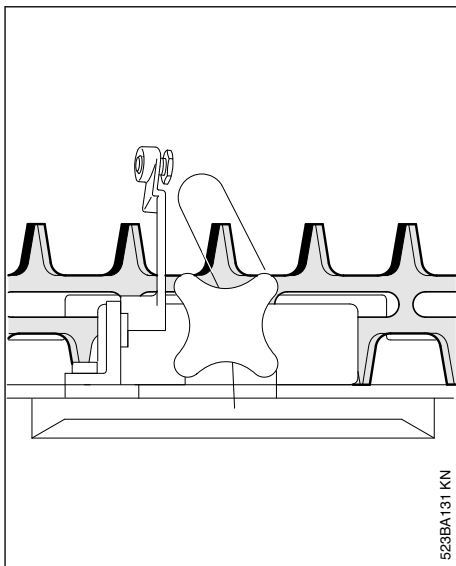
- ▶ завъртете кръстатата ръчка (1) в посока обратна на часовниковата стрелка, докато опъвателното /затегателното устройство се освободи
- ▶ Преместете режещите ножове (2) с едно острие наляво
- ▶ Продължавайте да въртите кръстатата ръчка (1), докато ограничителят се завърти (наклони) – левият страничен контур на острието трябва да приляга към ограничителя



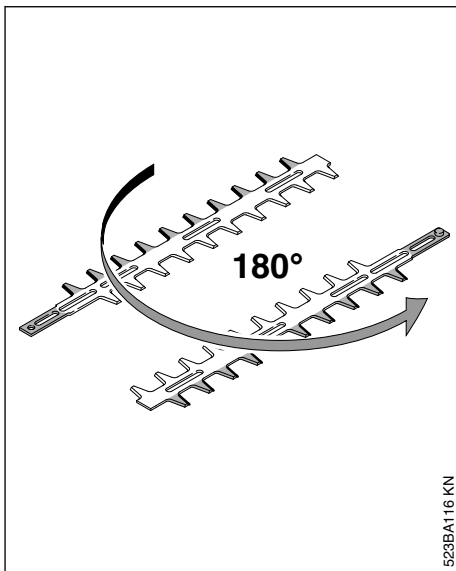
- ▶ Завъртете кръстатата ръчка (1) в посока на часовниковата стрелка, докато ограничителят се завърти (наклони) обратно от само себе си – режещият нож е отново затегнат
- ▶ Заточете острието

Повтаряйте тази операция дотогава, докато цялата редица от режещи ножове се заточи. По-нататъшният начин на действие е различен при едностранните и двустранните режещи ножове.

16.2 Заточване на двустранни режещи ножове на ножици за подрязване на жив плет

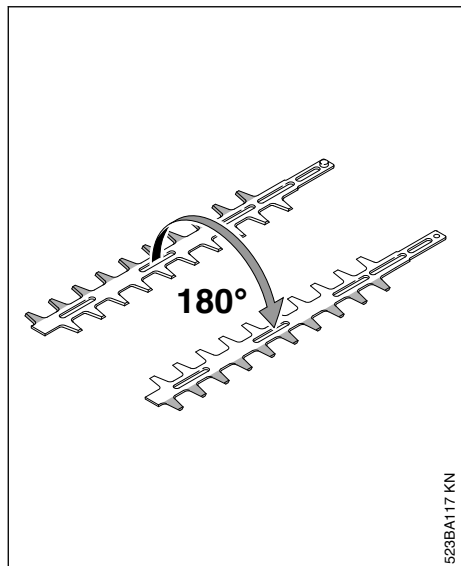


- ▶ Заточете първата редица от режещи ножове – режещите ръбове сочат назад



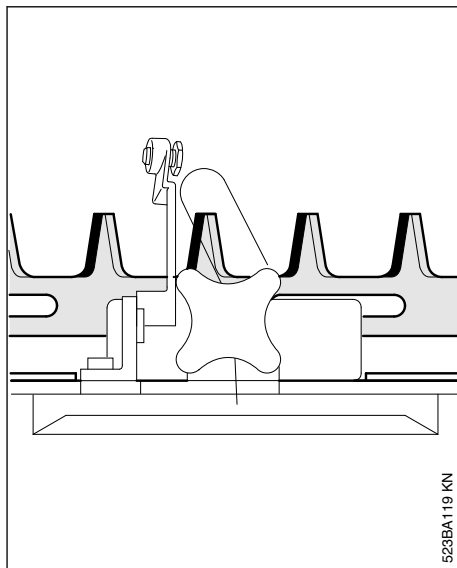
- ▶ Извадете режещия нож от опъвателното /затегателното устройство и го завъртете на 180° – режещите ръбове сочат назад
- ▶ Заточете остриетата

16.3 Заточване на едностранни режещи ножове на ножици за подрязване на жив плет



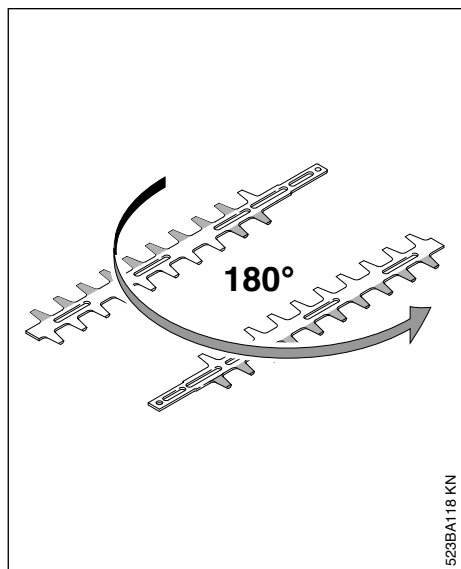
523BA117 KN

- Извадете режещия нож от опъвателното / затегателното устройство и го завъртете на 180° – режещите ръбове сочат напред
- Регулирайте скалата "C" съответно на противоположния ъгъл
- Заточете остриетата



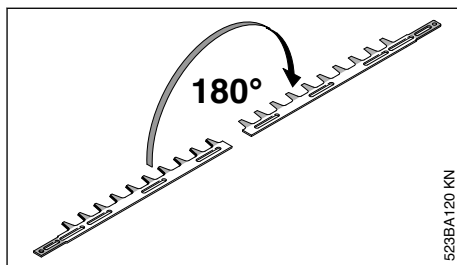
523BA119 KN

- Заточете първата редица от режещи ножове – режещите ръбове сочат назад



523BA118 KN

- Извадете режещия нож от опъвателното / затегателното устройство и го завъртете на 180° – режещите ръбове сочат напред
- Заточете остриетата



523BA120 KN

- Извадете режещия нож от опъвателното / затегателното устройство и го завъртете на 180° – режещите ръбове сочат напред
- Регулирайте скалата "C" съответно на противоположния ъгъл
- Заточете остриетата

17 Заточване на дискови режещи листове – подготовка



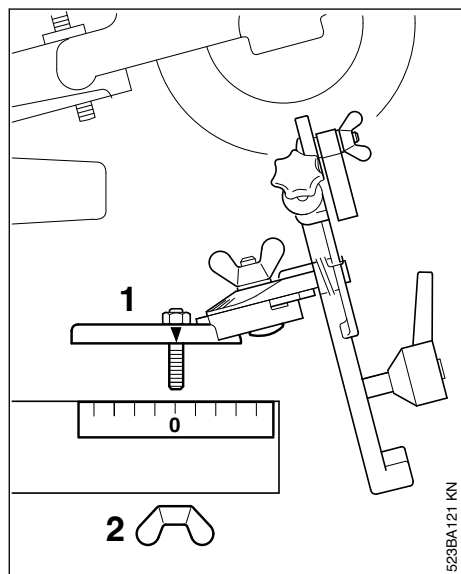
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Контролирайте инструмента. Непременно да се направи проба на звучене при почукване.

Не използвайте изкривени или напукани режещи инструменти – **опасност от злополука!**

- Изберете правилен шлифовъчен диск за заточване – виж "Избор на шлифовъчен диск за заточване"
- Поставете шлифовъчния диск за заточване – виж "Поставяне на шлифовъчен диск за заточване"
- Извършете пробно пускане на шлифовъчния диск за заточване – виж "Провеждане на пробно пускане"
- Изключете двигателя
- Контролирайте формата на шлифовъчния диск за заточване и ако е необходимо го коригирайте /изправете – виж "Изправяне на шлифовъчния диск за заточване"

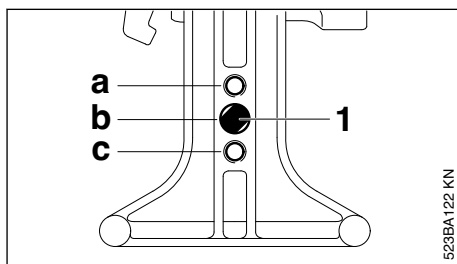
17.1 Монтиране на допълнително приспособление



523BA121 KN

- Поставете допълнителното приспособление (1) – върхът на стелката – върху скала "0"
- Затегнете крилчатата гайка (2)

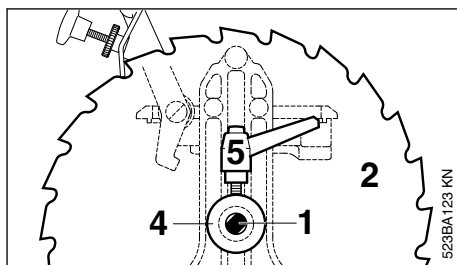
17.2 Натягане на дисковия режещ лист



523BA122 KN

- В зависимост от диаметъра на дисковия режещ лист изберете резбовия отвор:

- a** за диаметър на напречното сечение 200 mm
- b** за диаметър на напречното сечение 225 mm
- c** за диаметър на напречното сечение 250 mm

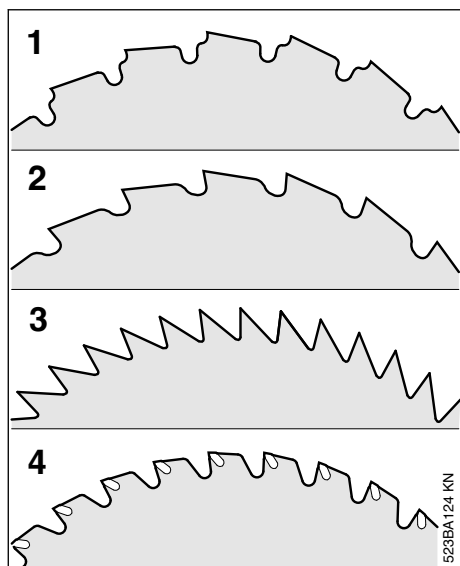


523BA123 KN

- Ако е необходимо, монтирайте повторно стопорния/фиксиращ винт (1)
- Наденете дисковия режещ лист (2) върху стопорния/фиксиращ винт (1) – режещите ръбове/кантове на режещата верига трябва да сочат наляво
- Наденете притискателния детайл (4) върху стопорния/фиксиращ винт и го натиснете – дисковият режещ лист се центрира
- Затегнете фиксиращия лост (5)

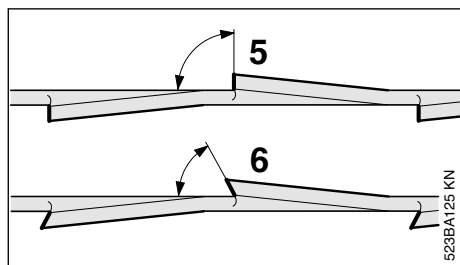
Дисковият режещ лист трябва сега да приляга свободно към осигурителната застопоряваща плоча и да може да се върти с ръка.

17.3 Настройка на скалите



Стойностите за настройка зависят от дисковия режещ лист:

- 1 Длетовиден режещ зъб
- 2 Длетовиден режещ зъб, специална форма
- 3 Остръв режещ зъб
- 4 Твърд метал



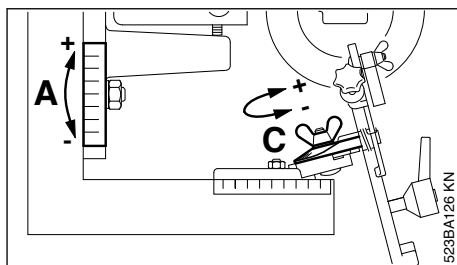
Има налице дискови режещи листове с:

- Права шлифовка (5) (скала "C" = 0)

Или

- Напречна шлифовка (6)

При напречната шлифовка маркирайте зъбите, които са с еднакъв ъгъл на заточване (всеки втори режещ зъб. зъб). Маркировката предотвратява да не се заточи по невнимание някой срещуположен режещ зъб.



- ▶ Направете настройка на скалите в съответствие със стойностите, дадени в листовката-приложение 0457 716 0001

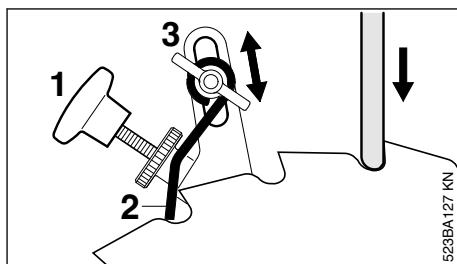
Стойността за настройката на скала **A** зависи от вида на дървото:

- hard (твърдо дърво)
- soft (меко дърво)

- ▶ Дисковият режещ лист "Остръв режещ зъб" с 80 зъбци не може да се заточва с уреда USG

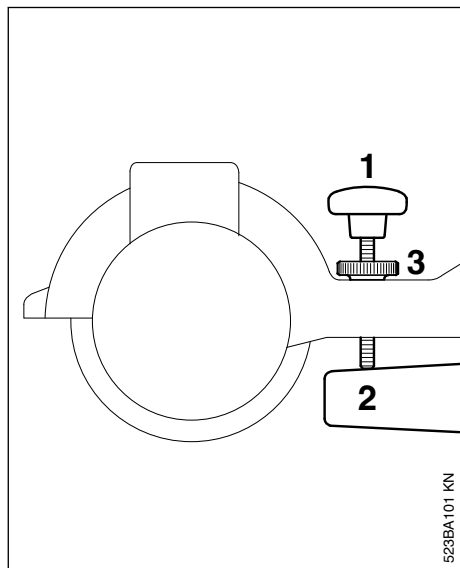
17.4 Регулиране на ограничителя

Регулиране на страничния ограничител

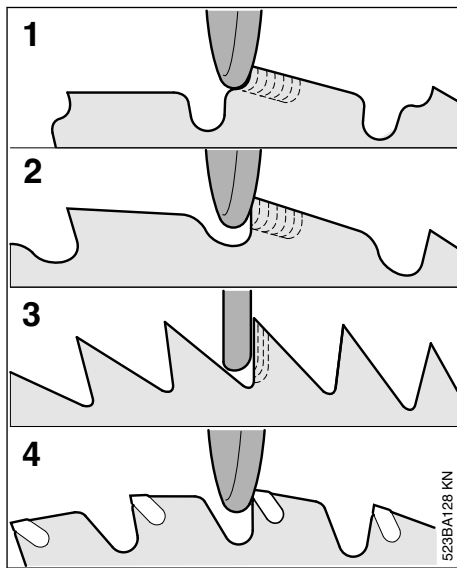


- ▶ Придвигнете стойката (опората) на лагера надолу
- ▶ С помощта на регулиращия винт (1) преместете ограничителя (2), така че челната част на режещия зъб, който ще се заточва, да прилегне към шлифовъчния диск за заточване – внимавайте, ограничителят винаги да приляга към задната част на някой режещ зъб

Ограничителят може да се премести в надлъжния отвор (3) и по този начин да се напасне към дисковия режещ лист.

Настройка на дълбочината на заточване

- Придвигвайте стойката (опората) на лагера надолу, докато се достигне желаната дълбочина на заточване – виж "Профили на заточване"
- Завъртете надолу винта за регулиране (1), докато той достигне ограничителния издатък (2)
- Затегнете гайката с назъбка (3)

Профили на заточване

- 1 Длетовиден режещ зъб, стандартна форма
- 2 Длетовиден режещ зъб, специална форма
- 3 Остър режещ зъб
- 4 Твърд метал

17.5 Граници на заточване**Длетовиден режещ зъб**

- Дълбочина на заточване макс. 5 мм
- Намалете дължината на горната част на зъба максимално на половина
- Да не се слиза по-долу от размера на чапразене на режещите зъбци от 1 мм

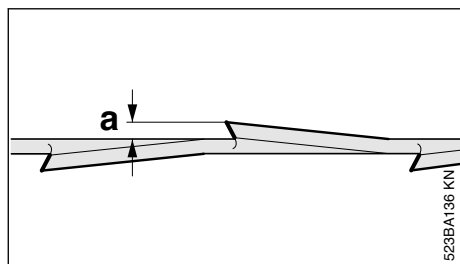
Остър зъб

- Дълбочина на заточване – максимално до диаметъра на основния режещ лист
- Височината на режещите зъбци да се намалява максимално с 1/3
- Да не се заточва задната част на предния режещ зъб

Твърд метал

- Заточвайте само вложките от твърд метал – носещият материал (пълнителят) на дисковия режещ лист да не се заточва

17.6 Проверка на размера на чапразене на режещите зъбци



След заточване на дискови режещи листове "Длетовиден режещ зъб":

- ▶ Контролирайте размера на чапразене на режещите зъбци (а) с помощта на чапразило/разметка ("Специални принадлежности") – ако е необходимо, да се дообработят

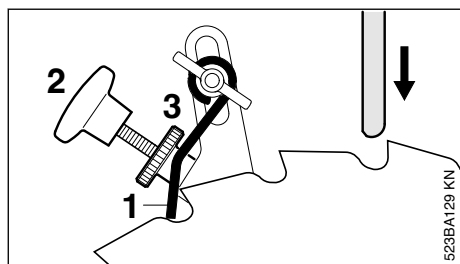
18 Заточване на дискови режещи листове



Носете предпазни очила и предпазни ръкавици – **опасност от нараняване!**

18.1 Заточване на първия режещ зъб

- ▶ Включване на двигателя



- ▶ С лявата ръка натиснете дисковия режещ лист към ограничителя (1) в посока на часовниковата стрелка
- ▶ При работещ двигател внимателно движете надолу стойката за заточване
- ▶ Отнемайте само по толкова материал, докато режещият ръб стане "чист" – в противен случай коригирайте ограничителя с помощта на винта за регулиране (2)

18.2 Заточване на по-нататъшни зъбци

По-нататъшният процес на заточване зависи от шлифовката на дисковия режещ лист.

При дисков режещ лист **без** наклонена / кръстосана шлифовка (скала "С" = 0°):

- ▶ Отсега нататък въртете дисковия режещ лист в посока обратна на часовниковата стрелка
- ▶ Заточвайте всички режещи зъбци с една и съща настройка

При дисков режещ лист **със** наклонена / кръстосана шлифовка:

- ▶ Завъртете дисковия режещ лист в посока обратна на часовниковата стрелка до **последващия** режещ зъб
- ▶ Дозаточвайте всички режещи зъбци от една зъбна редица, които са с еднакъв ъгъл на заточване (всеки втори режещ зъб).
- ▶ След това регулирайте скалата "С" съответно на ъгъла на противоположно разположената редица от режещи зъбци – всички останали настройким остават без промяна, не обръщайте дисковия режещ лист
- ▶ Заточете всички режещи зъбци на противоположно разположената редица от режещи зъбци

19 Указания за обслужване и поддръжка

Следните данни се отнасят за нормални работни условия. При усложнени условия (силно запрашаване и т. н.) и при по-дълго ежедневно работно време, дадените по-долу интервали трябва съответно да се съкратят.		Преди започване на работа	След привършване на работа или съответно – всеки ден	Всяка седмица	Всеки месец	При смущения	При повреда	При необходимост
Цялата машина	Оглед (състояние)	X						
	Почистване		X					
Закрепване /фиксиране на машината	Проверка	X						
	Дозатягане							X
Превключвател	Проверка на функционирането	X						
	Смяна при оторизиран търговец-специалист ¹⁾					X	X	
Захранващ проводник	Проверка	X						
	Смяна при оторизиран търговец-специалист ¹⁾					X	X	
Диск/шайба за заточване	Проверка (износване)	X						
	Проверка на профила			X				
	Изравняване			X				X
	Смяна с нов						X	X
Процепи за подаване на въздух за охлаждане	Почистване		X					
Достъпни винтове и гайки	Дозатягане							X
Предпазна шайба	Проверка	X						
	Смяна с нов						X	X
Затегателна и направляваща планка (рейка)	Проверка	X						
	Смяна с нов							X
Ограничител и блокировка (аретиране)	Проверка	X						
	Смяна с нов							X

¹⁾ Фирмата STIHL препоръчва търговец-специалист на STIHL

20 Минимизиране на износването и избягване повреди

При спазване на предписанията в това ръководство за употреба се избягва прекаленото износване и повреди на уреда.

Използването, поддръжката и съхранението на уреда трябва да се провеждат така внимателно, както е описано в това ръководство за употреба.

Ползвателят е сам отговорен за всички повреди, възникнали поради неспазване на указанията за безопасност, за експлоатация и за поддръжка на уреда. Това важи особено за:

- неразрешени от STIHL промени по изделието
- използването на неразрешени от STIHL части за пристрояване или инструменти за заточване
- неотговарящо на предназначението използване на уреда
- повреди, които са възникнали вследствие на по-нататъшното ползване на уреда с дефектни конструктивни части

20.1 Работи по поддръжката на уреда

Всички дейности, посочени в раздел "Указания за обслужване и поддръжка", трябва да се извършват редовно. В случай, че тези работи по обслужването и поддръжката не могат да се извършат от самия потребител на уреда, това трябва да се възложи за изпълнение на оторизиран търговец-специалист на STIHL.

Ако извършването на тези работи се пропусне, могат да възникнат щети, за които потребителят на уреда носи сам отговорност.

Към това спадат между другото и:

- Повреди по уреда, причинени вследствие на ненавременен или недостатъчно извършена поддръжка
- Корозионни повреди и други последстващи щети вследствие на неправилно съхраняване на уреда
- Щети и последващи щети вследствие използването на резервни части, различни от оригиналните резервни части на STIHL
- Щети, възникнали поради дейности по поддръжката и ремонта, които не са били

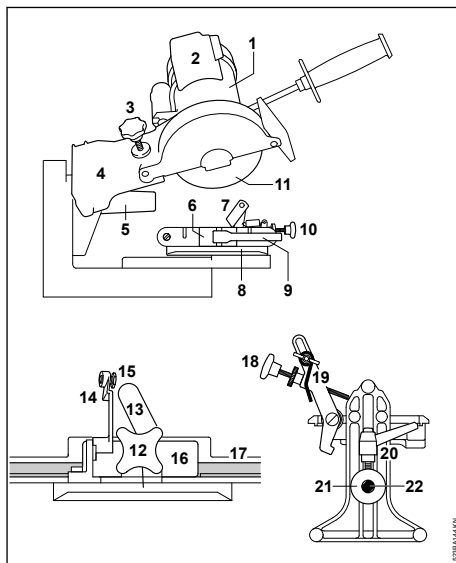
извършени в оторизирани сервизни работилници на STIHL

20.2 Части, подлежащи на износване

Някои части на уреда подлежат на нормално износване дори и при използване съгласно предназначението му и трябва според вида и продължителността на употребата му да се сменят навреме. Към тях се отнасят между другото:

- Шлифовъчни дискове за заточване
- Предпазна шайба
- Затегателна вилка и затегателен детайл
- Затегателна и направляваща планка (рейка)
- Ограничител

21 Основни части на моторния уред



21.1 USG с допълнително приспособление за режещи вериги "Oilomatic" ("ойломатични")

- 1 Електромотор
- 2 Превключвателна кутия
- 3 Винт за регулиране
- 4 Стойка (опора) на лагера
- 5 Ограничителен издатък

- 6 Затегателна плоча /пластина
- 7 Ограничител
- 8 Допълнително приспособление
- 9 Затегателна вилка
- 10 Винт за регулиране
- 11 Диск/шайба за заточване

21.2 Допълнително приспособление за режещи ножове на ножици за жив плет

- 12 Кръстата ръчка
- 13 Пружина
- 14 Ограничител
- 15 Винт за регулиране
- 16 Опъвателно /затегателно устройство
- 17 Ъгъл

21.3 Допълнително приспособление за дискови режещи листове

- 18 Винт за регулиране
- 19 Ограничител
- 20 Фиксиращ лост
- 21 Притискателен детайл
- 22 Стопорен /фиксиращ винт

22 Технически данни

22.1 Двигател 230 волта (V)

Вид машина:	Еднофазен променлив електрически ток, съединен нахъсо ротор 230 V
Номинално напрежение:	50 херца (Hz)
Честота:	1,1 A
Номинална сила на електрическия ток:	180 вата (W)
Консумация на мощност:	2800 об./мин.
Обороти на въртене:	8,8 кг
Тегло	I
Класа на защита	

22.2 Двигател 120 волта (V)

Вид машина:	Еднофазен променлив електрически ток, съединен нахъсо ротор 120 V
Номинално напрежение:	60 херца (Hz)
Честота:	2,3 A
Номинална сила на електрическия ток:	

Консумация на мощност:	180 вата (W)
Обороти на въртене:	3400 об./мин.
Тегло	8,8 кг
Класа на защита	I

22.3 Шлифовъчни дискове за заточване

Установените, максимални допустими обороти на въртене на шлифовъчния диск за заточване трябва да бъдат по-големи от или равни на максималните обороти на въртене на апарата за заточване.

Максимален външен диаметър:	140 мм
Диаметър на пробива/ диаметър на вала:	12 мм

22.4 Акустични и вибрационни стойности

Акустичните и вибрационни стойности бяха установени по време на процеса на заточване.

За допълнителна информация относно изпълнението на Директивата за работодатели относно вибрациите 2002/44/ЕО вижте

www.stihl.com/vib

22.4.1 Ниво на акустичното налягане L_p съгласно EN 61029

92 dB(A)

22.4.2 Ниво на акустичното налягане L_w съгласно EN 61029

97 dB(A)

22.4.3 Вибрационна стойност a_h съгласно EN 61029

Ръкохватка: 2 m/s²

Коефициентът-К за ниво на звука и ниво на звуковата мощност съгласно RL 2006/42/ЕГ е равен на 2,0 dB(A); коефициентът-К за вибрационната стойност съгласно RL 2006/42/ЕГ е равен на 2,0 m/sec².

23 Указания за ремонт

Потребителите на този уред имат право да извършват само тези дейности по поддръжката и обслужването на уреда, които са описани в настоящото ръководство за употреба. Всякакви други ремонти трябва да се извършват само от оторизирани специализирани търговци.

Фирмата STIHL препоръчва работите по поддръжката и ремонта на уреда да се възлагат за извършване само на оторизиран търговец-специалист на STIHL. За специализираните търговци на STIHL редовно се провеждат квалификационни курсове за обучение и им се предоставят на разположение най-новите технически информации по тези уреди.

При ремонт използвайте само такива резервни части, които са изрично одобрени от STIHL за монтаж на този уред – или технически идентични части. Да се използват само висококачествени резервни части. В противен случай съществува опасност от злополуки за работещите с машината или повреди на моторния уред.

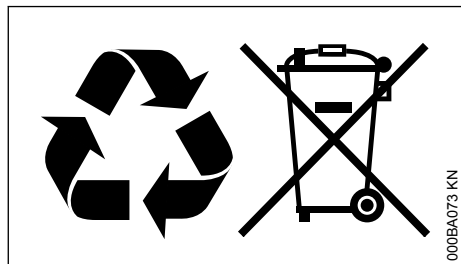
Фирмата STIHL препоръчва да се използват само оригинални резервни части на STIHL.

Оригиналните резервни части на STIHL се познават по номера за резервни части на STIHL, по надписа **STIHL** и понякога по знака за резервни части на фирмата **SL** (на малки части може да е поставен само последният знак).

24 Отстраняване (на отпадъци)

Информацията относно изхвърлянето можете да получите от местната администрация или от специализиран търговски обект на STIHL.

Неправилното изхвърляне може да увреди здравето и да замърси околната среда.



- Занесете продуктите на STIHL, включително опаковките, до подходящ събирателен пункт за рециклиране в съответствие с местните разпоредби.
- Не ги изхвърляйте заедно с битовите отпадъци.

25 Декларация на ЕС (EU) за съответствие

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

Германия

декларира на своя собствена отговорност, че

Вид: Универсален апарат за заточване
Фабрична марка: STIHL
Тип: USG
Серийна идентификация: 5203

отговаря на съответните предписания на Директиви 2006/42/ЕО и 2014/30/ЕО и е разработена и произведена съгласно валидните към датата на производство версии на следните стандарти:

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

Съхранение на техническата документация:

ANDREAS STIHL AG & Co. KG
Produktzulassung

Годината на производство и машинният номер са посочени върху уред.

Вайблинген, 01.08.2022

ANDREAS STIHL AG & Co. KG

в качеството на заместник

Robert Olma, Vice President, Regulatory Affairs
& Global Governmental Relations

CE

26 Адреси

www.stihl.com