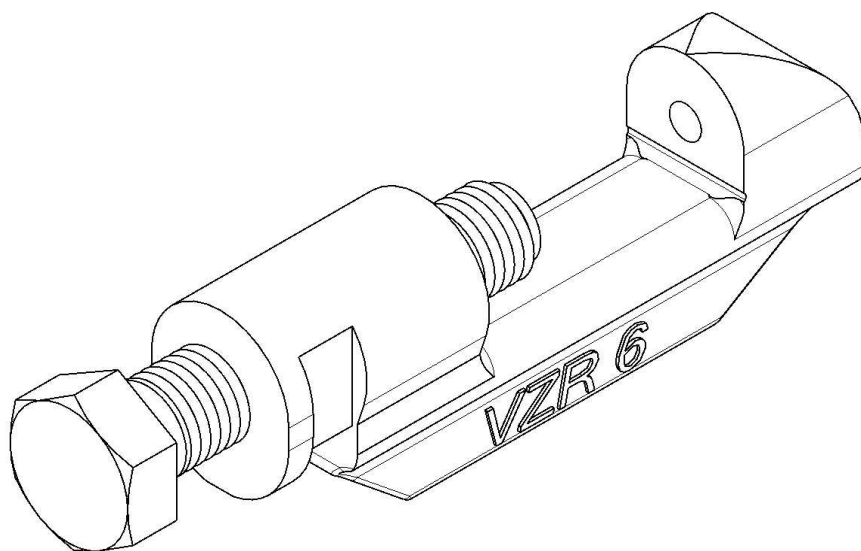


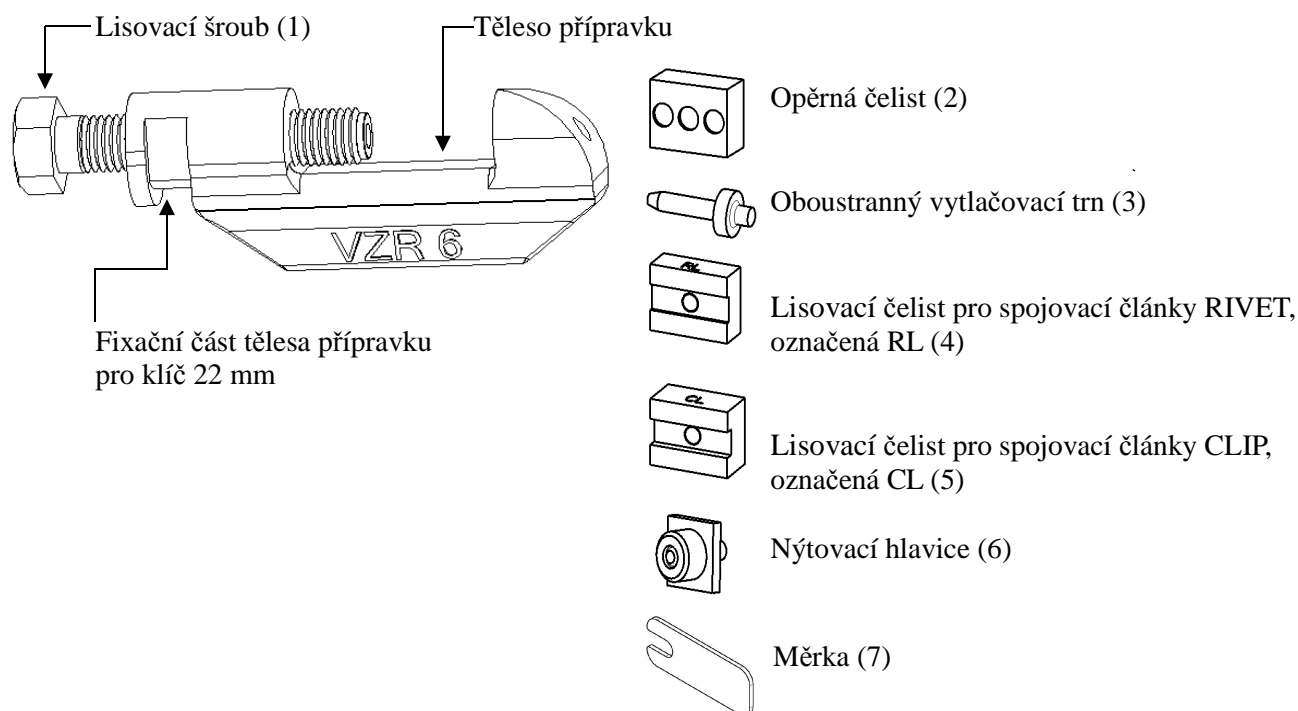
Návod na použití montážního přípravku VZR 6



Vážený zákazníku,

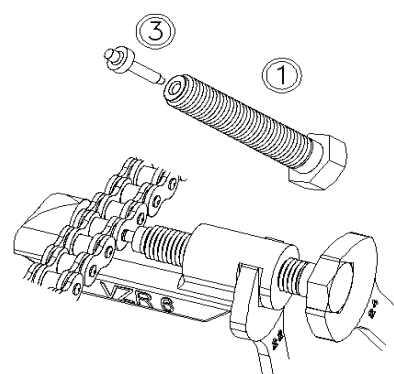
montážní přípravek VZR 6 je určen k rozpojování motocyklových řetězů řady ČZ 520, 525, 530 a dále k vytvoření kvalitního pevného spojení této řady ČZ řetězů pomocí spojovacího článku ČZ-RIVET (vrtané konce čepů). Mimo to jej lze použít k namáčknutí destičky vnější na konce čepů u spojovacích článků typu ČZ-CLIP (s pružnou destičkou pojistnou).

Přípravek VZR 6 nelze použít pro řetězy řady 428, 420.

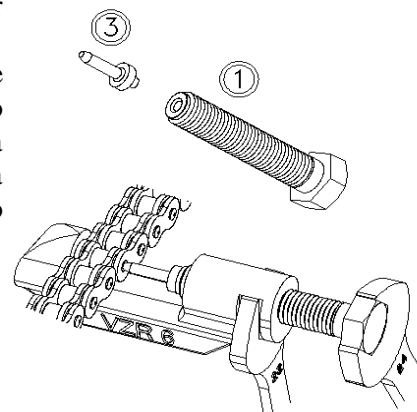


POSTUP ROZPOJENÍ ŘETĚZU

1. Do otvoru lisovacího šroubu (1) vložte vytlačovací trn (3) tak, aby jeho kratší část vyčnívala ven. Lisovací šroub s vloženým vytlačovacím trnem musí být v tělese v takové poloze, aby vznikla dostatečná mezera pro vložení řetězu, jak ukazuje obrázek a.
2. Hlavu čepu řetězu, v místě zamýšleného rozpojení usadíte do otvoru v čele tělesa přípravku a otáčením (rukou) lisovacím šroubem (1) opřete vytlačovací trn (3) o protilehlou hlavu tohoto čepu.
3. Do drážky tělesa v přípravku nasadíte plochý klíč 22, pomocí něhož budete přípravek při další práci přidržovat. Dalším klíčem 24 začnete otáčet lisovacím šroubem (1) dokud nedojde k utržení hlavy čepu řetězu a k jeho protlačení ven z otvoru destičky řetězu. Pozor, k tomuto utržení hlavy čepu je potřeba vyvodit určitou sílu (asi 22 kg na klíči o délce 250 mm). Vytlačování ukončete v okamžiku, kdy se zvětšený průměr vytlačovacího trnu přiblíží k destičce řetězu.
4. Otáčením doleva vyšroubujte lisovací šroub (1) tak daleko, až z něho jde pohodlně vysunout vytlačovací trn (3). Vytlačovací trn pak otočte o 180° a znovu vložte do lisovacího šroubu (1) tak, aby delší strana vyčnívala ven, viz obrázek b. Otáčením lisovacího šroubu (1) doprava dokončete zcela vytlačení čepu řetězu. Po vyšroubování lisovacího šroubu (1) s vytlačovacím trnem (3) mimo řetěz, můžete řetěz rozpojit.



Obr. a



Obr. b

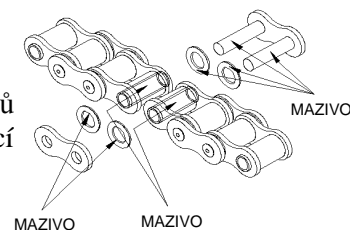
SPOJENÍ NOVÉHO ŘETĚZU

Postup:

Nasadte nový řetěz o správném počtu článků na řetězová kola motocyklu a spojte volné konce řetězu spojovacím článkem dle obrázku c. Spojení proveďte ve volné větvi řetězu. Spojovací článek nasazujte do otvorů pouzder řetězu vždy směrem od kola motocyklu.

Spojení:

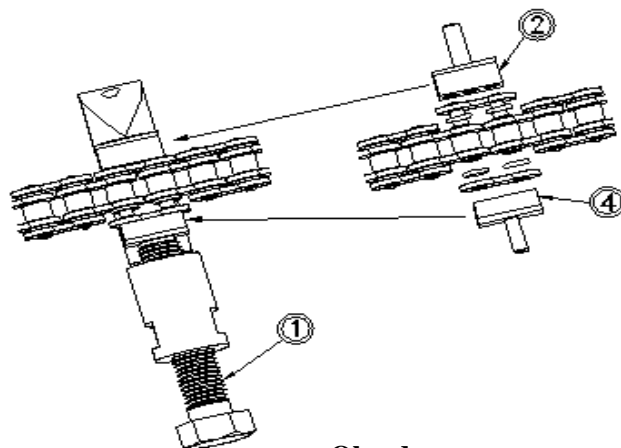
1. Promažte čepy a těsnící kroužky spojovacího článku.
2. Promažte otvory pouzder v koncových článcích řetězu.
3. Vsuňte spojovací článek s nasazenými dvěma těsnícími kroužky do otvorů pouzder a poté na vyčnívající konce čepů nasadte další dva promazané těsnící kroužky.
4. Nasadte na konce čepů destičku.
5. Takto připravený spoj je připraven k slisování a zanýtování.
6. K mazání použijte příbalové mazivo.



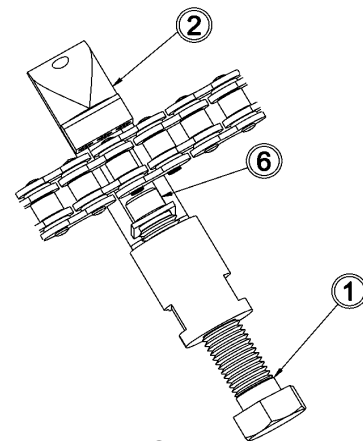
Obr. c

Nýtování vnějšího článku typu RIVET

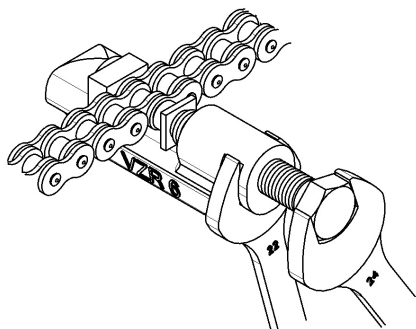
1. Dle obrázku d, do otvoru v čele tělesa přípravku vložte opěrnou čelist (2) a do otvoru v lisovacím šroubu (1) lisovací čelist (4) (**RL - RIVET LINK**).
2. Přípravek nasadte na řetěz tak, aby řetěz byl mezi čelistmi a hlavy čepů spojovacího článku zapadly do krajních otvorů opěrné čelisti (2). Ručním otáčením lisovacím šroubem (1) posuňte lisovací čelist (4) tak daleko, až se opře o destičku řetězu.
3. Do drážky tělesa přípravku nasadte plochý klíč 22 sloužící k držení přípravku. Druhým klíčem 24 otáčejte lisovacím šroubem (1) dokud čepy řetězu neprojdou otvory v destičce a jejich konce se neopřou o dno drážky v lisovací čelisti (4).
4. Sundejte přípravek z řetězu a pro kontrolu změřte rozměr slisovaného vnějšího článku, musí být shodný s rozměry ostatních vnějších článků na řetězu.
5. V otvoru čela tělesa přípravku nechte vloženou opěrnou čelist (2) a do otvoru lisovacího šroubu (1) vložte nýtovací hlavici (6).
6. Dle obrázku e, přípravek s opěrnou čelistí (2) a nýtovací hlavici (6) nasadte na řetěz tak, aby hlava čepu spojovacího článku, který chceme nýtovat, zapadla do prostředního otvoru opěrné čelisti (2). *Nýtování není možné provést u obou čepů spojovacího článku najednou.* Nýtovací hlavici (6) otáčením lisovacím šroubem (1) rukou opřete o konec neroznýtovaného čepu spojovacího článku. **Kužel nýtovací hlavice (6) musí dokonale zapadnout – být naveden do vrtaného otvoru čepu.**
7. Dle obrázku f, do drážky tělesa přípravku nasadte plochý klíč 22 sloužící k držení přípravku. Druhým klíčem 24 otáčejte lisovacím šroubem (1) dokud dno kuželu nýtovací hlavy (6) nedosedne na hranu čepu. To se projeví výrazným nárůstem síly, čímž je zaručen správný rozměr roznýtování. K otáčení šroubem při lisování je potřebný moment cca 30 Nm. To odpovídá zatížení 12 kg na klíči o délce 250 mm.



Obr. d



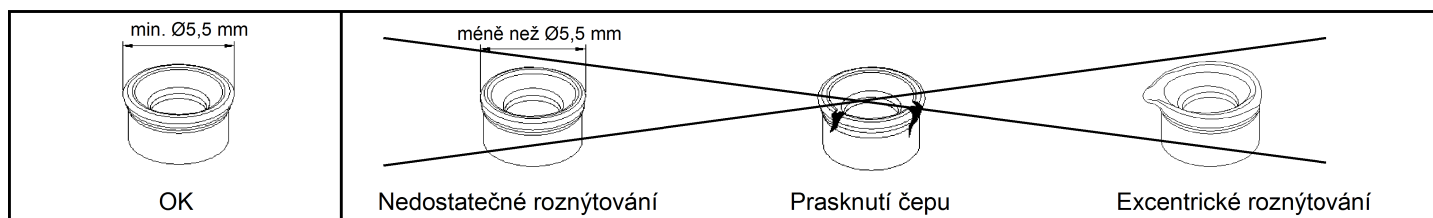
Obr. e



Obr. f

8. Stejný postup se opakuje pro roznýtování druhého čepu spojovacího článku.

Stav roznýtovaných čepů

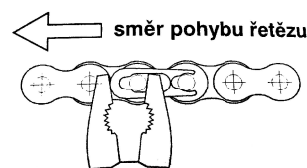


Kontrolu roznýtování čepů proveďte měrkou (7). Lze-li měrku nasunout na roznýtovaný čep s vůlí, je roznýtování čepu menší než $\varnothing 5,5\text{mm}$ a tudíž nedostatečné => opakujte nýtování. V momentě, kdy lze měrku na roznýtovaný čep nasunout s obtížemi nebo nasunout nelze, je roznýtování čepu větší než $\varnothing 5,5\text{mm}$ a tudíž OK.

Spojení vnějším článkem CLIP

Provádí se u řetězů, které jsou spojovány pomocí spojovacího vnějšího článku typu CLIP s pružnou pojistnou destičkou. K nalisování spojovací destičky se používá čelist označená „CL“ (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!

1. Do otvoru v čele tělesa přípravku vložte opěrnou čelist (2) a do otvoru v lisovacím šroubu (1) lisovací čelist (5) (CL - CLIP LINK).
2. Do drážky tělesa přípravku nasadíte plochý klíč 22 sloužící k držení přípravku. Druhým klíčem 24 otáčejte lisovacím šroubem (1) dokud čepy řetězu neprojdou otvory v destičce a jejich konce se neopřou o dno drážky v lisovací čelisti (5).
3. Přípravek nasadíte na řetěz tak, aby řetěz byl mezi čelistmi a hlavy čepů spojovacího článku zapadly do krajních otvorů opěrné čelisti (2). Ručním otáčením lisovacím šroubem (1) posuňte lisovací čelist (5) tak daleko, až se opře o destičku řetězu.
4. Na vyčnívající konce čepů nasadíte destičku pojistnou, ve směru jak ukazuje obrázek g, a pomocí kleští zacvaknete destičku do drážek čepů. Zkontrolujte zda destička pojistná je správně usazena v drážkách čepů. Při nesprávném usazení hrozí nebezpečí samovolného rozpojení spojovacího článku při pohybu řetězu.



Obr. g

KDY JE ŘETĚZ SPRÁVNĚ SPOJEN

1. Spojení je provedeno s použitím originálních dílů příslušných k danému typu řetězu.
2. Došlo k bezvadnému nalisování čepu do vnější destičky (bez poškození čepů, otvorů destiček nebo těsnících kroužků).
3. Klouby jsou dokonale promazané a pohyblivé.
4. Je dodržen rozměr slisování vnějšího článku.
5. Hlavy obou čepů jsou správně roznýtovány dle obrázku v tomto návodu.
6. Oba spojované konce řetězu – vnitřní články jsou nepoškozeny a mají správné rozměry sestavení (nejsou poškozeny neodborným zkracováním řetězu).

VAROVÁNÍ

1. Při spojování řetězu postupujte přesně podle tohoto návodu.
2. Používejte jen originální spojovací články dodávané s řetězy ČZ.
3. Nepoužívejte k montáži poškozené nebo opotřebované díly montážního přípravku.
4. **Uvědomte si, že nedodržení pokynů v tomto návodu, může vést k nedokonalému spojení řetězu a k poruše řetězu při provozu s možným následkem zranění nebo smrti!**
5. Při práci chraňte oči ochrannými brýlemi.

ÚDRŽBA MONTÁŽNÍHO PŘÍPRAVKU

1. Přípravek udržujte v čistotě a v originálním balení.
2. Pravidelně mažte závit lisovacího šroubu (1) a kuželovou část nýtovací hlavice (6).



Montážní přípravek
Plechová krabice



Návod na použití



Výplň plechové krabice