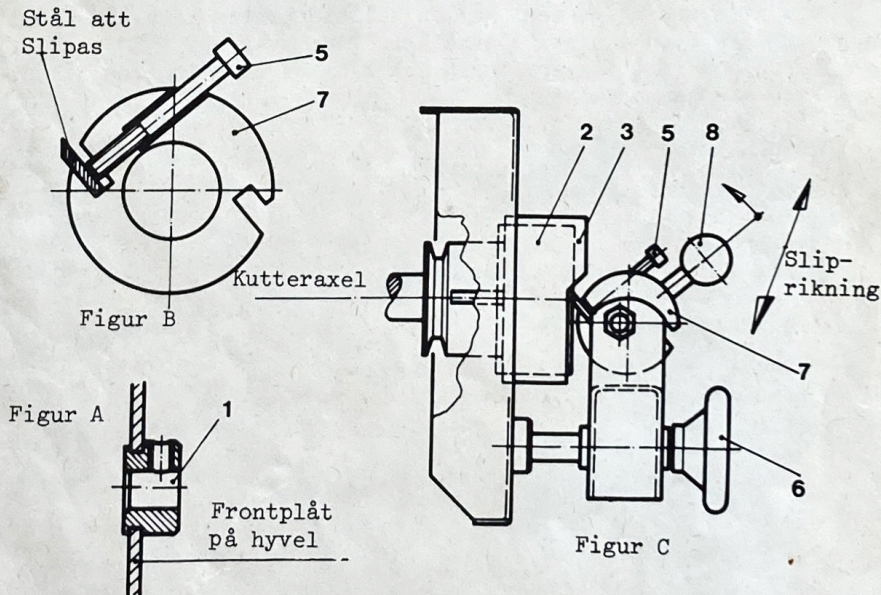


INSTRUKTION FÖR HYVELSTÅLSLIP

1. Ev. montage av påbyggnadsställ enligt särskild instruktion.
2. Nita fast styrbussningen för skyddsringen (sprängskydd) på frontplåten se figur A
3. Skruva fast slipskivan (2) på kutteraxeln.
4. Stick in och skruva fast skyddsringen.
5. Montera slipmaskinen på påbyggnadsstället.
6. Lägg hyvelstålet som skall slipas enligt figur B och skruva fast det med skruvarna (5).
7. Ställ in slipmaskinen med planhyvlingsinställningen så att stålet ligger mot den bredaste delen av slipskivan.
8. Justera stoppet för slipcylindern (7) så att när ni anlägger stålet mot slipskivan skall stoppet ta i vid 40 graders slipvinkel.
9. Ställ inslipdjupet med ratten (6) så att ni slipar ytterst lite varje gång ni drar stålet mot slipskivan.
10. Färdigslipade stål skall alltid brynas innan de monteras i hyveln.



Påmontering

1. Ev. montage av påbyggnadsställ enligt särskild instruktion
Tag av skyddskåpan för kutteraxeln
2. Ställ in önskat varvtal (på hyveln) 1100 varv/min för större arbetsstycken tex skålar och fat
2500 varv/min för mindre arbetsstycken tex stolben och ljustakar
3. Skruva fast kilremskivan (1) på kutteraxeln
4. Ställ in planhyvlingsbordet på ca 80mm
5. Montera träsvanen på påbyggnadsstället
6. Sätt fast stödbenet (3) i hylsan (4)
7. Kilremmen (9) späns med planhyvlingsinställningen.
Kilremmen skall vara så hårt spänt att om ni roterar planskivan för hand skall kuttern också rotera
8. Spänn fast stödbenet med klämskruven (5)

Svarvning

För fastsättning av arbetsstycken vid vanliga svarvarbeten såsom stolben och skålar se figurerna D,F,G och H

Ställ in anhållet så nära arbetsstycket som möjligt och så högt att svarvstålet skär arbetsstycket i dubbhöjd se figur E

Delarna 24,26 och 27 skruvas fast med sruven (31) på planskivan (10)

Viktigt

Innan ni startar svarven skall ni alltid kontrollera att arbetsstycket kan rotera utan att slå i anhållet eller svarven

För att underlätta svarvningen och minska vibrationerna bör ni se eventuella kanter

Tekniska data

Max dubbavstånd 800mm

Max dubbhöjd 210mm

Motdubbhöjd 150mm

Varvtal 1100 eller 2500 varv/min

Extra tillbehör

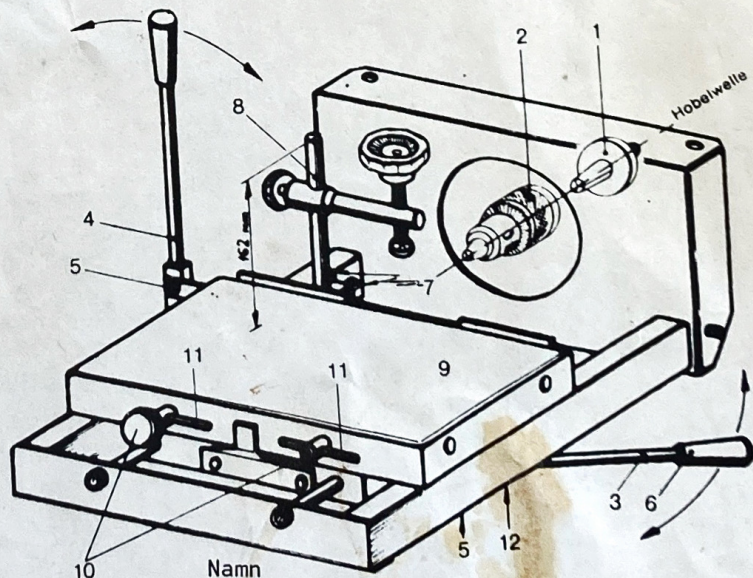
Borrchuck (30) monteras på dubbdockan

Roterandemotdubb (29) kullagrad

Monteringsanvisning och igångsättning

1. Fäst spännornet (1) ordentligt i chuck (2) och skruva fast vid hyvelaxeln (använd den andra nyckeln till stopp)
2. Ställ in planhyvelbordet till 80 mm på skalan
3. Sätt på långhålsborrtillsatsen på avsedd plats på påbyggnadsstället och sätt fast ordentligt.
4. Skruva på manöverspaken (3) och (4) mitt i den löst instuckna ledbotten (5). Sätt på det koniska handtaget (6) på manöverspaken.
5. Lossa sexkantsskruven (7) vid spännbulten (8). Ställ in på 162 mm (se fig) och sätt fast sexkantsskruvarna så att geringsssläden (9) lätt kan röras.

På den nu så gott som färdigmonterade långhålsborrtillsatsen skall Du bara spänna åt de mitt i greppskruven (10) fastklämda geringsstopp (11) och stoppet (12) på maskinens undersida, som är spända efter behov och den motsvarande långhålsborren ska spännas fast i chucken.



Artikelnr

1	6330 3621
2	6330 3624
3	6330 3200
4	6330 3300
5	6330 3109
6	6330 3226
7	0206 0114
8	6330 3000
9	6320 2300
10	0163 3631
11	6330 3416
12	6330 3418

Namn

Spännorn
Chuck
Manöverspak (längsefter)
"- (på tvären)
Ledbult
Handtag
Sexkantsskriv
Spännbult
Släde (tvär)
Stjärngreppskriv
Längdstopp
Djupstopp