

CS 2147
CS 2152

사용자 설명서



장비를 사용하기 전에 이 사용자
설명서를 주의 깊게 읽어 완전히
이해하십시오

기호 설명

경고! 체인 톱은 위험한 장비입니다! 부주의하거나 잘못 사용하면 사용자나 동료 작업자에게 심각한 또는 치명적인 사고를 유발할 수 있습니다



장비를 사용하기 전에 이 사용자 설명서를 주의 깊게 읽어 완전히 이해하십시오



항상 착용해야 할 장구

- 인가된 안전모
- 인가된 청각 보호 장비
- 보안경 또는 가리개



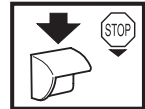
이 제품은 적용 가능한 EC 지침을 준수합니다



EC 지침에 따른 환경에 대한 소음 배출량
본 장비의 소음 배출량은 기술 정보장 및 레이블에 명기되어 있습니다



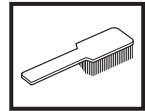
점검이나 수리 시에는 반드시 엔진 정지 (STOP) 스위치를 먼저 정지 위치로 이동시켜야 합니다



항상 인가된 보호용 장갑을 착용하십시오



주기적으로 청소하십시오



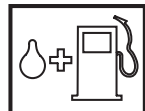
육안 검사



보안경 또는 가리개를 착용해야 합니다



연료 공급



급유 및 오일 흐름 조절



장비에 이 기호가 있으면 정화용 촉매가 장착된 것입니다



장비에 대한 여타 기호/도안은 특정 시장에서의 특수 인증 요구사항을 나타냅니다

목차

기호 설명	
기호 설명	2
목차	
목차	3
새 체인 톱을 사용하기 전	3
안전 지침	
개인 보호 장구	4
장비의 안전 장치	4
장비의 안전 장치 점검 유지 보수 및 서비스	7
절단 장비	9
기계 반동 방지 방법	15
일반 안전 예방 조치	16
일반 작업 지침	18
구성도	
체인 톱의 구성 부품	24
조립	
바와 체인 장착	25
연료 취급	
연료	26
정화용 촉매가 부착된 체인 톱 적용 사항	26
체인 오일	27
연료 공급	27
시동 및 정지	
시동 및 정지	28
유지 보수	
기화기	30
시동기	31
공기 여과기	32
점화 플러그	32
소음기	33
니들 베어링 윤활	33
오일 펌프 조절	33
냉각 시스템	33
원심 청소 터보	34
가열 핸들 (CS 2147W CS 2152W)	34
전기 기화기 가열 (CS 2147WH CS 2152WH)	34
동계 사용	34
일일 유지 보수	35
주간 유지 보수	35
월간 유지 보수	35
기술 정보	
바 및 체인 조합	37
EC-준수 선언문	38

새 체인 톱을 사용하기 전

- 이 사용자 설명서를 주의 깊게 읽으십시오
- 절단 장비가 정확하게 장착 조절되어 있는지 점검하십시오 조립 절의 지침을 참고하십시오
- 체인 톱에 연료를 공급하고 시동하여 기화기를 점검하십시오 연료 취급 시동 및 정지 기화기 절의 지침을 참고하십시오
- 충분한 체인 오일이 체인에 전달될 때까지 체인 톱을 사용하지 마십시오 절단 장비 윤활 절의 지침을 참고하십시오

중요! 기화기 혼합물이 너무 열으면 엔진 고장의 위험이 매우 커집니다 공기 여과기의 유지보수가 불량하면 점화 플러그에 탄소가 쌓여 시동 장애가 발생합니다 체인이 부적절하게 조절되어 있으면 바 구동 스프로킷 체인의 마모 또는 손상이 늘어납니다



경고! 제조사의 인가 없이는 어떤 경우에도 장비의 설계를 변경할 수 없습니다 항상 정격 부품을 사용하십시오 인가 받지 않은 개조 및/또는 부품 사용은 사용자나 동료 작업자에게 심각한 신체상 부상이나 사망을 초래할 수 있습니다



경고! 체인 톱을 부주의하게 또는 부정확하게 사용해서 안되며 이 경우 심각하거나 치명적인 사고를 유발할 수 있습니다 이 사용자 설명서를 읽고 내용을 이해하는 것이 매우 중요합니다



경고! 소음기 내부에는 발암 물질이 포함되어 있을 수 있습니다 소음기가 손상된 경우 이런 물질에 접촉하지 않도록 하십시오



경고! 엔진의 배기 가스 체인 오일 미스트 톱밥 먼지를 장기간 흡입하면 건강상 위험을 초래할 수 있습니다

Jonsered는 지속적인 제품 개발 정책을 갖고 있으며 따라서 사전 통고 없이 제품의 설계 및 외관을 변경할 권리를 보유하고 있습니다

개인 보호 장구



경고! 대부분의 체인 톱 사고는 톱이 직접 작업자 몸에 접촉될 때 발생합니다

장비를 사용할 때마다 인가된 개인 보호 장구를 착용해야 합니다. 개인 보호 장구가 부상 위험을 제거할 수는 없지만 사고가 발생할 경우 부상의 정도를 줄일 수 있습니다. 올바른 장구 선택을 위해 대리점에 도움을 요청하십시오



경고! 높은 소음 수준 환경에 장시간 또는 계속 노출되면 영구 청각 장애를 초래할 수 있습니다. 체인 톱을 작동할 때는 항상 인가된 청각 보호 장구를 착용하십시오

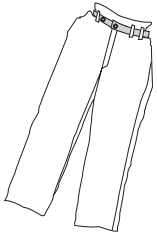
- 안전모
- 청각 보호 장구
- 보안경 또는 가리개



- 톱 방어용 장갑



- 톱 방어용 보호 하의



- 톱 방어용 철제 토 캡을 댄 미끄럼 방지 작업화



일반적으로 옷은 동작의 자유를 제한하지 않는 범위에서 몸에 꼭 맞도록 착용해야 합니다

- 주위에 항상 구급 상자를 비치해 두십시오



장비의 안전 장치

본 절은 장비의 안전 장치 용도 정확한 작동을 위한 점검 및 유지보수 실시 방법을 설명합니다. 장비에서 각 장치의 위치를 확인하려면 구성도 절을 참고하십시오

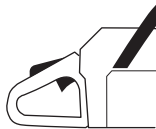


경고! 안전 장치에 결함이 있는 장비는 사용하지 마십시오! 이 절에 기재된 검사 유지 보수 및 서비스 사항을 지키십시오

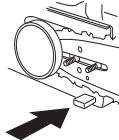
- 체인 브레이크 및 손 보호대



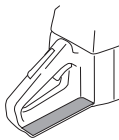
- 스로틀 록



- 체인 캐처



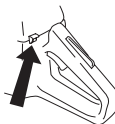
- 오른손 보호대



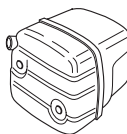
- 진동 완화 시스템



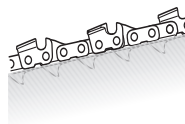
- 정지 스위치



- 소음기



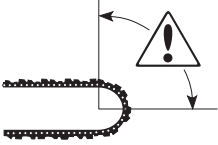
- 절단 장비 절단 장비 절의 지시사항을 참고하십시오



체인 브레이크 및 손 보호대

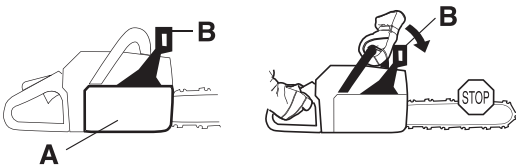
기계 반동이 있는 경우 즉시 체인을 정지할 수 있도록 체인 톱에 체인 브레이크가 장착되어 있습니다. 체인 브레이크로 사고 위험을 줄일 수 있지만 사용자의 주의가 각별히 필요합니다.

톱을 사용할 때 주의를 기울이고 바의 반동 구역 안에 물건에 닿지 않도록 하십시오.

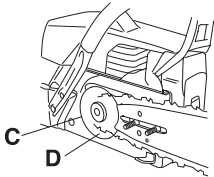


- 체인 브레이크 (A) 는 수동으로(왼손으로) 또는 관성 풀림 장치에 의해 자동으로 (체인 톱에 상관없이 흔들리는 추 당사의 대부분 모델에 있는 손 보호대는 기계 반동이 있는 경우 평형추 역할을 함)활성화될 수 있습니다.

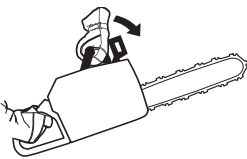
손 보호대 (B) 가 앞으로 밀릴 때 브레이크가 작동됩니다.



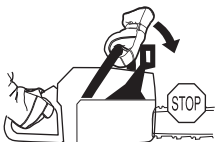
이 동작은 엔진 구동 시스템 (D) (클러치 드럼) 주변의 브레이크 밴드 (C) 를 죄는 스프링 장착 장치를 활성화합니다.



- 손 보호대는 체인 브레이크 활성화 만을 위한 것이 아닙니다. 또 다른 중요한 기능으로는 앞 핸들을 놓칠 경우 체인이 왼손을 칠 가능성을 줄이는 것이 있습니다.



- 체인 톱을 시동시킬 때 체인 브레이크가 맞물려야 합니다.



- 작업자가 위치를 바꾸거나 체인 톱을 잠시 내려 놓을 때 체인 브레이크를 임시 브레이크로 사용할 수도 있습니다! 기계 반동으로 인한 사고의 위험성을 체인 브레이크 장착 체

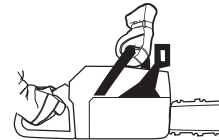
인 톱이 크게 줄일 수 있다는 사실과는 별개로 체인이 주변 작업자나 물건에 닿을 위험이 있는 경우 수동으로 체인 브레이크를 작동해야 합니다.



- 체인 브레이크를 풀려면 손 보호대를 앞 핸들 방향인 뒤로 당깁니다.



- 기계 반동은 아주 갑자기 강하게 일어날 수 있습니다. 대부분의 기계 반동은 작기 때문에 항상 체인 브레이크가 작동되는 것은 아닙니다. 이런 경우가 발생하면 체인 톱을 단단히 잡고 놓아서는 안 됩니다.

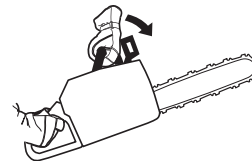


- 체인 브레이크가 수동 또는 관성 풀림 장치에 의해 자동으로 작동하는 경우는 기계 반동 힘과 바 반동 구역 안의 접촉되는 물체에 대한 체인 톱의 위치에 의해 좌우됩니다.

작업자가 바의 반동 구역에서 떨어져 있을 때 강한 기계 반동이 있는 경우 체인 브레이크가 반동 방향에 있는 평형추 동작(관성 활성화)에 의해 활성화됩니다.



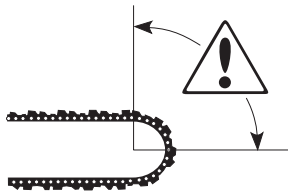
기계 반동이 세지 않거나 바의 반동 구역이 작업자에게 가까운 경우에는 작업자가 왼손을 움직여 수동으로 체인 브레이크를 활성화합니다.



- 톱질을 하는 동안 체인 브레이크가 활성화되지 않도록 하려면 앞 핸들을 왼손으로 잡습니다. 이 위치에서 즉 왼손이 손 보호대의 동작에 영향을 주지 못하는 위치에 있을 때 체인 브레이크는 평행추의 관성에 의해서만 활성화될 수 있습니다

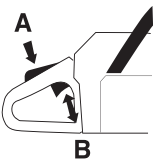


- 관성으로 활성화되는 체인 브레이크는 중요한 기능이지만 기억해야 할 점이 있습니다(위의 요점 참고)



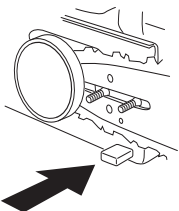
스로틀 록

스로틀 록은 스로틀 제어장치가 우연히 작동되는 것을 방지하기 위한 것입니다. 록 (A)를 누르면(즉 핸들을 잡으면) 스로틀 제어장치 (B)가 풀어집니다. 핸들을 놓으면 스로틀 제어장치와 스로틀 록은 모두 원래 위치로 돌아갑니다. 이 동작은 두 개의 독립된 리턴 스프링에 의해 제어됩니다. 이런 구조로 인해 공전 세팅에서는 스로틀 제어장치가 자동으로 잠겨집니다.



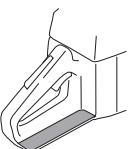
체인 캐처

체인 캐처는 체인이 감기거나 튀어나올 경우 그것을 잡기 위한 것입니다. 이것은 체인이 적절하게 긴장되어 있는 경우(조립 절 지침 참고)와 바와 체인이 적절하게 서비스 및 유지 보수되어 있는 경우(일반 작업 지침 절 참고)에는 발생되지 않습니다.



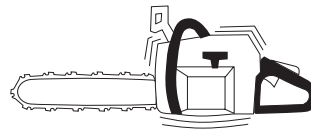
오른손 보호대

체인이 튀거나 감기는 경우에 손을 보호하는 것과는 별개로 오른손 보호대로 가지와 잔가지가 뒤 핸들을 잡고 있는 것을 방해하지 못하게 합니다.

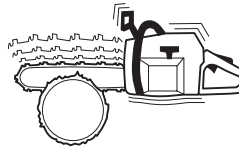


진동 완화 시스템

장비에는 진동 완화 시스템이 설치되어 있어 진동을 줄이고 작동을 간편하게 해 줍니다.



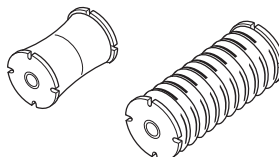
체인 톱을 사용할 때 체인과 절단 목재 사이의 접촉이 고르지 못하면 진동이 발생합니다.



연목재(대부분의 침엽수)를 절단할 때보다 경목재(대부분의 활엽수)를 절단할 때 진동이 더 많이 발생합니다. 무디거나 결함 있는(잘못된 타입 또는 잘못 연마된) 절단 장비로 절단하면 진동 강도가 높아집니다. 절단 장비 절의 지시사항을 참고하십시오.



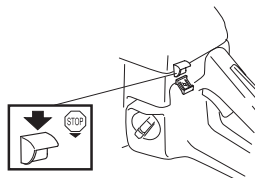
장비의 진동 완화 장치는 엔진/절단 장치와 장비의 핸들 사이에 진동 전달을 줄여줍니다. 절단 장치를 포함하여 체인 톱의 본체는 진동 완화 장치에 의해 핸들로부터 구분됩니다.



경고! 진동에 너무 많이 노출되면 순환계가 약한 사람에게 순환계 장애 또는 신경계 장애를 일으킬 수 있습니다. 진동에 너무 많이 노출되었을 때의 증상을 느끼면 의사의 진료를 받으십시오. 그와 같은 증상에는 마비, 감각 상실, 육신거림, 따끔함, 통증, 무력감, 피부색 또는 상태의 변화 등이 포함됩니다. 일반적으로 이런 증상은 손가락, 손, 손목 등에 잘 나타납니다. 낮은 온도에서 작업할 경우 위험이 증가됩니다.

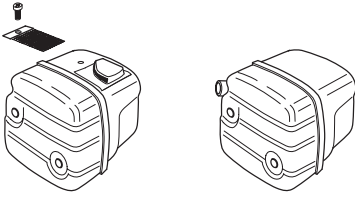
정지 스위치

엔진을 끄려면 정지 스위치를 사용하십시오.



소음기

소음기는 소음 수준을 최대한 억제하고 사용자를 배기 가스로부터 보호하기 위한 것입니다.



경고! 엔진에서 배기 되는 가스는 매우 뜨거우며 화재를 발생시킬 수 있는 불꽃이 있을 수 있습니다. 절대 장비를 실내나 인화성 물질 근처에서 시동하지 마십시오!

덥고 건조한 기후 지역에서는 화재의 위험이 높습니다. 이 지역은 무엇보다도 소음기에 인가된 유형의 불꽃 억제 메시를 장착해야 한다는 법 조항 또는 요구 사항의 규제를 받을 수도 있습니다.

장비의 점검, 유지 보수 및 서비스에 대한 지침을 소음기에 적용하는 것은 매우 중요합니다. 장비의 안전 장치에 대한 점검, 유지 보수 및 서비스 절의 지침을 참고하십시오.

경고! 소화기는 사용 중에 매우 뜨거워지며 그 후에도 짧은 시간 동안 계속 뜨겁습니다. 뜨거운 때 소화기를 건드리지 마십시오!

경고! 정화용 촉매가 부착된 소음기는 사용 중과 사용 후에 매우 뜨겁습니다. 공전의 경우에도 마찬가지입니다. 특히 인화성 물질 및/또는 증기 부근에서 작업하는 경우 화재 위험을 잊지 마십시오.

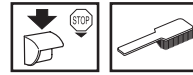
장비의 안전 장치 점검, 유지 보수 및 서비스



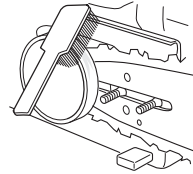
경고! 장비를 서비스하고 수리하기 위하여는 특별한 교육을 받아야 합니다. 장비의 안전장치와 관련해서는 특히 그렇습니다. 만약 사용자의 장비가 아래 나열된 점검 사항 중에서 지적되는 부분이 있다면 서비스 대리점을 찾으셔야 합니다. 당사 제품을 구입하시면 당사의 전문 수리 및 서비스를 이용하실 수 있습니다. 장비를 구입한 판매점에서 서비스를 제공할 수 없는 경우에는 가장 가까운 서비스 센터 주소를 문의하십시오.

체인 브레이크 및 손 보호대

브레이크 밴드 마모 점검

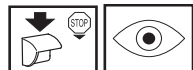


체인 브레이크와 클러치 드럼에서 톱밥, 송진, 흙을 털어냅니다. 흙과 브레이크 밴드 마모는 브레이크의 작동을 저해할 수 있습니다.



브레이크 밴드의 가장 얇은 부분의 최소 두께가 0.6mm가 되는지 정기적으로 점검합니다.

손 보호대 점검



손 보호대가 손상되지 않고 갈라진 틈 같은 가시적 결함이 없는지 확인합니다.



손 보호대를 앞 뒤로 움직여 자유롭게 움직이고 클러치 덮개에 단단히 고정되어 있는지 확인합니다.



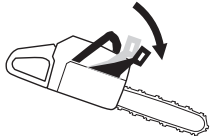
관성 브레이크 풀림 점검



체인 톱을 그루터기 또는 기타 단단한 물체 위에 올리고 잡습니다. 앞 핸들을 잡은 손을 놓았을 때 체인 톱이 뒤 핸들 쪽 방향으로 회전하면서 바가 그루터기 쪽으로 떨어지는지 확인합니다.

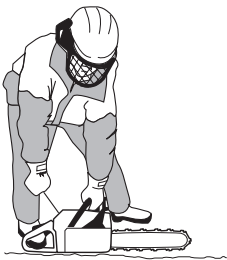


바가 그루터기를 칠 때 브레이크가 작동되어야 합니다.

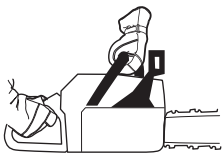


브레이크 트리거 점검

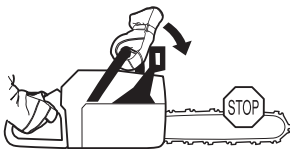
체인 톱을 단단한 지면 위에 놓고 시동시킵니다. 체인이 지면 또는 기타 물체에 닿지 않게 합니다. 시동 및 정지 절의 지침을 참고하십시오.



손가락으로 핸들을 감싸면서 체인 톱을 단단히 잡습니다.



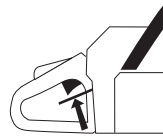
스로틀을 완전히 열고 왼쪽 손목을 손 보호대 쪽으로 기울여서 체인 브레이크를 활성화합니다. 앞 핸들을 놓아서는 안 됩니다. 체인이 즉시 정지해야 합니다.



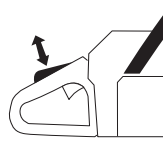
스로틀 록



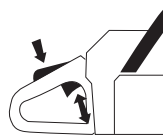
- 공전 세팅에서 스로틀 록을 풀었을 때 스로틀 제어장치가 잠기는 것을 확인하십시오.



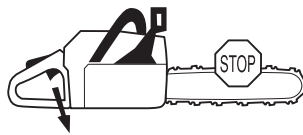
- 스로틀 록을 누르고 난 후 그것을 놓으면 원래 위치로 돌아오는 지 확인하십시오.



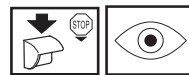
- 스로틀 제어장치와 스로틀 록이 자유롭게 움직이고 리턴 스프링이 제대로 작동하는지 점검하십시오.



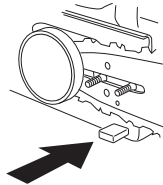
- 체인 톱을 시동시키고 스로틀을 완전히 엽니다. 스로틀 제어장치를 풀고 체인이 정지하여 가만히 있는지를 점검합니다. 스로틀 제어장치가 공전 위치에서도 체인이 회전하면 기화가 공전 조절을 점검해야 합니다.



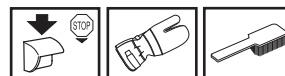
체인 캐처



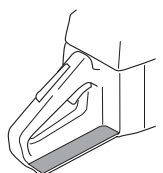
체인 캐처가 손상되지 않고 체인 톱 본체에 단단히 부착되어 있는지 점검합니다.



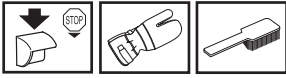
오른손 보호대



오른손 보호대가 손상되지 않고 금 같은 가시적 결함이 없는 지 확인합니다.



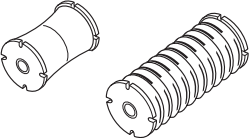
진동 완화 시스템



진동 완화 장치에 금이 생기거나 변형이 발생하지 않았는지를 정기적으로 점검하십시오



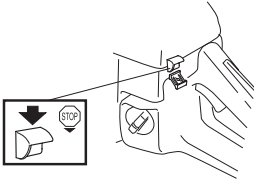
진동 완화 장치가 엔진과 핸들에 단단히 부착되어 있는지 확인합니다



정지 스위치



엔진을 시동한 다음 정지 스위치를 정지 위치로 움직일 경우 엔진이 정지하는지 확인하십시오



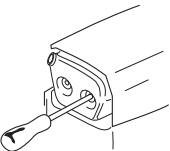
소음기



소음기가 손상된 장비는 절대 사용하지 마십시오



소음기가 장비에 단단히 부착되어 있는지 정기적으로 점검하십시오



장비의 소음기에 불꽃 억제 메시(그물 구조)가 장착되어 있는 경우 정기적으로 청소해야 합니다. 불꽃 억제 메시가 막히면 엔진이 과열되어 심각한 손상을 야기할 수 있습니다



불꽃 억제 메시가 분실되거나 또는 결함이 있는 경우 소음기를 사용해서는 안됩니다



경고! 안전 장치에 결함이 있는 장비는 사용하지 마십시오. 장비의 안전 장치는 이 절에 기재된 대로 점검하고 유지 보수되어야 합니다. 만약 사용자의 장비가 이 점검 사항 중에서 만족하지 않는 부분이 있다면 서비스 대리점을 찾아 수리해야 합니다

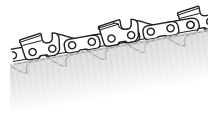
절단 장비

이 절은 아래 목적을 위한 절단 장비를 어떻게 선택하고 유지 관리 하는가에 대하여 설명합니다

- 반동의 위험을 줄입니다
- 체인의 파손 또는 튕겨짐으로 인한 위험을 줄입니다
- 최대 절단 성능을 얻습니다
- 절단 장비의 수명을 연장합니다

일반적 규칙

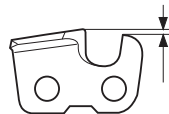
- 당사가 권장하는 절단 장비만 사용하십시오! 기술 정보에 관한 절을 참고하십시오



- 체인 절단 날의 이를 적절하게 연마하여 유지하십시오! 당사 지침에 따라 권장 연마용 게이지를 사용하십시오. 손상 또는 잘못 연마된 체인은 사고의 위험을 증가시킵니다



- 올바른 레이커 간격을 유지하십시오! 당사 지침에 따라 권장 레이커 게이지를 사용하십시오. 간격이 너무 크면 기계 반동의 위험이 증가합니다



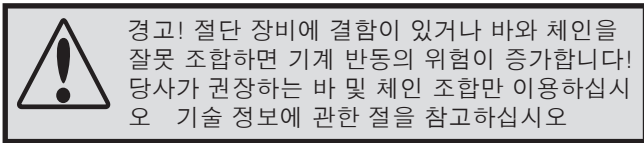
- 체인의 장력을 적절하게 유지하십시오! 만약 체인이 느슨하면 튕겨나가 바 체인 구동 스프로켓의 마모가 증가할 가능성이 높아집니다



- 절단 장비를 잘 운항하고 적절하게 유지 보수하십시오! 체인의 윤활이 불량하면 파손되어 바 체인 구동 스프로켓의 마모가 증가할 가능성이 높아집니다



기계 반동을 최소화하기 위한 절단 장비

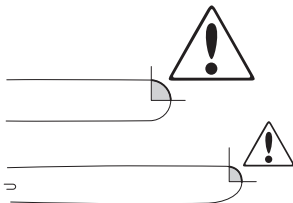


기계 반동을 방지하는 유일한 방법은 바의 반동 구역에 아무 것도 닿지 않게 하는 것입니다.

기계 반동 감소 장치가 내장된 절단 장비를 사용하고 체인을 연마하여 잘 유지 보수함으로써 기계 반동 정도를 줄일 수 있습니다.

바

바 끝의 반경이 작을수록 기계 반동 구역이 작아져서 기계 반동 가능성도 낮아집니다.



체인

체인은 많은 고리로 이루어져 있으며 고리는 표준 및 저반동 버전으로 나와있습니다.

	없음	표준	저기계 반동
절단 고리			
구동 고리			
사이드 고리			

이들 고리를 다른 방식으로 조합하면 상이한 정도의 기계 반동 감소 효과가 나옵니다. 기계 반동 감소만을 위해서는 네 가지 상이한 유형의 고리를 활용할 수 있습니다.

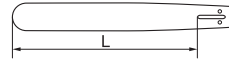
기계 반동 감소 수준	절단 고리	구동 고리	사이드 고리
낮음			
표준			
높음			
매우 높음			

바와 체인을 설명하는 용어

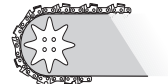
톱과 함께 공급된 절단 장비가 마모 또는 손상되면 당사가 권장하는 바 및 체인으로 교체해야 합니다. 기술 정보에 관한 절을 참고하십시오.

바

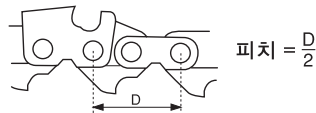
- 길이(인치/cm)



- 바 끝 스프로킷 부분의 이 수(T) 작은 수 = 작은 바 끝 반경 = 기계 반동 위험 낮음



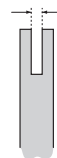
- 체인 피치(인치) 체인의 구동 고리간 간격은 바 끝 스프로킷과 구동 스프로킷 부분에 있는 날의 이 간격과 일치해야 합니다.



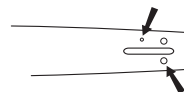
- 구동 고리의 수 구동 고리의 수는 바 길이 체인 피치 바 끝 스프로킷 부분의 날의 이 수에 의해 결정됩니다.



- 바 홈 폭(인치/mm) 바의 홈은 체인 구동 고리의 폭과 일치해야 합니다.

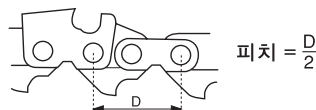


- 체인 오일 구멍 및 체인 텐서너 구멍 바는 체인 톱 설계와 일치해야 합니다.

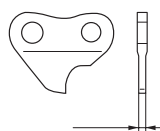


체인

- 체인 피치(인치)



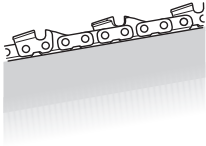
- 구동 고리 폭(mm/인치)



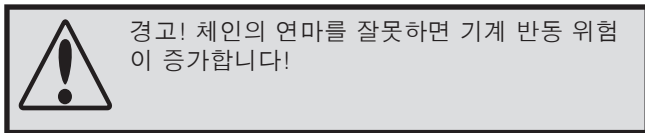
- 구동 고리의 수



- 기계 반동 감소 수준 체인이 제공하는 기계 반동 감소 수준은 모델 번호에 의해서만 표시됩니다. 체인 톱 모델에 사용하도록 권장되는 체인의 모델 번호를 찾으려면 기술 정보 절을 참고하십시오.

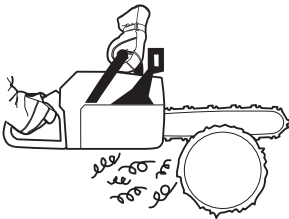


체인 연마 및 레이커 간격 조절

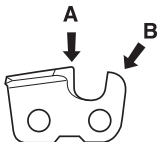


절단 이 연마에 관한 일반 정보

- 무더진 체인을 사용하지 마십시오. 체인이 무더면 바를 목재에 밀어 넣기 위해 더 많은 압력을 가해야 하는데 이에 비해 절단은 아주 조금만 됩니다. 체인이 아주 무더면 조금도 절단되지 않을 것입니다. 목재 분말만이 나올 뿐입니다.
- 날카로운 체인은 목재에 잘 먹히며 길고 두껍게 절단합니다.

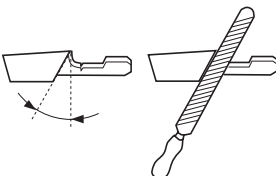


- 체인의 절단 부분은 절단 고리로 불리며 이것은 절단 이 (A)와 레이커 립(B)로 되어 있습니다. 절단 깊이는 이 두 개의 높이 차에 의해 결정됩니다.

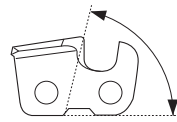


절단 이를 연마할 때 기억해야 할 다섯 가지 요소가 있습니다.

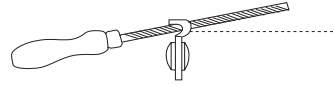
1 연마각



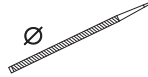
2 절단각



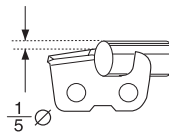
3 평줄 위치



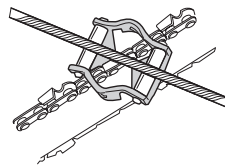
4 원형 줄 직경



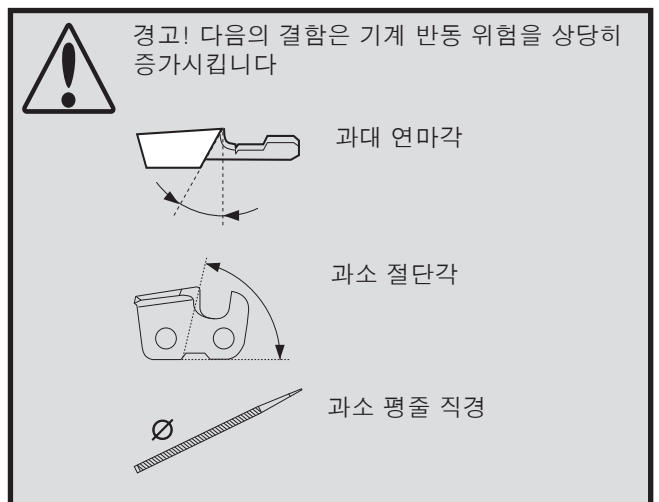
5 평줄 깊이



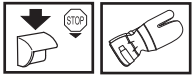
올바른 장비가 없으면 체인을 정확하게 연마하기가 매우 어렵습니다. 당사의 연마용 게이지 사용을 권장합니다. 이것을 사용하면 기계 반동 최대 감소와 최대의 절단 성능을 체인으로 부터 얻을 수 있습니다.



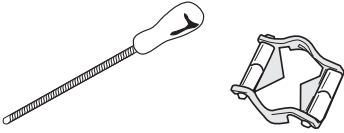
체인 연마에 대한 정보는 기술 정보 절을 참고하십시오.



절단 이 연마



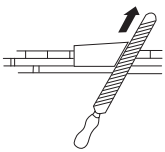
절단 이를 연마하려면 원형 줄과 연마용 게이지가 필요합니다. 체인 톱에 장착할 체인으로 권장되는 평줄 사이즈와 게이지에 대한 정보는 기술 정보 절을 참고하십시오.



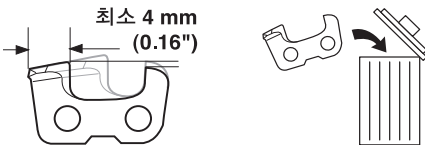
- 체인이 올바르게 장력이 가해 졌는지 점검하십시오. 체인이 느슨하면 옆으로 움직여서 올바르게 연마하기가 더욱 어려워집니다.



- 항상 안쪽 면으로부터 절단 이를 연마하십시오. 돌아올 때 당기는 힘의 압력을 줄이십시오. 모든 이의 한 측면을 먼저 연마하고 체인 톱을 뒤집어서 다른 쪽 이를 연마하십시오.



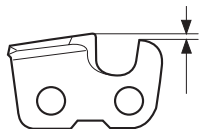
- 모든 이를 같은 길이로 연마하십시오. 절단 이의 길이가 4mm(0.16")로 줄어들면 체인이 다 마모된 것이며 교체해야 합니다.



레이커 간격 조절에 대한 일반 지침

- 절단 이를 연마하면 레이커 간격(=절단 깊이)이 줄어듭니다. 최적 절단 성능을 유지하려면 레이커 립을 권장 높이로 다시 연마해야 합니다.

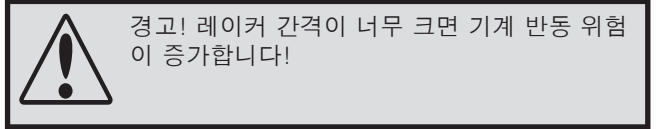
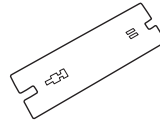
특정 체인에 대한 레이커 간격을 찾으려면 기술 정보에 관한 장을 참고하십시오.



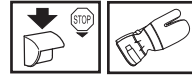
- 낮은 기계 반동 절단 고리에서는 레이커 립의 앞 가장자리를 둥글게 합니다. 레이커 간격을 조절할 때 반경 또는 경사각을 유지하는 것이 매우 중요합니다.



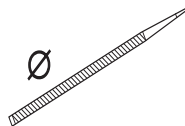
- 레이커 립 위의 올바른 간격과 경사각을 얻으려면 당사의 레이커 게이지 사용을 권장합니다.



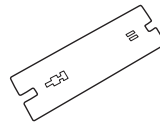
레이커 간격 설정



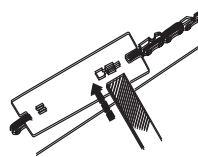
- 레이커 간격을 설정하기 전에 절단 이를 새로 연마해야 합니다. 체인을 세 번째 갈 때마다 레이커 간격 조절을 권장합니다. 주! 이 권고 사항은 절단 이의 길이가 과도하게 줄어들지 않았다고 간주하는 경우입니다.
- 레이커 간격을 조절하려면 평줄과 레이커 게이지가 필요합니다.



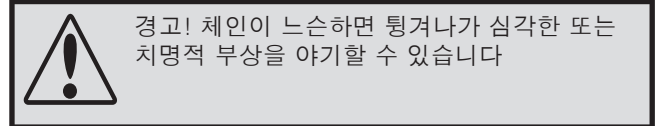
- 게이지를 레이커 립 위에 놓습니다.



- 게이지를 통해 튀어나오는 립 부분 위에 줄을 대고 과도한 부분을 줄질해 자릅니다. 줄을 게이지 위에서 당길 때 저항이 더 이상 안 느껴지면 간격이 정확한 것입니다.



체인 장력 조절

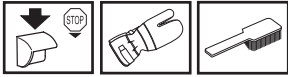
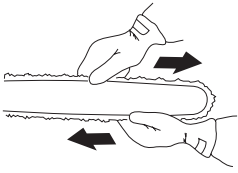


체인을 많이 사용할수록 더욱 그렇습니다. 그러므로 정기적으로 체인을 조절하여 느슨한 것을 조절하는 것이 중요합니다.

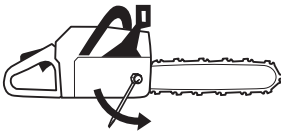
연료를 공급할 때마다 체인 장력을 점검하십시오. 주! 새 체인에는 길들이기 위해 필요한 기간이 있으며 그 동안에는 장력을 더 자주 점검해야 합니다.

당사의 체인 톱에 있는 체인 장력 조절 나사의 위치는 모델 별로 다릅니다. 사용자 모델에 따른 조절 나사의 위치를 찾으려면 구성도 절을 참고하십시오.

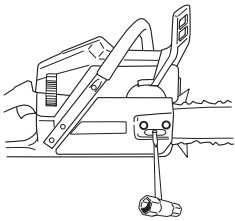
체인을 가능한 한 팽팽하게 조절하되 손으로 자유롭게 당길 수 없을 정도로 팽팽하게는 하지 마십시오



- 클러치 덮개/체인 브레이크를 고정하는 바 너트를 푸십시오. 콤비네이션 스패너를 사용하십시오. 그 다음 바 너트를 손으로 가능한 단단하게 죄십시오.



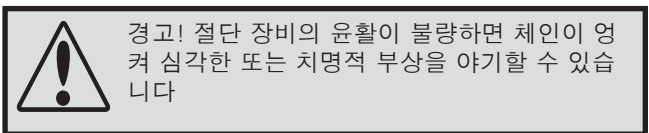
- 바의 끝을 올리고 콤비네이션 스패너를 사용하여 체인 장력 조절 나사를 죄어서 체인을 당깁니다. 체인이 바의 아래로 처지지 않을 때까지 체인을 칩니다.



- 바의 끝을 들어 올리면서 동시에 콤비네이션 스패너를 사용하여 바 너트를 칩니다. 체인을 손으로 자유롭게 돌려 당길 수 있는지 그리고 체인이 바 아래로 처지지 않는지 점검합니다.



절단 장비 윤활



체인 오일

체인 오일은 체인에 잘 붙어야 하며 또한 더운 여름 또는 추운 겨울 날씨에 상관 없이 그 흐름 특성을 유지해야 합니다

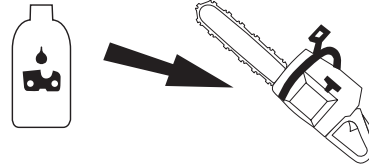
체인 톱 제조업체로서 당사는 최적의 체인 오일을 개발했습니다. 그것은 식물성 유기이기 때문에 생분해가 가능합니다. 체인 수명 최대화와 환경 보존을 위해 당사의 오일 사용을 권장합니다. 당사의 체인 오일을 구입할 수 없는 경우에는 표준 체인 오일을 권장합니다.

특히 톱 체인 윤활을 위한 오일을 구입할 수 없는 지역에서는 보통의 EP 90 트랜스미션 오일을 사용해도 됩니다

폐유를 사용해서는 안됩니다! 폐유 사용은 사용자, 장비, 환경 모두에 위험합니다

체인 오일 채우기

- 당사의 모든 체인 톱은 자동 체인 윤활 시스템을 갖고 있습니다. 일부 모델에서는 오일 흐름도 조절할 수 있습니다



- 엔진 연료가 오일 보다 먼저 고갈되도록 체인 오일 탱크와 연료 탱크의 크기가 선택되었습니다. 이것은 건조한 체인으로 장비를 가동해서는 안되기 때문입니다

그러나 이 안전 특성은 사용자가 올바른 종류의 체인 오일을 사용하고(오일이 너무 묽으면 연료보다 먼저 고갈됨) 기화기를 권장하는 대로 조절하며(열은 혼합물은 연료가 오일보다 더 오래 지속된다는 것을 의미함) 권장 절단 장비를 사용하여야 그 효과를 볼 수 있습니다(바가 너무 길면 체인 오일이 더 많이 소모됨). 위의 조건은 조절 가능 오일 펌프가 장착된 체인 톱 모델에도 적용됩니다

체인 윤활 점검

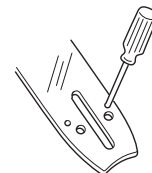
- 연료를 공급할 때마다 체인 윤활을 점검합니다

바의 끝을 밝은 색채 표면에서 약 20 cm(8 인치) 떼어서 겨냥합니다. 3/4 스로틀에서 1분간 가동하면 밝은 색채 표면에 뚜렷한 오일 선이 보일 것입니다

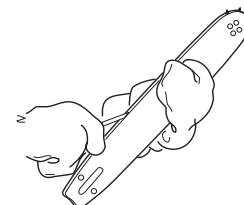


체인 윤활이 안 될 경우

- 바의 오일 통로가 막히지 않았는지 점검합니다. 필요하면 청소합니다



- 바의 가장자리 홈이 깨끗한지 점검합니다. 필요하면 청소합니다

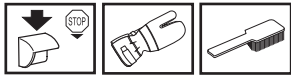


- 바 끝 스프로킷이 자유롭게 회전하고 끝 스프로킷의 윤활 구멍이 막히지 않았는지 점검합니다. 필요하면 청소하고 윤활합니다.

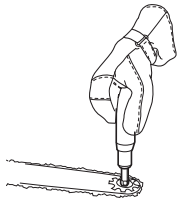


위의 점검과 관련 조치를 수행한 후에도 체인 윤활 시스템이 작동되지 않으면 서비스 대리점에 문의해야 합니다.

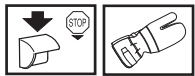
바 끝 스프로킷 윤활



연료를 공급할 때마다 바 끝 스프로킷을 윤활합니다. 특수 그리스 건과 고품질의 베어링 그리스를 사용하십시오.

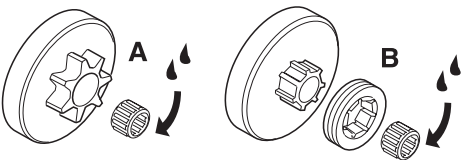


니들 베어링 윤활



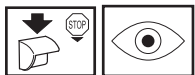
다음 구동 스프로킷 중 하나가 클러치 드럼에 장착됩니다.

- A 슈퍼 스프로킷(체인 스프로킷은 드럼에 용접됨)
- B 림 스프로킷(교체 가능)

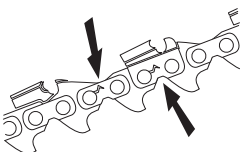


두 버전은 구동 축에 니들 베어링을 갖고 있습니다. 그것은 정기적으로 그리스를 칠해야 합니다(일주일에 한 번). 주의! 고품질 베어링 그리스 또는 엔진 오일을 사용하십시오.

절단 장비 마모 점검

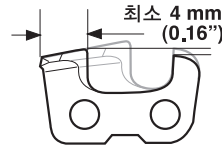


체인에서 다음을 매일 점검하십시오.



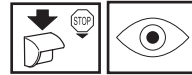
- 리벳과 고리에 금이 보이는지 확인
- 체인이 굽어 있지 않은지 확인
- 리벳과 고리의 심한 마모 여부 확인

기존 체인의 마모 정도를 판단하기 위해 기존 체인을 새 체인과 비교할 것을 권장합니다.



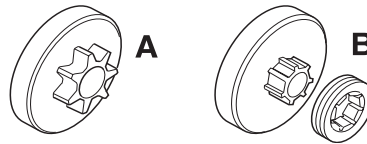
절단 이의 길이가 겨우 4 mm 정도 남고 마모되었으면 체인을 교체해야 합니다.

체인 구동 스프로킷



다음 구동 스프로킷 중 하나가 클러치 드럼에 장착됩니다.

- A 슈퍼 스프로킷(체인 스프로킷은 드럼에 용접됨)
- B 림 스프로킷(교체 가능)



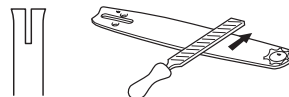
구동 스프로킷의 마모 정도를 정기적으로 점검하십시오. 마모가 심한 경우 교체합니다. 체인을 교체할 때마다 구동 스프로킷도 교체합니다.

바



정기 점검 사항은 다음과 같습니다.

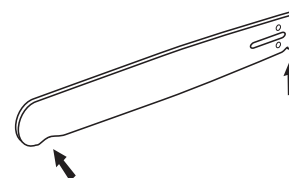
- 바의 가장자리에 들쭉날쭉한 부분이 있는지 확인합니다. 필요한 경우 줄로 그것을 제거합니다.



- 바의 홈이 심하게 마모되었는지 확인합니다. 필요한 경우 바를 교체합니다.



- 바 끝의 불균일한 부분이 있는지 또는 심하게 마모되었는지 확인합니다. 바 끝의 하부가 우묵해지면 그것은 체인이 느슨한 상태로 가동하였기 때문입니다.



- 바의 수명을 연장하려면 매일 그것을 뒤집어야 합니다



경고! 대부분의 체인 톱 사고는 톱이 직접 작업자 몸에 접촉될 때 발생합니다

개인 보호 장구를 착용하십시오 개인 보호 장구 절의 지침을 참고하십시오

적절한 교육을 받지 못했다고 판단되는 작업은 시도하지 마십시오 개인 보호 장구 기계 반동 방지 방법 절단 장비 일반 작업 지침 절의 지침을 참고하십시오

기계 반동의 위험이 생길 수 있는 상황을 피하십시오 장비의 안전 장치 절의 지침을 참고하십시오

권장 보호 장구를 착용하고 그 상태를 점검하십시오 일반 작업 지침 절의 지침을 참고하십시오

체인 톱 안전 기능이 모두 작동하는지 점검하십시오 일반 작업 지침과 일반 안전 예방 조치 절의 지침을 참고하십시오

기계 반동 방지 방법



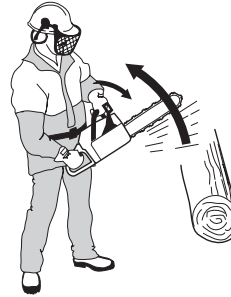
경고! 기계 반동 즉 체인 톱 바 및 체인이 사용자를 향해 반작용으로 되돌아 오는 것은 매우 갑자기 격렬하게 발생할 수 있습니다 체인이 움직일 때 이것이 발생하면 매우 심각한 또는 심지어 치명적인 부상을 일으킬 수 있습니다 기계 반동의 원인을 이해함으로써 주의하고 올바른 작업 기법을 사용하여 기계 반동을 방지하는 것이 매우 중요합니다

기계 반동이란?

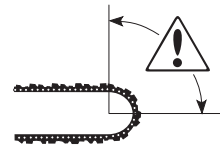
반동이란 반동 구역이라고 알려진 바의 상부 1/4 부분이 대상 물체와 접촉하였을 때 체인 톱과 바가 대상 물체로부터 튕겨져 나가는 급격한 반작용 현상을 가리키는 말입니다



기계 반동은 항상 바의 절단 평면에서 발생합니다 보통 체인 톱과 바가 사용자를 향해 뒤쪽 위로 던져집니다 그러나 바의 기계 반동 구역이 대상물에 닿을 때 체인 톱을 사용하고 있던 방법에 따라 체인 톱은 다른 방향으로 움직일 수 있습니다



기계 반동은 바의 기계 반동 구역이 대상물에 닿을 때만 발생합니다



일반적 규칙

- 1 기계 반동이 무엇인지 그리고 어떻게 일어나는지를 이해하고 있으면 당황할 지 모르는 요소를 줄이거나 없앨 수 있습니다 위험은 이에 대한 대비로 줄일 수 있습니다 기계 반동은 보통 때는 작을 수 있지만 때때로 매우 갑작스럽고 격렬할 수 있습니다
- 2 항상 오른손은 뒤 핸들에 왼손은 앞 핸들에 대고 체인 톱을 단단히 붙잡아야 합니다 손가락으로 핸들을 감싸십시오 오른손잡이든 왼손잡이든 상관없이 위의 설명 방법을 따라 잡으십시오 그렇게 잡으면 기계 반동 효과가 최소화되고 체인 톱을 통제할 수 있습니다

핸들을 놓치지 마십시오!



- 3 대부분의 기계 반동 사고는 가지 치기를 하는 경우 많이 발생합니다 선 자세가 안정되고 넘어지거나 몸의 균형을 잃을 수 있게 하는 방해물이 없도록 하십시오

바의 반동 구역이 가지 인근 나무 또는 기타 물체에 닿는 경우 집중하지 않으면 기계 반동으로 이어질 수 있습니다



- 4 체인 톱을 어깨 높이 위에서 사용하지 말고 바의 끝으로 절단하려고 하지 마십시오. 한 손으로 체인 톱을 사용하지 마십시오!

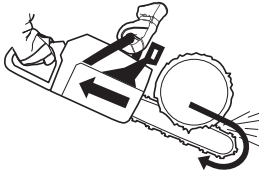


- 5 체인 톱을 완전히 통제하려면 안정된 자세를 가져야 합니다. 사다리, 나무 또는 견고하게 설 수 있는 장소가 없는 곳에서는 작업하지 마십시오.



- 6 항상 빠른 절단 속도로 즉 스로틀을 모두 열고 사용하십시오.

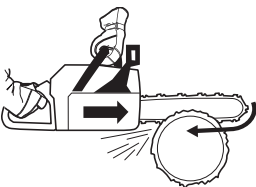
- 7 바의 상부 가장자리를 사용하여 절단할 때 즉 물체의 아래쪽에서 절단할 때는 매우 조심하십시오. 이것은 푸시(Push) 스트로크 절단으로 알려져 있습니다. 체인은 체인 톱을 사용자 쪽을 향해 뒤로 밀려고 합니다.



사용자가 이때 미는 힘에 저항하지 않으면 체인 톱이 뒤쪽으로 많이 움직여 바의 반동 구역만 겨우 나무에 닿아서 기계 반동이 일어납니다.



바의 아래 가장자리를 사용하여 즉 대상물의 위에서 아래쪽으로 절단하는 것은 풀(Pull) 스트로크 절단으로 알려져 있습니다. 이 경우에는 절단 시 체인 톱이 스스로 나무 쪽으로 당겨 체인 톱 본체의 앞 가장자리가 자연히 가지 위에 놓입니다. 풀 스트로크 방식으로 절단하면 작업자가 체인 톱과 반동 구역 위치를 더 잘 통제할 수 있습니다.



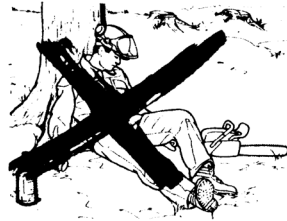
- 8 바와 체인 연마 및 유지보수 지침을 준수하십시오. 바와 체인 교체 시 당사가 권장하는 조합만 사용하십시오. 절단 장비 및 기술 정보 절의 지침을 참고하십시오.



경고! 잘못된 절단 장비 또는 잘못 연마된 체인을 사용하면 기계 반동 위험성이 증가합니다. 바와 체인 조합이 잘못되면 기계 반동 위험성이 증가할 수 있습니다!

일반 안전 예방 조치

- 체인 톱은 오직 목재 절단을 위한 것입니다. 이 엔진 장치에 사용할 수 있는 부품은 기술 정보 절에서 당사가 권장하는 바와 체인 조합입니다.
- 피곤한 상태이거나 음주를 하였을 경우 또는 시력이나 판단력 또는 심리 상태에 영향을 줄 수 있는 약을 복용하였을 때는 장비를 사용하지 마십시오.



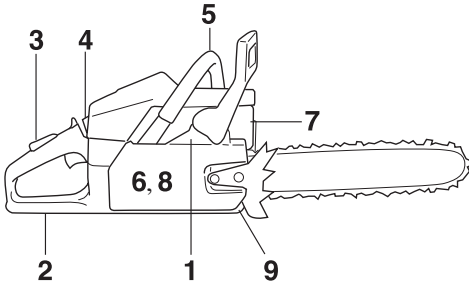
경고! 밀폐된 또는 환기가 불량한 장소에서 엔진을 가동하면 질식 또는 일산화탄소 중독으로 인해 사망을 일으킬 수 있습니다.

- 개인 보호 장구를 착용하십시오. 개인 보호 장구 절의 지침을 참고하십시오.
- 초기 사양을 변경시킨 장비는 절대 사용하지 마십시오.
- 결함이 있는 장비는 절대 사용하지 마십시오. 본 사용 설명서에 기재된 점검, 유지 보수 및 서비스 지침을 이행하십시오. 일부 유지보수와 서비스 조치는 교육을 받은 자격을 갖춘 전문가에게 의뢰하십시오. 유지 보수 절을 참고하십시오.
- 이 사용 설명서에서 권장하는 부품 외의 부품은 절대 사용하지 마십시오. 절단 장비 및 기술 정보 절의 지침을 참고하십시오.



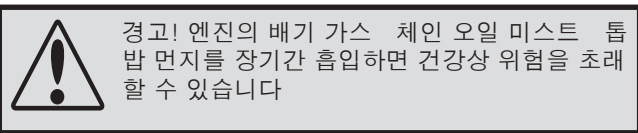
경고! 잘못된 절단 장비 또는 올바르게 연마되지 않은 체인을 사용하면 사고 위험성이 증가합니다. 잘못된 바와 체인 조합을 사용하면 사고 위험성이 증가할 수 있습니다.

사용전:

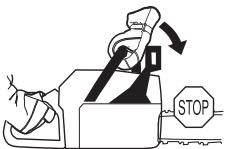


- 1 체인 브레이크가 제대로 작동하며 손상되지 않았는지 점검합니다. 체인 브레이크 점검 절의 지침을 참고하십시오.
- 2 뒤 오른손 보호대가 손상되지 않았는지 점검합니다.
- 3 스로틀 록이 제대로 작동하며 손상되지 않았는지 점검합니다.
- 4 시동 및 정지 스위치가 제대로 작동하며 손상되지 않았는지 점검합니다.
- 5 모든 핸들에 오일이 묻지 않았는지 점검합니다.
- 6 진동 방지 장치가 작동하며 손상되지 않았는지 점검합니다.
- 7 소음기가 단단히 부착되어 있고 손상되지 않았는지 점검합니다.
- 8 체인 톱의 모든 부품이 제대로 죄어져 있고 손상 또는 분실되지 않았는지 점검합니다.
- 9 체인 캐처가 설치되어 있고 손상되지 않았는지 점검합니다.

시동



- 바, 체인 및 모든 덮개가 제대로 장착되지 않았으면 절대 체인 톱을 시동하지 마십시오.
- 체인 톱을 시동시킬 때 체인 브레이크가 맞물려야 합니다. 시동 절의 지침을 참고하십시오. 체인 톱을 절대 에어 드롭 시동하지 마십시오. 이 방법은 체인 톱 통제를 상실하기 쉽기 때문에 매우 위험합니다. 시동 절의 지침을 참고하십시오.



- 바, 체인 클러치 덮개가 제대로 장착되지 않았으면 절대 체인 톱을 시동하지 마십시오. 조립 절의 지침을 참고하십시오.



- 실내에서 장비를 시동하지 마십시오. 배기 가스를 흡입하면 위험할 수 있습니다.



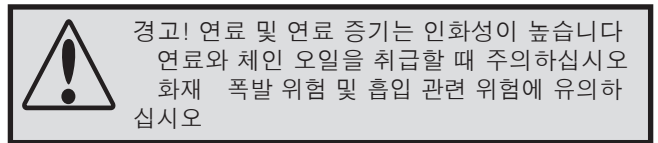
- 주위를 관찰하여 사람 또는 동물이 절단 장비에 접촉할 위험이 없는지 확인하십시오.



- 체인 톱을 지면에 놓고 뒤 핸들을 오른 발로 고정하십시오. 왼손으로 앞 핸들을 단단히 잡으십시오. 체인 톱이 안정되고 체인이 지면 또는 다른 물체에 닿지 않도록 하십시오. 그 다음 시동 핸들을 오른 손으로 잡고 시동 코드를 당기십시오. 시동 코드를 손 주위에 동여 감지 마십시오.

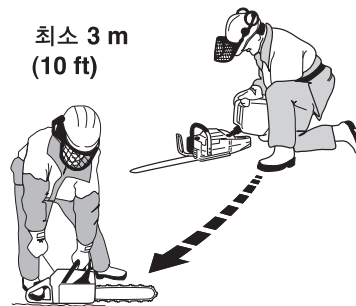


연료 안전



- 엔진 가동 중에는 절대 장비에 연료를 공급하지 마십시오.
- 연료 공급 또는 연료 혼합(휘발유와 2 행정 오일)시 환기를 충분히 하십시오.
- 장비를 연료 공급 장소에서 최소 3m 정도 이동시킨 다음 시동하십시오.

최소 3 m
(10 ft)



- 다음의 경우에는 장비를 시동하면 안 됩니다.
 - 1 장비에 연료 또는 체인 오일을 흘린 경우. 흘린 오일을 모두 닦아내고 남은 연료는 증발시키십시오.
 - 2 작업자 또는 작업복에 연료를 흘린 경우. 작업복을 갈아입으십시오. 연료가 닿은 신체 부위는 씻으십시오. 비눗물을 사용하십시오.
 - 3 장비에서 연료가 새는 경우. 연료 캡과 연료관이 새는지 정기적으로 점검하십시오.

이동 및 보관

- 전기 장비 전기 모터 릴레이/스위치 보일러 등에서 나오는 불꽃 또는 나염(裸炎)이 새어 나온 연료 또는 가스와의 접촉할 위험이 없도록 항상 체인 톱과 연료를 보관하십시오
- 항상 연료를 그 목적을 위해 고안된 인가 용기에 저장하십시오
- 체인 톱을 장기간 보관 또는 운송하려면 연료 및 체인 오일 탱크를 비워 두어야 합니다 폐연료 및 체인 오일을 처분할 수 있는 장소는 지역 주유소에 문의하십시오
- 장기 보관하기 전에 장비를 청소하고 완전한 서비스를 받도록 하십시오
- 장비를 운송 또는 보관할 때에는 운송용 보호대를 절단용 부품에 장착 시켜야 합니다

일반 작업 지침



경고! 이 절은 체인 톱 사용을 위한 기본 안전 규칙을 설명합니다 이 정보는 전문 기능 및 경험을 결코 대신하지 않습니다 불안정하다고 판단되는 상황에 부딪치면 작업을 중지하고 전문가의 조언을 구하십시오 체인 톱 대리점 서비스 대리점 또는 숙련된 체인 톱 사용자에게 문의하십시오 자신 없는 작업은 시도하지 마십시오!

체인 톱을 사용하기 전에 기계 반동의 효과와 예방책을 숙지해야 합니다 기계 반동 방지 방법 절의 지침을 참고하십시오

체인 톱을 사용하기 전에 바의 위 가장자리를 사용하여 절단하는 것과 아래 가장자리를 사용하여 절단하는 것의 차이를 이해해야 합니다 기계 반동 방지 방법 절의 지침을 참고하십시오

기본 안전 규칙

- 다음 사항을 고려하여 주변을 확인하십시오
 - 사람 동물 또는 여타 물건이 장비 취급 시 방해하지 않는가 확인하십시오
 - 상기의 어느 것도 톱과 접촉하지 않고 쓰러지는 나무에 부상당하지 않도록 하십시오



위의 지침을 준수하십시오 또한 사고가 발생할 경우 도움을 요청할 수 없는 상황에서는 체인 톱을 사용하지 마십시오

- 나쁜 날씨(예: 짙은 안개 폭우 강풍 강추위 등)에서는 장비를 사용하지 마십시오 악천후에 작업을 하는 것은 피로를 가중시키고 종종 더 위험한 상황(예: 살얼음 낀 지면 예측할 수 없는 전도 방향 등)을 가져올 수 있습니다

- 잔가지를 제거할 때 크게 조심하고 잡목 절단(즉 많은 잔가지를 동시에 절단하는 것)을 피하십시오 잔가지는 체인에 걸려 작업자 방향으로 날아와 중상을 야기할 수 있습니다



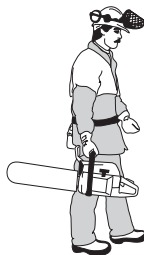
- 작업자가 순간 이동할 수 있고 안전하게 서 있을 수 있는지 확인하십시오 갑자기 움직여야 할 경우 지면에 장애물(뿌리 바위 가지 도랑 등)이 있는지 주변 지역을 점검하십시오 경사 지면에서 작업할 때는 특히 주의하십시오



- 장력이 높은 가지 또는 통나무를 자를 때는 절대적으로 주의하십시오 장력이 높은 가지 또는 통나무는 절단 전 또는 후에 그 원래 위치로 갑자기 튕겨 돌아갈 수 있습니다 잘못된 쪽에 서 있거나 또는 잘못된 장소에서 자르기 시작하면 그것이 작업자 또는 체인 톱을 쳐서 작업자가 통제력을 잃을 수 있습니다 그런 경우는 심각한 부상을 야기할 수 있습니다

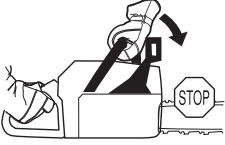


- 체인 톱을 이동하기 전에 엔진 스위치를 끄고 체인 브레이크를 사용하여 체인을 잠그십시오 바와 체인이 후방을 향하게 하여 체인 톱을 나르십시오 짧은 거리라도 바에 보호대를 장착한 후에 체인 톱을 운송 또는 운반하십시오





- 체인 톱이 분명한 시야 속에 있고 체인 브레이크가 채워져 있지 않은 한 엔진 가동 중에는 체인 톱을 절대 내려 놓지 마십시오 잠시동안이라도 체인 톱을 떠날 때는 엔진의 스위치를 끄십시오



기본 절단 기법



경고! 체인 톱을 한 손에 들고 사용하지 마십시오 체인 톱은 한 손으로는 안전하게 제어할 수 없습니다 작업자가 베일 수 있습니다 항상 양 손으로 핸들을 확실하게 단단히 잡으십시오

일반 사항

- 절단 시에는 항상 최대 속도를 사용하십시오!
- 매 절단 후에는 속도를 공전 속도로 줄이십시오(아무 부하 없이 즉 가동 중 체인에 저항 없이 엔진을 최대 속도로 너무 오래 돌리면 엔진에 심각한 손상이 생길 수 있습니다)
- 위에서 절단 = 풀(Pull) 스트로크 절단
- 아래에서 절단 = 푸시(Push) 스트로크 절단

푸시 스트로크 절단은 기계 반동 위험성을 증대합니다 기계 반동 방지 방법 절의 지침을 참고하십시오

용어

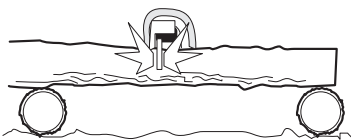
절단 = 일반적인 목재 절단

가지치기 = 전도된 나무에서 가지 절단

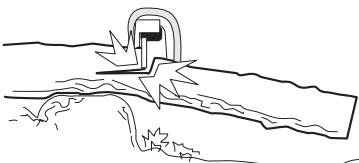
쪼개지기 = 절단이 완료되기 전에 절단하고 있는 물체가 분리되는 것

절단하기 전에 고려해야 할 중요 요소가 다섯 개 있습니다

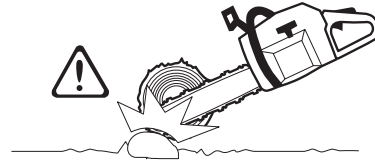
- 1 절단 장비가 절단시 고착되지 않도록 하십시오



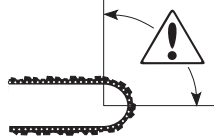
- 2 절단하고 있는 물체가 쪼개지지 않도록 하십시오



- 3 절단 중 또는 후에 체인이 지면 또는 기타 물체에 접촉되지 않도록 하십시오



- 4 기계 반동 구역 안에 위험이 있는지 확인하십시오



- 5 조건과 주변 지형이 작업자가 안전하게 서서 움직이는데 영향을 줄 수 있는지 확인하십시오

다음 두 가지 요인으로 체인이 고착될지 또는 절단하고 있는 물체가 쪼개질지 결정됩니다 첫 번째는 절단 전후에 물체를 받치는 방법이며 두 번째는 그것이 장력을 받고 있는지 아닌지의 문제입니다

대부분의 경우 2 단계 절단 방법을 사용함으로써 이 문제를 예방할 수 있습니다 즉 위에서 자르고 아래에서 자르는 것입니다 물체가 체인을 막거나 절단 중에 쪼개지지 않도록 그것을 받칠 필요가 있습니다



경고! 체인이 절단 중 고착되는 경우: 엔진을 정지하십시오! 체인 톱을 당겨 빼내려고 하지 마십시오 만약 그렇게 하면 체인 톱이 갑자기 빠져 나올 때 체인에 의해 부상을 당할 수 있습니다 지렛대를 사용하여 절단면을 벌려 체인 톱을 빼내십시오

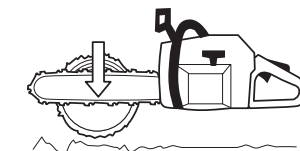
다음 지침은 체인 톱 사용 시 있을 수 있는 가장 일반적인 상황을 처리하는 방법을 설명합니다

절단

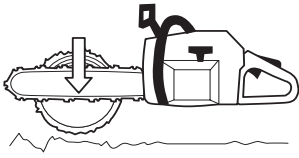
통나무가 지면에 누워 있습니다 체인이 고착되거나 또는 물체가 쪼개질 위험이 거의 없습니다 그러나 절단을 마칠 때 체인이 지면에 닿을 위험이 있습니다



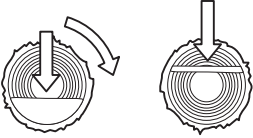
통나무를 위에서부터 계속 자릅니다 절단을 마칠 때 체인이 지면에 닿지 않게 하십시오 최대 속도를 유지하되 우발 상황에 대비하십시오



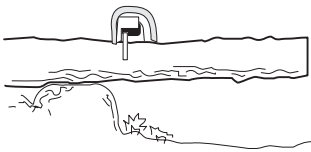
가능한 경우에는(통나무를 회전시킬 수 있는 경우) 통나무의 약 2/3에서 절단을 멈추십시오



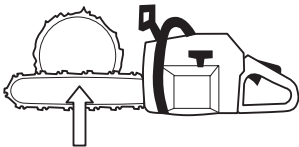
통나무를 회전시켜 반대쪽에서 절단을 완료하십시오



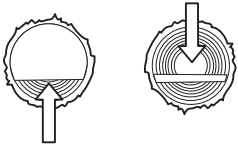
통나무를 한쪽 끝에서만 받칩니다 쪼개질 위험성이 높습니다



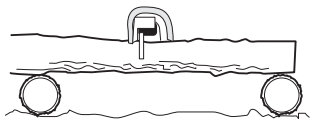
아래(통과 길의 약 1/3)에서부터 절단을 시작하십시오



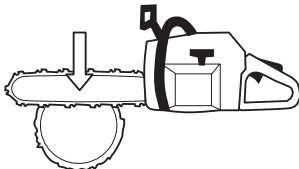
두 절단면이 만나도록 위에서부터 잘라 완료하십시오



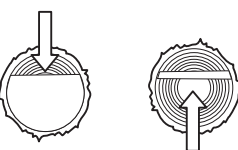
통나무를 양쪽 끝에서 받칩니다 체인이 고착될 위험성이 높습니다



위(통과 길의 약 1/3)에서부터 절단을 시작하십시오



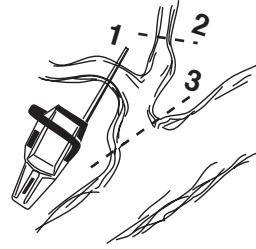
두 절단면이 만나도록 아래에서부터 잘라 완료하십시오



가지치기

두터운 가지를 자를 경우에는 절단과 같은 방법을 사용해야 합니다

어려운 가지는 조각 조각 절단합니다



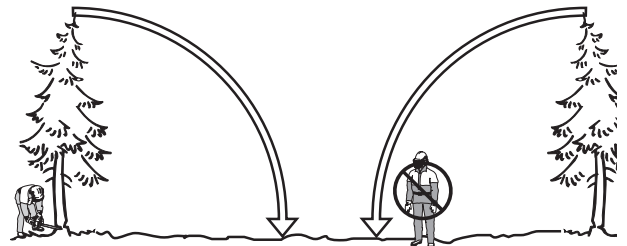
나무 전도 기법



경고! 나무를 쓰러뜨리는 데는 많은 경험이 필요합니다 숙련되지 않은 체인 톱 사용자는 나무를 쓰러뜨려서는 안됩니다 자신 없는 작업은 시도하지 마십시오!

안전 거리

쓰러뜨릴 나무와 가까이에서 작업하고 있는 사람 사이의 안전 거리는 최소 나무 길이의 2½ 지점입니다 전도 전 또는 중에 이 위험 구역에 아무도 없는지 확인하십시오



전도 방향

목표는 가능한 한 쉽게 통나무의 가지를 자르고 가로 자르기를 할 수 있는 위치에 나무를 쓰러뜨리는 것입니다 작업자는 안전하게 서서 움직일 수 있는 곳에 나무가 쓰러지기를 원할 것입니다 피해야 할 경우는 나무가 다른 나무 위로 쓰러지는 것입니다 처리가 어려운 위치에 쓰러진 나무 치우기 절의 지침을 참고하십시오



일단 나무가 쓰러지기를 원하는 방향을 결정하면 나무가 어느 방향으로 자연적으로 쓰러질지를 판단해야 합니다

이것에는 여러 요소가 영향을 미칩니다

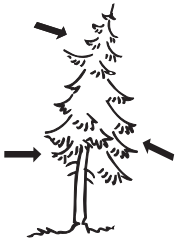
나무의 기울기

굴곡

풍향

가지의 배열

눈의 무게



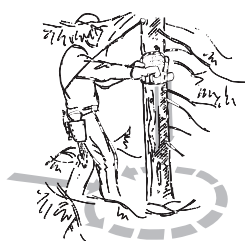
나무를 작업자가 처음 의도한 방향으로 쓰러지게 하기위해 일부러 힘을 가하는 것은 불가능 또는 위험하기 때문에 자연적 방향으로 쓰러지게 할 수 밖에 없다는 것을 알 수 있을 것입니다

전도 방향에는 영향을 끼치지 않지만 작업자의 안전에 영향을 미치는 또 다른 매우 중요한 요소는 나무를 전도 시킬 때 떨어져 나와 작업자를 칠지도 모르는 손상된 또는 죽은 가지가 나무에 없도록 하는 것입니다

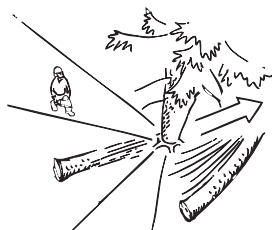
경고! 위험한 전도 작업 중에는 톱질이 완료될 때 청각 보호 장구를 즉시 들어올려 소리 및 경고 신호를 들을 수 있도록 해야 합니다

가지를 제거하고 퇴로 마련하기

방해되는 가지를 제거합니다. 가지 제거의 최선 방법은 위에서 아래로 작업하고 가지를 작업자와 체인 톱 사이에 두는 것입니다. 어깨 높이 위의 가지는 절대 자르지 마십시오



나무 밑동에서 자란 것들을 제거하고 그 곳에 방해물(돌, 가지, 구멍 등)이 있는지 점검하여 나무가 쓰러지기 시작할 때 안전한 퇴로를 확보합니다. 퇴로는 목적 전도 방향에서 약 135도 벗어나야 합니다

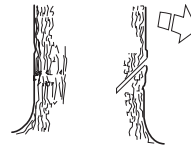


전도

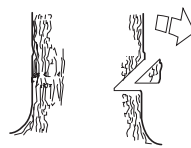
전도는 세 번 절단 단계로 이루어집니다. 먼저 상부 절단과 하부 절단으로 이루어지는 방향성 절단을 한 후 전도 절단으로 마무리합니다. 이와 같은 절단을 올바르게 함으로써 전도 방향을 매우 정확하게 조절할 수 있습니다

방향성 절단

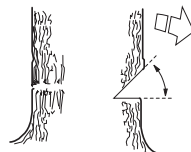
방향성 절단은 상부 절단으로 시작합니다. 나무 오른쪽에서 서서 폴 스트로크 절단을 합니다



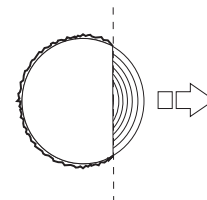
다음 하부 절단을 하여 상부 절단 끝에서 마치도록 합니다



방향성 절단은 나무 줄기 직경의 1/4 지점까지 마쳐야 하고 상부 절단과 하부 절단 사이의 각도는 45도여야 합니다



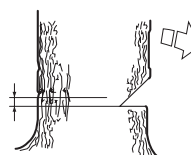
두 절단이 만나는 곳의 선은 방향성 절단선이라고 부릅니다. 이 선은 완벽하게 수평이고 선택한 전도 방향에 직각(90도)이어야 합니다



전도 절단

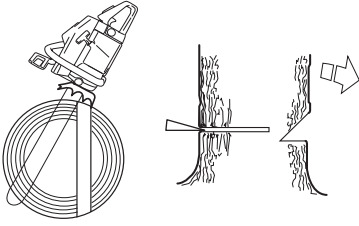
전도 절단은 나무의 반대편에서 하며 완벽하게 수평이어야 합니다. 나무의 왼쪽에서 서서 폴 스트로크로 절단합니다

밑의 방향성 절단 위 약 3-5cm(1.5-2인치)에 전도 절단을 합니다

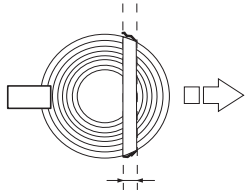


전도 힌지(hinge) 바로 뒤에 스파이크 범퍼(맞는 경우)를 설치합니다. 최대 속도를 사용하여 체인/바를 나무로 천천히 진행시킵니다. 의도하는 전도 방향의 반대 방향으로 나무가 움직

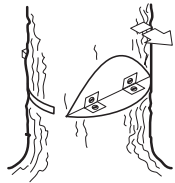
이기 시작하지 않도록 하십시오. 충분히 깊이 절단되자마자
빼기 또는 파열 바를 밀어넣습니다.



방향성 절단선과 평행이 되게 전도 절단을 완료하여 그들 사이의
거리가 적어도 가지 직경의 1/10이 되게 합니다. 가지의
미절단 부분은 전도 힌지라고 불립니다.



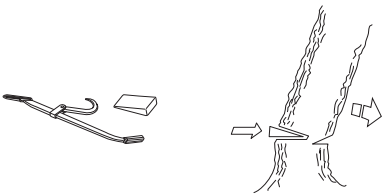
전도 힌지는 나무가 쓰러지는 방향을 통제합니다.



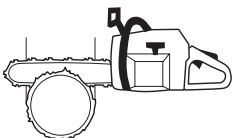
전도 힌지가 너무 좁거나 존재하지 않는 경우 또는 방향성 절
단과 전도 절단의 위치가 좋지 않은 경우에는 전도 방향에 대
한 모든 통제가 상실됩니다.



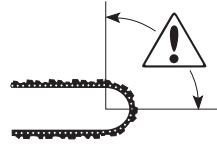
전도 절단 및 방향성 절단이 완료되면 나무는 스스로 또는 전
도 빼기 또는 파열 바의 도움으로 쓰러지기 시작합니다.



단일 절단 스트로크로 전도 절단과 방향성 절단을 할 수 있도
록 나무 직경보다 더 긴 바의 사용을 권장합니다. 작업자의
톱에 어느 길이의 바가 권장되는지 알려면 기술 정보 절을 참
고하십시오.



바 길이보다 더 큰 직경을 가진 나무를 쓰러뜨리는 방법도 있
습니다. 그러나 이들 방법은 바의 반동 구역이 나무에 접촉하
게 되는 위험이 훨씬 더 높습니다.



경고! 특별 훈련을 받지 않은 한 톱의 바 길이
보다 더 큰 직경을 가진 나무에 작업을 하지 마
십시오!

가지치기



경고! 대부분의 기계 반동 사고는 가지치기 중
에 발생합니다! 장력이 높은 가지를 자를 때는
바의 반동 구역 위치에 특히 유의하십시오!

안전하게 서서 움직일 수 있는지 확인하십시오. 가지의 왼쪽
에서 작업하십시오. 최대 통제를 위해 될 수 있는 한 체인 톱
가 가까이에서 작업하십시오. 가능하면 체인 톱의 무게가 가지
에 얹히게 하십시오.



가지를 따라 움직일 때 가지가 작업자와 체인 톱 사이에 오도
록 하십시오.

통나무 수간 절단하기

기초 절단 기법 절의 지침을 참고하십시오.

처리가 어려운 위치에 쓰러진 나무 치우기

간헐 나무 치우기

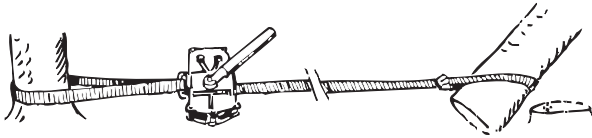
간헐 나무를 치우는 것은 매우 위험하며 사고 위험성이 높습니다

가장 안전한 방법은 원치를 사용하는 것입니다

- 트랙터 탑재



- 휴대용 장비 이용



장력이 높은 나무와 가지 절단

준비 사항:

어느 쪽이 장력을 받고 있고 최대 장력점(즉 더 휘면 부러질 곳)은 어디인지 확인합니다



장력을 없애는 가장 안전한 방법은 무엇인지 그것을 안전하게 할 수 있는지 판단합니다 복잡한 상황에서 유일하게 안전한 방법은 체인 톱을 치우고 원치를 사용하는 것입니다

일반적인 조언:

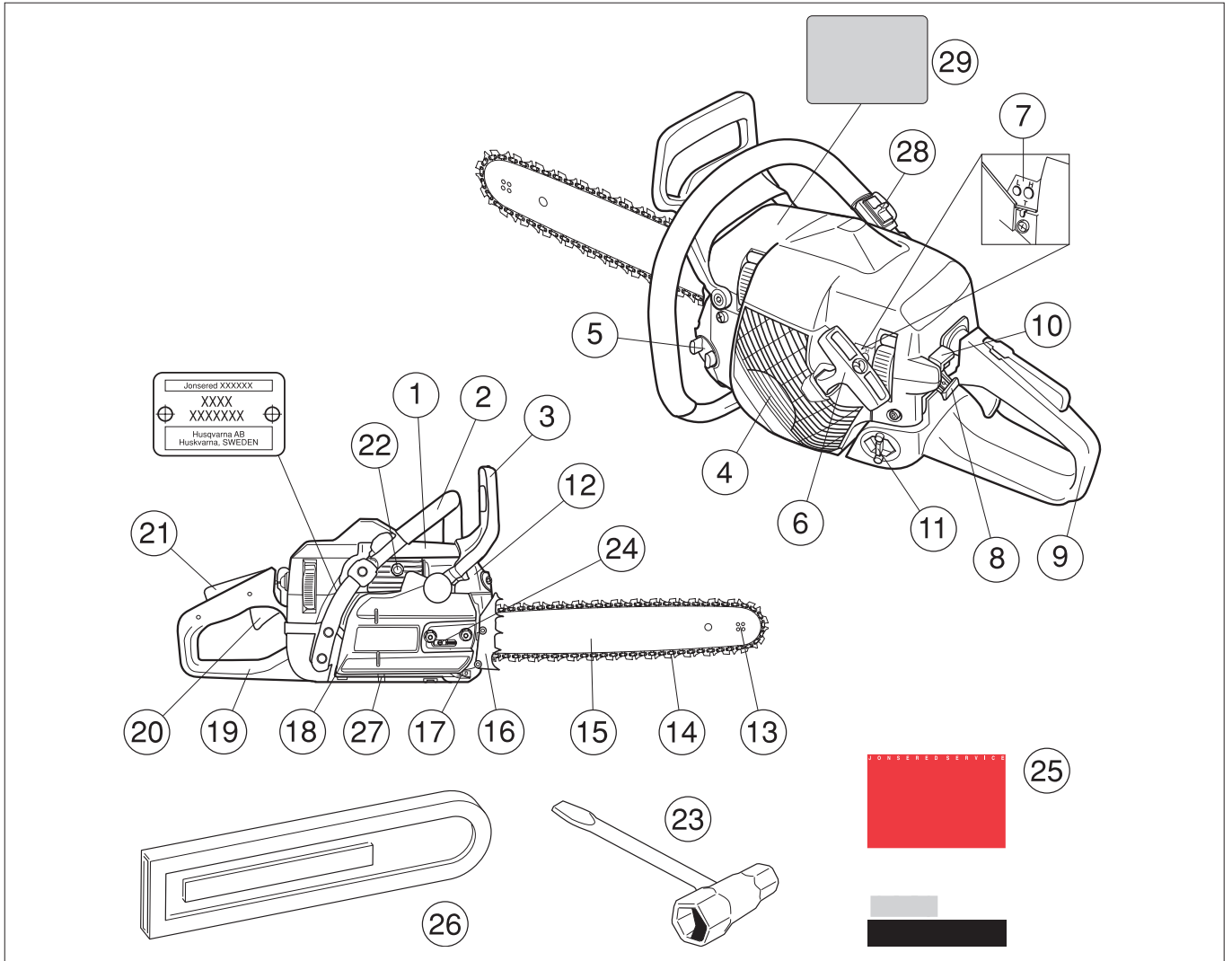
장력이 없어질 때 나무 또는 가지에 부딪히지 않게 위치를 잡으십시오



최대 장력점에 또는 그 가까이에 하나 또는 그 이상의 절단을 하십시오 장력을 줄이기 위해 필요한 대로 많이 충분한 깊이의 절단을 하여 나무 또는 가지가 최대 장력점에서 부러지게 하십시오



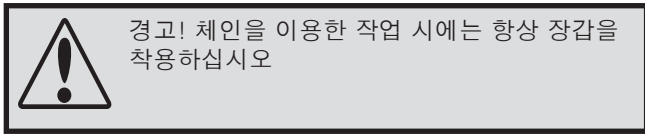
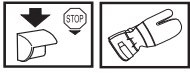
장력을 받고 있는 나무 또는 가지를 절대 곧게 자르지 마십시오!



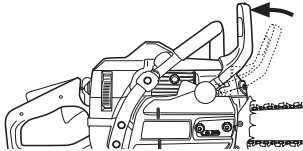
체인 톱의 구성 부품

- | | |
|------------------------|-----------------------------------|
| 1 실린더 덮개 | 16 스파이크 범퍼 |
| 2 앞 핸들 | 17 체인 캐처(체인이 튕겨지거나 부서지면 그 체인을 잡음) |
| 3 손 보호대 | 18 클러치 덮개 |
| 4 시동기 | 19 오른손 보호대(체인이 부서지거나 땔 때 오른손 보호) |
| 5 체인 오일 탱크 | 20 스로틀 제어 장치 |
| 6 시동 핸들 | 21 스로틀 록(과실에 의한 스로틀 제어 장치 작동 예방) |
| 7 조절 나사 기화기 | 22 감압 밸브(CS 2152) |
| 8 초크 제어 장치/시동 스로틀 록 | 23 콤비네이션 스패너 |
| 9 뒤 핸들 | 24 체인 장력 조절 나사 |
| 10 정지 스위치(점화 온/오프 스위치) | 25 사용자 설명서 |
| 11 연료 탱크 | 26 바 보호대 |
| 12 소음기 | 27 오일 펌프 조절 나사 |
| 13 바 끝 스프로킷 | 28 가열 핸들용 스위치(W) |
| 14 체인 | |
| 15 바 | |

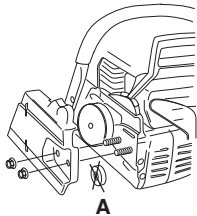
바와 체인 장착



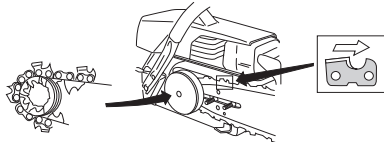
손 보호대를 앞 핸들 쪽으로 움직여서 체인 브레이크가 풀린 위치에 있는지 점검합니다



바 너트를 제거하고 클러치 덮개를 제거합니다(체인 브레이크) 이동 링 (A)을 떼어냅니다

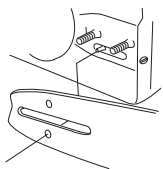


바를 바 볼트 위에 장착합니다 바를 가장 뒤 위치에 설치합니다 체인을 구동 스프로킷 위에 놓고 바의 홈에 위치시킵니다 바의 위 가장자리에서 시작합니다

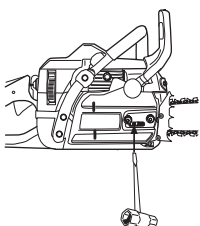


절단 고리의 가장자리가 바의 위 가장자리를 향하게 합니다

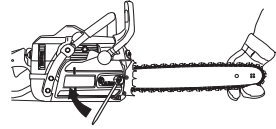
클러치 덮개를 끼우고 체인 조절 핀을 바의 구멍에 위치시킵니다 체인 구동 고리가 구동 스프로킷 위에 정확하게 장착되고 체인이 바의 홈에 정확하게 위치하는지 점검합니다 바 너트를 손으로 단단히 짍니다



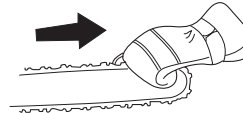
콤비네이션 스패너를 사용하여 체인 장력 조절 나사를 시계 방향으로 돌려서 체인을 팽팽하게 합니다 체인은 바의 아래 쪽으로 처지지 않을 때까지 팽팽하게 당겨야 합니다



체인이 바의 아래쪽으로 처지지 않으면 팽팽한 것이지만 그래도 손으로 쉽게 돌릴 수 있어야 합니다 바 끝을 위로 들고 바 너트를 콤비네이션 스패너를 사용하여 짍니다

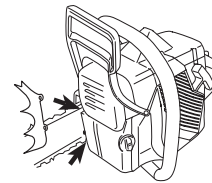


새 체인을 장착하는 경우에는 체인이 길들여질 때까지 자주 체인 장력을 점검해야 합니다 정기적으로 체인 장력을 점검하십시오 체인 장력이 올바르게 절단 성능이 좋아지고 수명이 길어집니다



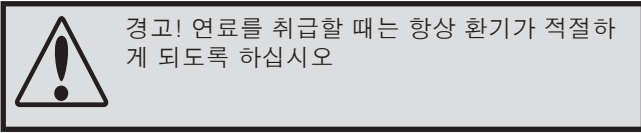
스파이크 범퍼 장착

스파이크 범퍼를 장착하려면 서비스 대리점에 문의하십시오



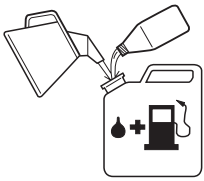
연료

주의! 장비에는 2 행정 엔진이 장착되어 있기 때문에 항상 휘발유와 2 행정 엔진 오일의 혼합물을 사용하여 가동해야 합니다. 올바른 혼합물을 얻기 위해 혼합할 오일의 양을 정확하게 측정하는 것이 중요합니다. 소량의 연료를 혼합하는 경우 조금만 부정확해도 혼합비가 크게 영향을 받을 수 있습니다.



휘발유

- 고품질 무연 또는 유연 휘발유를 사용하십시오.



- 최저 권장 옥탄가는 90입니다. 엔진을 90보다 낮은 옥탄가로 가동하면 노킹 현상이 발생할 수 있습니다. 그러면 엔진 온도가 상승하여 심각한 엔진 손상이 발생할 수 있습니다.
- 계속해서 높은 회전으로 작업(예: 가지치기)할 때에는 더 높은 옥탄가를 권장합니다.

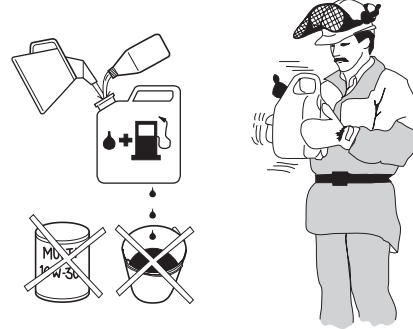
2 행정 오일

- 최상의 결과와 성능을 위해 JONSERED 2 행정 오일을 사용하십시오. 그것은 당사에서 2 행정 엔진용으로 특별히 고안한 것입니다. 혼합 1:50 (2%)
- JONSERED 2 행정 오일을 구입할 수 없는 경우에는 다른 공냉식 엔진용 고품질 2 행정 오일을 사용해도 됩니다. 오일 선택 시에는 대리점에 문의하십시오. 혼합비 1:33 (3%)-1:25 (4%)
- 수냉식 외장 엔진용 2 행정 오일(때때로 외장 오일이라고 함)은 절대 사용하지 마십시오.
- 4 행정 엔진용 오일은 절대 사용하지 마십시오.

휘발유 리터	2 행정 오일 리터		
	2% (1:50)	3% (1:33)	4% (1:25)
5	0.10	0.15	0.20
10	0.20	0.30	0.40
15	0.30	0.45	0.60
20	0.40	0.60	0.80

혼합

- 항상 깨끗한 연료용 용기에서 휘발유와 오일을 혼합하십시오.
- 연료를 혼합할 때는 항상 사용할 휘발유 양의 절반만 채우는 것으로 시작하십시오. 그런 다음 오일 전량을 넣으십시오. 연료를 (흔들어서) 혼합하십시오. 남은 휘발유를 마저 넣으십시오.
- 연료 탱크에 공급하기 전에 확실하게 연료를 (흔들어서) 혼합하십시오.



- 한 번에 월 연료 공급량 이상을 혼합하지 마십시오.
- 장비를 일정 기간 사용하지 않을 경우 연료 탱크를 비우고 청소하십시오.

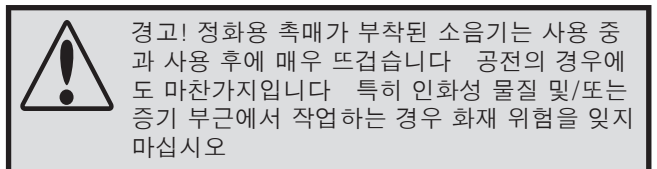
정화용 촉매가 부착된 체인 톱 적용 사항

휘발유

항상 고급 무연 휘발유를 사용하십시오(최하 95 RON)! 유연 휘발유는 정화용 촉매를 파괴하므로 그 기능을 더 이상 발휘하지 못하게 됩니다. 정화용 촉매가 있는 체인 톱 위의 녹색 연료 마개는 무연 휘발유만 사용할 수 있음을 의미합니다.

2 행정 오일

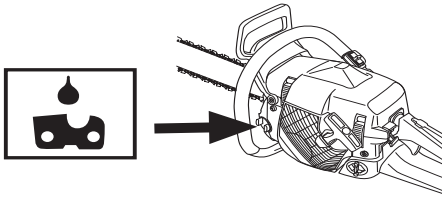
최상의 결과와 성능을 위해 JONSERED 2 행정 오일을 사용하십시오. 그것은 당사에서 2 행정 엔진용으로 특별히 고안한 것입니다. 혼합 1:50 (2%)



연료에 대한 자세한 정보는 위의 내용을 참고하십시오.

체인 오일

- 체인 윤활 시스템은 자동이므로 우수한 점착 특성을 가진 특수 오일(체인 오일)의 사용을 권장합니다



- 특수 체인 오일을 구입할 수 없는 국가에서는 EP90 트랜스미션 오일을 사용해도 됩니다
- 폐유는 절대 사용하지 마십시오 그것은 오일 펌프 바 체인을 손상시킵니다
- 대기 온도에 맞는 올바른 등급(적당한 점도 범위)의 오일을 사용하는 것이 중요합니다
- 일부 오일은 0°C(32°F) 이하의 온도에서 점도가 매우 높아집니다 이럴 경우 오일 펌프에 과부하가 걸려 오일 펌프 부품이 손상될 수 있습니다
- 체인 오일 선택 시에는 서비스 대리점에 문의하십시오

연료 공급



경고! 다음과 같은 주의 조치를 취하면 화재 위험을 줄일 수 있습니다

연료 근처에서 흡연을 하거나 뜨거운 물체를 두지 마십시오

연료 재공급 시에는 항상 먼저 엔진을 끄십시오

연료 재공급을 할 때는 연료 마개를 천천히 열어서 과도한 압력이 있으면 서서히 열어 압력이 빠지도록 하십시오

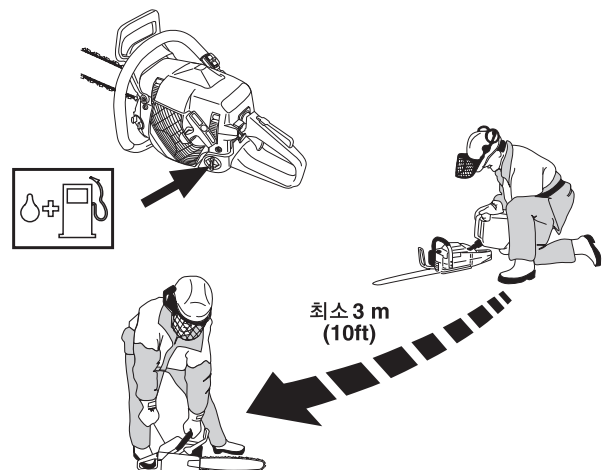
연료 재공급을 한 이후에는 연료 마개를 조심해서 죄십시오

반드시 장비를 연료 재공급 한 장소로부터 이동을 시킨 후에 시동하십시오



경고! 정화용 촉매가 부착된 소음기는 사용 중과 사용 후에 매우 뜨겁습니다 공전의 경우에도 마찬가지입니다 특히 인화성 물질 및/또는 증기 부근에서 작업하는 경우 화재 위험을 잊지 마십시오

연료 마개 주변을 청소하십시오 연료와 체인 오일 탱크를 정기적으로 청소하십시오 연료 여과기는 적어도 일년에 한번 교체해야 합니다 탱크가 오염되면 작동상 문제를 야기할 수 있습니다 연료 재공급 전에 용기를 흔들어서 연료가 잘 혼합되게 하십시오 체인 오일 탱크와 연료 탱크의 용량은 세밀하게 맞추어져 있습니다 그러므로 체인 오일 탱크와 연료 탱크를 동시에 채워야 합니다



시동 및 정지



경고! 시동 전 주의 사항

바 체인 및 모든 덮개가 제대로 장착되지 않으면 절대 체인 톱을 시동하지 마십시오. 그렇지 않으면 클러치가 느슨해져서 사람이 다칠 수 있습니다.

반드시 장비를 연료 재공급 한 장소로부터 이동을 시킨 후에 시동하십시오.

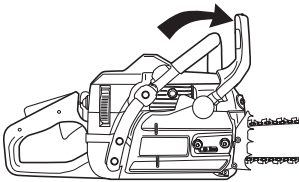
장비를 견고한 지면에 놓으십시오. 발을 안전한 위치에 두고 체인이 아무것에도 닿지 않게 하십시오.

사람과 동물이 작업 반경내에 들어오지 못하게 하십시오.



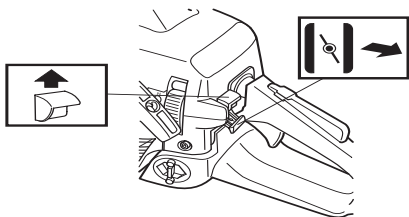
경고! 정화용 촉매가 부착된 소음기는 사용 중과 사용 후에 매우 뜨겁습니다. 공전의 경우에도 마찬가지입니다. 특히 인화성 물질 및/또는 증기 부근에서 작업하는 경우 화재 위험을 잊지 마십시오.

저온 엔진



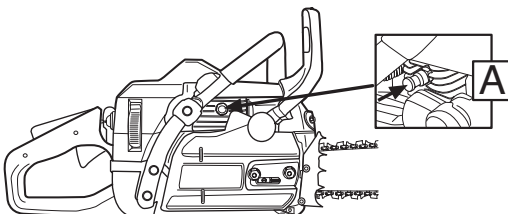
시동: 체인 톱을 시동시킬 때 체인 브레이크가 맞물려야 합니다. 앞 손 보호대를 전방으로 움직여서 브레이크를 활성화하십시오.

점화, 초크: 초크 제어장치를 초크 위치에 설정하십시오. 이렇게 하면 정지 스위치가 자동으로 시동 위치에 설정됩니다.



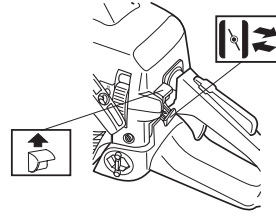
스로틀 시작: 초크 제어장치를 초크 위치로 이동하여 정확한 초크/시작 스로틀 설정을 얻습니다.

장비에 감압 밸브 (A)가 장착된 경우: 밸브를 눌러 실린더 내의 압력을 줄이고 시동을 쉽게 만듭니다. 장비를 시동할 때는 항상 감압 밸브를 사용해야 합니다. 일단 장비가 시동되면 밸브는 자동으로 원래 설정으로 돌아갑니다.



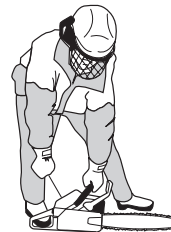
고온 엔진

저온 엔진 시동을 위해서도 같은 절차를 이용하지만 초크 제어장치를 초크 위치에 설정하지는 않습니다. 초크 제어장치를 초크 위치로 이동한 다음 그것을 다시 밀어 넣어서 올바른 초크/시작 스로틀 설정을 얻을 수 있습니다.

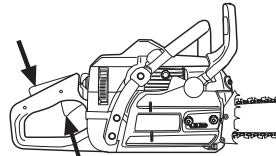


시동

왼손으로 앞 핸들을 잡으십시오. 오른발을 뒤 핸들에 놓아서 체인 톱을 지면에 고정합니다. 오른손으로 시동 핸들을 당기고 저항을 느낄 때까지 시동 코드를 천천히 당겨낸 다음(시동기 풀이 체결될 때) 단호하고 신속하게 당깁니다. 시동 코드를 손 주위에 동여 감지 마십시오.

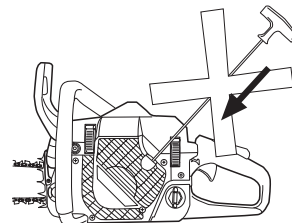


체인 브레이크가 여전히 체결되어 있으므로 가능한 한 속히 엔진 속도를 공전에 설정해야 합니다. 이것은 스로틀 록을 신속하게 풀면 이루어집니다. 이와 같이 하면 클러치 클러치 드럼 브레이크 밴드의 불필요한 마모가 예방됩니다.



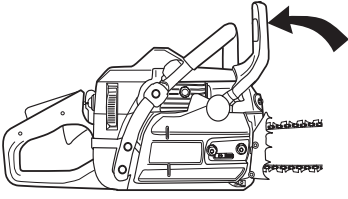
엔진이 발화되면 즉시 초크 제어장치를 밀어 넣고 엔진이 시동될 때까지 계속 당기십시오. 엔진이 시동되면 즉시 스로틀을 완전히 여십시오. 스로틀 록은 자동으로 해제될 것입니다.

주의! 시동 코드를 끝까지 당기지 말며 코드가 충분히 당겨졌다고 시동 핸들을 놓지 마십시오. 그렇게 하면 장비에 손상을 초래할 수 있습니다.



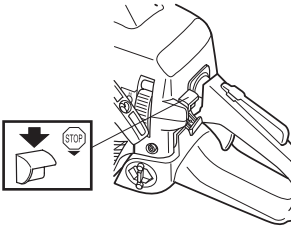
시동 및 정지

앞 손 보호대를 앞 핸들 쪽으로 뒤로 밀어 체인 브레이크를 재
활성화합니다 이제 체인 톱의 사용 준비가 되었습니다



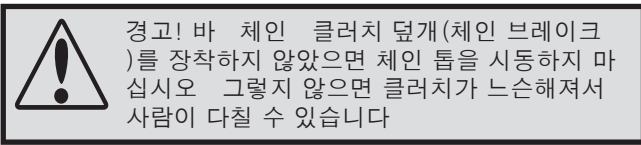
정지

점화 스위치를 꺼서 엔진을 정지시키십시오



기화기

기능 기본 설정 정밀 조정



성능

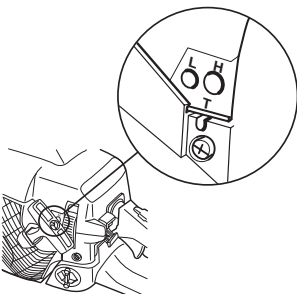
기화기는 스로틀 제어장치를 통해 엔진 속도를 제어합니다 공기와 연료가 기화기 안에서 혼합됩니다 공기/연료 혼합은 조절할 수 있습니다 장비의 최고 성능을 얻으려면 정확한 조절이 필수적입니다

정화용 촉매의 만족스러운 작동은 다른 요인 중에서도 기화기의 정확한 조절에 달려있습니다 회전 속도계를 보조로 사용하여 아래 지침을 철저히 따르십시오

기화기 조절은 엔진이 현지 작동 조건(예: 기후 고도 휘발유 2 행정 오일의 종류)에 맞추어진다는 것을 뜻합니다

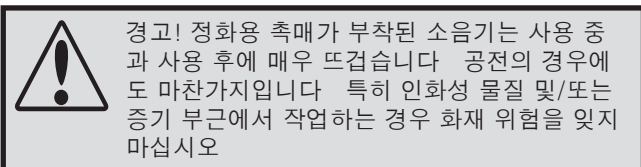
기화기에는 세 가지 조절 제어장치가 있습니다

- L = 저속 분사기
- H = 고속 분사기
- T = 공전 조절 나사



L 및 H 분사기는 공기가 들어오는 속도에 맞게 연료의 공급을 조절하는 데 사용되며 그것은 스로틀로 통제합니다 이것을 시계 방향으로 돌리면 공기/연료 비율이 낮아지고(연료가 적아짐) 시계 반대 방향으로 돌리면 공기/연료 비율이 높아집니다(연료가 많아짐) 묽은 혼합은 엔진의 속도를 빠르게 하며 짙은 혼합은 엔진의 속도를 느리게 합니다

T-나사는 공전 속도에서의 스로틀 설정을 규제합니다 T-나사를 시계 방향으로 돌리면 엔진의 공전속도가 빨라지고 시계 반대 방향으로 돌리면 엔진의 공전속도가 느려집니다



기본 설정 및 길들이기

기본 기화기 설정은 공장에서의 테스트 과정에서 조절됩니다 기본 설정은 **H = 1 1/4회전** **L = 1 1/4 회전**입니다

엔진 부품에 우수한 초기 윤활(길들이기 과정 중)을 제공하려

면 체인 톱이 사용되는 처음 3-4시간 동안에는 기화기가 짙은 연료 혼합으로 설정되어야 합니다 그렇게 하려면 빠른 공전 속도를 권장 최대 빠른 공전 속도 이하인 **600-700 rpm** 으로 조절해야 합니다

회전 속도계를 사용하여 빠른 공전 속도를 점검할 수 없는 경우에는 H 분사기를 기본 설정에서 주어진 것보다 더 묽은 혼합으로 설정해서는 안됩니다 권장 최대 빠른 공전 속도를 넘어서면 안됩니다

주의! 공전 중에 체인이 회전하면 체인이 정지할 때까지 T 나사는 시계 반대 방향으로 돌아야 합니다

정밀 조절

장비가 길들여지면 기화기가 정밀 조절된 것입니다 정밀 조절은 유자격 기술자가 해야 합니다 먼저 L 분사기를 정밀 조절하고 그 다음 공전 나사 T와 H 분사기를 정밀 조절합니다 권장 엔진 속도는 다음과 같습니다

	최대 빠른 공전 속도 rpm	공전 속도 rpm
CS 2147	14200	2700
CS 2152	13000	2700

연료 종류 변경

연료 종류를 변경한 후 체인 톱의 시동 가속 최대 속도 등의 성능이 달라지면 정밀 조절이 필요합니다

조건

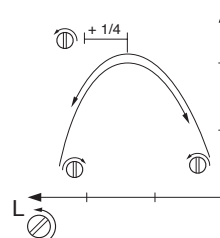
정밀 조절을 하기 전에 공기 여과기가 깨끗하고 실린더 덮개가 장착되어야 합니다 오염된 공기 여과기를 사용하는 중에 기화기를 조절하면 다음에 여과기를 청소할 때 혼합물이 묽어집니다 그러면 심각한 엔진 손상이 발생할 수 있습니다

L 및 H 분사기를 가능한 시계 방향으로 계속 조심스럽게 돌리십시오 이제 분사기를 시계 반대 방향으로 한 번 돌리십시오 이제 기화기는 **H = 1** **L = 1**에 설정됩니다

이제 장비를 시동 지침에 따라 시동하고 10분간 가열합니다 주의! 공전 중에 체인이 회전하면 체인이 정지할 때까지 T 나사는 시계 반대 방향으로 돌아야 합니다

바가 작업자를 가리지 않고 바 및 체인이 표면 또는 다른 물체에 닿지 않도록 장비를 평평한 표면에 놓으십시오

저속 분사기 L

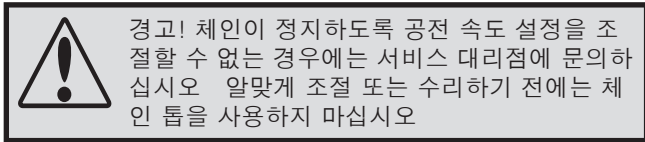


저속 분사기 L을 시계 방향으로 돌리고 그 다음 시계 반대 방향으로 돌려 최고 공전 속도를 찾으십시오 최고 속도를 발견하면 저속 분사기 L을 시계 반대 방향으로 1/4 돌리십시오

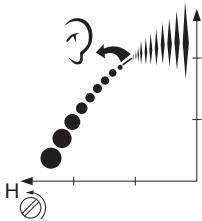
주의! 공전 중에 체인이 회전하면 체인이 정지할 때까지 T 나사는 시계 반대 방향으로 돌아야 합니다

공전 속도 T의 정밀 조절

T 나사로 공전 속도를 조절하십시오. 재조절이 필요한 경우 엔진 가동 중에 체인이 회전하기 시작할 때까지 T 나사를 시계 방향으로 돌리십시오. 그 다음 체인이 멈출 때까지 시계 반대 방향으로 돌리십시오. 공전 속도가 정확하게 조절되면 엔진은 모든 위치에서 원활하게 가동되어야 하며 엔진 속도는 체인이 회전하기 시작할 때의 속도 훨씬 아래 있어야 합니다.



고속 분사기 H



고속 분사기 H는 장비의 힘과 엔진 속도에 영향을 미칩니다. 고속 분사기가 너무 높게 설정되면(H 분사기 나사가 너무 멀리 죄어지면) 장비가 과회전 되어 엔진이 손상됩니다. 장비를 약 10초간 최대 속도로 가동하십시오. 그 다음 H 분사기를 시계 반대 방향으로 1/4 돌리십시오. 장비를 다시 약 10초간 최대 속도로 가동하면서 빠른 공전 속도에 차이가 있는지 소리를 확인하십시오. 이 절차를 H 분사기를 시계 반대 방향으로 1/4 더 돌려서 반복하십시오.

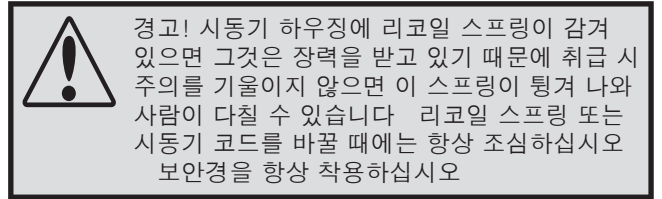
이제 장비를 기본 설정에 비해 $H = \pm 0$, $H = +1/4$, $H = +1/2$ 의 설정에서 가동한 것입니다. 최대 속도에서 엔진은 각 설정별로 다른 소리가 납니다. 장비에서 보글보글 소리가 조금 나면 H 분사기가 올바르게 조절된 것입니다. 장비에서 뽕 소리가 나면 너무 얹게 설정된 것입니다. 소음기가 많은 연기를 내고 장비에서 보글보글 소리가 많이 나면 설정이 너무 짙은 것입니다. 설정이 올바른 소리를 낼 때까지 H 분사기를 시계 방향으로 돌리십시오.

주의! 올바른 조절을 하려면 회전 속도계에 접근할 수 있는 유자격 기술자의 도움을 받아야 합니다. 권장 최대 공전 속도를 초과하면 안 됩니다.

올바르게 조절된 기화기

기화기가 정확하게 조절되면 장비가 즉시 가속 되고 최대 속도에서 보글보글 소리가 조금 납니다. 공전할 때는 체인이 회전하지 않는 것도 중요합니다. L 분사기가 너무 얹게 설정되면 시동 곤란 및 가속 불량이 야기될 수 있습니다. H 분사기가 너무 얹게 설정되면 장비의 힘이 약하고 가속이 불량하며 엔진이 손상될 수 있습니다. L 및 H 분사기가 너무 짙게 설정되면 가속 문제가 발생하거나 또는 작동 속도가 너무 낮아질 수 있습니다.

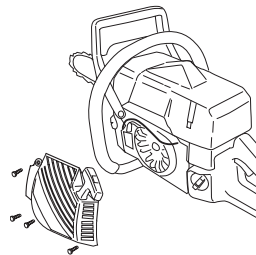
시동기



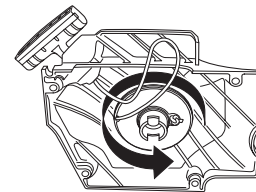
파손 또는 마모된 시동기 코드 교체



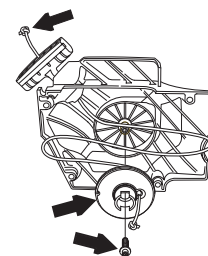
- 크랭크케이스에 고정 나사를 풀고 시동기를 제거합니다.



- 코드를 약 30cm 빼내어 그것을 도르래 테두리의 V자 형으로 벤 자리에 겁니다. 도르래가 천천히 뒤로 돌게 하여 리코일 스프링을 푼니다.



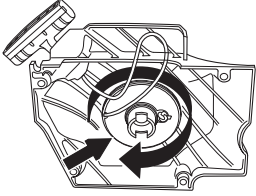
- 도르래 중앙에 있는 나사를 풀고 도르래를 제거합니다. 새 시동기 코드를 도르래에 삽입하고 쥘니다. 시동기 코드를 도르래에 약 3회전 감습니다. 리코일 스프링의 끝이 도르래에 물리도록 도르래를 스프링에 연결합니다. 나사를 도르래 중앙에 체결합니다. 시동기 코드를 시동기 하우징과 시동기 핸들의 구멍에 삽입합니다. 시동기 코드의 끝을 단단히 매듭짓습니다.



리코일 스프링 장력 조절

- 시동기 코드를 도르래의 V자 형으로 벤 자리에 걸고 시동기 도르래를 시계 방향으로 약 2회전합니다

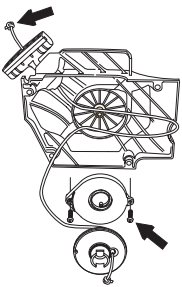
주의! 동기 코드를 끝까지 당기면 도르래가 적어도 1/2 더 회전할 수 있는지 점검합니다



파손된 리코일 스프링 교환

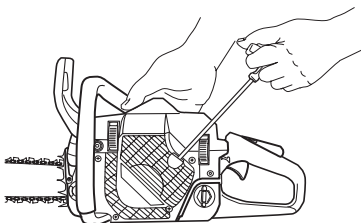


- 도르래를 들어 냅니다. 파손 또는 마모된 시동기 코드 교환 절차의 지침을 참고하십시오
- 도르래의 내면을 아래로 작업 벤치 같은 것을 향하게 하여 도르래를 두드려서 도르래 내부에서 리코일 스프링을 제거합니다. 스프링이 장착 중에 튀어 나오면 바깥에서 중심 쪽으로 다시 감습니다
- 가벼운 기름으로 리코일 스프링을 윤활합니다. 도르래를 장착하고 리코일 스프링의 장력을 조절합니다



시동기 장착

- 시동기를 장착하려면 먼저 시동기 코드를 빼내고 시동기를 크랭크케이스에 설치합니다. 그 다음 시동기 코드를 천천히 놓아 도르래가 풀에 물리게 합니다
- 시동기 고정 나사를 끼우고締めます



공기 여과기

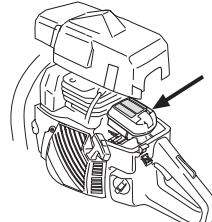
다음 사항의 발생을 방지하기 위하여 공기 여과기를 정기적으로 청소하여 먼지와 불순물을 제거하여야 합니다

- 기화기 작동 불량
- 시동 문제
- 엔진 동력 상실
- 엔진 부품의 불필요한 마모
- 연료 과다 소모



공기 여과기를 매일 또는 필요한 경우 더 자주 청소하십시오

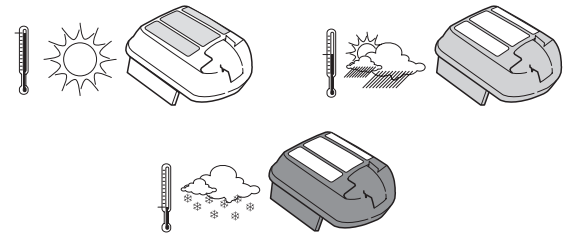
- 공기 여과기 덮개를 떼어낸 다음 공기 여과기를 제거하십시오. 재장착 시에는 공기 여과기가 여과기 홀더를 단단히 밀폐하도록 하십시오. 여과기를 솔질 또는 흔들어서 청소하십시오



- 여과기는 물과 세제로 씻으면 더 철저히 청소할 수 있습니다

장기간 사용한 공기 여과기는 완전히 청소할 수 없습니다. 따라서 공기 여과기는 정기적인 주기로 새 것과 교체해야 합니다. 손상된 공기 여과기는 언제나 교체해야 합니다

작업 조건 날씨 계절 등에 따라 JONSERED 체인 톱에는 상이한 종류의 공기 여과기가 장착될 수 있습니다. 대리점에 문의하십시오



점화 플러그

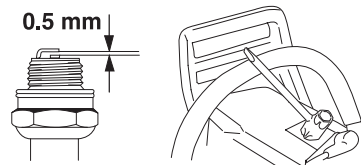


점화 플러그의 상태는 다음의 영향을 받습니다

- 부적절한 기화기 조절
- 연료 혼합 상태가 알맞지 않은 경우(오일 과다)
- 공기 여과기의 오염

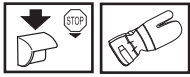
이 요소들은 점화 플러그 전극에 침전을 가져옵니다. 그래서 작동에 문제를 야기하고 시동의 어려움을 초래합니다

- 공전 속도에서 장비의 동력이 약하거나 시동 또는 가동에 어려움이 있는 경우 항상 점화 플러그를 먼저 점검한 다음 추가 조치를 취하십시오. 점화 플러그가 오염되어 있으면 세척과 동시에 전극 갭이 0.5 mm가 되는지 점검하십시오. 약 1개월 작동 후 또는 필요한 경우 더 일찍 점화 플러그를 교환해주어야 합니다



주의! 항상 권장 점화 플러그 종류를 사용하십시오! 잘못된 점화 플러그를 사용하면 피스톤/실린더가 손상될 수 있습니다

소음기



소음기는 소음 수준을 낮추고 배기 가스를 작업자로부터 격리시키기 위한 목적으로 설계되었습니다. 배기 가스는 뜨거우며 불꽃이 들어있을 수 있습니다. 불꽃이 건조한 인화성 물질로 향하게 되면 화재가 발생할 수 있습니다.



일부 소음기에는 특수한 불꽃 억제 메시가 부착되어 있습니다. 만약 장비에 이런 종류의 메시가 부착되어 있는 경우 최소한 주 1회 그물을 청소해야 합니다. 철사 브러시로 가장 잘 청소할 수 있습니다.

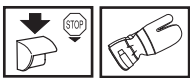
주의! 만약 메시가 손상된 경우 교체해야 합니다. 만약 메시가 막히면 장비가 과열되어 실린더와 피스톤에 손상을 야기할 수 있습니다. 소음기에 결함이 있는 장비는 절대 사용하지 마십시오.

정화용 촉매가 장착된 소음기는 배기 가스의 탄화수소(HC) 질소 산화물(NO) 알데히드의 수준을 크게 낮추어 줍니다. 그러나 냄새가 나는 일산화탄소(CO)는 줄이지 못합니다! 그러므로 환기가 되지 않는 지역에서는 작업을 피해야 합니다. 따라서 둘러싸인 지역 또는 환기가 불량한 지역에서는 절대 작업하지 마십시오. 눈 쌓인 분지, 계곡 또는 갇힌 조건에서 작업할 때는 항상 공기 순환이 잘 되도록 환경을 만드십시오.



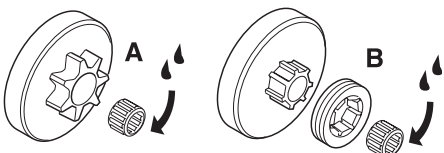
경고! 정화용 촉매가 부착된 소음기는 사용 중과 사용 후에 매우 뜨겁습니다. 공전의 경우에도 마찬가지입니다. 특히 인화성 물질 및/또는 증기 부근에서 작업하는 경우 화재 위험을 잊지 마십시오.

니들 베어링 윤활



다음 구동 스프로킷 중 하나가 클러치 드럼에 장착됩니다.

- A 스퍼 스프로킷(체인 스프로킷은 드럼에 용접됨)
- B 림 스프로킷(교체 가능)



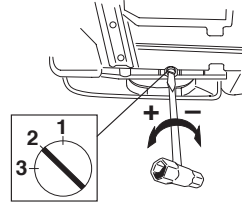
두 버전은 구동 축에 니들 베어링을 갖고 있습니다. 그것은 정기적으로 그리스를 칠해야 합니다(일주일에 한 번).

주의! 고품질 베어링 그리스 또는 엔진 오일을 사용하십시오.

오일 펌프 조절



오일 펌프는 조절이 가능합니다. 나사돌리개 또는 콤비네이션 스패너를 사용해서 나사를 돌려 조절합니다. 장비에는 2번 위치를 설정하는데 필요한 나사가 공장으로부터 제공됩니다. 이 나사를 시계 방향으로 돌리면 오일 흐름이 줄고 나사를 시계 반대 방향으로 돌리면 오일 흐름이 늘어납니다.

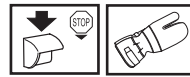


경고! 조절 중에 엔진을 가동하면 안됩니다.

권장 설정:

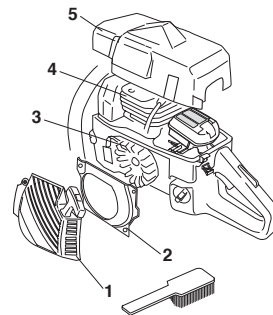
- 바 13"-15": 1번 위치
- 바 15"-18": 2번 위치
- 바 18"-20": 3번 위치

냉각 시스템



작업 온도를 가능한 한 낮게 유지하기 위하여 장비에는 냉각 시스템이 장치되어야 합니다.

냉각 시스템은 다음 품목으로 구성됩니다.



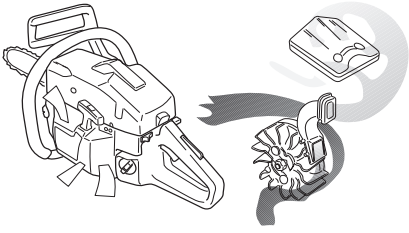
- 1 시동기의 공기 흡입구
- 2 공기 유도판
- 3 플라이휠의 핀
- 4 실린더의 냉각핀
- 5 실린더 덮개(찬 공기를 실린더로 향하게 함)

냉각 장치를 일주일에 한 번 또는 필요한 경우 더 자주 브러시로 청소합니다. 냉각 장치가 오염 또는 막히면 장비가 과열되어 피스톤과 실린더가 손상될 수 있습니다.

주의! 정화용 촉매가 장착된 체인 톱의 냉각 장치는 매일 청소해야 합니다. 이것은 정화용 촉매가 장착된 체인 톱의 경우에 특히 중요합니다. 왜냐하면 배기 가스 온도가 더 높아서 엔진과 정화용 촉매 장치의 효율적인 냉각이 요구되기 때문입니다.

원심 청소 터보

원심 청소는 다음을 의미합니다. 기화기로 들어간 공기는 모두 시동기를 통과합니다. 오물과 먼지는 냉각 팬에 의해 원심 분리되어 나갑니다.



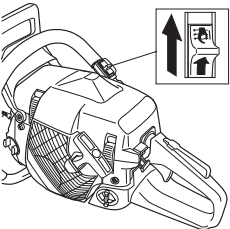
중요! 원심 분리 청소 장치의 작동을 유지하려면 정기적으로 유지 보수해야 합니다.

시동기의 공기 흡입구, 플라이휠의 핀, 플라이휠 주변 공간, 주입 파이프, 기화기 컴파트먼트를 청소하십시오.

가열 핸들 (CS 2147W CS 2152W)

코드가 W인 모델에는 앞 핸들 바와 뒤 핸들에 전기 가열 코일이 장착되어 있습니다. 여기에는 체인 톱에 내장된 생성기로부터 전기가 공급됩니다.

스위치를 위로 밀면 열이 켜집니다. 스위치를 아래로 밀면 열이 꺼집니다.



전기 기화기 가열 (CS 2147WH CS 2152WH)

체인 톱의 모델 코드가 WH인 경우에는 전기로 가열되는 기화기가 장착되어 있습니다. 전기 가열은 기화기의 냉각을 막아줍니다. 자동 온도 조절기는 기화기가 항상 적당한 작동 온도를 갖도록 가열을 통제합니다.

동계 사용

찬 날씨와 가루눈이 오는 조건에서는 다음의 사유로 인해 작동상 문제가 발생할 수 있습니다.

- 너무 낮은 엔진 온도
- 공기 여과기와 기화기 냉각

따라서 다음과 같은 특별 조치가 때때로 요구됩니다.

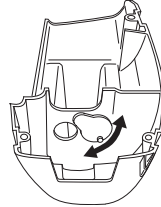
- 엔진의 작동 온도를 높이기 위해 시동기의 공기 주입구를 부분적으로 가립니다.

실린더 열을 이용하여 기화기의 흡입 공기를 예열합니다.



온도가 0°C 또는 더 낮은 경우:

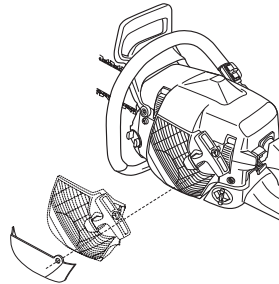
실린더 덮개는 찬 날씨에서도 가동에 적응할 수 있도록 설계되었습니다. 동계 플랩을 비틀어서 실린더의 예열 공기가 기화기 공간을 통과하여 공기 여과기 등의 냉각을 막도록 합니다.



온도가 -5°C 또는 더 낮은 경우:



장비를 찬 날씨와 가루눈이 오는 조건에서 가동하기 위해 특수 덮개를 활용할 수 있습니다. 그것은 시동기 하우징에 장착합니다. 이것은 찬 공기 흡입을 줄여서 대량의 눈이 빨리 들어가는 것을 막아줍니다.



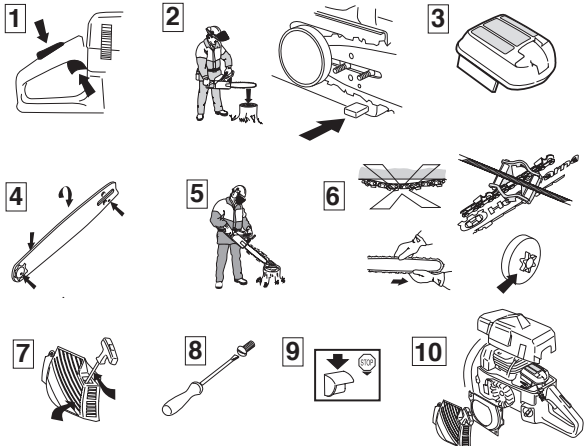
주의! 동계 플러그를 장착하면 동계 플랩은 열어 두어야 합니다!

주의! 온도를 높이기 위해 특수 동계 키트를 장착하거나 어떤 조치를 취한 경우, 정상 온도 조건에서 장비를 사용하려면 사용 전에 이들 변경 사항을 원위치 시켜야 합니다. 그렇지 않으면 과열되어 엔진이 심하게 손상될 위험이 있습니다.

중요! 이 설명서에 기재된 이외의 유지 보수는 서비스 대리점 (소매점)이 수행해야 합니다.

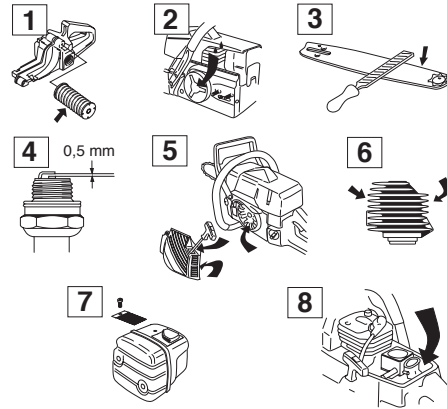
아래에 일반적인 유지 보수 지침이 일부 있습니다

일일 유지 보수

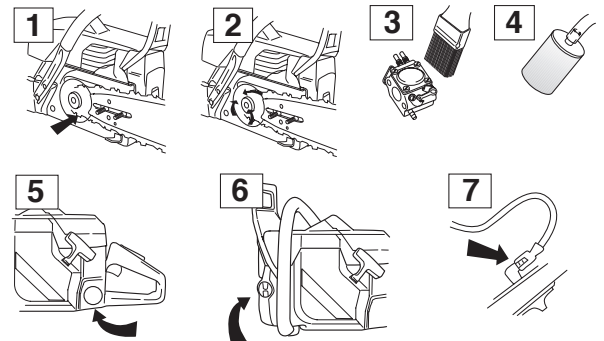


- 1 스톱 제어장치 부품이 안전하게 작동하는지 점검하십시오 (스톱 록 및 스톱 제어장치)
- 2 체인 브레이크를 청소하고 그것이 안전하게 작동하는지 점검하십시오 체인 캐처가 손상되지 않았는지 확인하고 필요하면 교체하십시오
- 3 공기 여과기를 청소하십시오 필요하면 교체하십시오
- 4 바는 균일한 마모를 위해 매일 돌려야 합니다 바의 윤활 구멍을 점검하여 막히지 않았는지 확인하십시오 바 홈을 청소하십시오 바에 스프로킷 끝이 있으면 그것을 윤활해야 합니다
- 5 바와 체인에 오일이 충분하게 가고 있는지 점검하십시오
- 6 체인을 연마하고 그 장력과 상태를 점검하십시오 구동 스프로킷이 과다 마모되었는지 점검하고 필요하면 교체하십시오
- 7 시동기의 공기 흡입구를 청소하십시오 시동기와 시동기 코드를 점검하십시오
- 8 너트와 나사가 죄여져 있는지 점검하십시오
- 9 정지 스위치를 시험하여 작동되는지 확인하십시오
- 10 정화용 촉매가 장착된 체인 톱의 냉각 장치를 점검하십시오

주간 유지 보수



- 1 진동 완화 요소가 손상되지 않았는지 점검하십시오
- 2 클러치 드럼 베어링을 윤활하십시오
- 3 바의 가장자리에 들쭉날쭉한 부분이 있으면 줄로 가십시오
- 4 스파크 플러그를 청소하십시오 전극봉 갭이 0.5mm인지 점검하십시오
- 5 플라이휠의 핀을 청소하십시오 시동기와 리코일 스프링을 점검하십시오
- 6 실린더의 냉각핀을 청소하십시오
- 7 소음기의 불꽃 억제 메시를 청소 또는 교체하십시오
- 8 기화기 컴파트먼트를 청소하십시오



월간 유지 보수

- 1 체인 브레이크의 브레이크 밴드가 마모되었는지 점검하십시오
- 2 클러치 중심 클러치 드럼 클러치 스프링이 마모되었는지 점검하십시오
- 3 기화기의 외부를 청소하십시오
- 4 연료 여과기와 연료 호스를 점검하십시오 필요하면 교체하십시오
- 5 연료 탱크의 내부를 청소하십시오
- 6 오일 탱크의 내부를 청소하십시오
- 7 케이블과 연결부위를 모두 점검하십시오

기술 정보

	CS 2147	CS 2152
엔진		
실린더 배기량 cm ³	45.0	51.7
실린더 내경 mm	42.0	45.0
행정 mm	32.5	32.5
공전 속도 rpm	2700	2700
권장 최대 속도 rpm	14200	13000
동력 kW/ rpm	2.5/9600	2.4/9000
점화 시스템		
점화 시스템 제조사	SEM	SEM
점화 시스템 유형	CD	CD
점화 플러그	NGK BPMR 7A Champion RCJ 7Y	NGK BPMR 7A Champion RCJ 7Y
전극 갭 mm	0.5	0.5
연료 및 급유 시스템		
기화기 제조사	Zama	Zama
기화기 타입	C3-EL17	C3-EL17
연료 탱크 용량 리터	0.5	0.5
9,000 rpm에서의 오일 펌프 용량 ml/min	5-12	5-12
오일 탱크 용량 리터	0.28	0.28
오일 펌프 타입	자동	자동
중량		
바 또는 체인이 없는 체인 톱 빈 탱크 kg	5,0: CS 2147 5,1:CS 2147 W CS 2147 CWH	5,0: CS 2152 CS 2152 C 5,1: CS 2152 W CS 2152 WH CS 2152 CW CS 2152 CWH
소음 방출 (주1 참조)		
소음 출력 수준 측정 dB(A)	X	112: CS 2152 C CS 2152 CW CS 2152 CWH 113: CS 2152 CS 2152 W CS 2152 WH
소음 출력 수준 보장 L _{WA} dB(A)	X	113: CS 2152 C CS 2152 CW CS 2152 CWH 114: CS 2152 CS 2152 W CS 2152 CW CS 2152 WH
소음 수준 (주2 참조)		
해당 국제 표준에 따라 측정된 사용자 청각에서의 등 X 가 음압 수준 dB(A)		102
진동 수준 (주3 참조)		
앞 핸들 m/s ²	X	3.0
뒤 핸들 m/s ²	X	4.1
체인/바		
표준 바 길이 인치/cm	13"/33	13"/33
권장 바 길이 인치/cm	13-20"/33-50	13-20"/33-50
사용 가능 절단 길이 인치/cm	12-19"/31-49	12-19"/31-49
최대 동력에서의 체인 속도 m/sec	18.5	17.3
피치 인치/mm	0.325/8.25	0.325/8.25
구동 고리 두께 인치/mm	0.050/1.3 0.058/1.5	0.050"/1.3mm 0.058/1.5
구동 스프로킷 이의 수	7	7

주 1: EC 지침 2000/14/EC에 의거 소음 출력(L_{WA})으로 측정한 소음 환경 배출

주 2: 등가 음압 수준은 ISO 7182에 의거하여 다음의 시간 배분에 따라 여러 작업 조건 하에서의 음압 수준에 대하여 시간 가중 총 에너지로 계산됩니다 1/3 공전 1/3 최대 부하 1/3 최대 속도

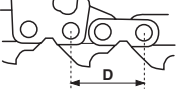
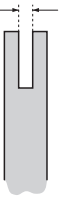
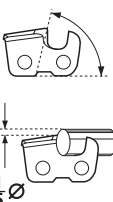
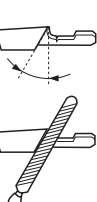
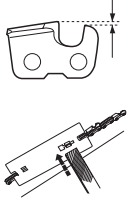
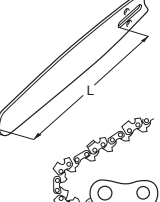
주 3: 등가 진동 수준은 ISO 7505에 의거하여 다음의 시간 배분에 따라 여러 작업 조건 하에서의 진동 수준에 대하여 시간 가중 총 에너지로 계산됩니다 1/3 공전 1/3 최대 부하 1/3 최대 속도

바 및 체인 조합

다음 조합은 CE의 승인을 받은 것입니다

바

길이	인치	피치	인치	끝 스프로킷 이 의 최대 수	체인
13		0.325		10T	Jonsered S30
15		0.325		10T	Jonsered S30
16		0.325		10T	Jonsered S30
18		0.325		10T	Jonsered S30
20		0.325		10T	Jonsered S30
13		0.325		10T	Jonsered S25
15		0.325		10T	Jonsered S25
16		0.325		10T	Jonsered S25
18		0.325		10T	Jonsered S25
20		0.325		12T	Jonsered S25

	 인치	 인치/mm	 인치/mm	 인치/mm	 인치/mm	 인치/mm	 인치/mm	 인치/cm : dl
S25	0.325"	0 058"/1.5	3/16" /4.8	85°	30°	10°	0.025"/0.65	13"/33:56 15"/38:64 16"/40:66 18"/45:72 20"/50:78
S30	0.325"	0 050"/1.3	3/16" /4.8	85°	30°	10°	0.025"/0.65	13"/33:56 15"/38:64 16"/40:66 18"/45:72 20"/50:78

EC-준수 선언문

(유럽에만 해당)

Jonsered (주소: SE-561 82 Huskvarna Sweden 전화: +46-36-146500)는 2002년도 및 그 이후의 일련 번호 체인 톱인 **Jonsered CS 2147 CS 2147W CS 2147WH CS 2147C CS 2147CWH CS 2152 CS 2152W CS 2152WH CS 2152C** 및 **CS 2152CWH** (년도는 일련 번호가 매겨진 형식판에 평문으로 명시되어 있음)가 다음의 협의회 지침 요건을 준수함을 당사의 전적인 책임 하에 선언합니다

1998년 6월 22일 기계류 관련 **98/37/EC** 별첨 IIA

1989년 5월 3일 자기 호환성 관련 **89/336/EEC** 및 적용 가능한 보충 조항

2000년 5월 8일 환경에 대한 소음 배출 관련 **2000/14/EC**

소음 배출에 관련된 내용은 기술 정보에 대한 장을 참고하십시오 다음의 표준이 적용되었습니다 **EN292-2 CISPR 12:1997 EN608**

통보처(주소: 0404 SMP Svensk Maskinprovning AB Fyrisborgsgatan 3 SE-754 50 Uppsala Sweden)는 기계류 지침 (98/37/EC)의 8조 2c항에 의거 EC 형식 검사를 실시하였습니다 별첨 VI에 의거한 EC 형식 검사 인증서의 번호는 다음과 같습니다 **404/02/898** – CS 2152 CS 2152W CS 2152WH **404/02/898** – CS 2152C CS 2152CW CS 2152CWH

또한 SMP(주소: Svensk Maskinprovning AB Fyrisborgsgatan 3 SE-754 50 Uppsala Sweden)는 2000년 5월 8일 협의회 지침인 환경에 대한 소음 배출 관련 2000/14/EC의 별첨 V를 준수함을 인증하였습니다 인증서 번호는 다음과 같습니다 **X/X/X** – CS 2147 CS 2147W CS 2147WH **X/X/X** – CS 2147C CS 2147CW CS 2147 CWH **01/161/047** – CS 2152 CS 2152W CS 2152WH **01/161/048** – CS 2152C CS 2152CW CS 2152 CWH

공급된 체인 톱은 EC 형식 검사를 받은 견본과 일치합니다

Huskvarna 2002년 8월 19일



Bo Andréasson 개발 관리자



.Jonsered

1088890-80



2004-01-07