Návod na použití montážního přípravku VZR 4

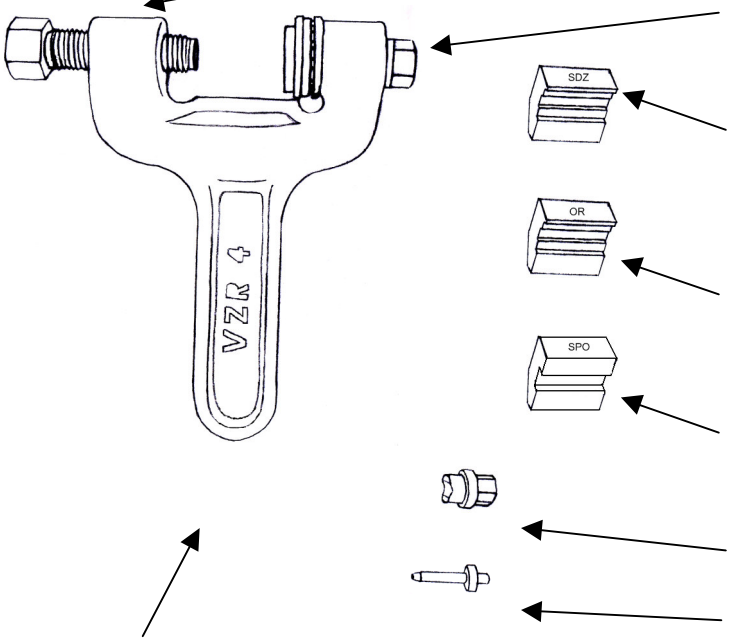
Podle této grafické značky poznáte vždy, že se jedná o kvalitní výrobek ze Strakonic

ČZ Řetězy, s.r.o
Tovární 202
386 01 Strakonice
Czech Republic

tel: + 420 383 342 355
+ 420 383 342 060
fax: + 420 383 322 172
www.czretezy.cz

Vážený zákazníku,
stal jste se majitelem vylepšeného montážního přípravku ČZ – VZR – 4, který slouží k rozpojování a spojování řetězů ČZ 530, 525, 520 SDZ, 520–ORM, ORH, ORMX, ATV, RDO. Dále jej lze použít k montáži destičky vnější na osazené čepy s drážkou pro spojky s pružnou pojistnou destičkou u celé řady řetězů ČZ 520.

Popis přípravku VZR 4.3



Lisovací šroub s otvorem pro vytlačovací trn a utužovací čelisti. Klíč rozměr 22. (poz.1)

Otočná čelist, klíč rozměr 16 (poz.2)

Utužovací / opěrná čelist „SDZ“ s přesnou hloubkou drážky pro pevné spojení řetězů 530, 525, 520 SDZ (poz.3)

Utužovací / opěrná čelist „OR“ s přesnou hloubkou drážky pro pevné spojení řetězů řady 520 ORM, ORH, ATV, ORMX, RDO (poz.4)

Utužovací čelist „SPO“ s přesnou hloubkou drážky pro nalisování spojovací destičky řetězů řady 520 ORM, ORH, ATV, ORMX, RDO, H, MX (poz.5)

Rozválcovávací vložka – nýtovač (poz.6)

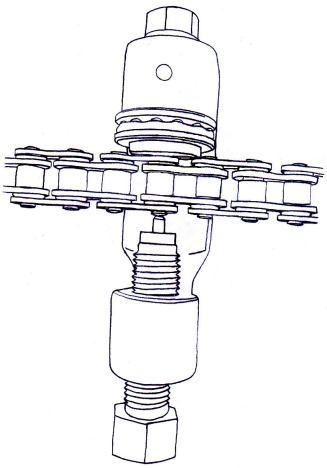
Oboustranný vytlačovací trn (poz.7)

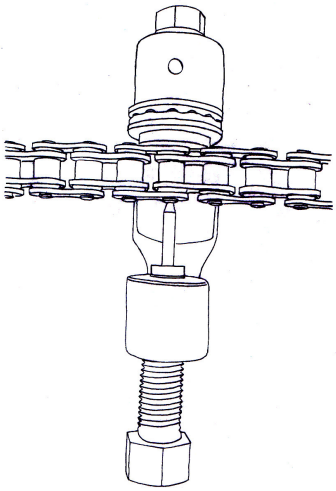
Těleso přípravku

Při práci s přípravkem doporučujeme používat ochranné brýle!

ROZPOJENÍ ŘETĚZU

1. Do otvoru lisovacího šroubu (poz.1) nasadit vytlačovací trn (poz.7) tak, aby vyčnívala jeho krátká část.
   Usadit rozpojovaný řetěz do drážky v otočné čelisti (poz.2). Čep, který hodláme vytlačit, musí směřovat do otvoru uvnitř této čelisti.
   Klíčem 22 otáčet lisovacím šroubem (poz.1), dokud nedojde k utržení zaválcovaného konce čepu řetězu a jeho povysunutí. POZOR – k utržení hlavy čepu je nutná značná síla, asi 22 kg na konec běžného očkového klíče o délce 250 mm (odpovídá 55 Nm).

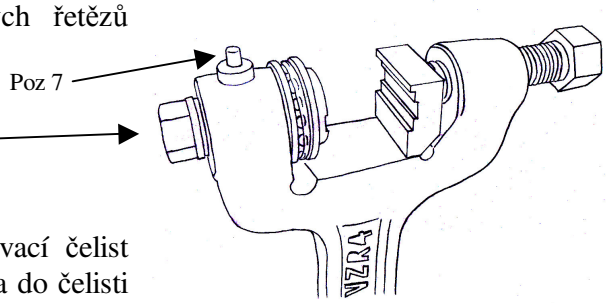




2. Povolí se lisovací šroub (poz.1) a vytlačovací trn (poz.7) se obrátí o 180° (dlouhá část musí vyčnívat z lisovacího šroubu) a otáčením lisovacího šroubu se dokončí vytlačení čepu ven z řetězu.
   Po navrácení lisovacího šroubu (poz.1) do výchozí polohy a po vyjmutí vytlačovacího trhu (poz.7) je možno řetěz rozpojit.

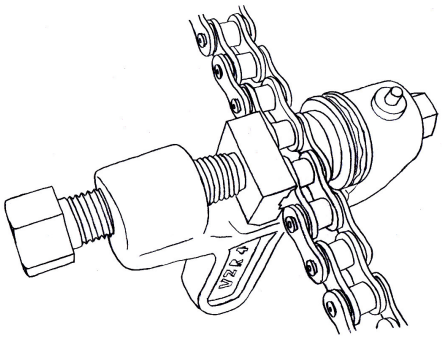
POSTUP SPOJENÍ NOVÉHO ŘETĚZU VNĚJŠÍM ČLÁNKEM - PEVNÉ SPOJENÍ

1. Řetěz nasazený na řetězová kola motocyklu se spojí „vnějším spojovacím článkem“ (součást balení) – navléká se z vnitřní strany od kola. Tento článek musí mít nasazeny těsnicí kroužky, musí být dokonale promazán a před jeho nasazením se také musí promazat koncové otvory pouzder řetězu. Na vyčnívající konce čepů se nasadí těsnicí kroužky a musí se zaplnit mazivem. Na mazání se používá mazivo určené k mazání těsněných řetězů doporučené výrobcem.



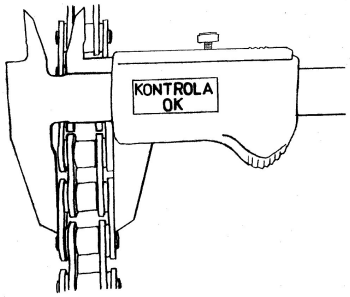
2. Zajistí se otočná čelist přípravku VZR4 (poz. 2) vsunutím vytlačovacího trnu (poz.7).

3. Dle spojovaného typu řetězu se nasadí příslušná utužovací čelist (poz.3) nebo (poz.4) do otvoru lisovacího šroubu (poz.1) a do čelisti se vloží vnější destička (drží pomocí zmagnetizování čelisti). Pozor u řetězu 520 SDZ je formát destičky v čelisti volně, nutno dbát na vystředění před dokončením slisování.



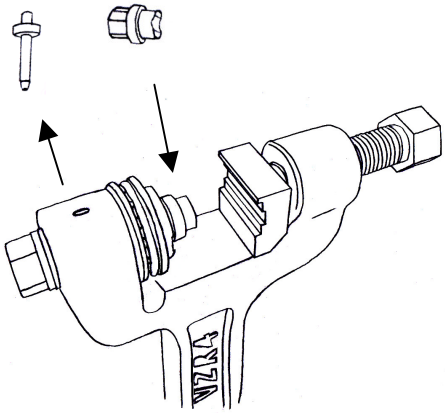
4. Přípravek VZR 4 se nasadí na řetěz tak, aby od výrobce rozválcované hlavy čepů vnějšího článku zapadly do drážky v otočné čelisti (poz.2) a volným otáčením (rukou) lisovacím šroubem (poz.1) se přisune čelist s vnější destičkou na čepy spojky tak, aby jejich konce byly navedeny do otvorů v destičce.

5. Klíčem 22 se otáčí lisovacím šroubem (poz.1) tak dlouho, dokud čepy neprojdou otvory v destičkách a jejich konce se neopřou o dno drážky v čelisti (poz.3), (poz.4). Řetěz je nyní spojen, ale není ještě zanýtován.



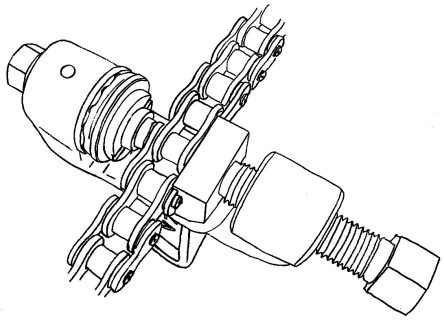
Pro kontrolu se změří rozměr slisovaného vnějšího článku:
- *pro 530 SDZ – 22,45 ±0,13 mm*
- *pro 525 SDZ – 20,08 ±0,10 mm*
- *pro 520 SDZ – 18,2 ± 0,10 mm*
- *pro 520 ORM/RDO – 18,1 ±0,1 mm*
- *pro 520 ORH/ATV – 18,2 ±0,1 mm*
- *pro 520 ORMX – 17,85 ±0,1 mm*

6. V dalším kroku se na přípravku VZR 4 odaretuje otočná čelist vyjmutím vytlačovacího trnu (poz.7) a do otočné čelisti se vloží nýtovač (poz.6). Přípravek je nyní připraven k nýtování.



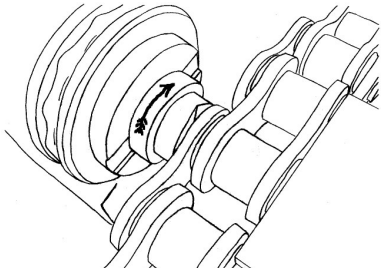
7. Celý přípravek VZR 4 se otočí o 180 stupňů od původní polohy a nasadí se na řetěz tak, aby utužovací čelist (poz.3 nebo poz.4) dosedla na destičku vnějšího článku na opačné straně řetězu, kde jsou konce čepů zanýtované výrobcem článku. Celý řetěz posuneme v drážce utužovací čelisti (poz.3 nebo poz.4) do polohy, kdy je jeden z nezanýtovaných čepů proti nýtovači (poz.6). Otáčením lisovacím šroubem (poz.1) rukou se opře nýtovač (poz.6) o konec nezanýtovaného čepu.

8. Otáčením lisovacího šroubu (poz.1) pomocí klíče 22 (délka asi 250 mm) zatížením asi 5 – 6 kg na konec klíče se vytvoří předpětí pro rozválcování čepu.



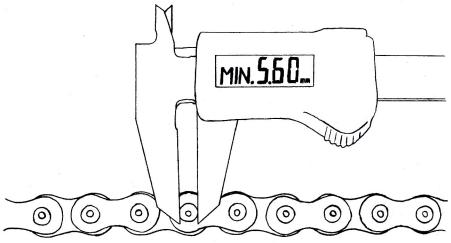
9. Klíčem 16 se otočí otočnou čelistí (poz.2) asi 2x 360 stupňů. Teprve rotací nýtovače (poz.6) dochází k rozválcování hlavy čepu. Během rozválcování dochází k poklesu předpětí.

10. Klíčem 22 se opět přitáhne lisovací šroub (poz.1) zatížením 5 – 6 kg na konec klíče délky 250 mm.



11. Klíčem 16 se opět otáčí otočnou čelistí (poz.2) 2x 360 stupňů a tvoří se hlava čepu. Tento postup je nutno opakovat min. 5x. Nýtování **nelze** urychlit použitím větší síly, než která je doporučená, protože hrozí nebezpečí neúplného zanýtování čepu a následně zničení přípravku.

12. Z řetězu se uvolní přípravek VZR 4 zpětným otáčením lisovacího šroubu (poz.1) a změří se průměr roznýtování čepu. Pro řetězy řady 520/525/530 je tento rozměr min. 5,6 mm.

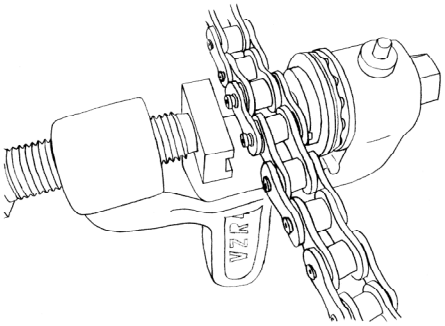


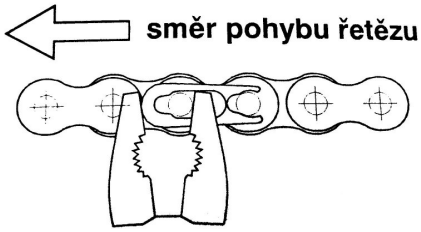
13. Pokud je roznýtování malé, přípravek se opět nasadí na řetěz a postup nýtování se opakuje. Pokud je roznýtování dostatečné, provede se stejným způsobem nýtování druhého čepu.

Pro snadnější rozválcování čepu je vhodné před válcováním čep pomazat například mazacím tukem.

SPOJENÍ ŘETĚZU SPOJOVACÍM ČLÁNKEM S DESTIČKOU POJISTNOU

Provádí se u řetězů, které jsou spojovány pomocí spojovacího vnějšího článku s pružnou pojistnou destičkou. Jde o řetězy řady ČZ 520 MX a všechny řetězy řady 520 s „O“ a „X“ kroužky. Postup spojování je obdobný jako při použití vnějšího článku. K nalisování spojovací destičky se používá čelist označená „SPO“ (poz.5). U tohoto typu spojky se nenýtují konce čepů, ale k zajištění se používá destička pojistná. Je nutné dát pozor na její správné nasazení do drážek čepů!





KDY JE ŘETĚZ SPRÁVNĚ SPOJEN:

- spojení je provedeno s použitím originálních dílů
- došlo k bezvadnému nalisování čepu do vnější destičky (bez poškození čepů, otvorů destiček nebo těsnících kroužků)
- klouby jsou dokonale promazané a pohyblivé
- je dodržen rozměr slisování vnějšího článku
- je dodržen rozměr roznýtování obou čepů
- oba spojované konce řetězu – vnitřní články jsou nepoškozeny a mají správné rozměry sestavení (nejsou poškozeny neodborným zkracováním řetězu)