

Gratulerar till din nya Luna Z40

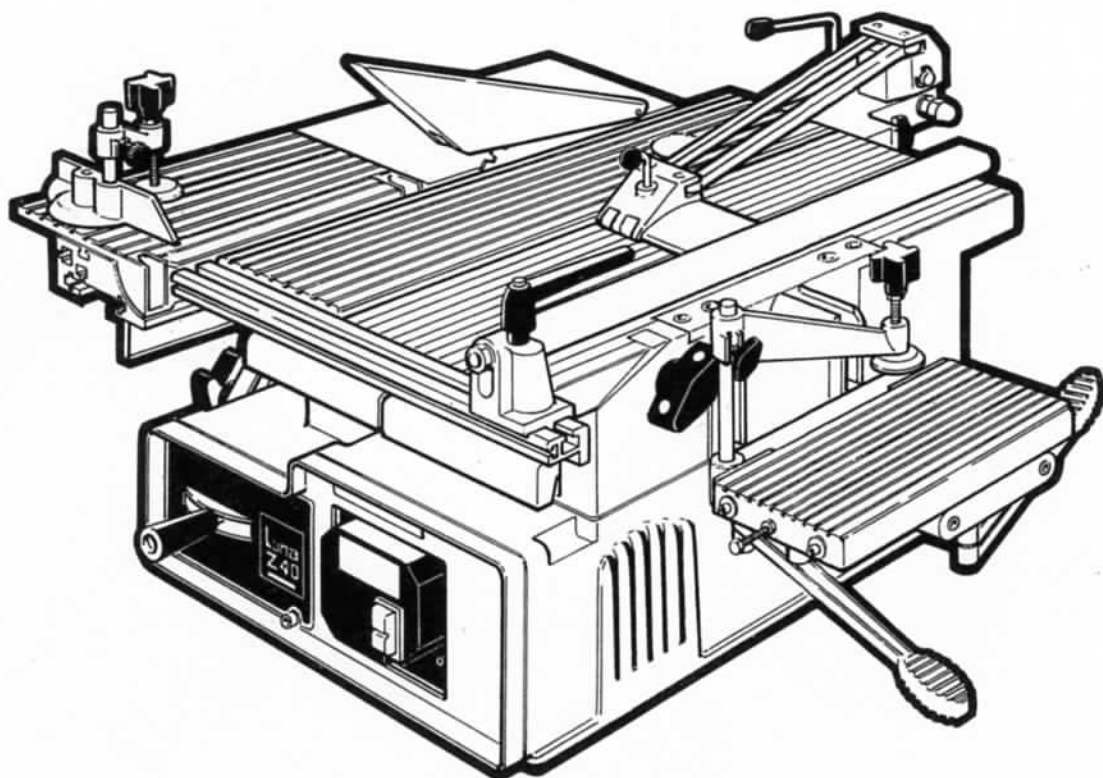
Denna kombinerade träbearbetningsmaskin, som du har köpt, är konstruerad och byggd efter årtal av studier och erfarenhet och i samarbete med "gör-det-själv"-experter.

Maskinen är mycket kompakt och komplett. Den är lätt att använda och att underhålla och garanterar precisionsarbete.

Den gjutna aluminiumkonstruktionen gör Luna Z 40 lätt och stabil. Eftersom den kräver mycket lite plats och är lätt flyttbar har denna maskin gjort succé bland hobbyentusiaster över hela världen. Denna instruktionsbok har tagits fram med tanke på nybörjaren, vilket gör att en del av den kanske kan anses ovidkommande för experten. Du bör läsa igenom och följa instruktionerna noggrant. De är enkla även om de ibland kan verka komplicerade.

Den tid du lägger på dessa preliminära saker gör det möjligt för dig att få ut det mesta av din Luna Z 40.

Låt oss nu bekanta oss med Din nya maskin.



Innehållsförteckning	Sid
Egenskaper för Luna Z 40	1
Specifikationer	1
Skyddsåtgärder	2
Hopsättning av din Z 40	2
Användning av maskinen	5
— Rikthyvel	6
— Planhyvel	9
— Cirkelsåg	11
— Frässpindel	14
— Långhålsborrbord	19
— Justerbord	21
Byte av rem	22
Stativ	25
Råd och underhållstips	25
Tillbehör	26

Luna
TRÄ-MASKINER

Egenskaper för Z 40

Din Z 40 är konstruerad och tillverkad enligt den mest avancerade teknologin. Endast en ratt för mikrometerjustering (med graderad skala) för planhyvelbordet, långhålsborrbordet och frässpindelns.

Som framgår av fig 1 är rattarna A och B, som höjer och sänker bordet, monterade på en axel som går igenom hela maskinen. När axeln roterar vrids samtidigt växeln vid fläns (C) för höjning och sänkning av planhyvelbordet.

Lägg märke till att samtidigt som du gör en justering av hyvelmaskinen eller fräsen kommer planhyvelbordet och långhålsborrbordet, som är fäst vid detta, att röra sig.

Huvudlåsarmen (D) blockerar planhyvelbordets höjningsmekanism, vilket innebär att denna måste lossas före varje justering och sedan åter låses innan du börjar arbeta.

När frässpindelns knapp (E) är i läge TILL tillåter den fjäderbelastade pinnen att spindeln kan höjas eller sänkas. Både motor och spindel måste rotera.

När du nått önskat läge låses den med låsspak (D). **Vrid aldrig** rattarna med våld. Kontrollera att du utfört samtliga handgrepp, beskrivna i detalj, för operationen ifråga innan du använder dem.

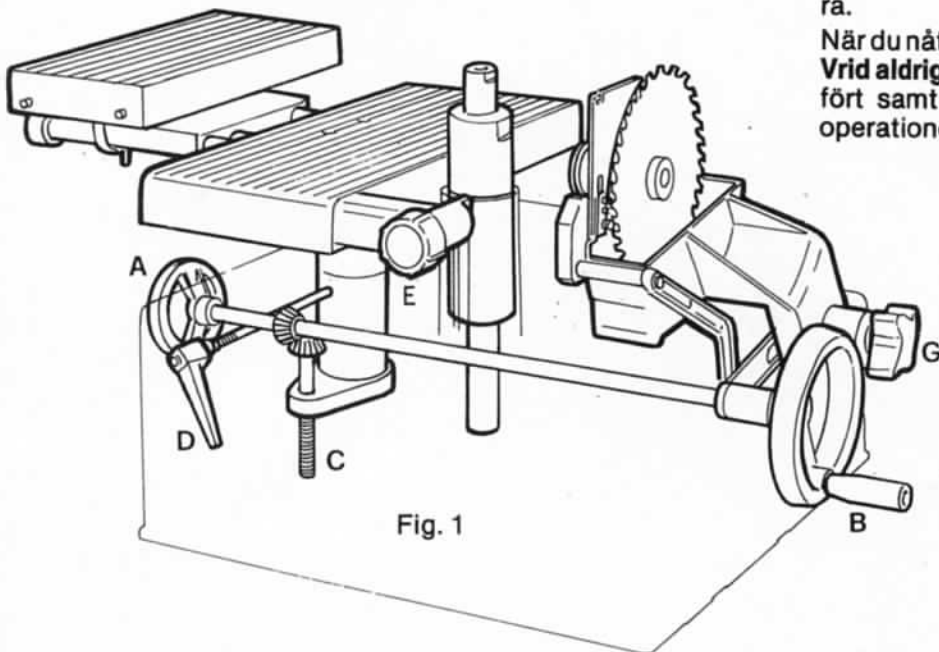


Fig. 1

SPECIFIKATIONER

Konstruktion

Lättmetallstativ med precisionsdetaljer av stål, ribbade arbetsbord. Samtliga rörliga detaljer är monterade på engångsmorda, kapslade kullager.

Motor

1-fas, 220 V, 50 Hz. Ingångseffekt 750 W, utgångseffekt 550 W. Plana och icke töjbara drivremmar. Hela motoreffekten överförs till just den operation som är vald med väljararmen.

Dimensioner

Ytermått: 800 × 550 × 350 mm

Bord: 490 × 510 mm

Vikt

Nettovikt: 48 kg

Transportvikt: 68 kg

Skyddsåtgärder

Träbearbetningsverktyg som roterar med hög hastighet kan förorsaka olyckor.

Vi har gjort vårt bästa för att göra Luna Z 40 till en mycket säker maskin. Transmissionen är helt kapslad i stativet och de roterande verktygen skyddas med lämpliga skydd.

Du skall alltid använda dessa skydd. Hur de används förklaras under varje operation. Maskinen måste även jordas med jordledningen i matarledningen. Du måste alltid stänga av maskinen innan du byter verktyg eller gör ren den.

Dessutom bör du använda lämpliga kläder. Gå aldrig intill maskinen med slips eller löst hängande klädesplagg, eftersom dessa kan fastna i verktyget. Ta även av dig armbandsur och ringar innan du sätter igång maskinen.

Var extra försiktig när arbetsstycket är litet. Håll det aldrig direkt i handen, skjut alltid in det med fixtur eller större stycke.



Hopsättning av din Luna Z 40

Maskinen levereras i en pappkartong.

Vid leveransen är skydden och en del andra detaljer demonterade. Instruktioner för montering av dessa finner du nedan.

I leveransen ingår även följande nycklar:

- För cirkelsågen: två 32 mm nycklar och en 4 mm insexnyckel
- För byte av remmar: en krok
- För planhyvel: en 3 mm och en 6 mm insexnyckel
- För spindelfräs: en 22 mm och 17 mm nyckel.

Tillsammans med nycklarna kommer du även att finna gummifötter för maskinen och skruvar för dessa.

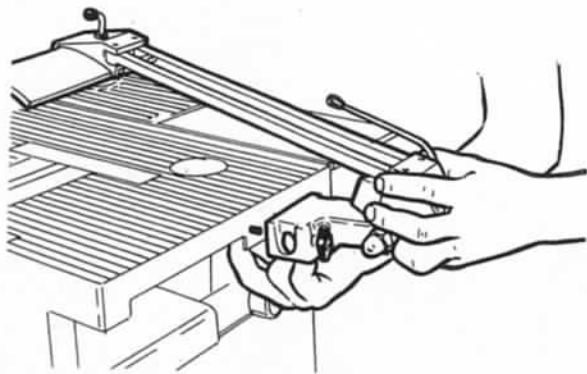


Fig 2

Skyddsanordningar

Monteras enligt nedan:

Specialskyddet för rikthvyling skruvas fast i sidan på bordet (fig. 2). Detta skydd kan röras både horisontalt och vertikalt och du kan fälla undan det om du inte behöver det.

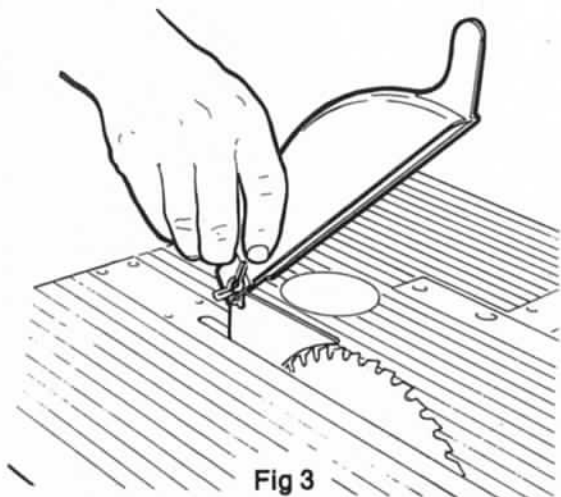


Fig 3

Det dubbelflänsade skyddet för cirkelsågen monteras på klyvkniven. För skruven genom monteringshålet och dra åt vingmuttern (fig 3 och 4).

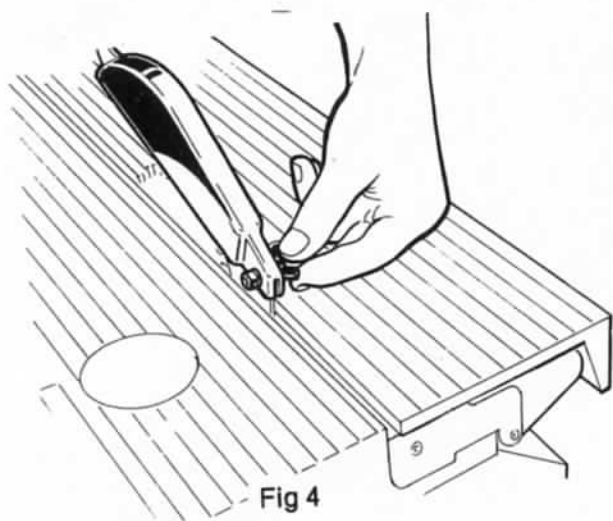


Fig 4

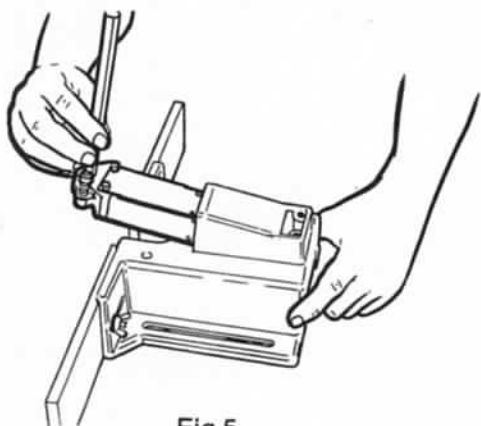


Fig 5

Montera fräskutterskyddet på följande sätt: Skruva fast stålfästet (med sexkantarmen) på skyddet enligt fig. 5.

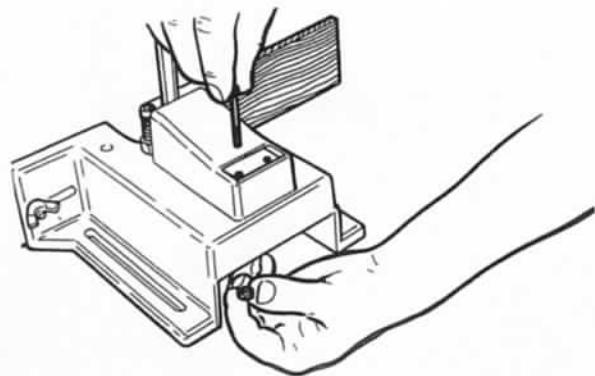


Fig. 6

Dra fast det med de medlevererade skruvarna (fig 6)

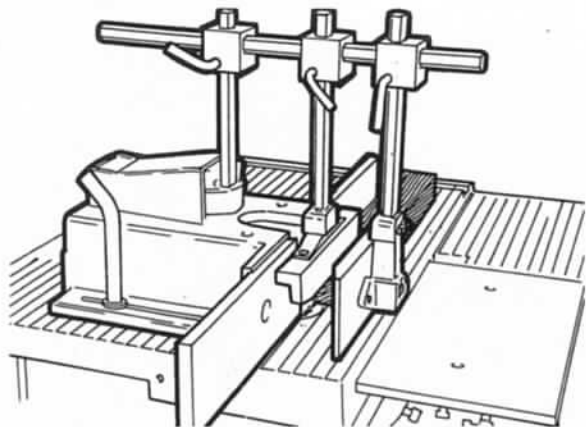


Fig. 7

Montera återstående detaljer enligt fig. 7, 8 och 9.

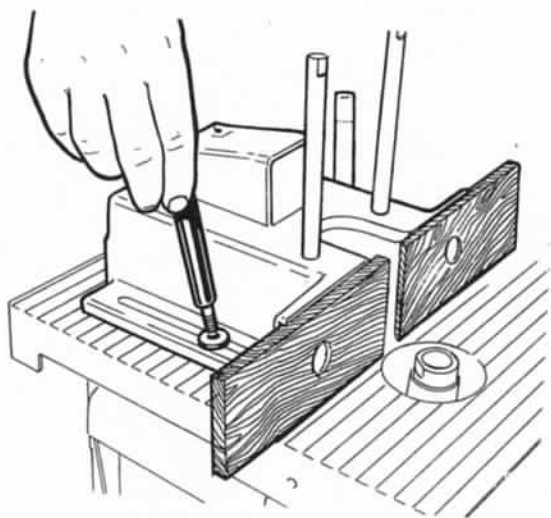


Fig. 8

Förutom att förhindra att operatörens hand kommer i kontakt med verktyget är fräskyddet perfekt vid arbete med små detaljer, eftersom horisontala och vertikala tryckkomponenter automatiskt trycker detaljen emot kutterhuvudet (fig 7).

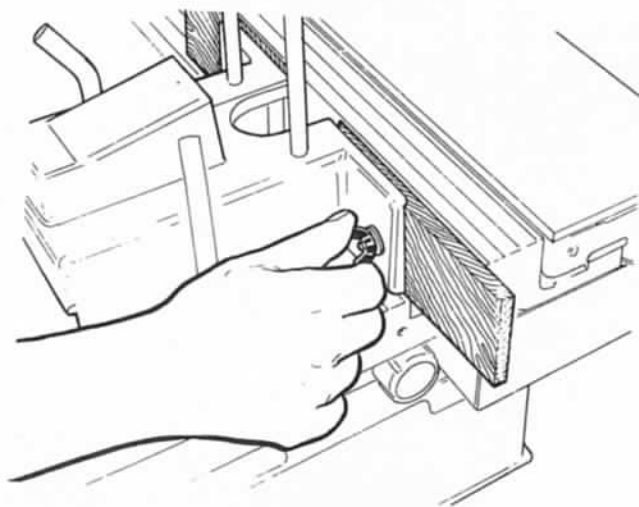


Fig. 9

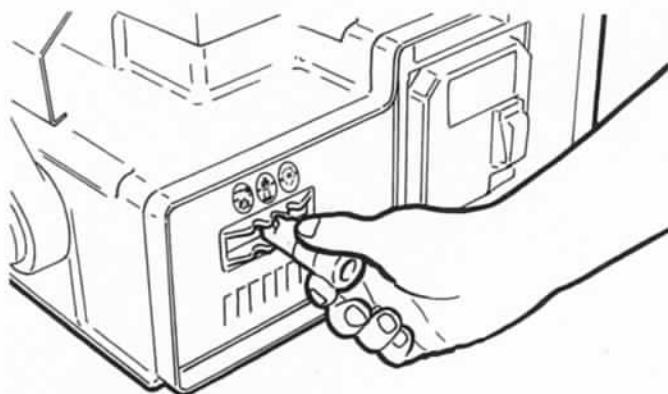


Fig 10.

Så här använder du maskinen

Med väljararmen på Z 40 väljer du funktion. Flytta endast över armen till önskad symbol: hyvel, borrar, fräs eller cirkelsåg (från vänster till höger).

För val av operation: dra väljararmen lätt utåt och placera den i slitsen under respektive symbol.

Glöm inte att motorn måste stängas av varje gång du väljer operation.

Innan du flyttar väljararmen till ett nytt läge, stäng av motorn och vänta till verktygen har slutat rotera.

Ibland kan det hända att väljararmen inte går in helt. Om detta händer, vrid det verktyg du vill använda lätt för hand eller koppla in och stäng av motorn igen. Nu skall den komma i rätt läge. Under de första timmarna du kör kan det inträffa att ett av verktygen som inte används kan rotera långsamt tillsammans med det verktyg du använder. Detta är helt normalt. De engångsmorda, kapslade lagren måste köras in. Problemet försvinner efter en kort tid.

Olika operationer

Rikthyvel

Hyvlingsbredd 155 mm; 2 knivar 155 x 16 x 3 mm

Total längd, arbetsbord: 485 mm

Hastighet: 5700 r/min

Kutterhuvud med prismaformad ansättningslinjal, försedd med fjädrar för enkel inställning

Justerbart anhåll (rikthyvel och såg)

Ställbara skydd

Planhyvel

Hyvlingsbredd: 153 mm

Max tjocklek för arbetsstycket: 73 mm

Automatisk matning: 5 m/min (urkopplingsbar)

Hastighet: 5700 r/min

Skyddet över kuttern fungerar som spånutkast

Bakslagsskydd

Spåntjocklek max 2,5 mm

Sidbegränsning

Justerskruvar för matarrulletryck

Frässpindel

Spindelrörelse: 65 mm

Max fräsdiameter: 55 mm

Spindelhastighet: 9500 r/min

Spännhylsor för 6-6,3-8-9,5 mm frässkaft och förlängning för 3-skäriga fräsar kan monteras

Cirkelsåg

Sågbladets diam: 160 mm, centrumhål: 20 mm

Hastighet: 5000 r/min

Såghöjd ställbart från 0-50 mm

Justerbar klyvkniv

Ställbart längdanhåll (hyvel och såg) 0-45°

Långhålsborrbord

Chuckens spännområde 1-13 mm

Bordet är försett med stopp, som möjliggör rörelse både i sid- och djupled.

Max rörelse i sidled: 85 mm

Max rörelse i djupled: 50 mm

Max höjdinställning: 60 mm

Fastspänningsanordning

Justerbord

Används vid såg- och fräsarbeten

Max rörelse: 240 mm

Försett med geringsanslag

Justerbar spänntving

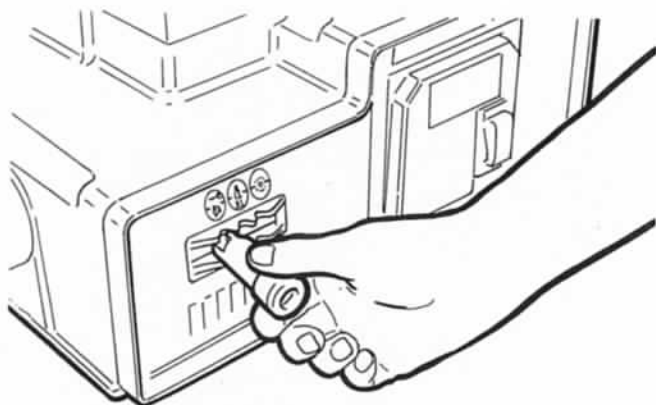


Fig 11.

Rikthyvel

Välj denna operation genom att dra ut väljararmen något och för över den till läge enligt fig. 11.

Motorn måste vara fränkopplad och verktygen får inte rotera.

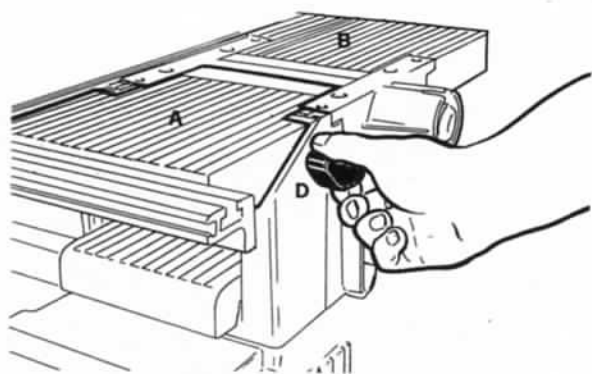


Fig 12.

Hyveln ger släta ytor på träet.

Hyvelkuttern består av en cylinder med 2 knivar monterade diametralt motsatt 180°. Skärdjupet ställs in genom justering av höjden av det ena bordet (A). Det andra bordet (B) är fast (fig. 12).

Vrid höjdställningsknappen (D) medurs för att höja bordet (A) och moturs för att sänka det (fig. 12). Bordet (A) kan låsas med hjälp av låsknappen för bordet enligt fig. 13.

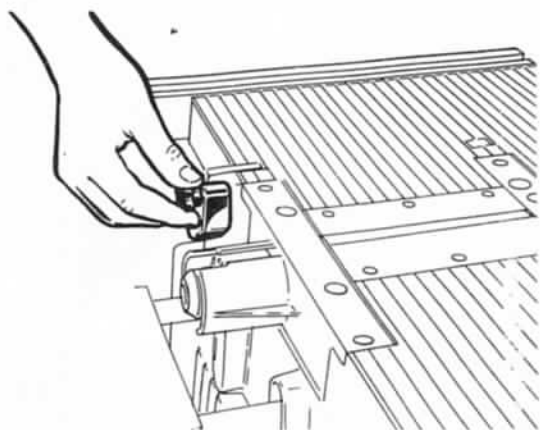


Fig 13.

Bord (B) används för justering av knivar. Dessa måste vara i nivå med bordet.

Sänkning eller höjning av bordet (A) ökar eller minskar skärdjupet, d v s mängden av material som tas bort vid varje skär.

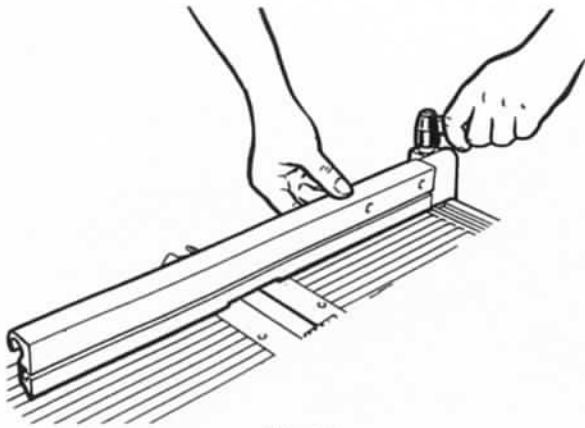


Fig. 14

Anslaget används för styrning av trästycket under rikthvling och kan inställas för att hyvla ytorna i olika vinklar (fig. 14).

På maskiner levererade i Skandinavien är det vikbara skyddet placerat på höger sida om längd-anhållet. På den vänstra sidan är maskinen försedd med höj- och sänbart skydd typ Suva se fig. 2.

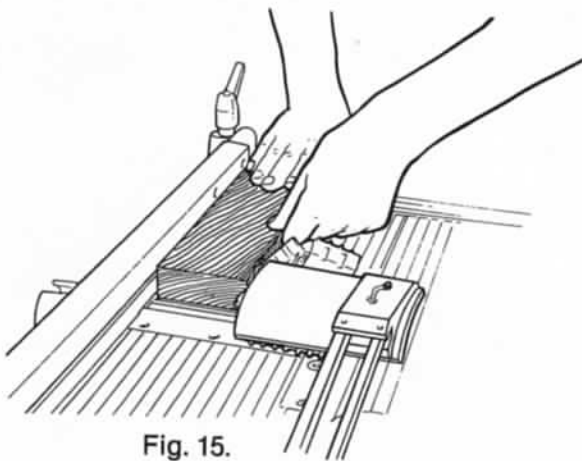


Fig. 15.

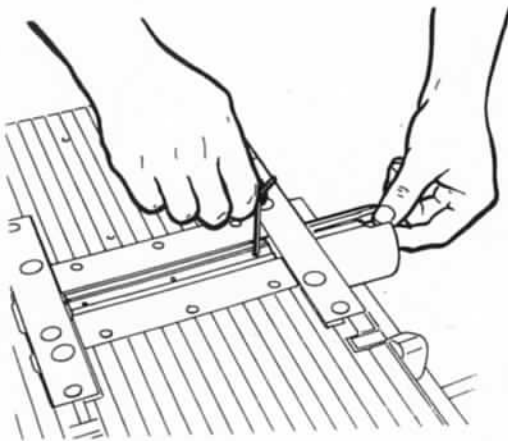


Fig. 16

Bilderna visar hur hyvelstålen tas bort för skärning eller byte. Lossa låsskruvorna för knivarna max enligt fig. 16 (ta inte bort dem).

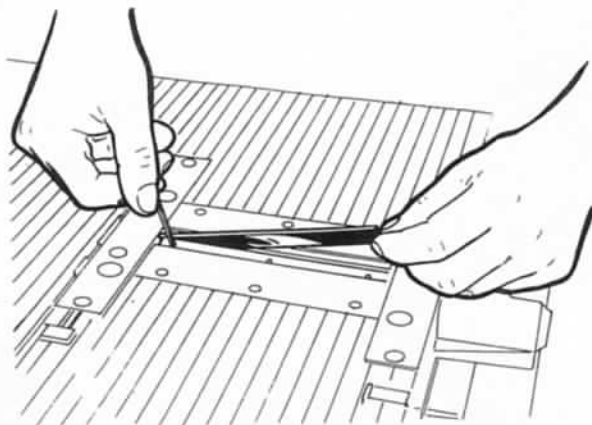


Fig. 17

När låsskruvorna har lossats skjuts knivarna ur hyvelkuttern av fjädertrycket från undersidan.

Vid behov, tryck ned den prismaformade ansättningslinjalen och det blir lättare att dra upp kniven.

Montera ny kniv så snart den gamla har tagits bort (fig. 17).

OBS! Kör aldrig hyvelkuttern utan knivar.

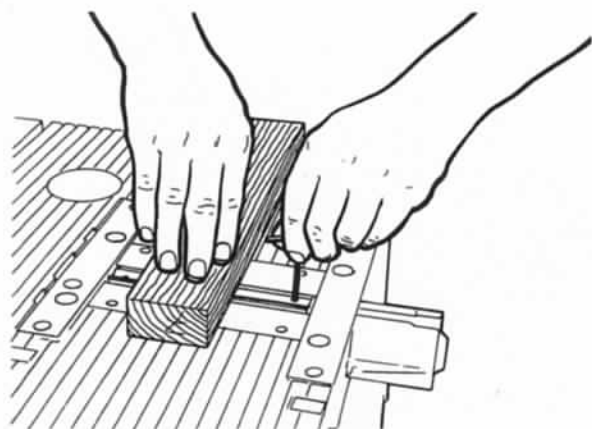


Fig. 18

Den andra kniven tas bort på samma sätt.

För säkerhets skull måste största försiktighet iaktas vid montering och säkring av knivarna.

Vid montering av nya eller nyslipade knivar, sätt dit kniven i kutterhuvudet (den skall nå 1,1 mm över den prismaformade ansättningslinjalen och dra sedan fast låsskruvarna) fig. 18.

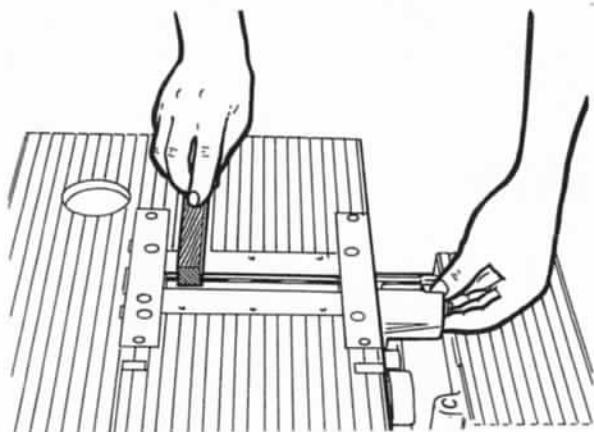


Fig. 19

Använd en trälinjal för att kontrollera knivarnas läge. Med linjalen vilande på bord (B) vrid kutterhuvudets spindel. Knivarna skall precis beröra linjalen (fig. 19 och 20).

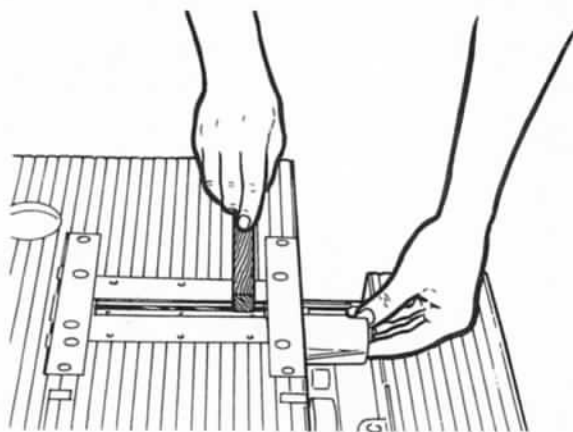


Fig. 20

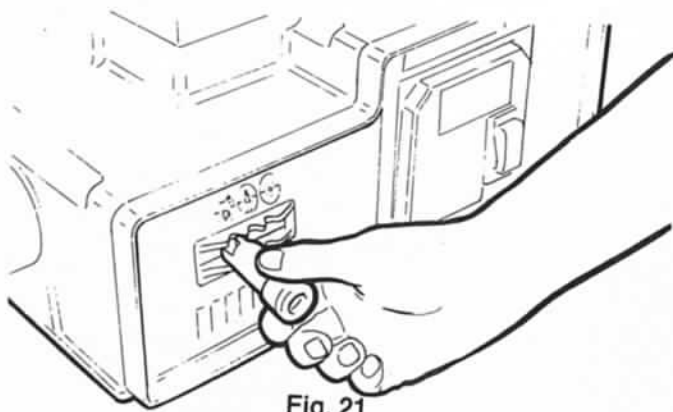


Fig. 21

PLANHYVLING

Planhyvel

För denna operation drar du ut väljararmen något och lägger över den i läge enligt fig. 21.

Motorn måste kopplas från och verktygen får inte rotera

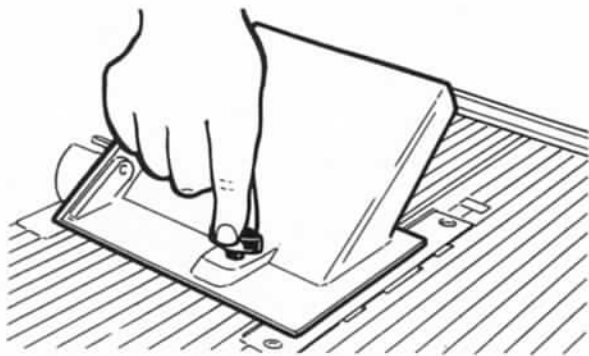


Fig. 22

För att preparera maskinen för planhyvlning måste skyddet - som även fungerar som spånutkast vara placerat över kutterhuvudet.

Sätt in tappan i resp. spår i bordet (B) och dra åt fästskruven (fig. 22).

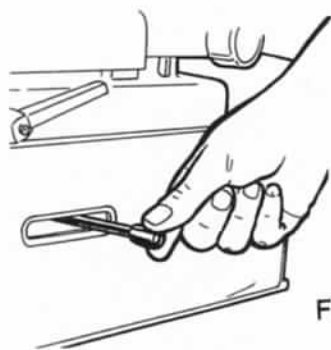


Fig. 23

Förutom att ge brädan en jämn yta reducerar planhyveln dess tjocklek. Brädan rör sig längs bordet och under kutterhuvudet. Avståndet mellan bordet och knivarna är justerbart. Dessutom matas arbetsstycket fram med en hastighet av 5 m/min av 2 matarrullar, av vilken den ena är försedd med spår.

Hävarmen för inkoppling av automatisk matning framgår av fig. 23.

Motorn måste gå när du manövrerar denna hävarm.

Stäng av den automatiska matningen när du har avslutat planhyvlingen för att undvika onödigt slitage på drivanordningen när maskinen används för andra operationer.

Arbetsstyckets båda sidor måste ha rikthyvlats innan de kan planhyvlas.

Om arbetsstycket som skall matas igenom planhyveln har mycket oregelbunden form bör du planhyvla den tjockaste delen först.

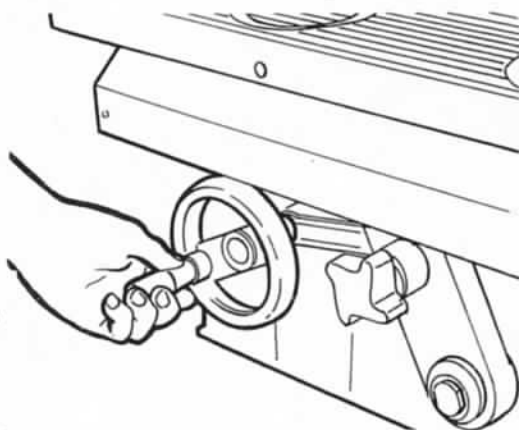


Fig. 24

Höjdläget för planhyvelbordet justeras genom vridning av ratten (fig. 24) och rörelsen kan avläsas direkt på den graderade skalan (fig. 25).

OBSERVERA! Om visaren (fig. 25) ger felaktigt utslag kan den justeras sedan dess fästskruvar lossats.

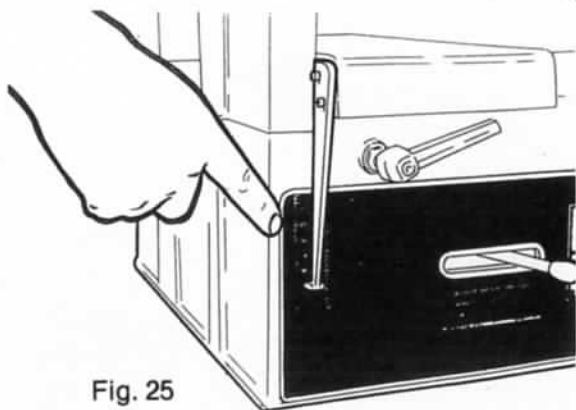


Fig. 25

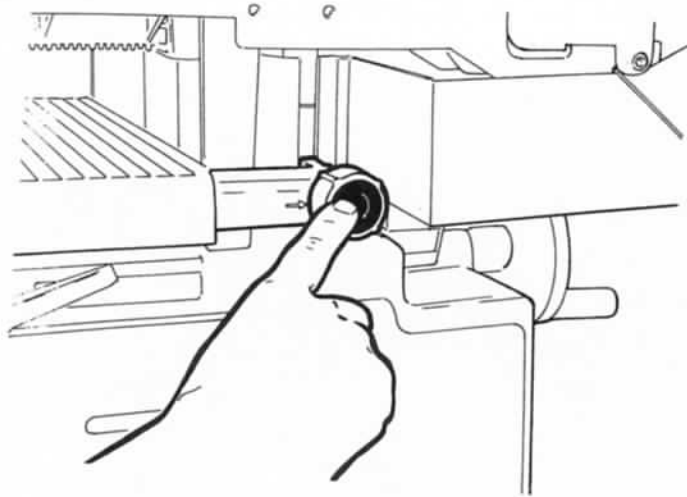


Fig. 26

Se till att fräsreglerknappen (fig. 26) är i läge FRÅN (OFF).

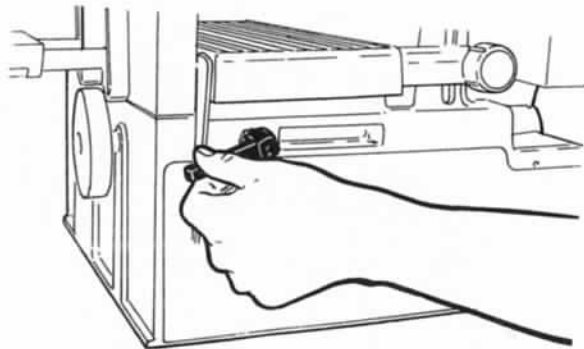


Fig. 27

och att huvudlåsarmen har lossats (fig. 27).

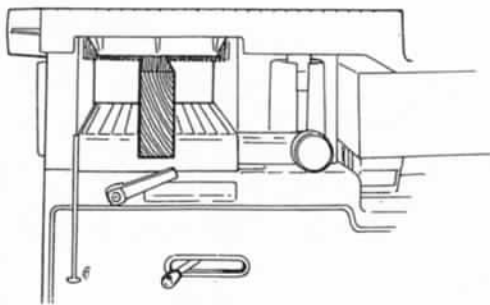


Fig. 28

Innan arbetsstycket matas in under bakslagskyddet (vilket inte kommer att hindra arbetsstycket från att matas in i planhyveln), dra fast huvudlåsarmen (fig. 28).

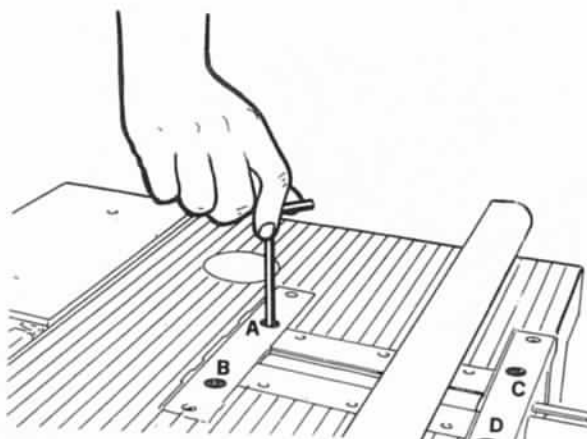


Fig. 29

För att erhålla bästa yta bör avgången inte vara mer än 2 mm/skär. Planhyveln har en spånbe-gränsning som tillåter max skär på 2,5 mm. Om matarrullarna sitter an för hårt på någon sida av arbetsstycket, vrid justerskruvarna så att rätt tryck erhålls (fig 29).

Denna justering bör göras i samråd med Luna Service.

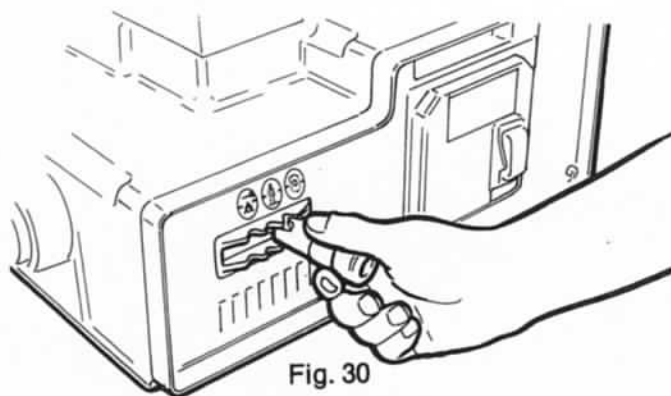


Fig. 30

Cirkelsåg

Välj denna funktion genom att dra ut väljararmen lätt och för över den i läge enligt fig. 30.

Motorn måste ha stannat och verktygen får inte rotera.

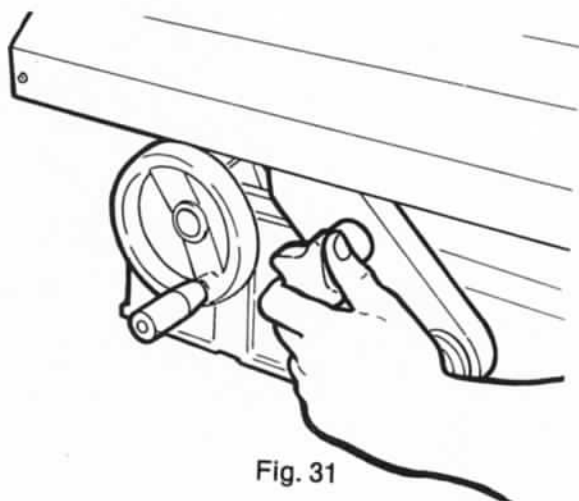


Fig. 31

Detta verktyg består av ett cirkelsågblad som är tjockare vid perferin än i centrum, för att förhindra kårkning. Sågbladet för Z 40 har ett centrumhål på 20 mm och dess max diameter är 160 mm. Sågbladet för Z 40 kan bytas mot sågblad för olika material med olika antal tänder, alltefter träslag och det arbete som skall utföras. Max sågdjup är 50 mm. För att höja sågbladet, lossa först sågbladets låsarm (fig. 31), lyft sedan sågbladsarmen till önskad höjd (fig. 32). Dra sedan fast låsknappen för sågbladet.

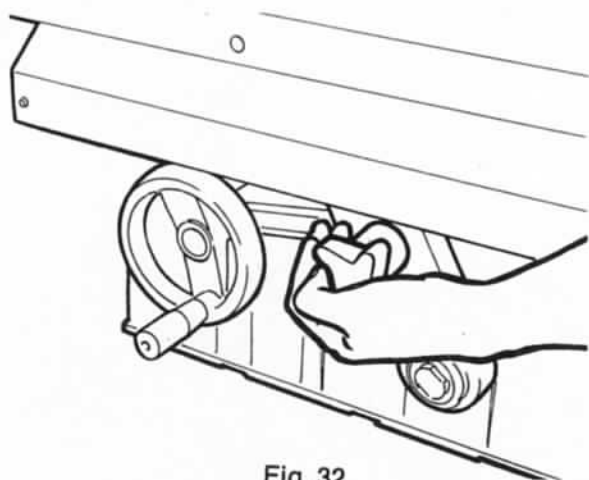


Fig. 32

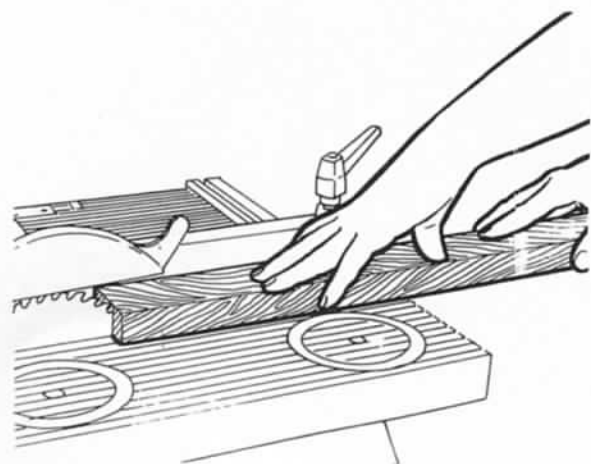


Fig. 33

Längdanhållet kan röras i sidled, om du behöver göra en serie parallella skär. Med geringsanslaget och dess spänntving kan du göra mycket exakta, raka eller geringssskär (fig. 33 och 34).

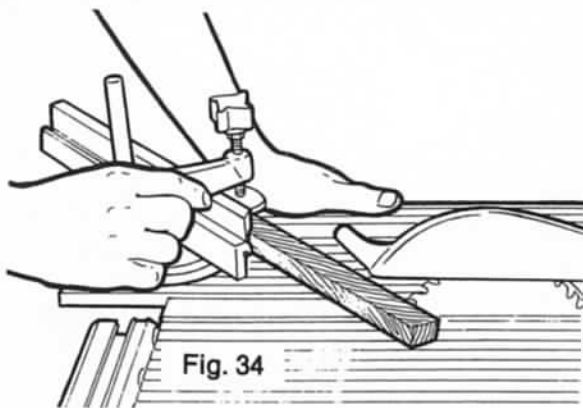


Fig. 34

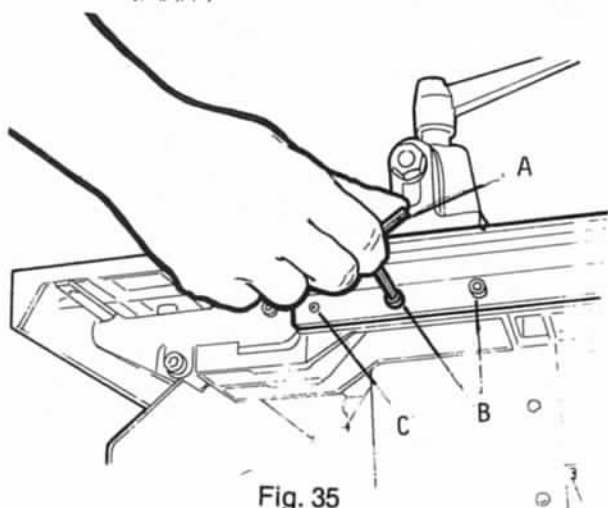


Fig. 35

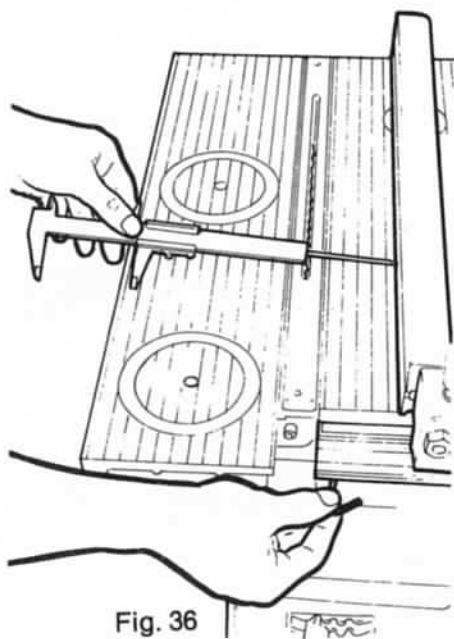


Fig. 36

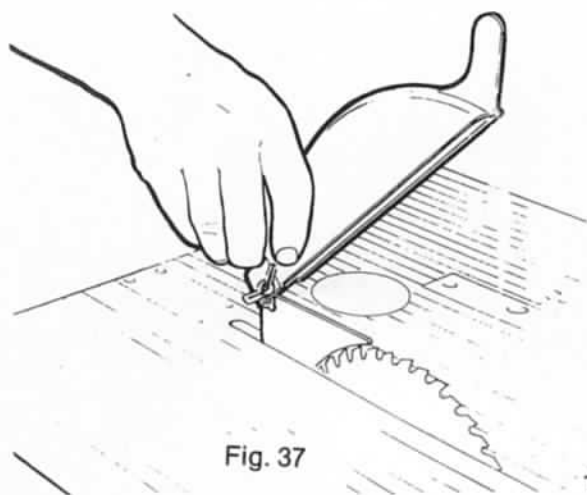


Fig. 37

Om anhållet inte är exakt parallellt med sågbladet justeras det på följande sätt:
 Lossa låsskruvarna för anhållet (B), vrid sedan justerskruven (C) med insexnyckel (A) inåt eller utåt tills anhållet är parallellt med sågbladet. Mät avståndet enligt fig. 36. Dra åt låsskruvarna (B).

Montera för säkerhets skull alltid det dubbelflänssade skyddet på klyvkniven innan du använder sågen. För skruven genom monteringshålet och dra åt vingmuttern (fig. 37 och 38.).

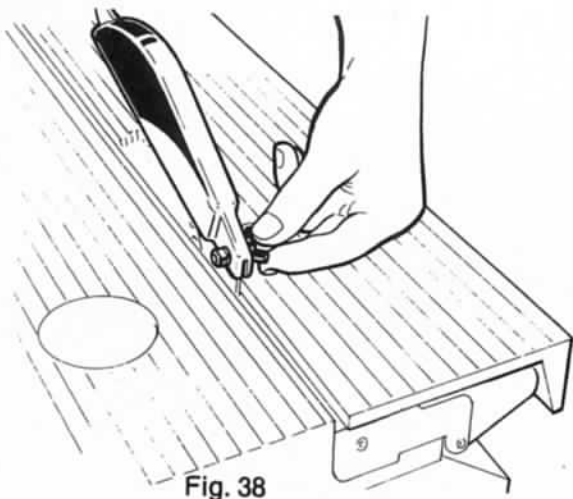


Fig. 38

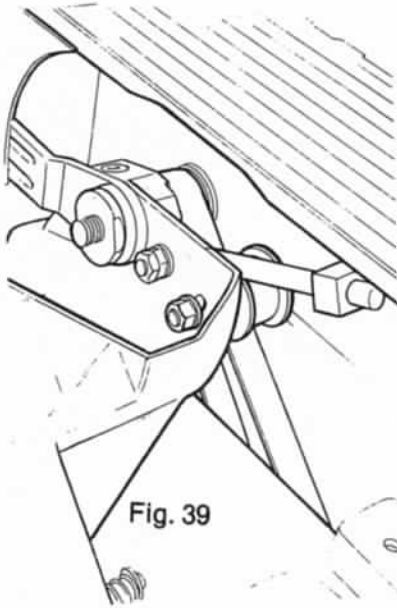


Fig. 39

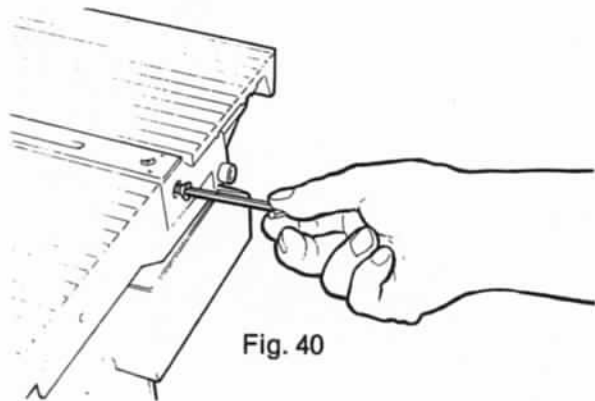


Fig. 40

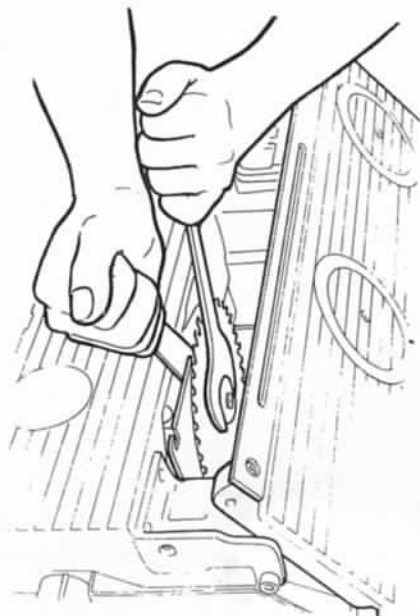


Fig. 41

Om drivremmen för sågen slirar, tenderar sågbladet att stanna. Om detta skulle hända, justera spännrullen för remmen, placerad på sågarmen, så att den trycker hårdare emot drivremmen.

Montering och byte av sågblad

För att ta bort sågbladet, sänk det helt. Ta sedan bort de 2 insexskruvarna som håller justerbordet mot dess stöd. (fig. 40) och fäll bordet utåt.

Använd de båda 32 mm nycklarna, som levereras med maskinen och lossa låsmuttern **genom att vrida denna medurs** enligt fig. 41. Återställ justerbordet till ursprungligt läge, vinkelrätt mot sågbladet och parallellt mot det fasta bordet och dra fast det med de båda insexskruvarna.

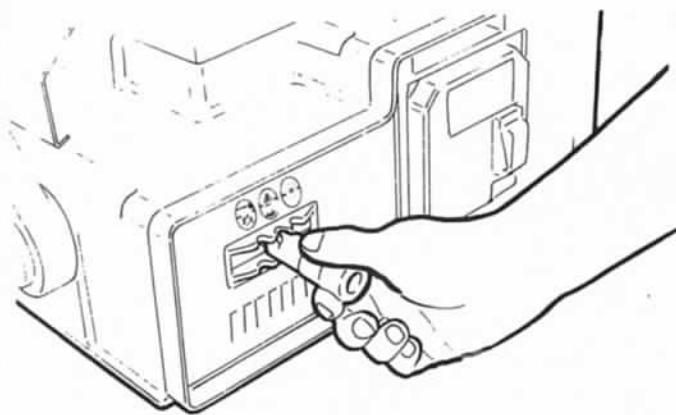


Fig. 42

Fräsmaskin

Välj denna operation genom att dra ut väljarmen något och för över den i läge enligt fig. 42.

Motorn måste vara avstängd och verktygen får inte rotera.

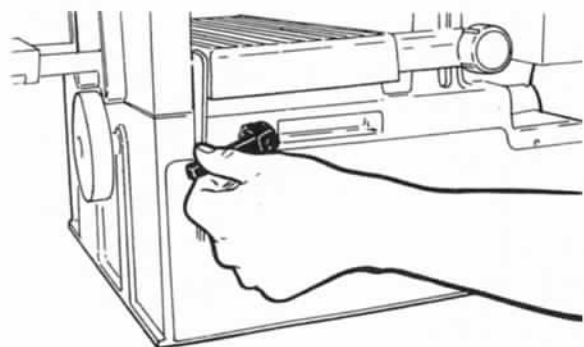


Fig. 43

Vid leverans av maskinen är spindeln helt nedsänkt i bordet. Innan spindeln höjs måste du lossa huvudlåsarmen (fig. 43).

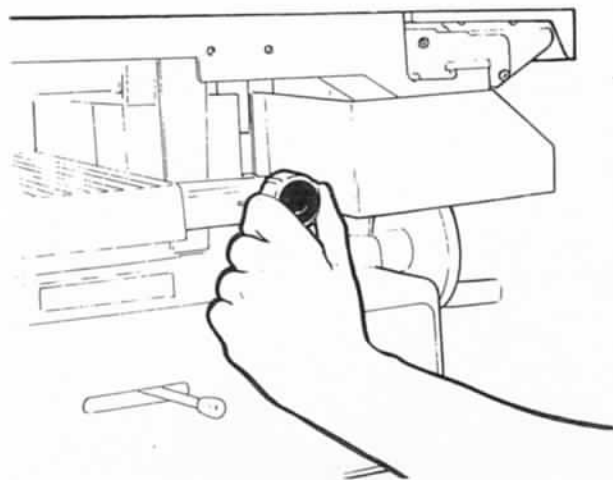


Fig. 44

Vrid kontrollknappen för frässpindel till läge TILL (ON) och **starta motorn.**

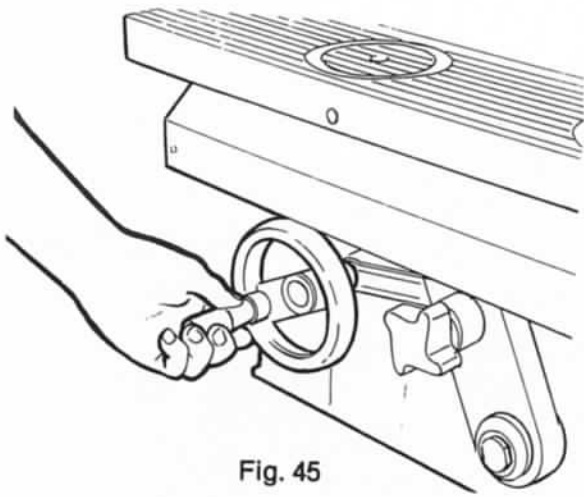


Fig. 45

Om spindeln måste höjas eller sänkas kan detta endast göras när spindeln roterar (motorn är igång).

Vrid höjdinställningsratten moturs (fig. 45) för att höja spindeln till önskat läge och lås med huvudlåsningsarmen (fig. 46).

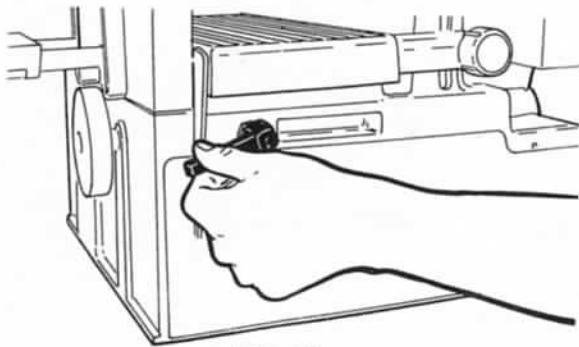


Fig. 46

För att sänka spindeln, lossa huvudlåsningsarmen och vrid ratten medurs. Spindeln måste rotera. När spindeln är helt nedsänkt, vrid kontrollknappen för spindeln till läge FRÅN (OFF).

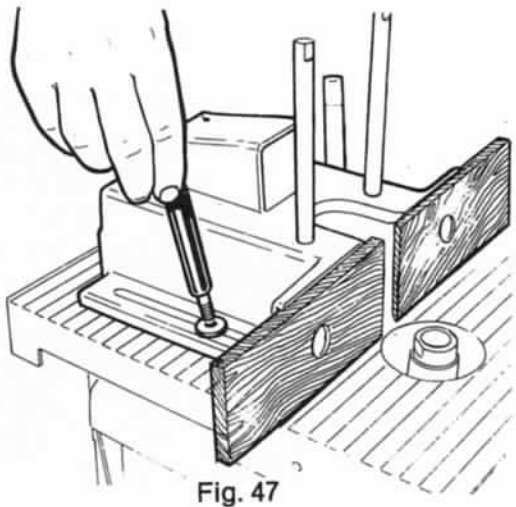


Fig. 47

Montera aluminiumskyddet och fäst det vid bordet med spakarna (fig. 47).

De justerbara anhållsplattorna skall även justeras på detta skydd (fig. 48).

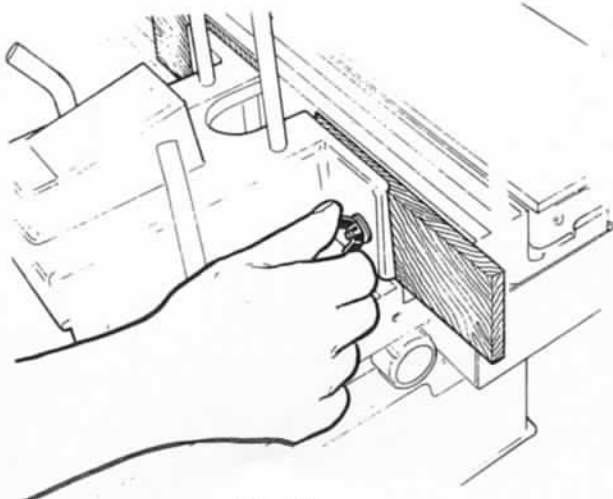


Fig. 48

Spindeln roterar med mycket högt varvtal (9500 r/min). Därför måste du alltid använda fräskutter-skyddet (fig. 5-7).

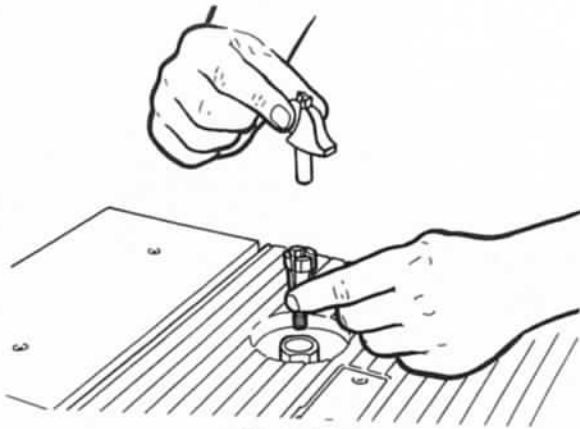


Fig. 49

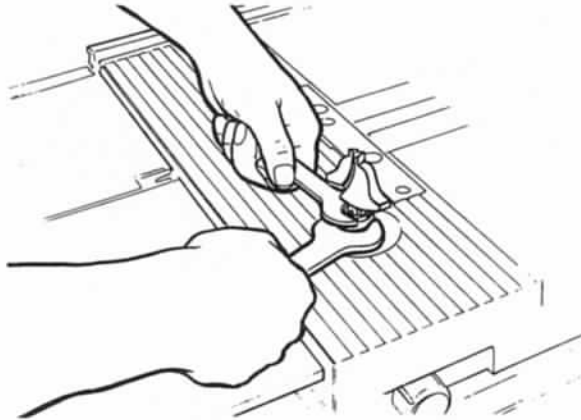


Fig. 50

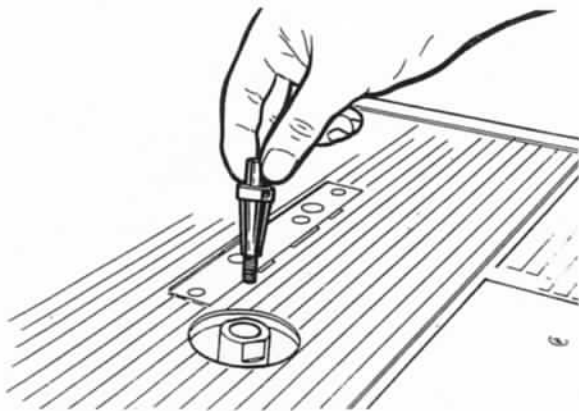


Fig. 51

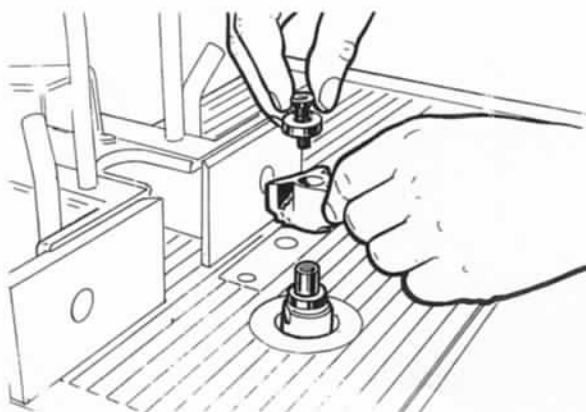


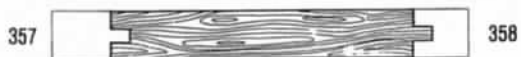
Fig. 52

På samma sätt som för cirkelsågen och rikthyveln måste arbetsstycket tryckas bestämt mot det roterande verktyget, med arbetsstyckets ena sida ledande längs anslaget.

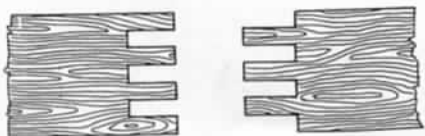
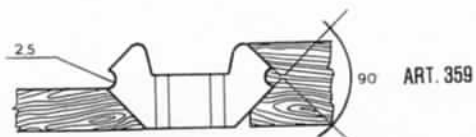
Vertikalspindeln används för fräsning av tappar, spår, profiler och dylikt i brädor som redan är hyvade till önskade dimensioner. Dessa olika operationer kan göras med hjälp av olika typer av fräsverktyg. Det finns olika utformade ändfräsar med 6-6,3-8-9,5 mm diameter vilka kan monteras på spindelns med hjälp av spännhylsa och låsas i läge med de två nycklarna som medföljer maskinen. (Fig. 49 och 50). Du kan även använda 3-skäriga fräsar, vilka skall monteras på där för avsedd frässpindel (extra tillbehör) och dras åt med nycklarna. (Fig. 51 och 52).

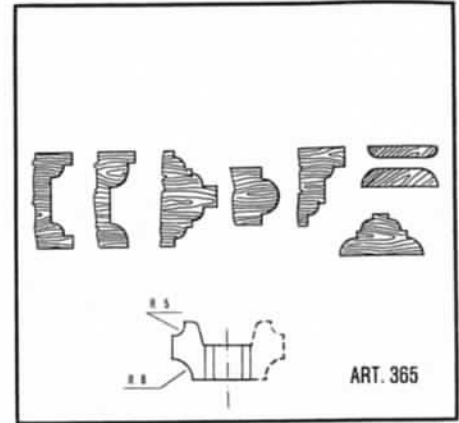
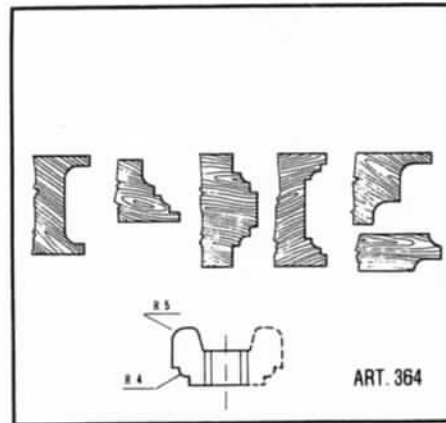
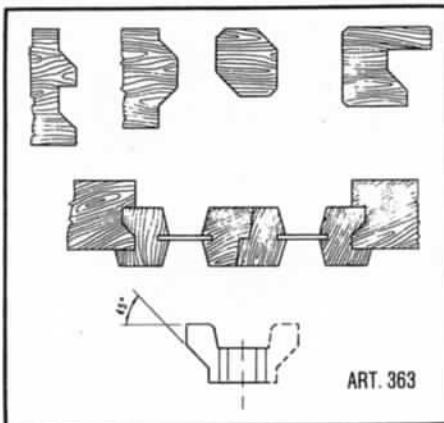
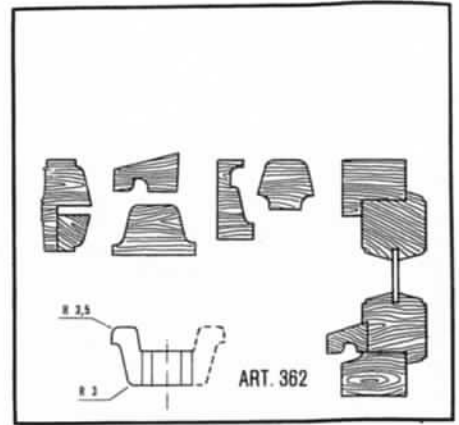
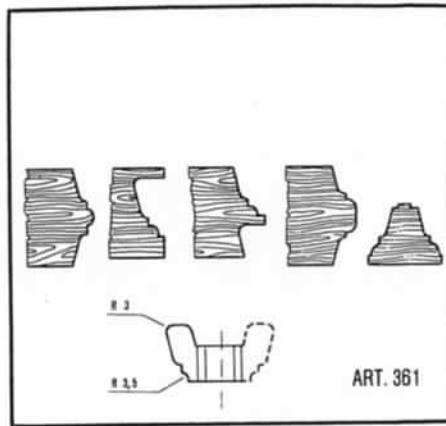
Vertikalspindeln kan användas för fräsning av många olika profiler: sponter, foder och laxstjärtsförband, foder för fönster och dörrar, fjäder och spår för spontade brädor etc. Allt du behöver göra är att välja verktyg med rätt profil, sätta upp anhåll och verktyg i rätt höjd.

OBSERVERA! Se till att spindelns är ren innan du monterar verktyget.

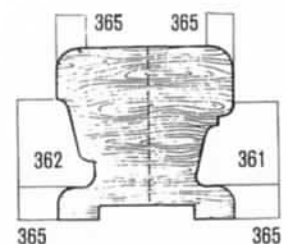
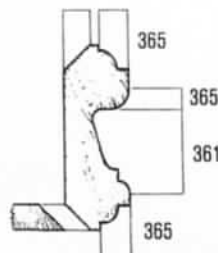
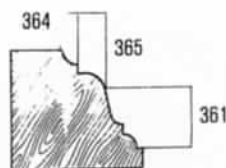
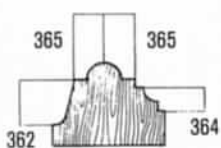
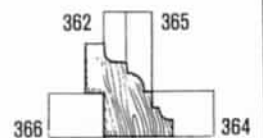
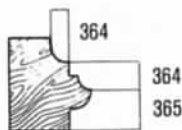
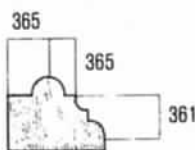
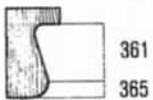
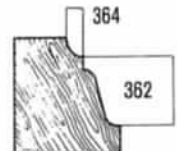
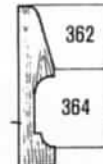
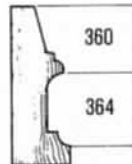
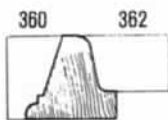
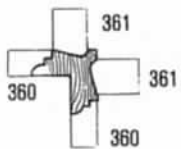


Nedan några exempel på profiler du kan fräsa med verktyg ur tillbehörsprogrammet.





Några exempel på profiler som kan fräsas med ett antal olika 3-skäriga fräsar.



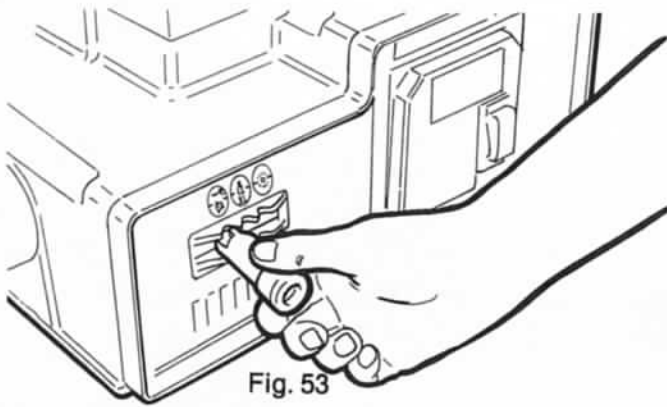


Fig. 53

Långhålsborrning

Välj denna operation genom att dra ut väljararmen något och för över den i läge enligt fig. 53.

Motorn måste stängas av och verktygen får inte rotera.

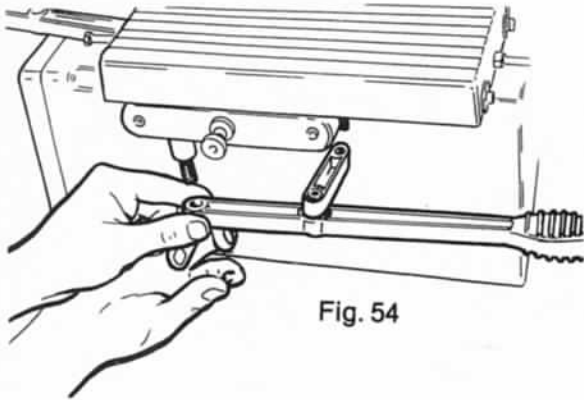


Fig. 54

Maskinen levereras med handtagen omonterade. För att installera dessa, ta bort låsringarna och brickorna och montera handtagen enligt fig. 54 och 55. Sätt sedan tillbaka låsringar och brickor.

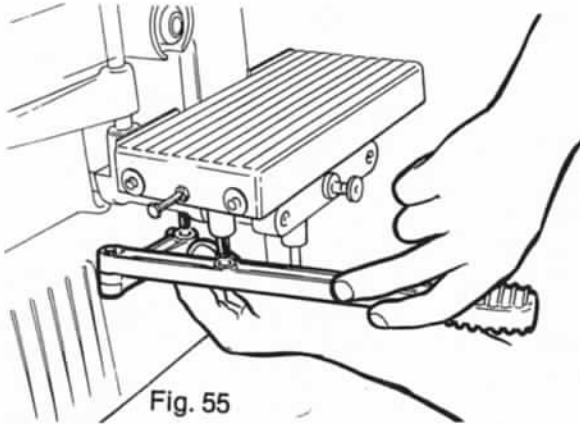


Fig. 55

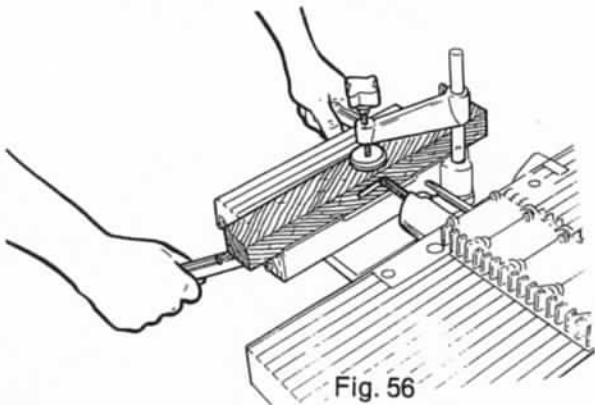


Fig. 56

Långhålsborrning används huvudsakligen för att skära tapphål för fogar. Arbetsstycket spänns fast på bordet, som rör sig i sidled och djupled på två styraxlar. När de två-skäriga borrar används kan tapphål skäras genom matning i sidled av arbetsstycket (fig. 56). Skären roterar medurs. Sätt upp dem i chucken och dra åt med den nyckel som levereras med maskinen (fig. 57). Eftersom borchucken är monterad på hyvelkuttern, måste skyddet läggas över hyvelkuttern innan du börjar arbetet.

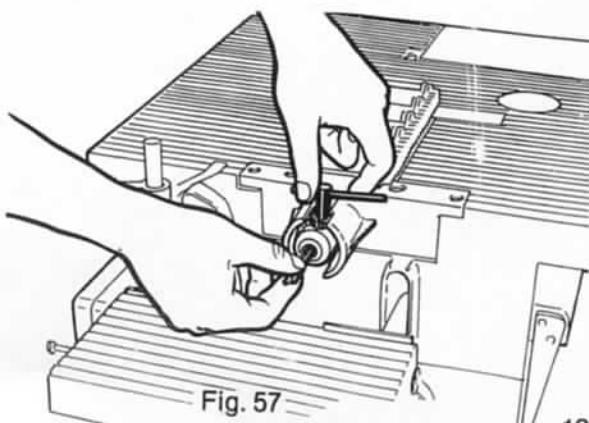


Fig. 57

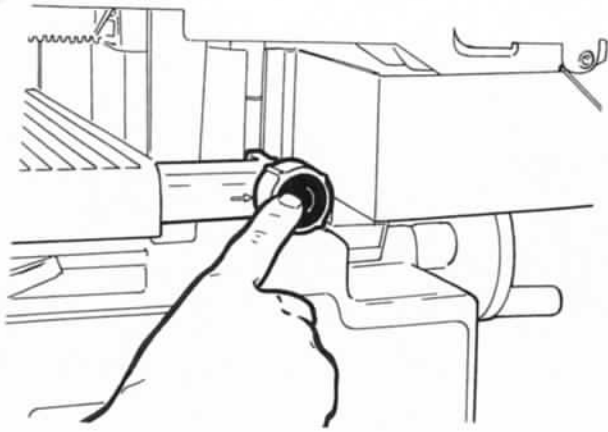


Fig. 58

Se till att frässpindelns kontrollknapp (fig. 58) är i läge FRÅN (OFF) innan du justerar höjden för långhålsborrbordet.

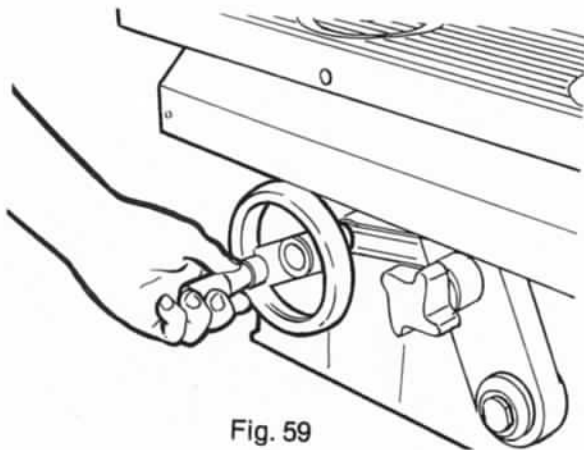


Fig. 59

Lossa huvudlåsarmen och vrid sedan höjningsratten (B) medurs för att sänka bordet och moturs för att höja det. (Fig. 59) Det är lämpligast att använda ratten (A), (fig. 1) för finjustering. Dra åter fast huvudlåsarmen när bordet är inställt i rätt läge.

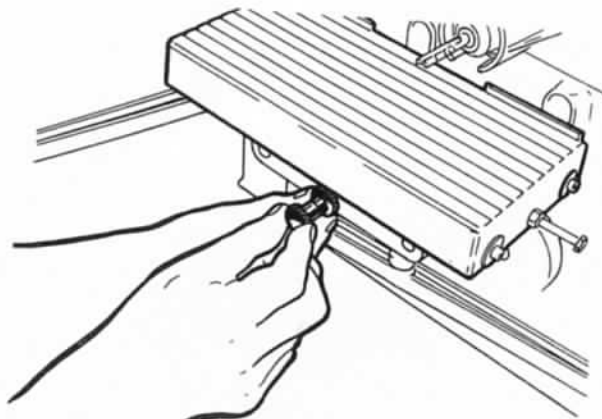


Fig. 60

Om du skall fräsa genomgående hål, måste du föra arbetsstycket som är fäst vid bordet tills skäret går igenom på andra sidan, om inte, måste du justera in ett stopp innan du startar (fig. 60). Du måste även justera in ett längsgående stopp, så att lasken får rätt längd (fig. 61).

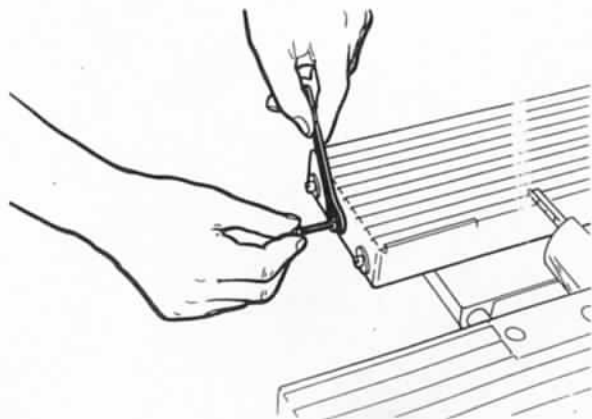


Fig. 61

WARNING! När du har slutat använda långhålsborrfunktionen och tagit bort skäret från chucken, för bordet ut till ändläge så att det inte går emot chucken när andra verktyg höjs.

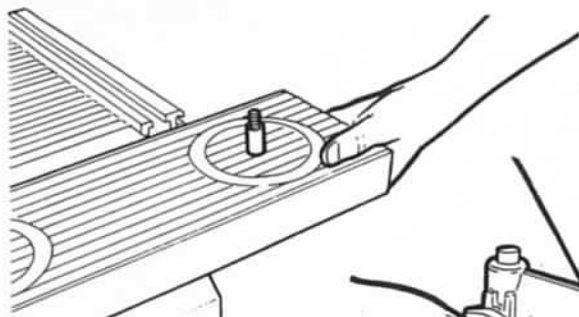


Fig. 62

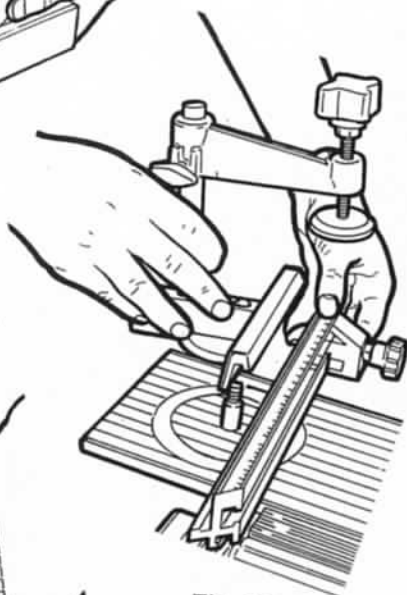


Fig. 63

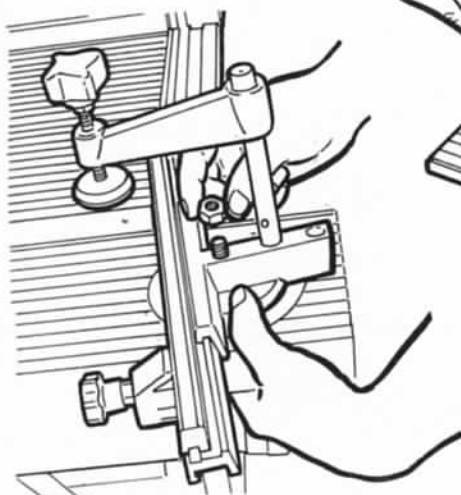


Fig. 64

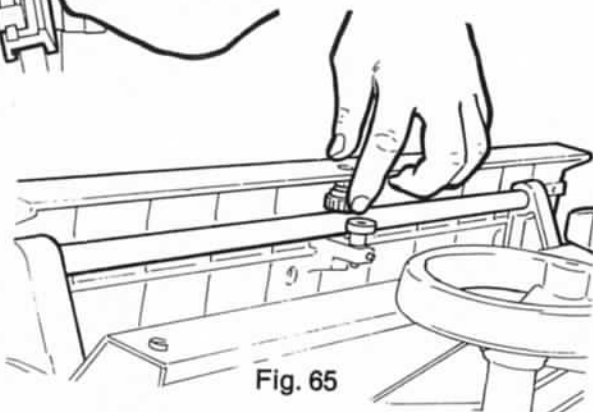


Fig. 65

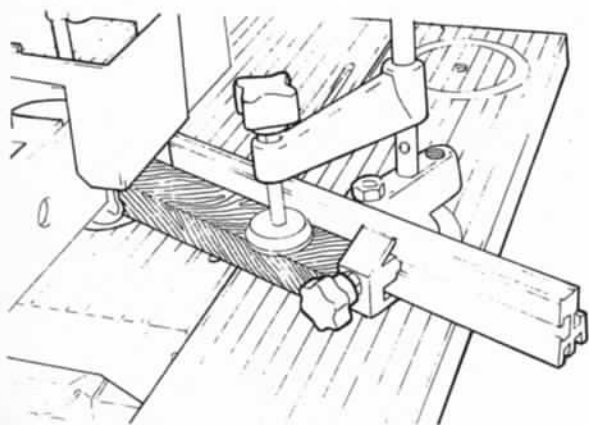


Fig. 66

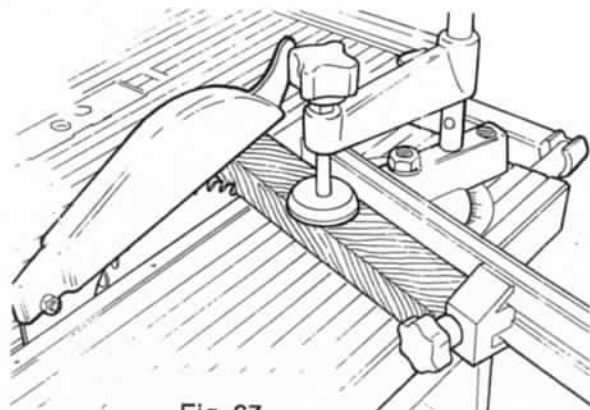


Fig. 67

Justerbord

Separat bipackat kommer du att finna geringsanhållet, spänntving och ett justerbart stopp, som skall monteras enligt fig. 62 och 63. Det justerbara stoppet används för att kapa ett flertal arbetsstycken av samma längd, (fig. 64). Som du ser kan geringsanhållet och spänntvingen (samma som används för borring) monteras i två olika lägen: ett för cirkelsågning (fig. 67) och ett för tappning (fig. 66).

Justerbordet kan låsas med knappen på undersidan (fig. 64).

OBSERVERA! Rengör ofta bordets löpbanor och olja in dem med olja.

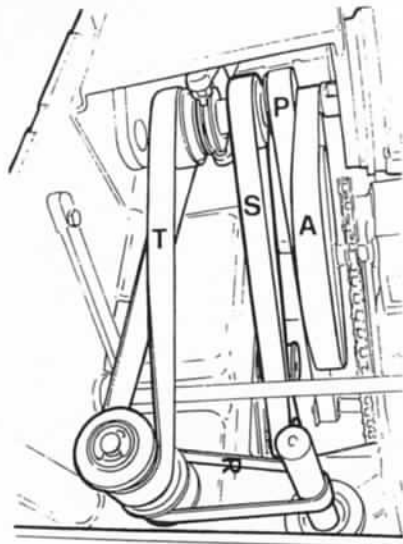


Fig. 68

Byte av remmar

Vänd först maskinen upp och ned.

Drivremmarna är från vänster till höger: Fräsmaskin, horisontal fräsrem, såg, planhyvel och automatisk matning.

Remmarna är på insidan märkta enligt följande: Fräsmaskin T, såg S, planhyvel P, automatisk matning A, fräsmaskin horisontell rem R (fig. 68).

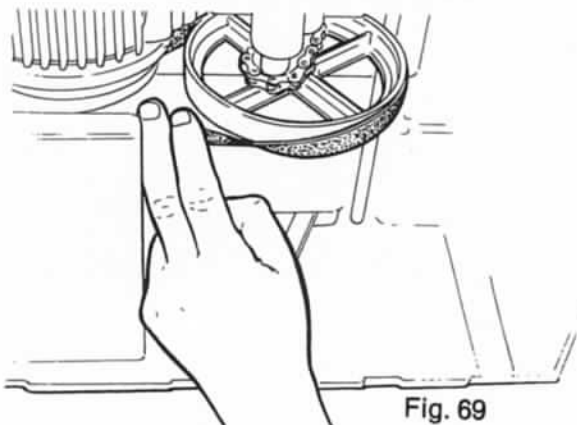


Fig. 69

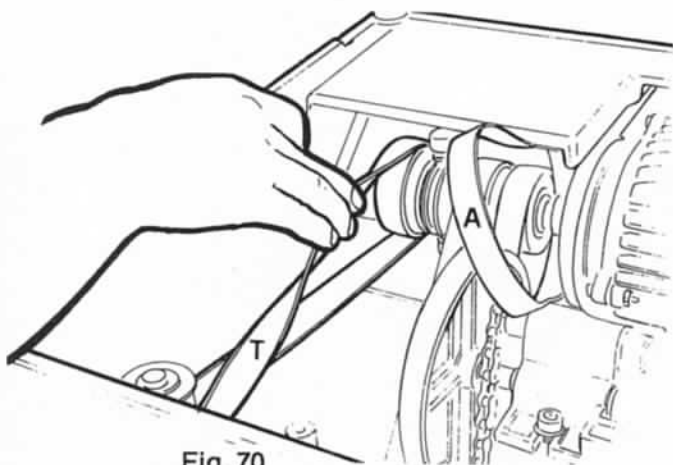


Fig. 70

Ta bort fräsmaskinens rem från drivaxelns remskiva (fig. 70), ta bort den automatiska matningens rem från den drivna remskivan (fig. 69), ta bort sågremmen från den drivna remskivan enligt fig. 71

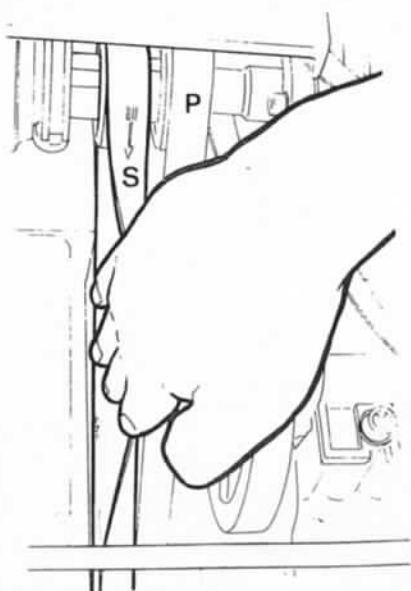


Fig. 71

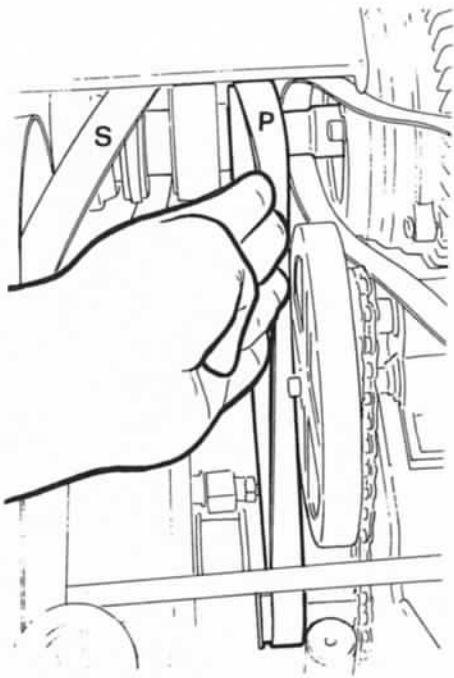


Fig. 72

och ta bort planhyvelns rem från drivaxelns remskiva (fig. 72).

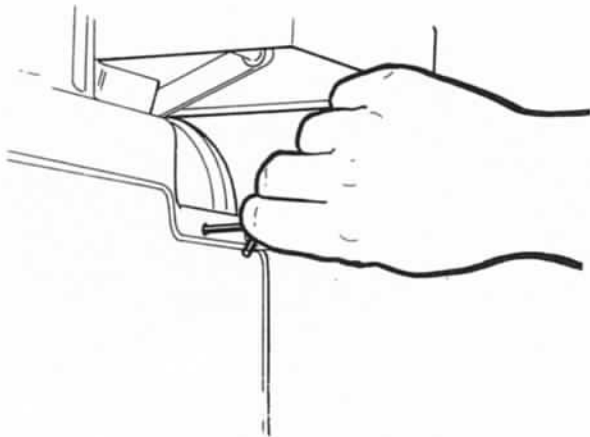


Fig. 73

För byte av den horisontella frässpindelremmen, lossa låsskruven för mellanskivan (fig. 73). Vrid nu mellanskivan och skjut samtidigt av remmen (fig. 74).



Fig. 74



Skjut remmarna för sågen, planhyveln och den automatiska matningen åt höger. Fatta tag i väljargaffeln med specialhaken och dra tills gaffeln kommer ut och kan föras in i sätet till vänster. (Fig. 75.)

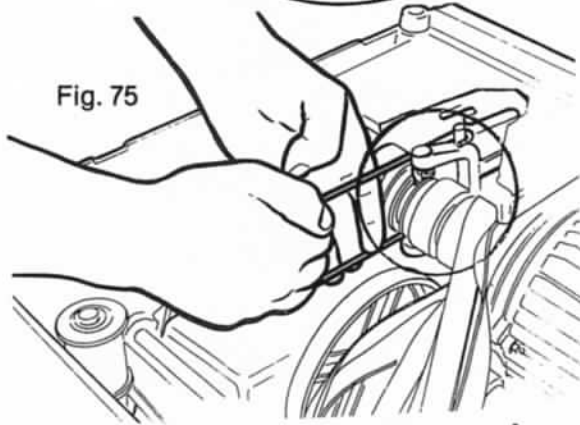


Fig. 75

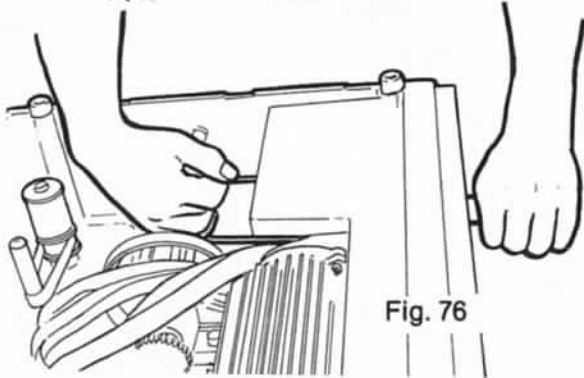


Fig. 76

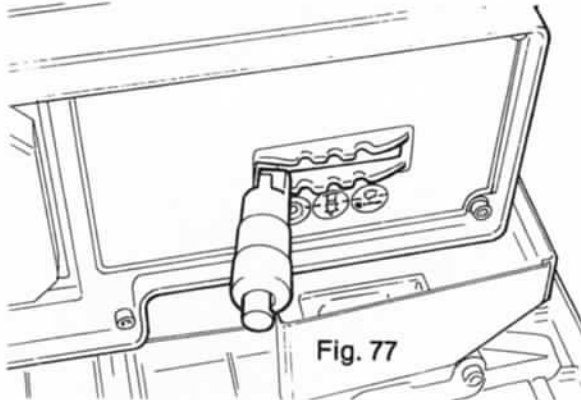


Fig. 77

Väljarmen måste föras i motsatt riktning (åt höger) på samma gång (fig. 76 och 77). Nu kan du ta bort samtliga drivremmar från drivaxeln. Byt dem och sätt tillbaka dem i motsatt ordningsföljd mot borttagning.

WARNING! Sedan du satt dit remmarna för automatisk matning, planhyvel och såg, fig. 78, sätt tillbaka väljargaffeln: Se till att de svarta glidstiften är ditsatta i spåren med öppningarna i riktning enligt fig. 79.

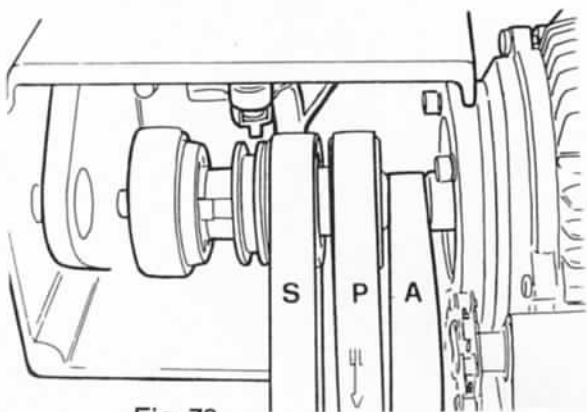


Fig. 78

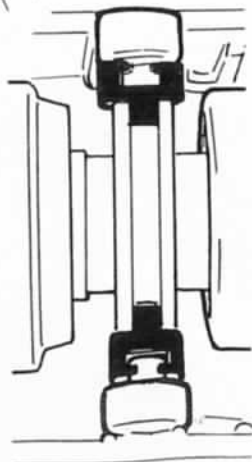


Fig. 79

Stativ

Det isärtagbara stativet (tillbehör) är packat i kartong. Det består av 5 plåtstycken, 1,2 mm tjocka, som tillsammans utgör ett stabilt stativ för din Z 40 (fig. 80).

Maskinens gummfötter måste placeras i hålen i stativet. Stativets mått är 450 x 450 x 500 mm och väger 10 kg.

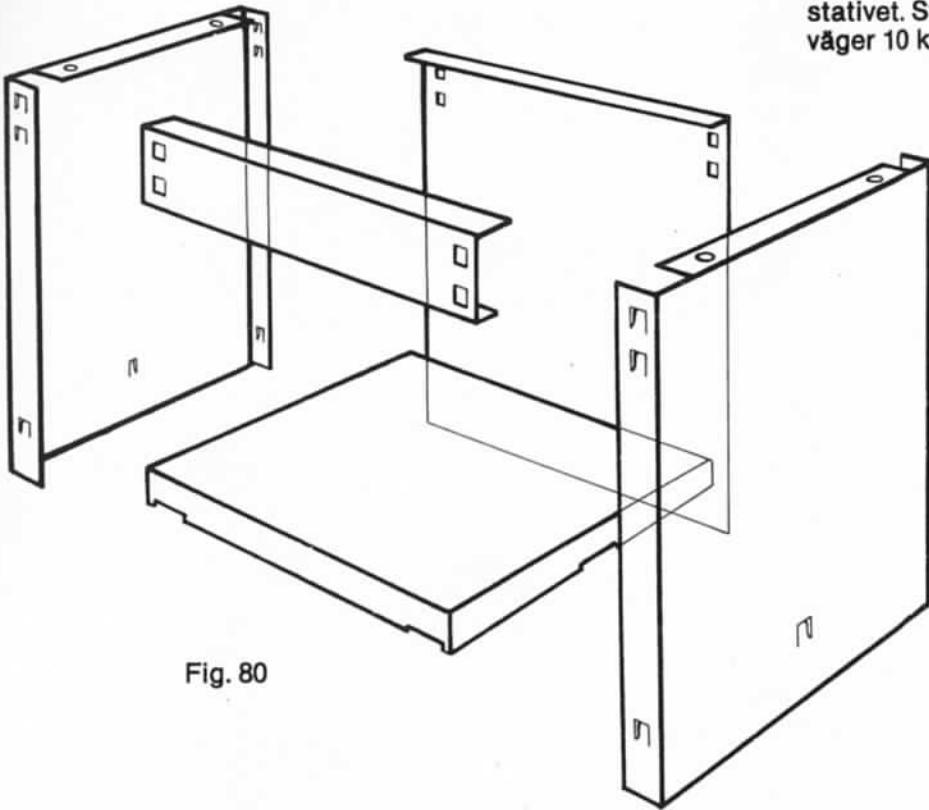


Fig. 80

Råd och underhållstips

När din maskin är ny kan ett av de verktyg du inte använder rotera långsamt tillsammans med det som du just använder. Detta fenomen är fullständigt normalt. De kapslade lagren måste köras in. Detta "problem" kommer gradvis att försvinna inom kort tid.

WARNING! När du höjer eller sänker de olika verktygen och borden måste du vara försiktig så att du inte vrider ratten för långt.

Tack vare långt driven teknik och konstruktionskarakteristiken för din Z 40 och de speciella kapslade kullagren erfordras ingen speciell översyn. Se bara till att du gör ren maskinen när du har avslutat arbetet. Gör ren kontrollrattarna för såg och vertikalspindel och utrymmet under planhyvelbordet noggrant. För att förhindra beläggningar på maskinens arbetsbord (t ex kåda), behandla dem med t ex vaxelit (best.nr 5432 1005).

Om din maskin inte skall användas under en längre tid, skydda samtliga ståldetaljer med en tunn film av rostskyddsmedel. Kontrollera drivremmar, eftersom de kan skadas av fukt.

Tillbehör till Luna Z 40

Verktygsväska

Nr 072. **Komplett verktygsväska.** Levereras med följande innehåll: 10 st profilfräsar, 1 sats skivfräsar, spindel för skivfräs samt 1 st O-kantnyckel 5 mm och 1 st U-ringnyckel 17 mm.



Kompl. verktygsväska

△ Bestnr	9697	1809
★ Orig.-nr		072
Pris	Kr	
(Varugr 1210)		

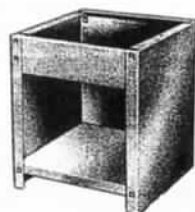


Hyvelstål

Hyvelstål

Nr 29-3. **Hyvelstål** av legerat verktygsstål.

Bestnr	9697	2005
Orig.-nr		29-3
Längd	mm	155
Bredd	mm	16
Tjocklek	mm	3
Pris per par	Kr	
(Varugr 1210)		



Golvstativ

Golvstativ

Nr 071. **Holvstativ** av plåt. Levereras i byggsats.

Bestnr	9697	2104
Orig.-nr		071
Höjd	mm	600
Djup	mm	445
Bredd	mm	445
Pris	Kr	
(Varugr 1210)		

Spännhylsor

Spännhylsor för skafffräsar. Avsedda att fästas på frässpindelns topp, försett med kona.

Bestnr	9697	0504	0603
Orig.-nr		390-6	392-8
För skaffdiameter	mm	6	8
Pris	Kr		
(Varugr 1210)			



Spindel

Spindel och 3-skäriga fräsar

Nr 355. **Spindel** inkl. mellanringar för montering av 3-skäriga fräsar samt skivfräsar. (Ingår i komplett verktygsväska.)
Nr 356-1 — 356-10. **3-skäriga fräsar.** (Ingår i komplett verktygsväska.)



Spindel	9697	0702				
Orig.-nr		355				
Pris	Kr					
Lösa 3-skäriga fräsar						
Orig.-nr	9697	0801	0900	1007	1106	1205
Pris	Kr	356-1	357-2	358-3	359-4	360-5
Lösa 3-skäriga fräsar						
Orig.-nr	9697	1304	1403	1502	1601	1700
Pris	Kr	361-6	362-7	363-8	364-9	365-10
(Varugr 1210)						

Skivfräs

Nr 366-0. **Skivfräs** — sats om 3 st. Monteras i spindel nr 355. (Ingår i komplett verktygsväska.)

Bestnr	9697	1809
Orig.-nr		366-0
Bredd	mm	5
Pris per sats	Kr	
(Varugr 1210)		



Nr 366-0

Luna
TRÄ-MASKINER