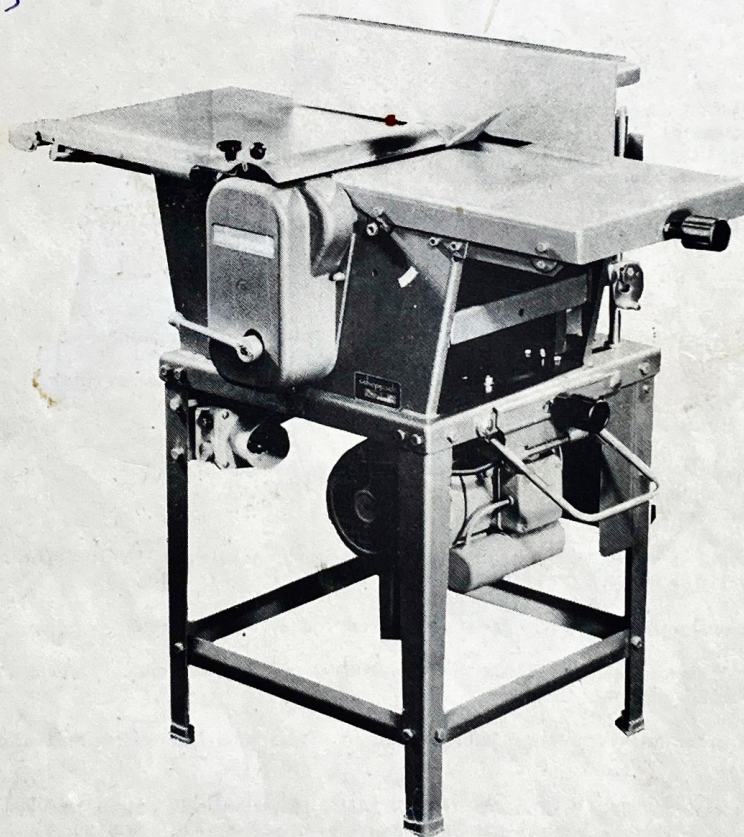


Scheppach

Instruktion HM-2G med Reservdelista

● Odellborg
08 936573



MORTEN MASKIN AB

INSTRUKTION HM - 2
MED RESERVDDELSLISTA

Vi hoppas att Ni kommer att få både nytta och nöje med Er nya rikt- och planhyvel. För att kunna arbeta problemfritt bör följande punkter beaktas.

- 2.0.0 Allmänt
- 3.0.0 Inställning, rikthyvling (fig. 1)
- 4.0.0 Inställning, planhyvling (fig. 2)
- 5.0.0 Stålbyte och inställning
- 6.0.0 Matarväxel och remspänning
- 7.0.0 Varvtalsväxel
- 8.0.0 Underhåll
- 9.0.0 Elektrisk anslutning m. elschema
- 10.0.0 Byte av matarväxel
- 11.0.0 Driftstörningar - orsaker

- 2.0.0 Allmänt
- 2.1.0 Se över hyveln så fort Ni fått hem den. Eventuella skador anmäls omgående.
- 2.2.0 **VIKTIGT!** Alla skydd ska vara monterade innan hyveln med tillsatser tas i bruk.
- 2.3.0 Lyft ej maskinen i riktbordets ändar.
- 2.3.1 Reparations- och rengöringsarbeten göres endast när maskinen står stilla.
- 2.3.2 Använd ej riktbordet som avställningsyta.
- 2.3.3 Vid byte av reservdelar använd endast Scheppach-original och **OBSERVERA! ALLT ELEKTRISKT SKA MONTERAS AV FACKMAN!**
- 2.3.4 Vid beställning av reservdelar är det viktigt att uppge rätt artikelnummer.
- 2.4.0 Innan maskinen kan tas i bruk måste vissa delar monteras av kunden. Delarna finns i medföljande kartong.
- 2.4.1 Transportskruvarna på remspänningesordningen tas bort och ersätts med bifogade handtag.
- 2.4.2 Handtaget för "TILL" (ZU) och "FRÅN"(AUS) på matarväxeln skruvas fast med 2 st skruvar. Bifogade 2 koniska stålstänger monteras på spånhuven. SUVA-skydd monteras enl. anvisning.

3.0.0 INSTÄLLNING RIKTHYVLING (fig. 1)

3.1.0 Det avtagbara bakre riktbordet monteras.

3.2.0 Riktanslaget (11) är fastsatt:

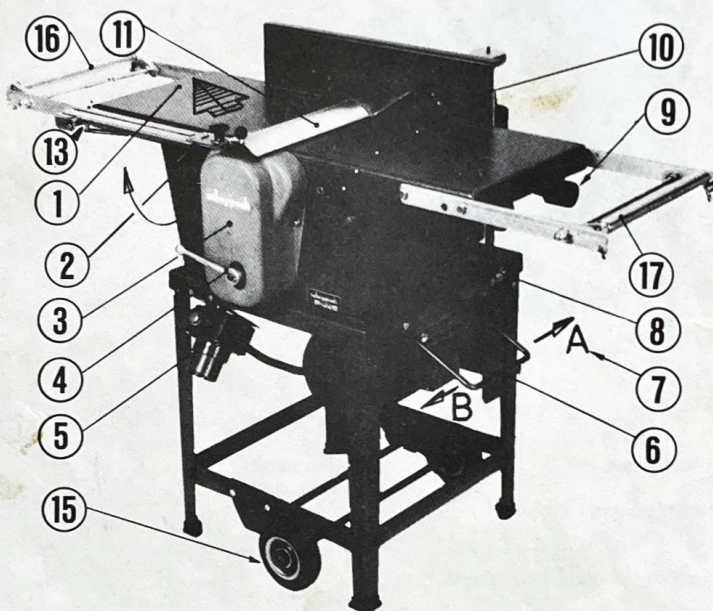
De båda stålstängerna som sitter på anslaget är koniska och skall tryckas ner i hålen på höger sida. Genom att lossa vingmuttrarna kan anslaget ställas i vinkel mellan 90 och 45°.

Ställbart riktanslag, extra tillbehör.

Fördelen med anslaget består däri att det steglöst kan inställas över hela bordsbredden, utnyttja hyvelstålet optimalt. Härmed höjes hyvelstålets livslängd.

3.4.0 Inställningen av varvtalet vid hyvling (6500/min) läs kapitel 8.

3.5.0 Handtaget 10 (fig. 1) är inställningsratt för spåntjockleken. Justeringen görs steglöst mellan 0 - 3 mm. En på stativsidan fastsatt skala avläser djupet på spånavverkningen.



1. Bakre riktbord. Rikthyvling i pilens riktning.

2. Låsning för bakre riktbord.

3. Skyddskåpa matarväxel.

4. Manöverspak för matning planhyvel.

5. Strömbrytare.

6. Motorbrygga, skjutbar i sidled A och B.

7. Ratt för låsning av motorbrygga i sidled.

8. Visare spåntjocklek rikthyvel.

9. Ratt för inställning spåndjup rikthyvel.

10. Riktanslag.

11. Suvaskydd.

EXTRA TILLBEHÖR

15. Hjulsets.

16. Bordförlängare.

17. Bordförlängare.

4.0.0 INSTÄLLNING PLANHYVLING (fig. 2)

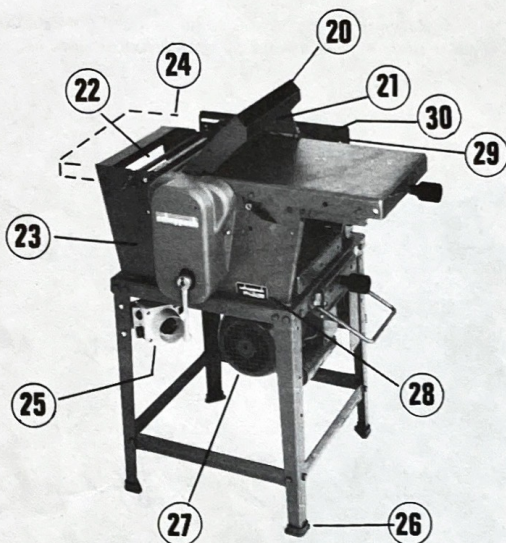
4.1.0 Demontera riktanslaget.

4.2.0 Bakre riktbordet tas bort genom att låsanordningen vrides medurs.

4.3.0 Sätt på planhyvlingsstosen i därför avsett borrarade hål (samma som för riktanslaget).

4.4.0 Angående varvtal vid planhyvling 6500v/min se kap. 8.

4.5.0 Inställningen av planhyvling göres med en handratt under maskinramen. En skala fastsatt på stativet visar inställt mått i mm.



20. Spånhus vid planhyvling.

21. Kutterskydd.

22. Spännanordning för bakre riktbord.

23. Matarväxel.

24.

25. Handratt för inställn. av planhyvlingsbord.

26. Fotplattor.

27. Motor.

28. Serienr. skylt.

29. Täckhus.

30. Frontplåt.

5.0.0 STÅLBYTE OCH STÅLINSTÄLLNING

Hyvelstålen sitter i maskinen vid leverans. Är slipade och klara för användning. Förr eller senare måste dock stålen slipas. Trubbiga hyvelstål ger ett dåligt resultat och ökar olycksrisken. (Kontrollera ställningen).

5.1.0 Slipning och fastsättning.

Slipa alltid stålen parvis så att stålen får samma bredd annars kan Ni få starka vibrationer i kuttern.

5.1.1 Vid montering av förstål och hyvelstål beakta följande:

5.1.2 att kutterspår, stål och förstål rengöres före ihopmonteringen.

5.1.3 att inläggningen av hyvelstålet och förstålet görs enligt fig. 3.

5.1.4 att hyvelstålet och förstålet sluter jämt med kutteraxeln.

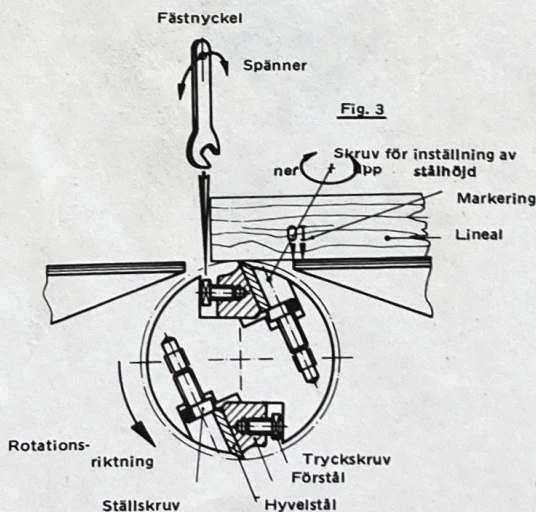
5.1.5 att hyvelställinställning och montering blir utförd med största möjliga noggrannhet.

5.1.6 att hyvelstålet slipas ner endast till min. 15 mm stålbredd och att slipvinkeln blir $40 - 2^\circ$.

5.1.7 att hyvelstålen alltid slipas parvis så att stålen får samma bredd och att spruckna stål genast ersätts med nya.

5.2.0 att HM-stål också behandlas enligt punkterna ovan. Förutom detta vill vi påpeka att dessa hyvelstål endast är avsedda för bearbetning av spånskivor, hårdfiberskivor (med eller utan ytbehandling) och vissa exotiska träslag, t ex teak.

5.3.0 Inställning av hyvelstålen enligt fig. 3.



Som hjälpmedel använd en ca 0,5 m lång träbit.

HÄNDELSEFÖRLOPP: Det slipade stålet sätts in så att det ligger ovanpå inställningsskruven. De båda yttre tryckskrivanra dras åt en aning.

Hyvelstålet ställs därefter in från båda sidor tills att spetsen på stålet kommer i beröring med träbiten som ligger på bakre riktbordet.

Som kontroll för rätt inställning markerar man träbiten med 0 och 1 med 2 mm mellanrum. Vid liten rörelse av kutteraxeln bör medbringandet av träbiten stämma överens med markeringarna. Först då kan samtliga tryckskrivar på förstålet dras åt.

Gör likadant med det andra hyvelstålet. -

6.0.0 MATARVÄXELN OCH REMSPÄNNING

Skötseln av matarväxeln är problemfri. Efter borttagande av växelspaken (14) och skyddshuven (38) kommer man lätt åt hela matarväxeln. Se fig. 4 och 5.

6.0.1 Rengör kugghjulen och matarväxelhuven från spån.

6.0.2 Smörj vid behov kugghjulslagren och drivkedjan.

6.0.3 Smörj vid behov tandningen på kugghjulen. OBS! Ingen olja eller fett på plattremmen eller dess glidyta.

6.0.4 Kontroll av plattremspänning. Spänn remmen genom att lossa transportskruven på stativets insida, tryck sedan fast hela växellådan.

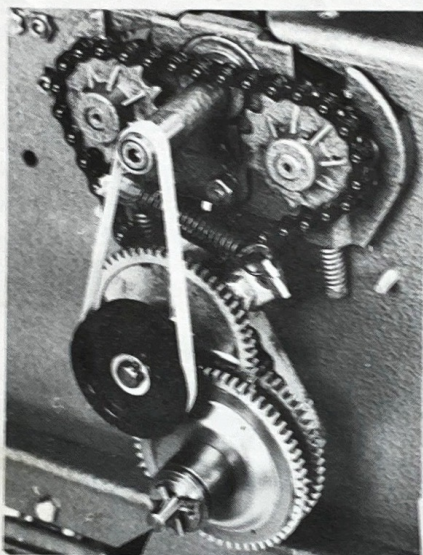


Fig. 4 visar Matarväxeln (växelskydd och växelspak.

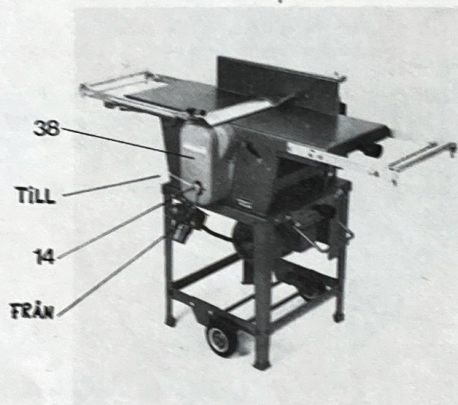


Fig. 5 visar TILL och FRÅN-slagning av växelspaken.
FRÅN = matarväxeln står stilla.

7.0.0 DRIFTSINSTÄLLNING (MATARVÄXEL)

Genom säkerhetsmässig delning av driften vid hyvling (rikt - och plan) eller arbeten med tillsatser måste ändring av kilremmen med 2 st motorpositioner göras. Vid drift med tillbehör växlar man drivrem. Kutteraxeln sätts ur funktion. Genom en kombination trappkilremskiva och ändringsbar kontakt är det möjligt med två varvtal (6500v/min och 3000v/min)

NEDAN VIKTIGA ANVISNINGAR FÖR OMSTÄLLNING

7.0.1 Driften för rikt- och planhyvling sker genom att använda dea svarta kilremmen. Denna finns på den stora kilremskivan , motorn i pos. B. Den bruna kilremmen är upphängd i upptagningsdörnet X.

7.0.2 Tillbehör - drift 3000v/min.

Den bruna kilremmen är lagd på den lilla motorkilremskivan, motorn i pos B. Den svarta kilremmen befinner sig bakom skyddstallriken Y.

7.0.3 Tillbehör - drift 6500v/min.

Den bruna kilremmen sitter på den stora motorkilremskivan. Motorn i pos. A. Den svarta kilremmen sitter bakom skyddstallriken Y.

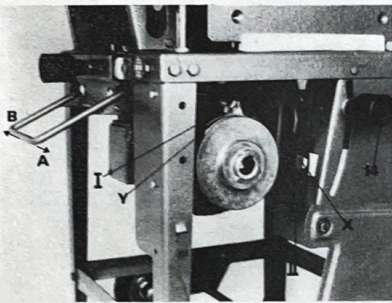
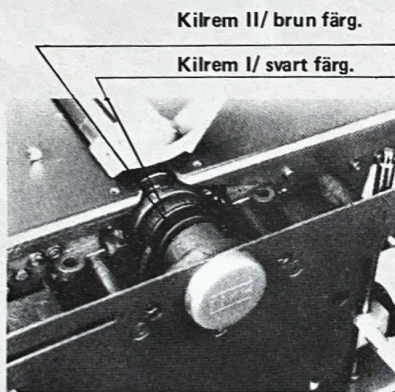
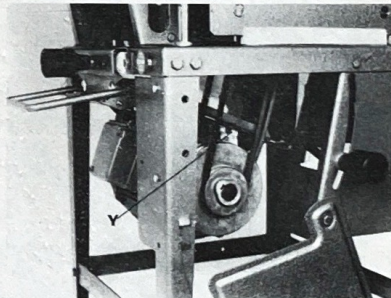


Fig. 6
text under 7.0.1
Matarväxel

Fig 7.
Inställning varvtal 3000v/mi för
tillsatser.
Drivrem för kutteraxeln bakom
skyddstallrik Y, stillastående.



▲ Fig. 8.
Synligt drivanordning av kutteraxel I och
tillsatser. Skyddet är avtaget. Kilrem II lös.



8.0.0 RIKT – OCH PLANHYVELNS SKÖTSEL

Rikt och planhyveln är så konstruerad att den i det stora hela är underhållsfri. Nedan ger vi lite tips om delar som behöver extra tillsyn.

8.1.0 Riktbord, planhyveln, anslaget och blanka delar.

8.2.0 Kilremmar och drivremmar.

8.3.0 Kutteraxeln.

8.4.0 Matarvalsen.

8.5.0 Inställningsspindel, planhyvellager och drivkedjor.

8.6.0 Matningsmekanismen.

8.7.0 Motorn.

8.1.0 Riktbord och kutteraxel är ej behandlade och måste regelbundet ses över och rengöras. Tillfällig insmörjning med vårt glidmedelspray är att rekommendera. Vid längre uppehåll ska alla blanka delar skyddas mot rost.

8.2.0 Kontrollera kilremspänningen så att den inte slits ut i förtid.

8.3.0 Hyvelaxelns lager och tillsatsdrift är underhållsfri. I början kan det hända att lager och kutteraxel blir varma med detta ger med sig efter ett tag.

8.4.0 Matarvalsarna hålls i speciella glidlager vilkas smörjning är garanterad under de 5 första körtimmarna. Därefter bör man då och då droppa i lite olja.

8.5.0 Med några droppar olja hålls följande delar igång:

Planbordets ställbara spindel, styrspindel och styrskenor, planbordslager och planbordets ställbara kedja.

8.6.0 Matningsdriften inskränker sig till vad som sagts i 6.0.0.

8.7.0 Motorerna är underhållsfria. Vad som bör ses över är kablar och kontakter.

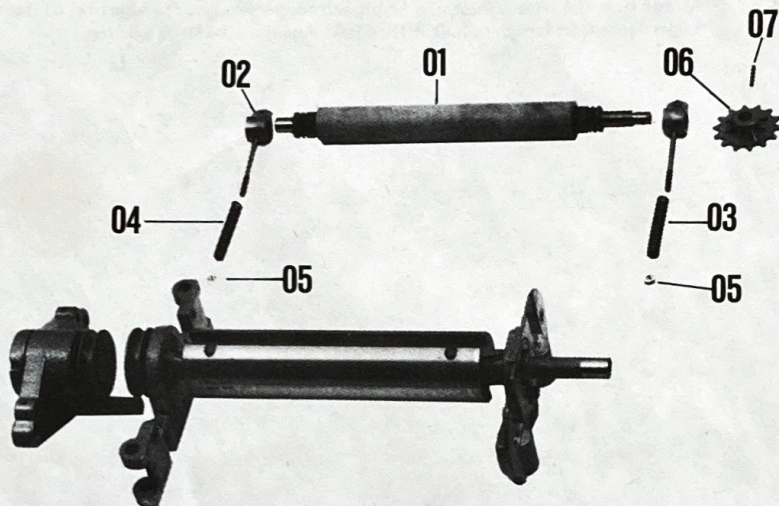
9.0.0 ELEKTRIS ANSLUTNING

ANLITA FACKMAN FÖR ALLA EL-ARBETEN

10.0.0 UTBYTE AV MATARVALS

När matarvalsen behöver bytas gör enl nedan .

- 10.0.1 Ta bort bordet (1) enl fig 1.
- 10.0.2 Ta bort skyddsplåten 29 (fig. 2) och täckhuven 30 (fig. 2) liksom hela skyddshuven. (fig. 1).
- 10.0.3 Skruva bort sexkantsmuttern 05, ta bort tryckfjäder 04/05.
- 10.0.4 Ta bort spännfjäders från matarvalsen. Matarväxelkedjan ska också svlås. (fig. 4)
- 10.0.5 Ta ur matarvalsen uppifrån.
- 10.0.6 Demontera kughjulet 06 genom att ta bort spännstift 07.
- 10.0.7 Smörj lagren 02 på den defekta valsen och sätt fast dem på den utbytta.
- 10.0.8 **OBSERVERA!** Fjäder 03 (svagare) på växelsidan.
Fjäder 04 (starkare) på driftsidan.



UNDANTAG

- 10.1.0 I vissa fall kan detta inträffa att båda matarvalsarna behöver repareras. Då måste man demontera det fasta riktbordet för att rikta in de båda riktborden mot varandra.

11.0.0 DRIFTSTÖRNING – FELSÖKNING

Nedan räknar vi upp ev. orsaker till driftstörningar.

11.1.0 Planbordet går ej att röra eller är svårt att justera -

Tunggående planbordsinställning beror på dålig smörjning av regleringsspindeln. Smörj spindeln och lagerbussningarna.

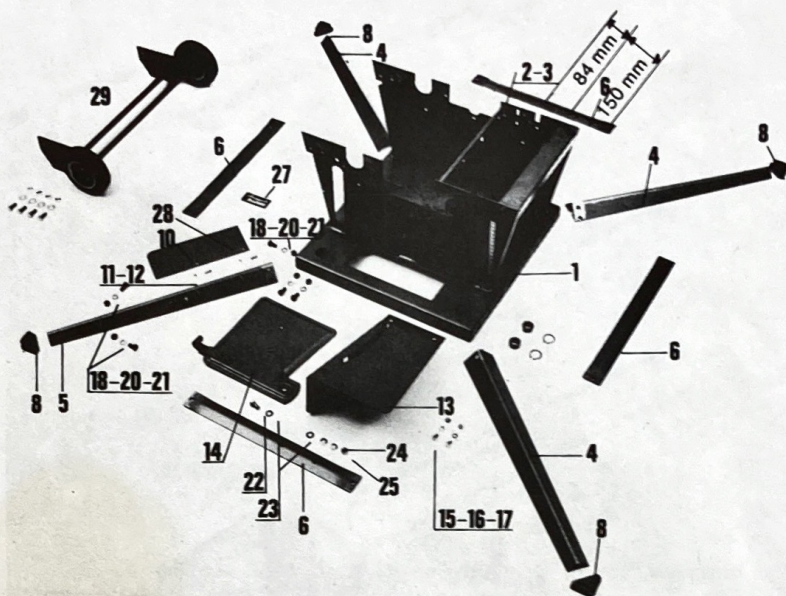
11.1.1 Avbrott vid rikt och planhyvling.

Otillfredsställande hyvelresultat vid rikthyvling är antingen beroende av dåligt inställda hyvelstål eller att bordsytorna inte stämmer. Kontrollera först ställningen och skärpan på stålen. Bli det inte bättre efter detta måste bordsinställningen kontrolleras.

Avbrott vid planhyvling orsakas av skadade matarvalsar, lager eller också av fel i matarväxeln eller trasig plattrem. Om tjockleken på arbetsstycket blir olika på var sida om arbetsstycket måste kedjan under plattan och bordet justeras in. OBSERVERA! kontrollera först ställningen.

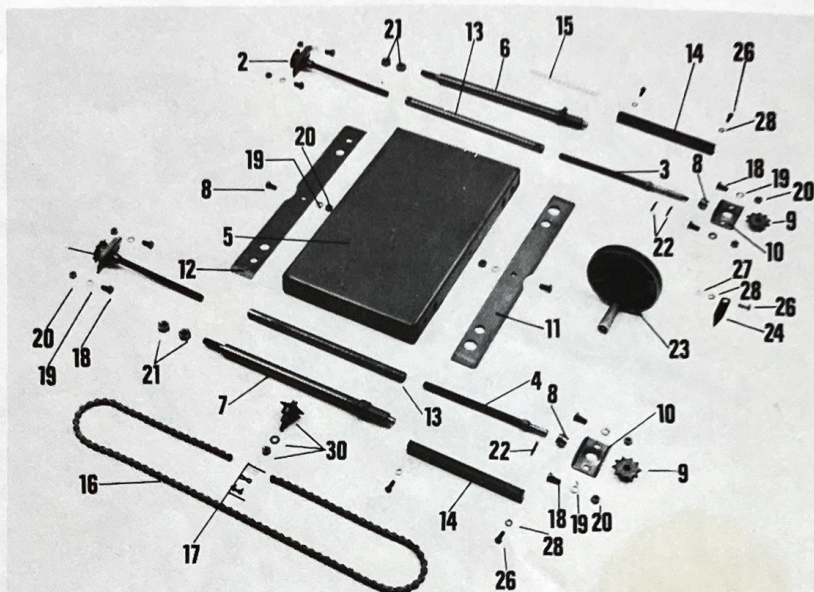
11.1.2 Motor och elektrisk utrustning är provad före leverans. Vid något fel på denna utrustning begär hjälp från fackman. OBSERVERA! Använd alltid trög säkring.

RESERVDLSLISTA



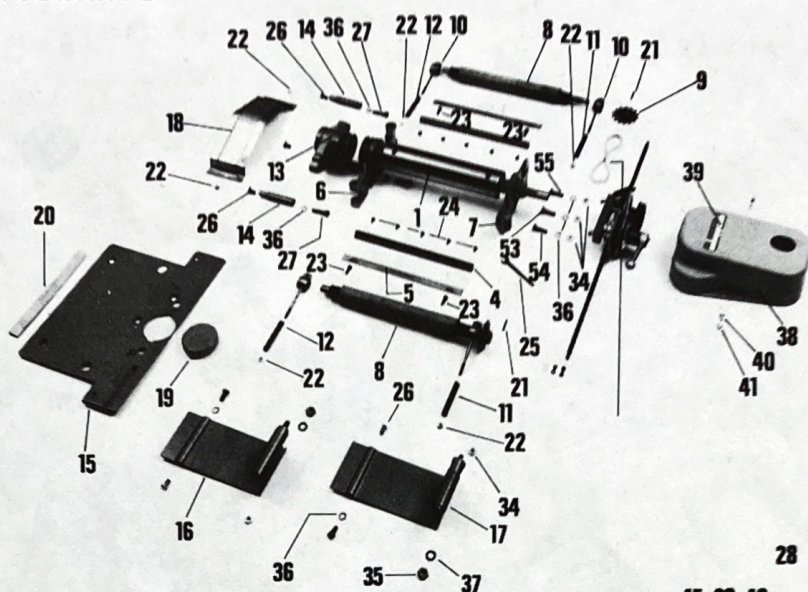
Nr.	Benämning	Artikelnr	Nr.	Benämning	Artikelnr.
1	Maskinhus	6200 1100	16	Sexkantsmutter	0205 5502
2	Tvärslag	6100 1005	17	Bricka	0201 2705
3	Spännhylsa/till två	0114 8157	18	Sexkantsskruv	0106 0123
4	Ben	6200 1006	19		
5	Ben	6200 1007	20	Sexkantsmutter	0105 5503
6	Tvärslag/Ben	6100 1008	21	Bricka	0101 2707
8	Fotplatta	6100 1009	22	Sexkantsskruv	0109 3363
10	Skyddsplatta	6200 7311	23	Bricka	0101 3757
11	Sexkantsskruv	0209 3327	24	Bricka	0214 4005
12	Sexkantsmutter	0205 5501	25	Sexkantsmutter	0500 1203
13	Skyddsvinken	6200 7112	26		
14	Skydd svängbart kompl	6200 7600	27	Maskintyp-skylt	6200 1011
15	Sexkantsskruv	0209 3345	28	Anvisning "Remväxl."	6200 7120
			29	Hjulsats komplett	6022 0000
			30		

PLANHYVLINGSBORDET



Nr.	Benämning	Artikelnr.	Nr.	Benämning	Artikelnr.
1	Planbordsspindel, lång komplett	6100 2200	16	Kedja	0501 1125
2	Planbordsspindel, kort komplett	6100 2400	17	Kedjelås	0501 0101
3	Planbordsspindel, lång	6100 2300	18	Sexkantsskruv	0106 0123
4	Planbordsspindel, kort	6100 2500	19	Sexkantsmutter	0105 5503
5	Planhyvlingsbord	6100 2700	20	Bricka	0101 2707
6/7	Styraxel m./utan visare	6100 2800	21	Sexkantsmutter	0105 5505
8	Lager, bussning	6100 2103	22	Låssprint	0114 8110
9	Kedjedrev	6100 2204	23	Handratt	6100 3200
10	Spindel, fäste	6100 2205	24	Visare	6100 2016
11	Sidanslag	6100 2608	25	Sexkantsskruv	0209 3345
12	Sidanslag	6100 2609	26	Sexkantsmutter	0205 5502
13	Spindelmutteraxel	6100 2610	27	Bricka	0201 2706
14	Styrskena	6100 2814	28		
15	Hyvlingskala	6100 2815	29		
			30	Kedjesträckarhjul kompl.	6100 3300

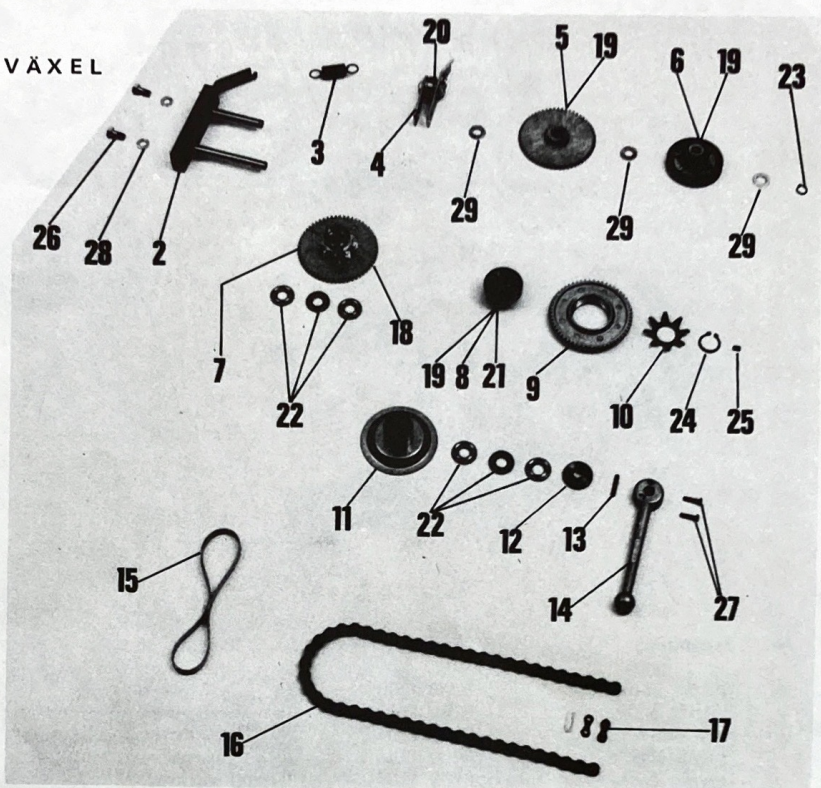
KUTTERAXEL



Nr.	Benämning	Artikelnr.	Nr.	Benämning	Artikelnr.
1	Kutter, komplett	6200 4100	24	Fyrkantsskruv	6200 4117
4	Förstål (kil)	6200 4103	25	Fästnyckel	0108 9402
5	Hyvelstål CV	6100 4104	26	Insexskruv (försänkning)	0179 9132
	Hyvelstål HSS	6100 4134	27	Insexskruv	0309 1243
	Hyvelstål HM	6100 4135	28	Insexskruv	0109 1258
6	Lager hus, drivsida	6100 4105	29	Låsning (finns ej på bilden)	0104 7122
7	Lager hus, växelsida	6200 4106	30	Låsning (finns ej på bilden)	0104 7240
8	Matningsvals	6200 4208	31	O-ring, finns ej på bilden	0500 4201
9	Kedjedrev	6200 4209	32	Kullager, finns ej på bilden	0640 6005
10	Lager (matn. vals komplett)	6100 4300	33	Stiftnyckel, finns ej på bild	0109 1156
11	Tryckfjäder	6100 4312	34	Sexkantsmutter	0105 5503
12	Tryckfjäder	6100 4313	35	Sexkantsmutter	0105 5504
13	Verktvgsspindel	6200 4400	36	Bricka	0101 2707
14	Distansbult	6200 4413	37	Bricka	0101 2708
15	Frontplåt	6200 4414	38	Skyddskåpa (matarväxel)	6200 5116
16	Hållare frontplåt	6100 4800	39	Skylt	6200 5117
17	Hållare frontplåt	6100 4900	40	Sexkantsskruv	0206 0109
18	Skyddsplåt	6200 4415	41	Hattmutter	0215 8703
19	Skyddskåpa	6200 4416	42	Sexkantsskruv	0106 0124
20	Gummilist	6100 4032	43	Sexkantsskruv	0106 0125
21	Låssprint	0114 8110	44	Sexkantsskruv	0106 0126
22	Sexkantsmutter	0205 5502	45	Sexkantsskruv	0106 0110
23	Insexskruv	0309 1224	46	Sexkantsskruv	6100 4033

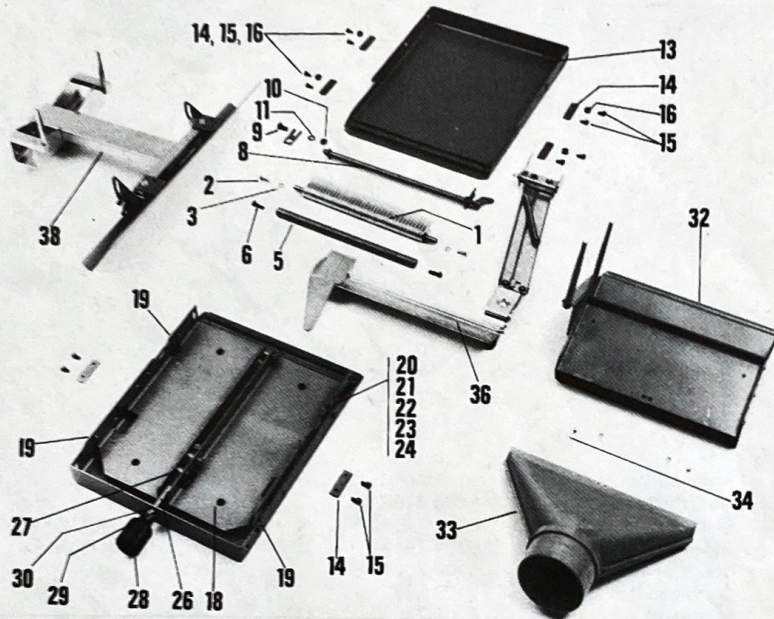
28
45 22 46

MATARVÄXEL



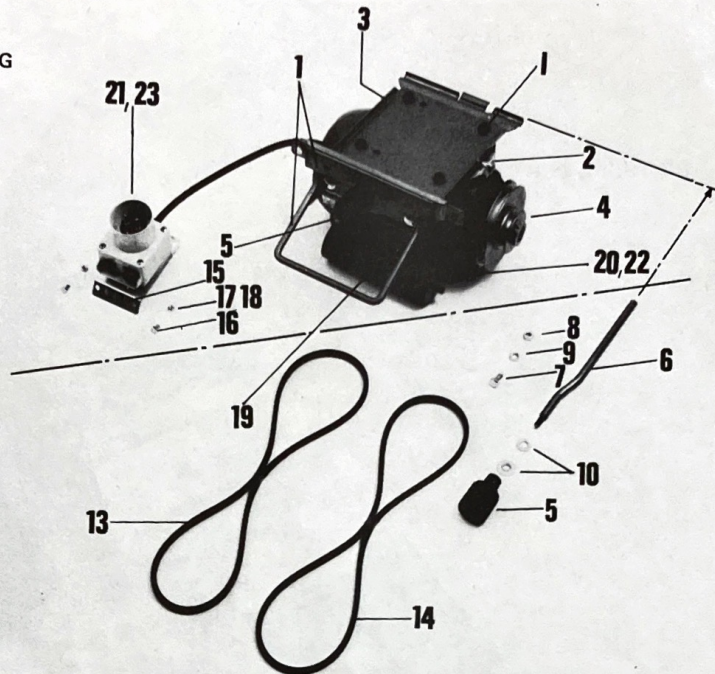
Nr.	Benämning	Artikelnr.	Nr.	Benämning	Artikelnr.
1	Matarväxel komplett	6200 5100	16	Kedja	0501 1114
2	Platta med axlar	6200 5300	17	Kedjelås	0501 0101
3	Dragfjäder	6100 4724	18	Glidlager	0671 0101
4	Kedjespännare, komplett	6100 4700	19	Nållager	0600 1412
5	Kuggjul, dubbelt	6100 4600	20	Kullager	0620 6000
6	Rem kuggjul	6200 5500	21	Kullager	0620 6004
7	Kedjekuggjul	6200 5206	22	Axialkullager	0605 1101
8	Kopplingsnav	6200 5607	23	Låsring	0104 7107
9	Kopplingsdrev	6200 5608	24	Låsring	0104 7117
10	Stjärnfjäder	6200 5609	25	Passfjäder	0168 8598
11	Kopplingskiva	6200 5700	26	Sexkantsskruv	0206 0124
12	Kopplingsställare	6200 5212	27	Insexskruv	0200 8416
13	Kopplingsstift	6200 5213	28	Bricka	0214 4005
14	Kopplingspak	6200 5214	29	Bricka	0214 4006
15	Plattrem	0501 2111			

RIKTBORD OCH BACKSTOPPSPÄRR



Nr.	Benämning	Artikelnr.	Nr.	Benämning	Artikelnr.
1	Backstoppspärr	6100 3100	22	Visare	6100 5125
2	Sexkantsskruv	0205 5810	23	Sexkantsskruv	6100 5226
3	Bricka	0201 2706	24	Sexkantsmutter	0500 1203
4			25		
5	Bakslagsstopp	6100 3103	26	Inställningsspindel	6100 5110
6	Sexkantsskruv	0205 5810	27	Spindelmutter	6100 5111
7			28	Grepphandtag	6100 5623
8	Excenteraxel	6100 5500	29	Sexkantsmutter	0105 5503
9	Sexkantsskruv	0106 0123	30	Fjäderskiva	0101 3707
10	Sexkantsmutter	0105 5503	31		
11	Bricka	0114 4005	32	Planhyvelutkast	6200 3400
12			33	Stos planhyvel	7400 2100
13	Bakre riktbord	6100 5300	34	Skruv	0200 9632
14	Mutter platta	6100 5112	35		
15	Insexskruv	6100 1220	36	Kutterskydd typ SUVA	6100 9000
16	Justermutter	6100 5314	37		
17			38	Inställbart riktanslag	6100 9000
18	Främre riktbord komplett	6100 5100	39		
19	Länk platta	6100 5200	40	Riktanslag ej med på bild	6100 6100
20	Länk platta för visare	6100 5700			
21	Distansring	6100 5222			

MOTORUTRUSTNING



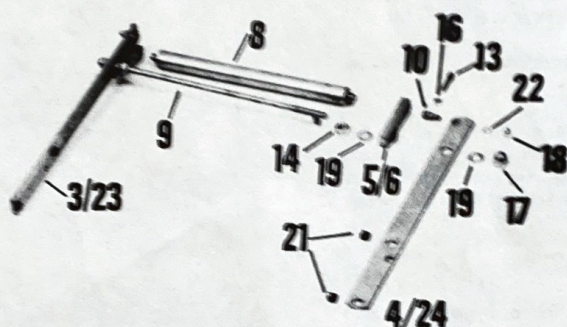
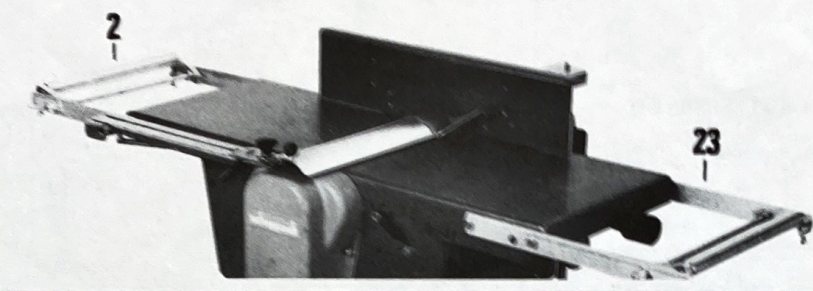
Nr.	Benämning	Artikelnr.	Nr.	Benämning	Artikelnr.
1	Motorhållare, komplett	6200 7100	20	Motor, 1-fas 2 hk (1,5kw) med brytare och motorhållare.	6202 7000
2	Skyddstillrik	6200 7408	21	Brytare med kabel för 1-fas motor.	6101 1200
3	Avglidningsplåt	6200 7410	22	Motor, 3-fas, 3 hk (2,2 kw) med brytare och motorhållare.	6203 7000
4	Kilremskiva	6100 7004	23	Brytare med kabel för 3-fas	6102 1200
5	Grepphandtag	6100 5623			
6	Spännarm	6200 7104			
7	Sexkantsskruv	0206 0123			
8	Sexkantsmutter	0205 5503			
9	Bricka	0201 2707			
10	Bricka	0290 2108			
11	Sexkantsskruv (motor)	0206 0125			
12	Bricka	0214 4005			
13	Kilrem för kutter	0501 2510			
14	Kilrem för tillsatser	0501 2560			
15	Påslagsbieck	6101 1203			
16	Sexkantsskruv	0205 5816			
17	Sexkantsmutter	0500 1306			
18	Bricka	0214 4004			
19	Kopplingsdosa	6200 7119			

OBSERVERA!

Vid reklamation som innehåller garantitiden måste hela motorn skickas tillbaka. (se övre hälften på bilden).

För övrigt gäller att motortyp och motortillverkare anges.

BORDFÖRLÄNGARE



Nr.	Benämning	Artikelnr.	Nr.	Benämning	Artikelnr.
2	Bordförlängare/komplett, främre, löstagbar.	6021 1000	14	Sexkantsmutter	0205 5504
3	Fästjärn, vänster	6021 1100	15	"	0205 5503
4	Fästjärn, höger	6021 1200	16	"	0205 5502
5	Justerjärn, vänster	6021 1300	17	Hattmutter	0215 8705
6	Justerjärn, höger	6021 1400	18	"	0215 8703
7	Lagerbult med säkring	6021 1500	19	Bricka	0214 4006
8	Rulle	6021 1003	20	Bricka	0201 2705
9	Tvärstag	6021 1004	21	Spännhylsor	0173 4690
10	Justerskruvshållare	6021 1005	22	Bricka	0201 2705
11	Sexkantsskruv	0206 0124	23	Bordförlängare, bakre rikt-bord, fast.	6021 2000
12	Sexkantsskruv	0206 0113	24	Fästjärn, vänster	6021 2100
13	Insexskruv	0209 1238	25	Fästjärn, höger	6021 2200

OBSERVERA! Bordförlängare 6021 2000 skiljer sig endast från 6021 1000 genom speciella fästarmar och genom borttagande av delarna 3, 4, 7 och 12.

Vi vill också påpeka att den kompletta bordförlängaren på maskin 00215 också kan byggas på. Hyvelmaskiner som har nummer före ovan angivna nummer kan endast bygga på bordförlängaren på hyvelbordet varvid det är nödvändigt att göra hål för fästena själv.

RÖRLIGT KUTTERSKYDD

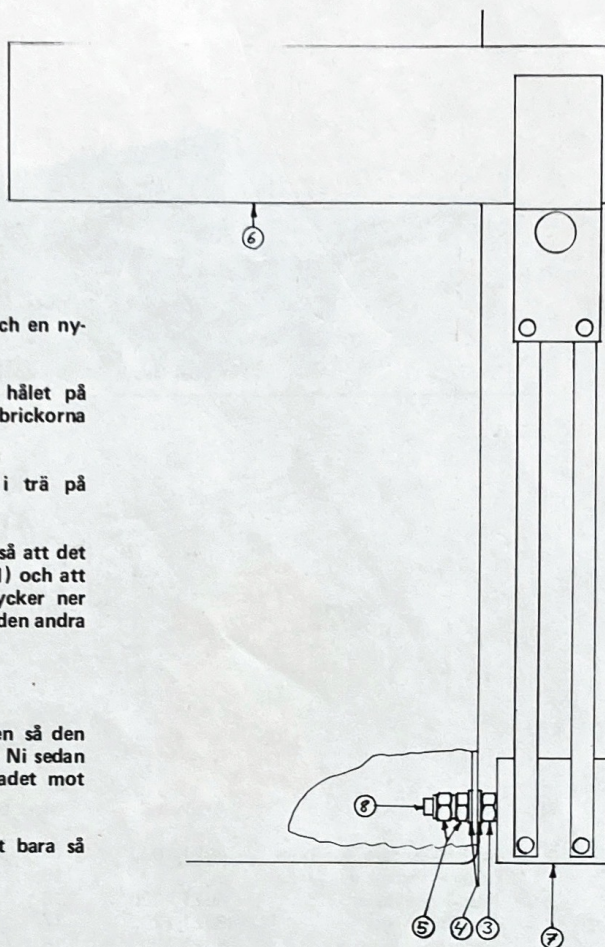
Monteringsanvisning

1. Skruva bort två låsmuttrar (5) och en nylonbricka. (4)
2. Sätt in den gängade stängan i hålet på bakre bordet. Montera på nylonbrickorna (4) och de två låsmuttrarna (5).
3. Montera på skyddsbladet (6) i trä på armen.
4. Dra åt den första låsmuttern (5) så att det inte blir trögt att vrida spaken (1) och att inte spaken rör sig när man trycker ner skyddet. Lås sedan kraftigt med den andra låsmuttern.

Bruksanvisning.

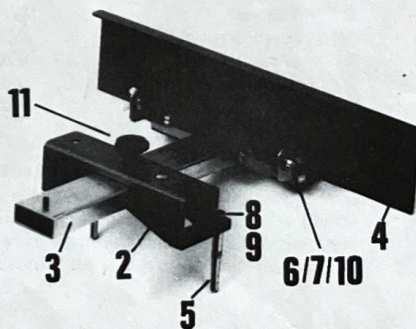
Ställ in skyddsbladet (6) med spaken så den hyvlade detaljen kommer under. När Ni sedan hyvlar trycker Ni lätt ned skyddsbladet mot den hyvlade detaljen.

Vid kant-hyvlning drar Ni ut skyddet bara så att den hyvlade detaljen får plats.



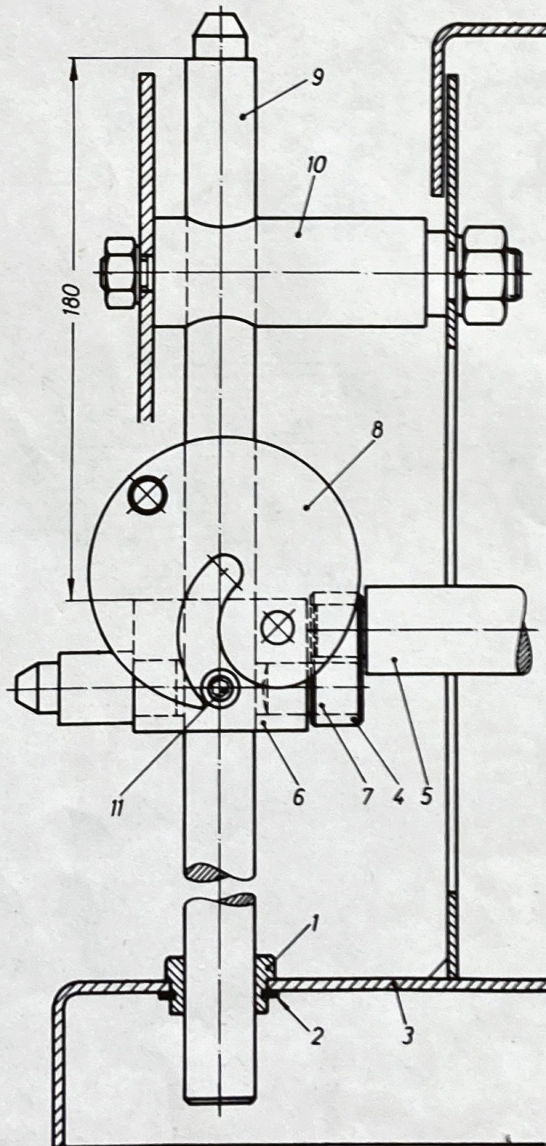
STÄLLBART RIKTANSLAG

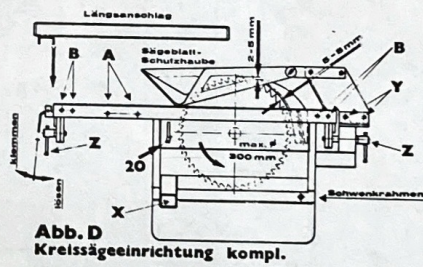
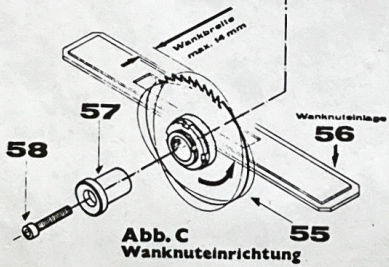
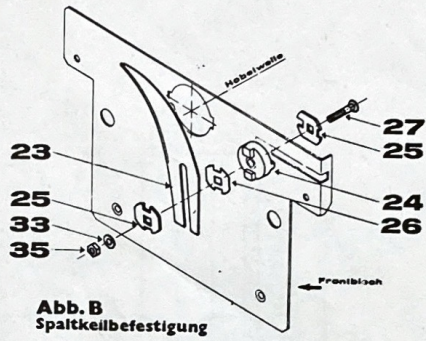
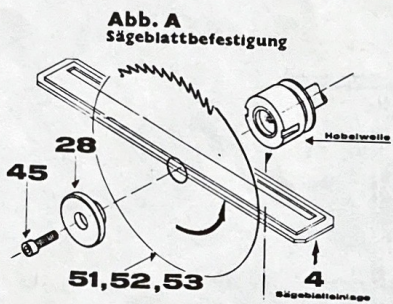
Nr.	Benämning	Artikelnr.
1	Ställbart riktanslag	6100 8000
2	Spännbygel	6100 8400
3	Ställrör	6100 8200
4	Anslagsbleck	6100 8100
5	Konisk bult	6100 8010
6	Vagnsbult	0206 0395
7	Vingmutter	0203 1504
8	Sexkantsmutter	0500 1203
9	Fästskena	0167 9809
10	Bricka	0214 4005
11	Greppskruv	0163 3631



MONTERINGSANVISNING FÖR PÅBYGGNADSSTÄLL (se fig)

1. Styrbusningen (1) trycks ner i grundplattan (3) och låses fast med låsring (2) (redan monterad vid fabriken)
2. Länken (4) trycks fast på axeln (5)
3. Klossen (6) med tapp (7) träs in i länken. Låsskivan (8) skall sitta utåt.
4. Axeln (9) träs genom hålet i stav (10), klossen (6) och styrbusningen (1)
5. Ställ in avståndet 180mm (se fig) och låses fast med skruven (11) på klossen (6)





CIRKELSÅGTILLSATS

Innan Du använder cirkelsågtillsatsen observera följande.

- 1.0.0 Montering av sågklinga
fastsättning av klyvkniv
 - 2.0.0 Montera cirkelsågtillsatsen
 - 3.0.0 Skyddshuv för klinga
 - 4.0.0 Anslutning för spånsug
 - 5.0.0 Viktiga råd
 - 6.0.0 Geringsanhåll
Släde
Bordsstöd
- } Tillbehör

MONTERING

- 1.0.0 Montering av sågklinga enl fig A
Montering av klyvkniv enligt fig B
- 2.0.0 Cirkelsågtillsatsen sätts fast på medbringarändarna på byggnadsstället och låses med klyvanhållet som kläms fast.
Lossa bordsvredena 2 och vinkla bordet i 45°. Kontrollera då att klingan går fritt från bordsinlägget. Vid ev korrigeringslossas fästskruvarna på vinklinssegmenten. Justera bordsskivan och fäst skruvarna.
- 3.0.0 Skyddshuven monteras enl fig D och ställs in så att det ligger i linje med klingan. Skruvarna 4 ställs in så att skyddet går att vika bakåt. Detta är nödvändigt vid exempelvis falsning.
- 4.0.0 För anslutning till spånsug behövs stös för cirkelsåg.
Montaget sker genom att trä stosen på fyrkantörret X som sitter på ramen av cirkelsågtillsatsen.
- 5.0.0. Viktiga råd:
Befintliga skydd måste användas vid samtliga arbete. Skyddsplåt 20 (fig D) skall ligga mot bordsskivan. Vid vinkling av bordet måste den ställas in.

Använd endast skärpta och rätt skränkta klingor.

Vid klyvning av små arbetsstycken skall "påskjutsstock" användas.

Sågklingan får ej köras fortare än det maximala varvtalet som finns angivet på klingan. Detta är normalt 3000 varv/min

Vid användning av wobblers måste det vanliga bordsinlägget bytas mot ett zinkfräsinlägg. Byt genom att lossa de försänkta skruvarna på sågbordet (ca 1 varv). På undersidan av inlägget finns en spännskiva som vrides åt sidan. Därefter är inlägget löst.

6.0.0 Tillbehör

6.0.1 Geringsanhåll skrivs fast i hålen B, fig D

6.0.2 Kullagrad släde 0,85 m skena eller 1.2 m skruvas fast på kortsidorna av bordet

6.0.3 Wobblers, spännorn, zinkfräsinlägg

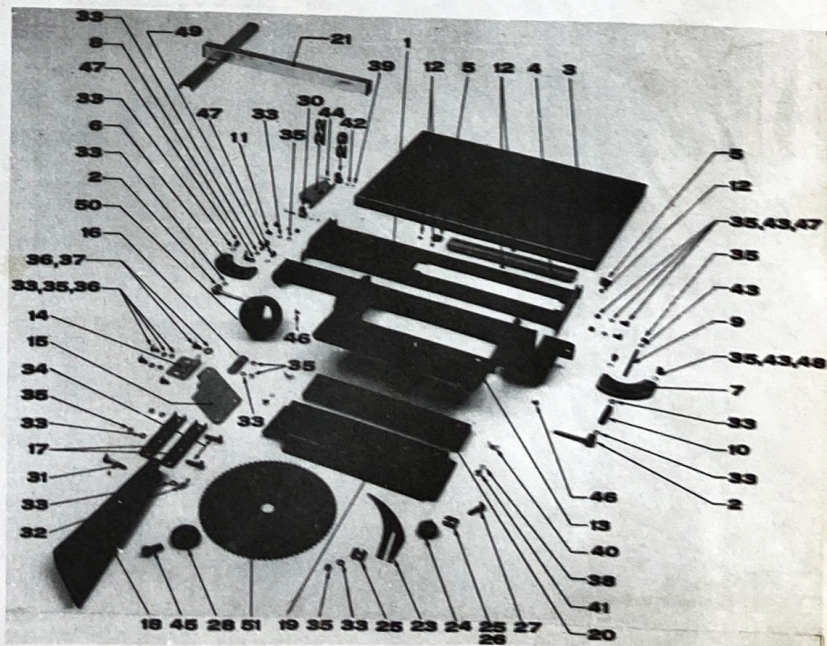
6.0.4 Sågklingor fastsättning av vanliga klingor fig C

Chromvanadium 300x30 Fig A

Hårdmetall 300 x 30 x 48

1. Bordsförstärkning komplett
2. Vred komplett
3. Bordsskiva
4. Bordsinlägg
5. Spännskiva
6. Vinklingssegment fram
7. Vinklingssegment bak
8. Visare
9. Stiftskruv
10. Spännhylsa
11. Skruv försänkt
12. - " -
13. Ram
14. Vinkelfäste skydd
15. Skiva fäst skydd
16. Spännplatta
17. Arm för skydd
18. Skyddshuv

19. Skyddsplåt
20. Skyddsplåt, inställbar
21. Klyvanhåll
22. Exenterplatta
23. Klyvkniv
24. Styrskiva
25. Spånskiva
26. Utfyllnadsskiva
27. Spännskruv
28. Spåfläns
29. Lagerstycke vänster
30. Lagerstycke höger
31. Vagnsbult
32. Vingmutter
33. Bricka
34. Vagnsbult
35. Mutter
36. Vagnsbult
37. Bricka
38. -"-
39. Mutter
40. Vingmutter
41. Vagnsbult
42. Fjäderbricka
43. -"-
44. Insexskruv
45. -"-
46. Skruv
47. Skruv
48. Skruv
49. Skruv



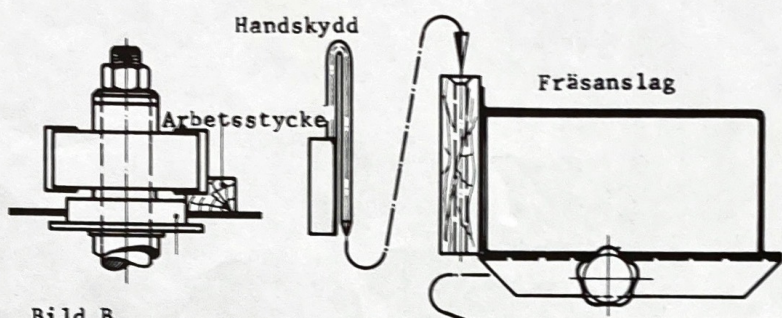
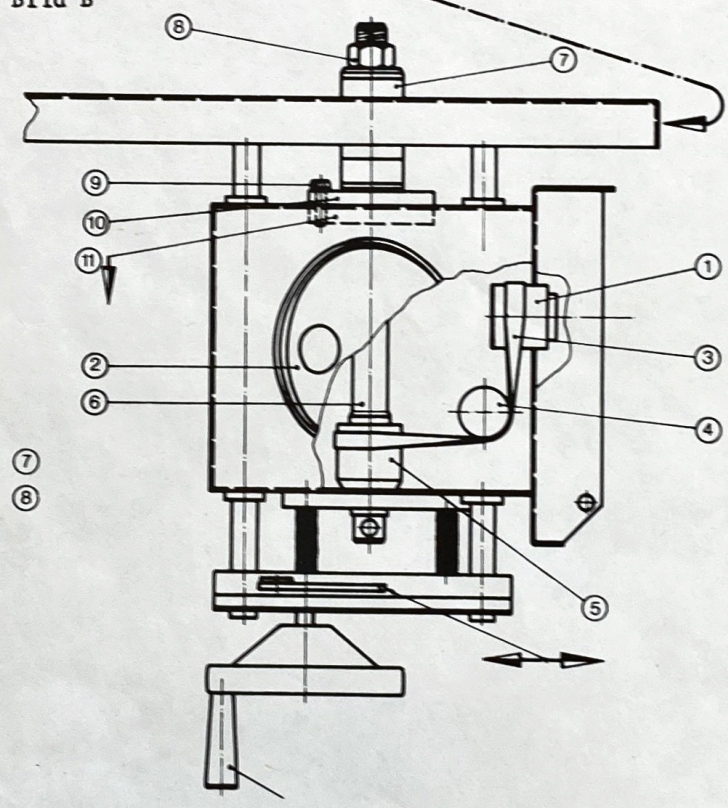


Bild B



INSTRUKTION FÖR VERTIKALFRÄS

Montering av vertikalfrästillsats (se figur A)

1. Ev. montage av påbyggnadsställ enligt särskild instruktion.
Tag av skyddskåpan för kutteraxeln
2. Skruva fast plattremskivan (1) på kutteraxeln
3. Montera frästillsatsen på påbyggnadsstället
4. Tag av fräsens vita skyddskåpa (2)
5. Ställ in planhyvlingsbordet på ca 40mm och lägg plattremmen enligt figur A. För att uppnå maximal livslängd på plattremmen skall alltid den blanka sidan ligga mot remskivorna 1, 4 och 5
6. Remspänningen ställes in med inställningsratten för planhyvlingsbordet. Roter spindelaxeln (6) för hand och kontrollera att inte plattremmen åker av. Remmen skall vara så hårt spänd att den inte slirar på remskivorna
7. Sätt tillbaka skyddskåpan (2)
8. Montera verktyget på spindelaxeln och kontrollera att det är ordentligt fastsatt. Sätt därefter fast fräsanslag och handskydd

Viktigt

Använd endast verktyg som är avpassade för vertikalfräsen. Skadade verktyg skall aldrig användas utan avmonteras snarast för att minska olycksrisken. Skruva alltid fast verktyget ordentligt.

Använd alltid anslag och handskydd vid vanliga fräsarbeten.

Anslagsbrädan skall ställas in så nära vertygscirkeln som möjligt.

Vid arbeten med anfallsring måste extra försiktighet iaktas.

Byte av plattrem

För att byta plattremmen (3) måste skruvarna (9) på övre sidan av lagerskivan (10) skruvas loss. Därefter kan lagerskivan (11) sänkas i pilens riktning se figur A.

Den nya remmen kan träs mellan kullagret på spindelaxeln och hållaren för lagerskivorna.

När detta är gjort sättes lagerskivorna tillbaka i sitt ursprungliga läge och skruvas fast.

Tekniska data

Frässpindel \varnothing 30mm
Höjdställbarhet 55mm
Varvtal 3000 eller 6500 varv/min

Bordstorlek 615x450mm
Max vertygsdiameter 200mm

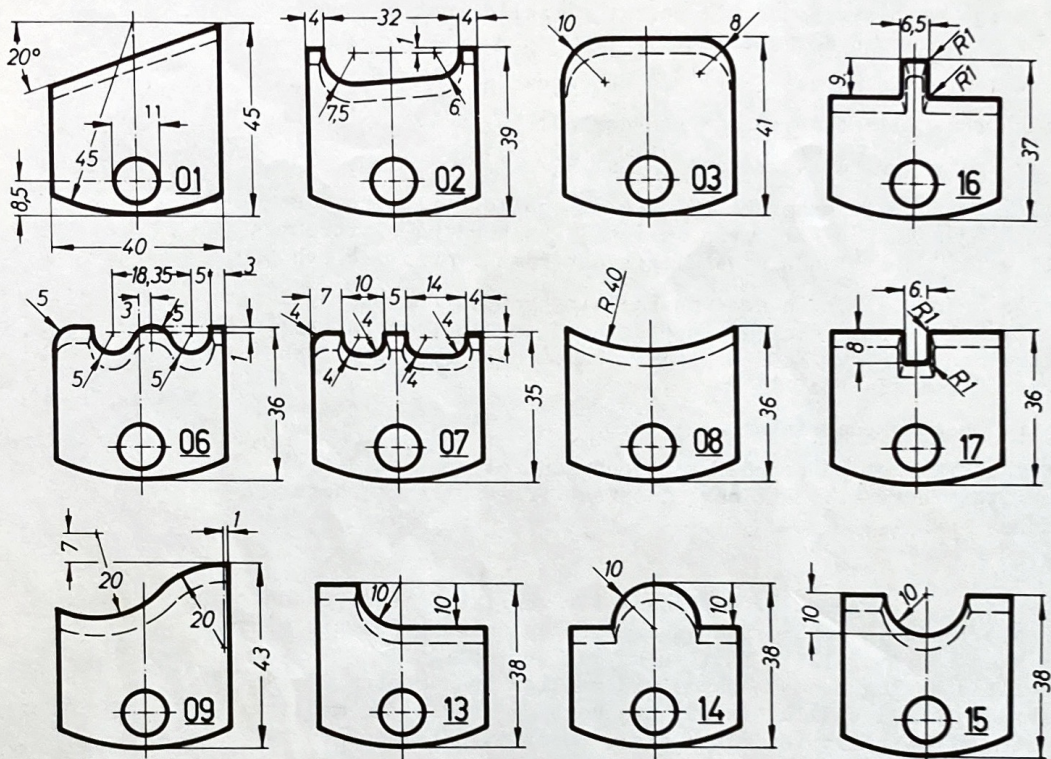
Extra tillbehör

Anfallsring kullagrad
Anfallsanordning
Kullagrad släde
Universialkutter
Profilstål

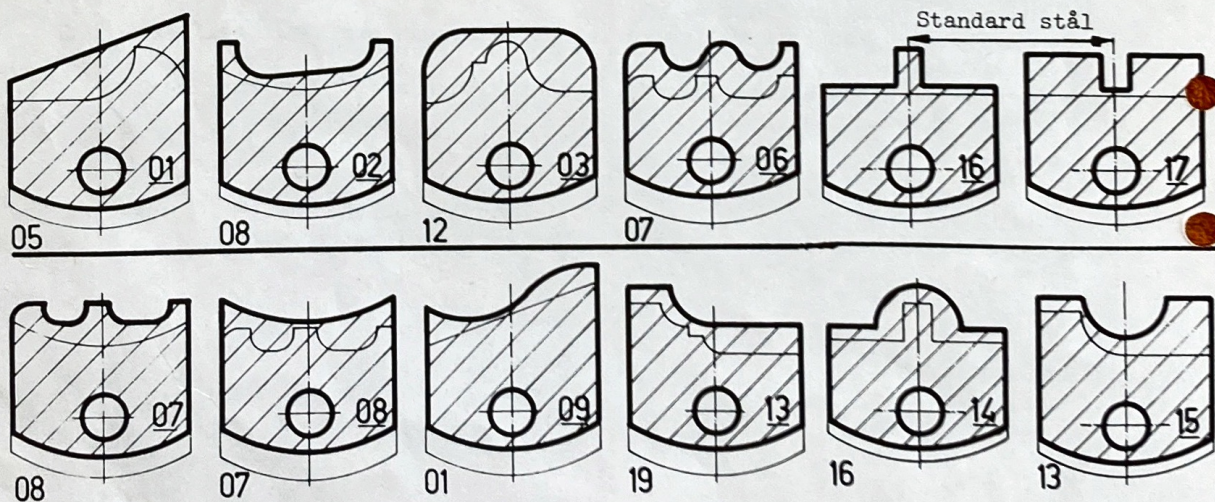
Sågwebbler
Sågklinga \varnothing 200mm
Notfräsar

STANDARD-PROFILSTÅL Nr. 493

Ståltjocklek 4mm / skärvinkel 40° / nedslipningsmöjlighet 5mm



STANDARD-PROFILSTÅL Nr. 493 med motstål

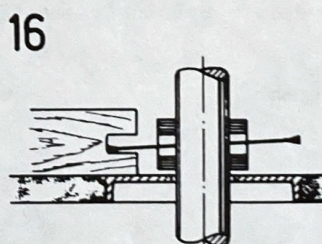
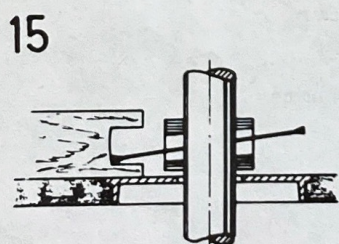
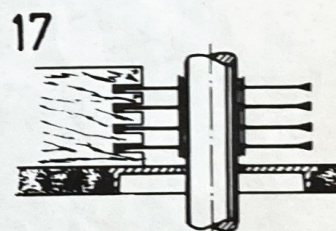
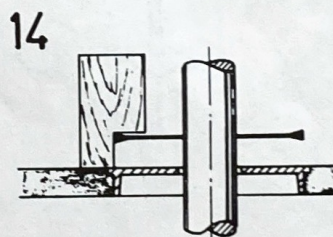
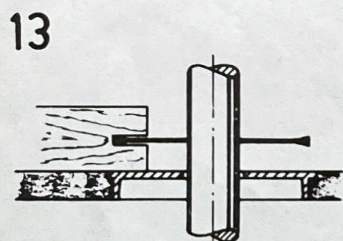
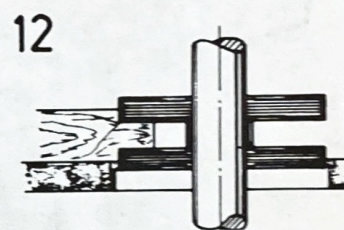
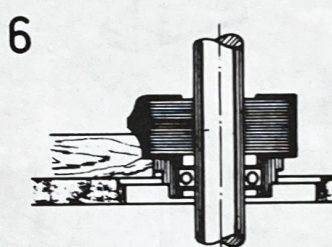
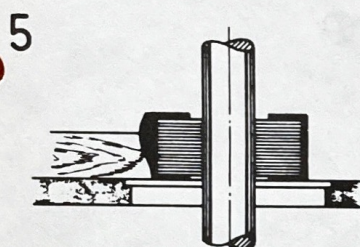
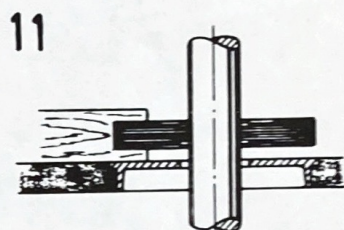
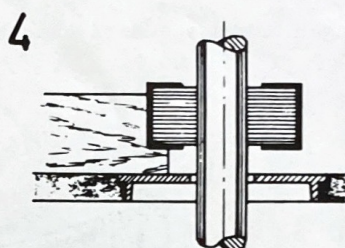
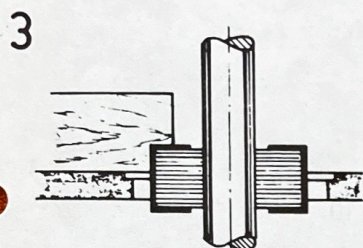
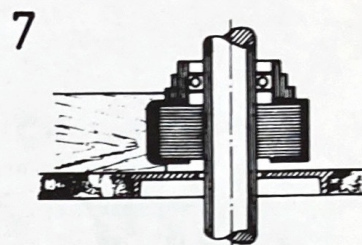
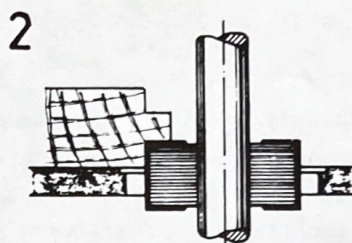
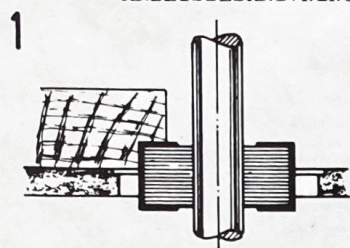


Att beakta:

Kostnadsmässigt och på grund av svårigheten med inställning av två exakt lika stål är grunden till att vi använder ett profilstål och ett medföljande motstål

Det på verktyget instämplade max-varvantal får inte överskridas. Vid arbete med ett profilstål och motstål enligt ovanstående exempel får varvtalet inte överskrida 4500 varv/min.

ARBETSBEKRIVNING



- | | |
|---|---------------------------------|
| 1. Fjäderfalsning | 11. Notfräs |
| 2. Fjäderfalsning | 12. Notfräs med mellanring |
| 3. Fräsarbete utan spindelring | 13. Sågklinga med spindelring |
| 4. Fräsarbete med spindelring | 14. Sågklinga |
| 6. Profilfräsning med anhållsring under verktyget | 15. Sågwobbler |
| 7. Profilfräsning med anhållsring över verktyget | 16. Sågwobbler |
| 5. profilfräsning med ett profilstål | 17. Sågklingor med mellanringar |

VARNING!

På de verktyg där inget max-varvtal angivits är max-varvtal 4500 varv/min

ANHÅLLSANORDNING

Allmänt

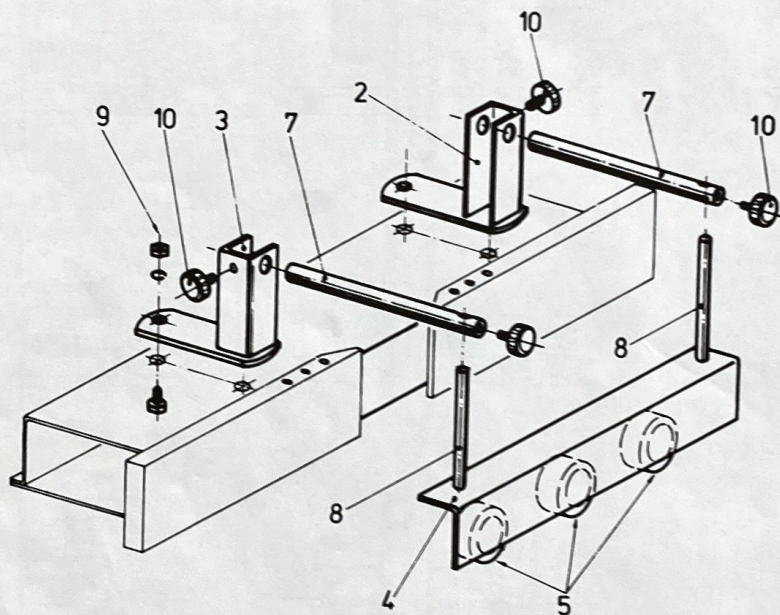
Montaget av anhållsanordningen är enkelt och kan ses på bilden.

Vid användande av anhållsanordning behövs inte standard handskyddet.

Anhållsanordningen ställes in så nära verktygscirkeln som möjligt

Avståndet mellan bordet anhållsrullen skall vara 5mm mindre än arbetstyckets tjocklek

Tar Ni av anhållsanordningen måste standard-handskyddet sättas fast



Vid beställning av reservdelar använd våra beställningsnummer enligt nedan

Fig. nr.	Benämning	Beställningsnummer
1.	Anhållsanordning komplett	368 000
2.	Anhållshållare höger	368 002
3.	Anhållshållare vänster	368 003
4.	Hjulhus	368 005
5.	Rulle med Nitat rullskal	368 006
6.	Bygelfjäder	368 008
7.	Övre anhallspinnar	368 009
8.	Höjdinställningsstång	368 010
9.	Skruvar för anhållshållare	368 015
10.	Greppskruv	368 019

KULLAGRAD SLÄDE

Fästanordningarna 15 och 16 skall sättas på insidan av bordskanten.
 Bordet till släden skall vara inställt på samma höjd som fräs-
 och sågbordet.
 Eventuellt spel mellan släden och löpskenan kan justeras med
 justerskraven 3

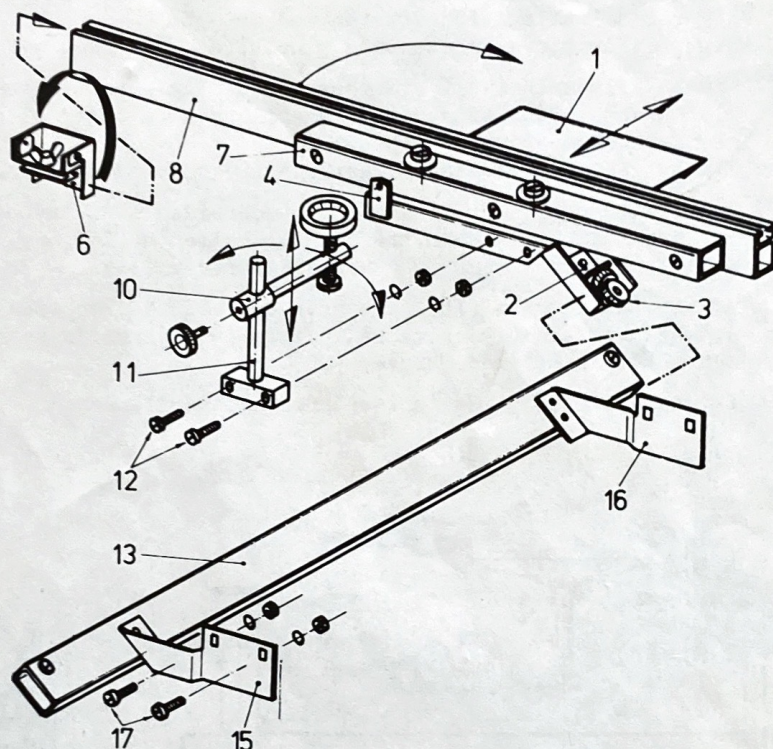


Fig.nr.	Benämning	Beställnings nr. HMI såg	Fräs
1	Bord utan lager	367 004	365 003
2	Vinkel med lager	365 006	365 006
3	Justerskrav med lager	365 018	365 018
4	Anslagstopp med skruv	365 019	365 019
5	Övre kullager	365 053	365 053
6	Kapstopp	365 008	365 008
7	Anslagshållare	365 022	365 022
8	Anslagskena	365 023	365 023
9			
10	Spännorn komplett	365 007x	365 007
11	Spännarm komplett	365 030x	365 030
12	Skruvar komplett	365 041x	365 041
13	Löpskena	365 027	365 027
14	Förlängd löpskena	366 109x	366 107x
15	Fästjärn för löpskena	365 028	365 028
16	Fästjärn för löpskena	365 029	365 029
17	Skruvar komplett	365 058	365 028

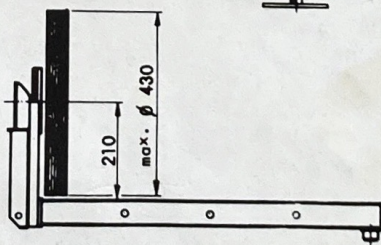
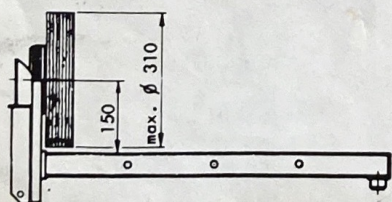
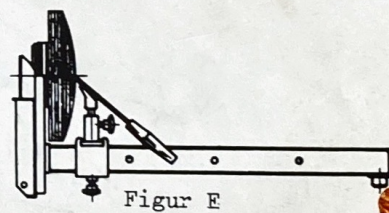
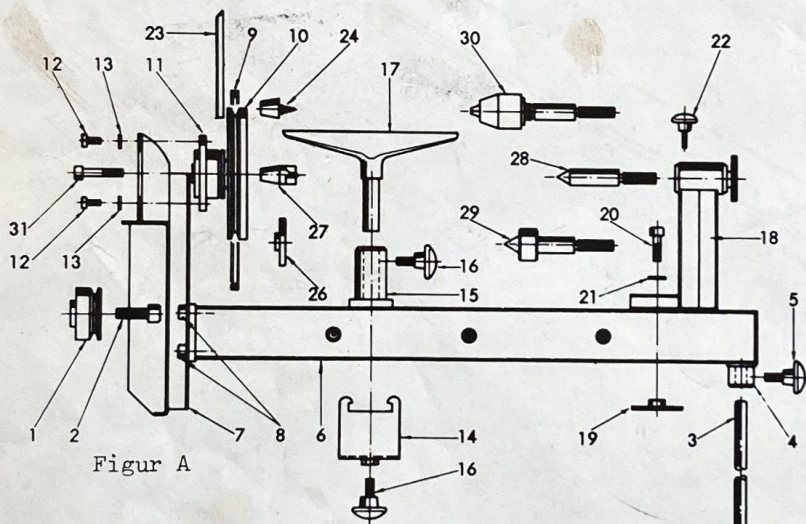
x dessa delar medföljer inte som standard utan kan beställas extra.

INSTRUKTION FÖR TRÄSVARV

Monteringsanvisning

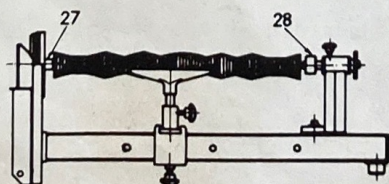
Punkterna 1-6 är endast till för hopmontering av träsvarven eftersom den av transportskäl är omonterad när ni får den.

1. Skruva fast svarvbeden (1) på svarvhuset (7) med skruvarna (8) enligt figur B eller C.
Figur B=normalläge för arbeten med motdubb
Figur C=för stora arbeten med planskiva
2. Trä in kilremmen (9) i svarvhuset (7) lägg därefter remmen på planskivan (10). Skruva fast lagerflänsen (11), med planskiva, med fyra skruvar på svarvhuset
Vid byte av kilrem måste lager flänsen skruvas loss.
3. Bygelklämman (14) skall ligga på undersidan av svarvbeden och i spåren på bygelkläman träs anhållshållaren (15) in
Anhållshållaren kläms fast med klämskruven (16)
4. Montera dubbducken (18) på svarvbeden. Dubbdocken späns fast med klämplattan (19) som skall ligga på undersidan svarvbeden och skruvas fast med Skruven (20).
5. Skyddskåpan (23) träs in i spåret vid lagerflänsen

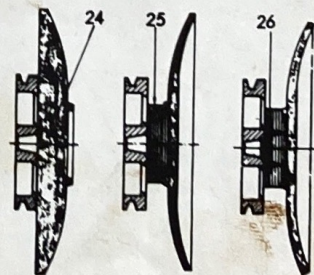


Figur B

Figur C



Figur D



Figur F

Figur G

Figur H