



Rikt- och planhyvel Plan/thicknesser

LPT 260 B










20556-0410








20556-0519




DK Advarselsymboler – EE Hoiatussümbolid – FI Varoitussym-bolit – GB Warnings Symbols – LT Įspėjamię ženkliai – LV Brīdinājuma simboli – NO Varselsymboler – PL Symbole ostrzegawcze – SE Varningssymboler


- W1  DK Advarsel / EE Hoiatus / FI Varo / GB Warning / LT Įspėjimas / LV Brīdnājums / NO Advarsel / PL Ostrzeżenie / SE Varning
- W2  DK Advarsel, roterende genstande / EE Hoiatus - pöörlev objekt / FI Varo pyöriviä osia / GB Warning - Rotating object / LT Įspėjimas - besisukantis objektas / LV Brīdnājums - rotējošs objekts / NO Advarsel om roterende gjenstand / PL Ostrzeżenie - obracający się przedmiot / SE Varning för roterande föremål
- W3  DK Advarsel, strøm / EE Hoiatus - elekter / FI Sähkövirta / GB Warning - Electricity / LT Įspėjimas - elektra / LV Brīdnājums - elektrība / NO Advarsel om strøm / PL Ostrzeżenie - elektryczność / SE Varning för ström
- W4  DK Advarsel, roterende skærende værktøj / EE Hoiatus - pöörlev lõikeriist / FI Varo pyöriviä teriä / GB Warning - Rotating cutting tool / LT Įspėjimas - besisukantis pjovimo įrankis / LV Brīdnājums - rotējošs griezošais instruments / NO Advarsel om roterende skjærende verktoy / PL Ostrzeżenie - obrotowe narzędzie tnąca / SE Varning för roterande skärande verktyg
- W7  DK Advarsel, savklinge / EE Hoiatus - seatera / FI Varo sahanterää / GB Warning - Saw blade / LT Įspėjimas - pjūklų geležtė / LV Brīdnājums - zāģa asmens / NO Advarsel om sagblad / PL Ostrzeżenie - brzeszczot pily / SE Varning för sågblad
- W18  DK Advarsel! Slå altid strømmen fra ved service og vedligeholdelse / EE Ettevaatust, remondija hooldustööde ajaks tuleb vool välja lülitada / FI Varoituis! Virta on katkaistava huollon ja kunnossapidon ajaksi / GB Warning - Power supply must be switched off during service and maintenance / LT Įspėjimas: atliekant remontą ir techninę priežiūrą būtina atjungti srovę / LV Uzmani! Pirms apkopes vai remonta darbiem izslēdziet strāvas padevi! / NO Advarsel, strømmen må slås av ved service og vedlikehold / PL Uwaga! Na czas naprawy i konserwacji należy odłączyć dopływ prądu / SE Varning, strømmen måste stängas av vid service och underhåll
- W22  DK Advarsel, savklinge / EE Hoiatus - seatera / FI Varo sahanterää / GB Warning - Saw blade / LT Įspėjimas - pjūklų geležtė / LV Brīdnājums - zāģa asmens / NO Advarsel om sagblad / PL Ostrzeżenie - brzeszczot pily / SE Varning för sågblad


DK Påbudssymboler – EE Kohustusmärgid – FI Määräyssymbolit – GB Mandatory Signs – LT Privalomieji ženklai – LV Obligātā zīmes – NO Påbudssymboler – PL Znaki obowiązkowe – SE Påbudssymboler

- M1  DK Læs vejledningen / EE Lugege juhendit / FI Lue ohjekirjasta / GB Read the Manual / LT Perskaitykite vadovą / LV Izlasiet rokasgrāmatu / NO Læs vejledningen / PL Przeczytaj podręcznik / SE Läs manual
- M2  DK Beskyttelsesbriller / EE Kaitseprillid / FI Suojalasit / GB Protective glasses / LT Apsauginiai akiniai / LV Aizsargbrilles / NO Beskyttelsesbriller / PL Okulary ochronne / SE Skyddsglasögon
- M3  DK Høreværn / EE Kõrvakaitsmed / FI Kuulonsuojain / GB Ear defenders / LT Ausų apsaugos / LV Ausu aizsargi / NO Høreværn / PL Nauszniki ochronne / SE Hörselskydd
- M4  DK Beskyttelsesmaske / EE Kaitsemask / FI Suojanaamari / GB Protective mask / LT Apsauginė kaukė / LV Aizsargmaska / NO Beskyttelsesmaske / PL Maska ochronna / SE Skyddsmask
- M6  DK Beskyttelsehandsker / EE Kaitsekindad / FI Suojakäsineet / GB Protective gloves / LT Apsauginės pirštinės / LV Aizsargcimdi / NO Beskyttelsehandsker / PL Rękawice ochronne / SE Skyddshandskar
- M7  DK Sikkerhedssko / EE Kaitsejalanõud / FI Suojajalkineet / GB Protective shoes / LT Apsauginiai batai / LV Aizsargapavi / NO Sikkerhedssko / PL Obuwie ochronne / SE Skyddsskor
- M8  DK Løft med wire / EE Tõstke tõstuki abil / FI Nosto vaijerilla / GB Lift using hoist / LT Kelkite keltuvu / LV Paceliet, m izmantojot celšanas mehānismu / NO Løft med wire / PL Podnoś za pomocą dźwigu / SE Lyft med väjer

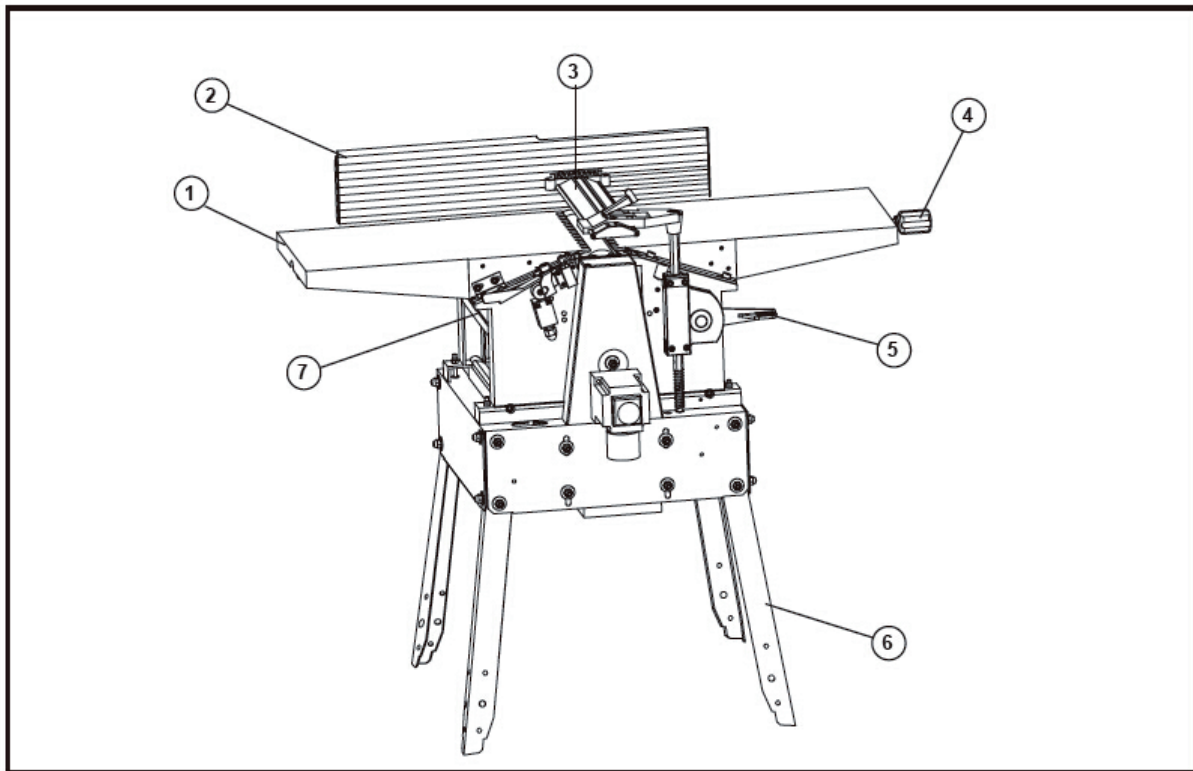
DK Advarselssymboler – EE Keelumärgid – FI Kieltemerkit – GB Prohibition symbols – LT Draudžiamieji simboliai –
LV Aizlieguma simboli – NO Forbudssymboler – PL Symbole ostrzegawcze – SE Förbudssymboler

PRH1  DK Bær ikke smykker / EE Ehete kandmine keelatud / FI Korujen käyttö kielletty / GB Wearing of jewellery forbi / LT Draudžiama dėvėti papuošalus / LV Aizliegts nēsāt rotaslietas / NO Forbudt å bruke smykker / PL Noszenie biżuterii zabronione / SE Förbud att använda smycken

PRH2  DK Forbud mod at anvende handsker / EE Kandmine on keelatud / FI Käsienliden käyttö kielletty / GB Gloves must not be worn / LT Pirstinių ne dėvėti / LV Ir jīvālký cimdi / NO Forbudt å bruke hansker / PL Nie wolno zakýadaý rýkawic / SE Förbud att använda skyddshandskar

PRH3  DK Undgå våde hænder / EE Väitige kasutamist märgade kätega / FI Ei märin käsin / GB Avoid wet hands / LT Saugokitės, kad nesuslaptumėte rankų / LV Nestrādājiet ar slapjām rokām / NO Undgå våde hænder / PL Unikaj dotykania mokrymi rękami / SE Undvik våta händer

MAIN COMPONENTS



1. Planing table
2. Fence
3. Cutterblock guard
4. Infeed table lifting knob
5. Cutterblock guard lifting handle
6. Stand legs
7. Thicknessing table

Dansk (Oversættelse af den originale brugsanvisning)	4
Eesti (Tõlge algupärase kasutusjuhendi)	12
Suomi (Käännös alkuperäisten ohjeiden)	20
English (Original instructions)	28
Lietuviškai (Vertimas originali instrukcija)	36
Latviski (Originālo instrukciju tulkojums)	44
Norsk (Oversættelse av den opprinnelige instruksjonene)	52
Polski (Tłumaczenie instrukcji oryginalnej)	60
Svenska (Översättning av ursprunglig bruksanvisning)	68

Dansk

Oversættelse af den originale brugsanvisning

Indhold

1.0 Tekniske data	4
2.0 Montering	4
3.0 Indstilling af anlæg	6
4.0 Installation til strømmet	6
5.0 Strømafbryder	6
6.0 Afretterhøvl	6
7.0 Tykkelseshøvling	8
8.0 Skift af høvlestål	9
9.0 Drivremspænding	9
10.0 Behandling og vedligeholdelse	9
11.0 Sikkerhedsforskrifter	10
12.0 Brugerens ansvar	10
13.0 Diagram for elinstallation	11
Diagram	75
EU-overensstemmelseserklæring	80

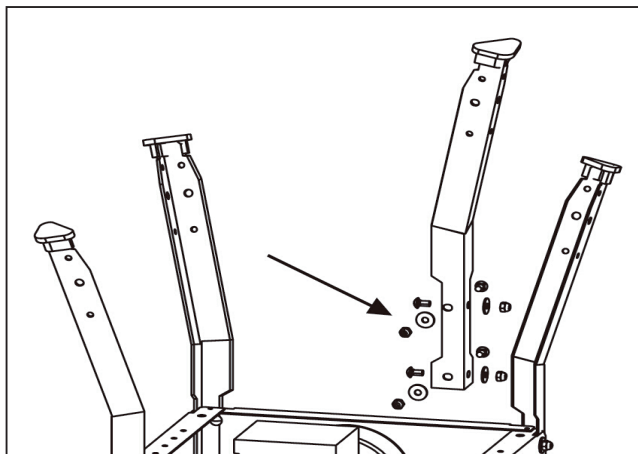
**FOR DIN EGEN SIKKERHED:
LÆS ALLE SIKKERHEDSFORSKRIFTER
GRUNDIGT IGENNEM**

1.0 Tekniske data

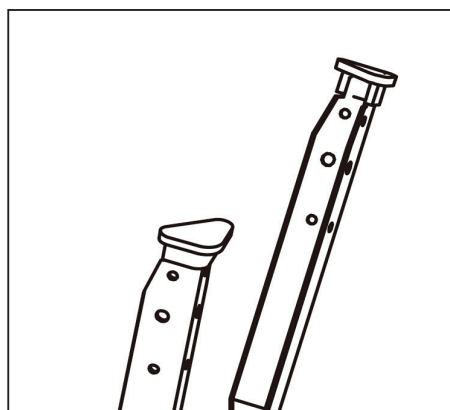
Artnr.	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Bordets længde afretter høvl	mm	1000
Bordets længde tykkelseshøvl	mm	400
Maks. arbejdsbredde	mm	260
Maks. tykkelse ved afretter/ tykkelseshøvl	mm	160/155
Maks. spåntykkelse	mm	3
Skæreståls diameter	mm	63
Skæreståls omdrejningstal	o/min	6500
Lydstyrke	dB(A)	<90
Tilførselshastighed	m/min	5
Motor omdrejningstal	o/min	2800
Afretteranlæg skråstilling	maks.	45°
Afretterhøvlens bordhøjde fra gulvet	mm	840
Motorspænding	V	230 1faset 400 3faset
Motoreffekt	kW	2.0 2.0
Vægt	ca. kg	66

2.0 Montering

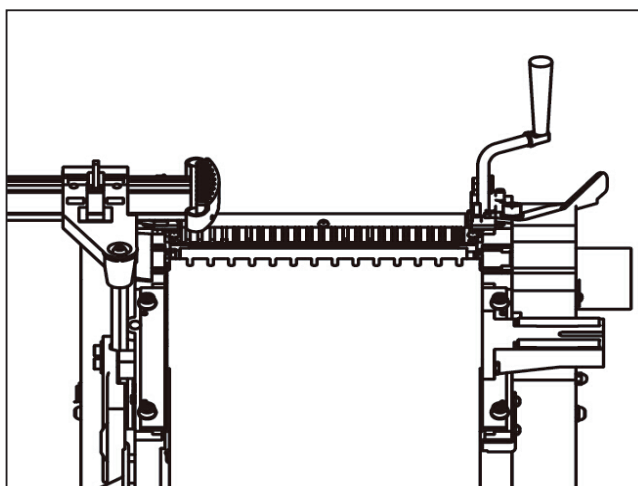
2.1 Placer benet i chassiset og skru fast med 6-kants bolt M8x16, fjederbrik Ø 8 og 6-kants møtrik M8.



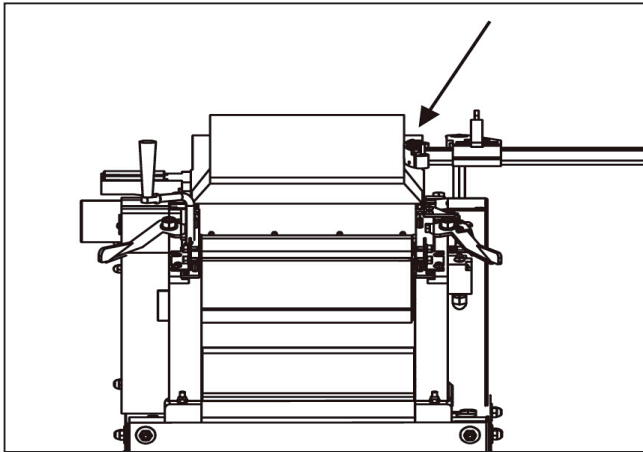
2.2 Tryk gummifødderne på bordbenet.



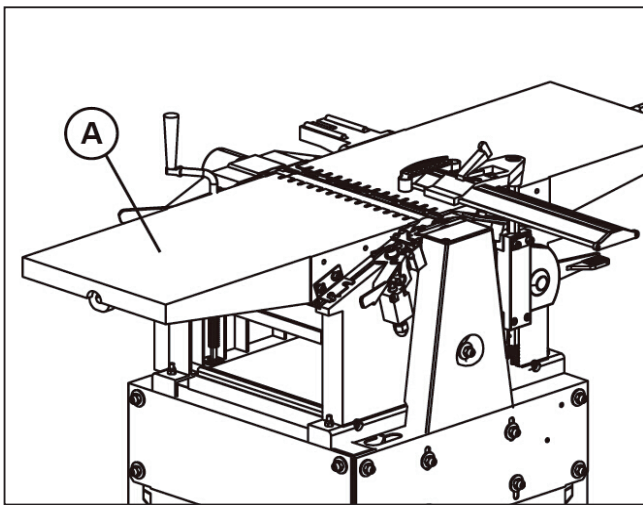
2.3 Tag begge høvlebeskyttelser bort og monter indgangsbordet fast.



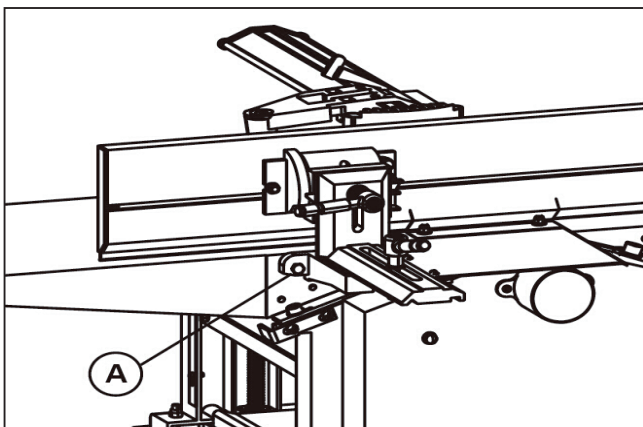
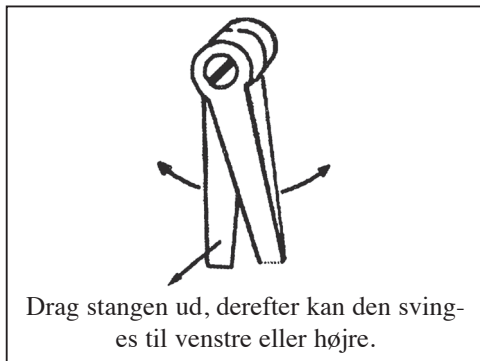
2.4 Monter spånhætte fast til udsuget med de fire medfølgende metal-pladeskruer.



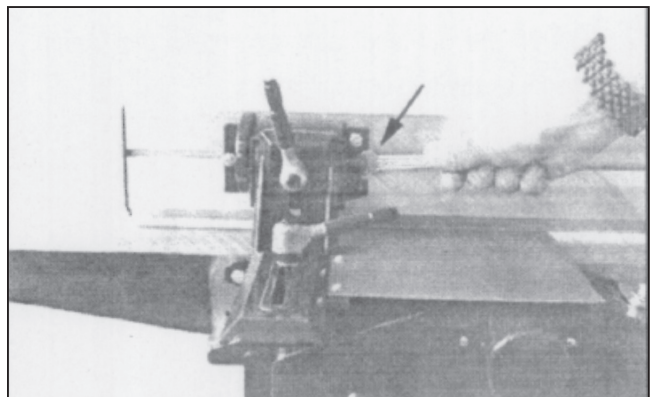
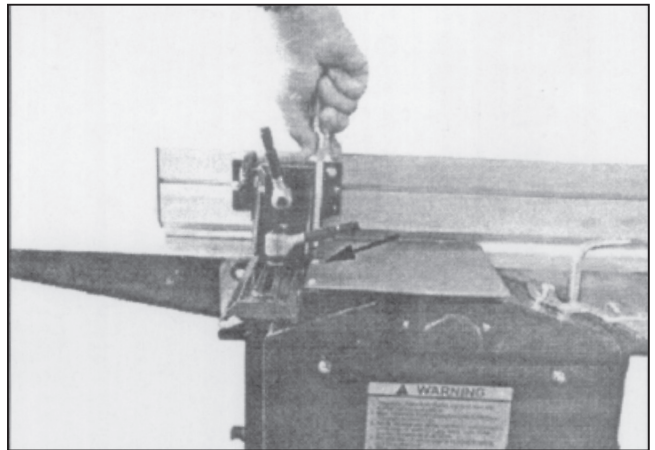
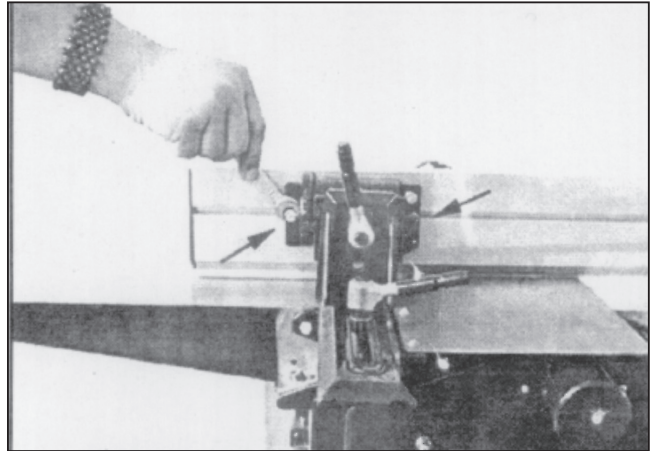
2.5 Sæt udgangsbordet på og klem fast med klemmer, bagefter lås med de to låsestænger.



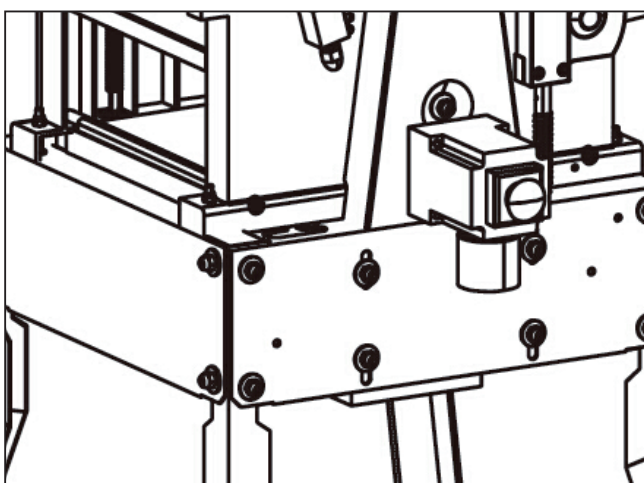
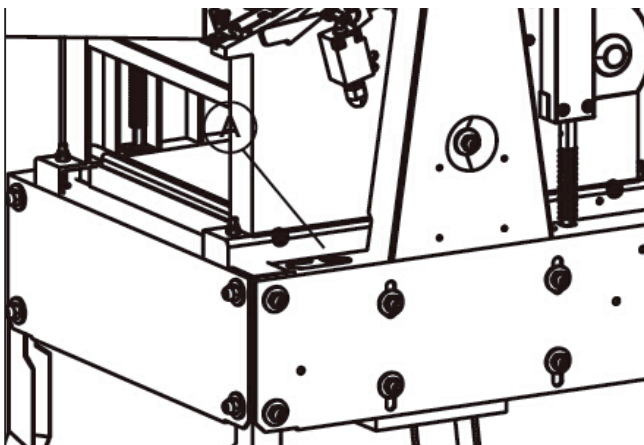
2.6 Skru afretteranlæggets base fast til indgangsbordet med 2 stk. 6-kants bolte M8.



2.7 Før to vognbolte ind i sporet på afretteranlægget og skru dette fast til anlægsenheden, med to M6 låsemøtrikker. Skru beskyttelsespladen på anlæggets bagside med to cylindre bolte M4x8 og brikker Ø 4.



2.8 Løsgør de to vingemøtrikker og brikker. Sæt de to huller på strømafbryderens fæsteplade på boltene. Skru de to vingemøtrikker fast og brikker fast igen.



3.0 Indstilling af afretteranlæg

Ved at løsgøre indstillingsskruer kan anlægget danne vinkler mellem 90 ° og 45 °.

4.0 Installation til strømmet

OBS! Lad altid en kvalificeret elektriker udføre installationsarbejde.

4.1 1-fase maskine

Kontroller at strømstyrken svarer til den angivne voltstyrke på maskinskiltet. Tilslut et stikket, som passer de lokale standardudtag til maskinens strømkabel. Denne maskine skal være jordet. Den gule/grønne (grønne) ledning er jordledning. En 230 V kredsgang kræver en 10A sikring. Forlængerlednings tråde skal have et areal på mindst 2.5 mm²/12A.

4.2 3-fase maskine

Kontroller at strømstyrken svarer til den angivne voltstyrke på maskinskiltet. Tilslut et stikket af lokale standard til strømkabel (5-ledninger med jord- og nul-ledninger), denne maskine skal være jordet. Den gule/grønne (grønne) ledning er jordledning. Kræver mindst et areal på ledning på 1.5 mm²/16A. Beskyt kredsgangen med en 16A sikring.

4.3 Rotationsretning på 3-fase maskiner:

Slå tilfældigt på maskinen for at kontrollere skærestålblokkens rotationsretning. Hvis nødvendigt korrigerer ved at bytte om på to faseledninger (sorte eller brune). Byt ikke plads på den gule/grønne jordledninger og den blå neutrale ledning. Er du usikker så snak med en kvalificeret elektriker.

5.0 Strømafbyder

Maskinen er udstyret med nulspændingsudløser (magnetstrømafbyder). Denne funktion forebygger utilsigtet start af maskinen efter event. strømbrud.

VIGTIGT – INSTRUKTIONER FOR ELINSTALLATION

ADVARSEL: DENNE MASKINE SKAL VÆRE JORDET!

For maskiner med 1-fase motor skal strømmettet installeres i overensstemmelse med følgende farvekoder:

1-fase	
Grøn/gul	- jord
Blå	- nul
Brun	- strømførende

3-fase	
Grøn/gul	- jord
Blå	- nul
Brun	- strømførende

3-fasemotor

Maskiner med 3-fasemotorer er tilsluttet til strømmettet via en 5-polet industriel stikkontakt. Forsikr dig om at den er installeret af en kvalificeret elektriker.

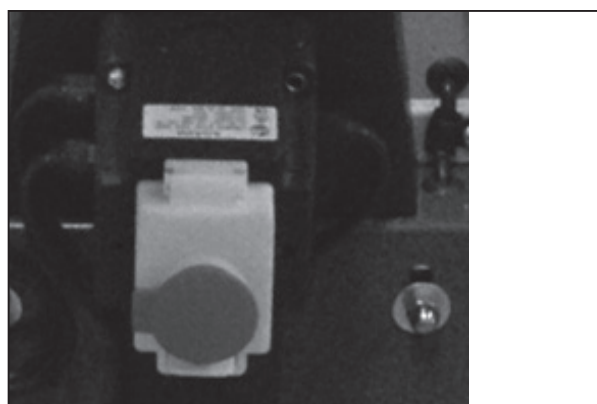
ER DU USIKKER – KONTAKT EN KVALIFICERET ELEKTRIKER

VIGTIGT – OPERATIONS INSTRUKTIONER

Der findes to strømafbrydere på instrumentpanelet. Den højre er hovedstrømafbyderen med nulspændingsudløser. Den venstre er omstillingsstrømafbyderen (funktionsvalg).

er indstillet for afretterhøvling
 er stopposition (nul-position)
 er indstillingen for tykkelseshøvling

For din egen sikkerhed skal maskinen altid sættes i stop-position, når den ikke anvendes.



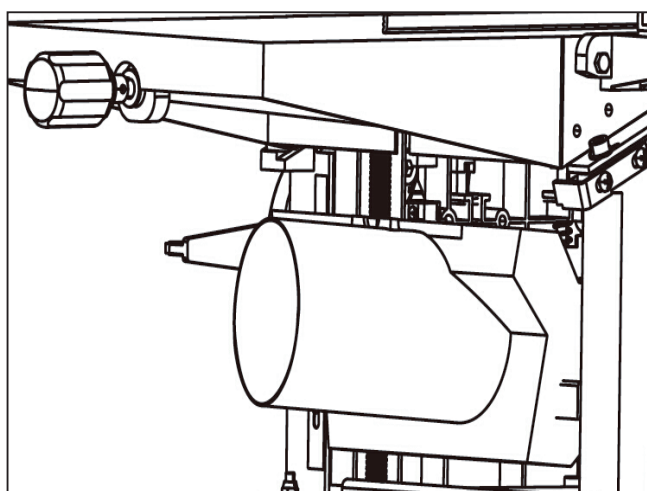
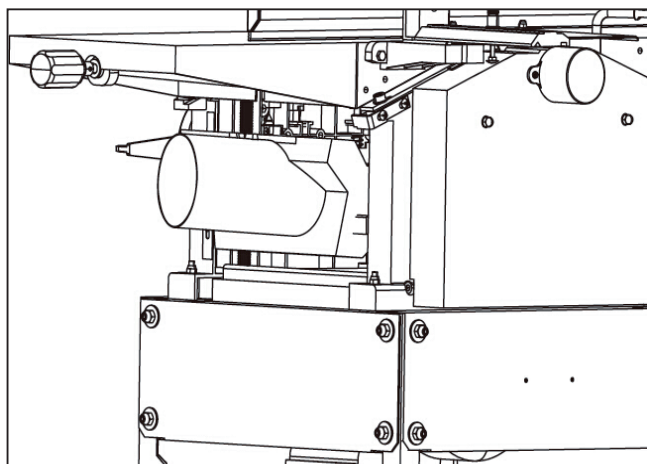
6.0 Afretterhøvling

Før afretterhøvling skal følgende procedure udføres.

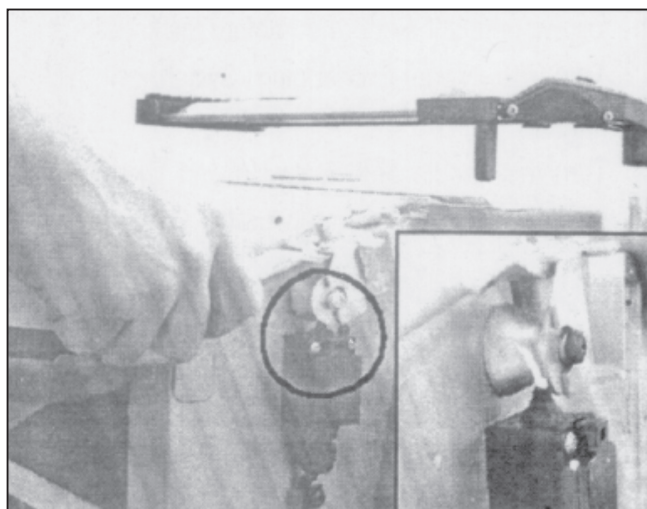
6.1 Drej indstillingsstrømafbyderen til afretterhøvlingsposition.

6.2 Indstil afretterbordet på ca. 2/3 kapacitet og placer spånhaten på det samme. Hæv tykkelsesbordet så at spåndækslet låses fast. Forsikr dig om at sporet i spåndækslets øvre del låses fast i spindel

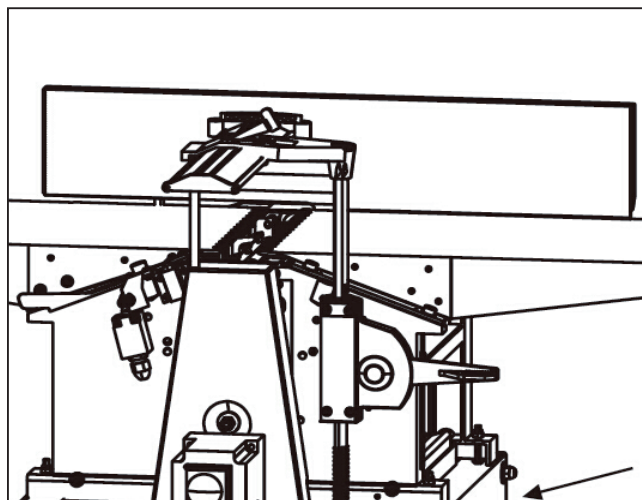
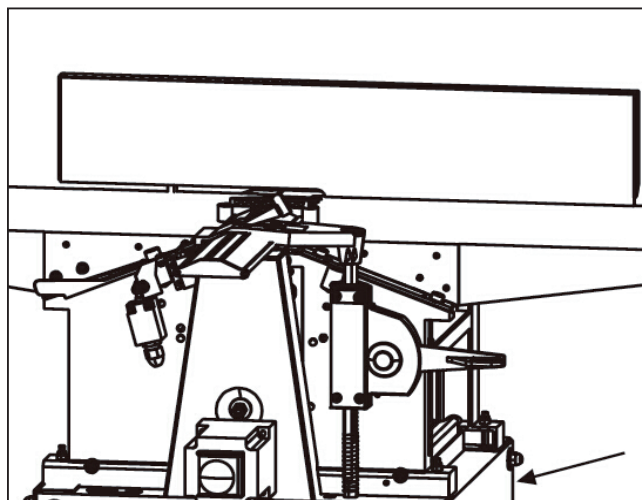
ovenfor. Drej håndtaget med uret så at spåndækslet påvirker mikrobyderen for tykkelseshøvling.



6.3 Forsikr dig om at låsestangen har låst afretterhøvelboret fast og påvirker dermed mikrostrømafbyderen for bordet. Motor skal nu gå normalt. Kontakt din lokale leverandør/Luna-forhandler hvis motoren ikke går.



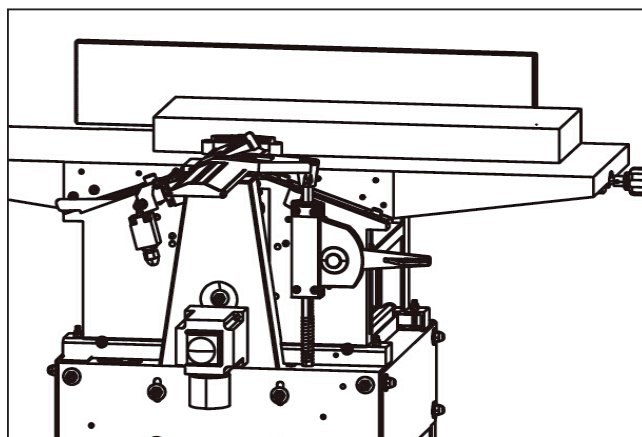
6.4 Læg emnet flad mod indgangsbordet, indstil skærestålbeskyttelse med venstre hånd til ønsket højde (emnet skal gå frit under beskyttelse). Start maskinen og tryk langsomt og stadigt mod skærestål, bordet og anlægget.

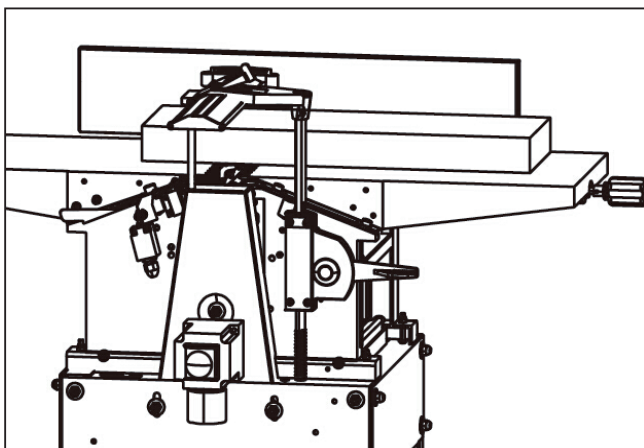


6.5 Sammenføjning (Limfuge)

Ved afretning af den smalle side af et arbejdslemme udløses kutterdækslets låsearm, og kutterdækslet indstilles efter emnets bredde. Den elastiske fjeder for enden af kutterdækslet skal udøve et let tryk mod emnet. Lås kutterdækslet fast, og start maskinen. Skub emnet langsomt og støt mod kutteren.

Tjek at landet er indstillet på præcis 90° (eller en hvilken som helst anden ønsket vinkel), og at emnet holdes plant mod landet.



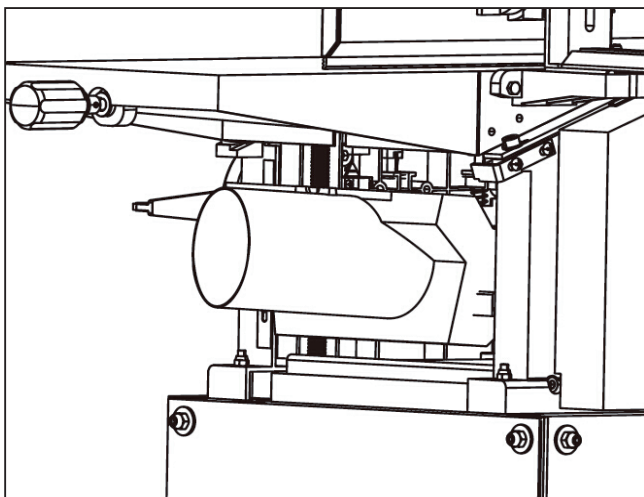


7.0 Tykkelseshøvling

Inden tykkelseshøvling udføres skal følgende procedure gennemføres.

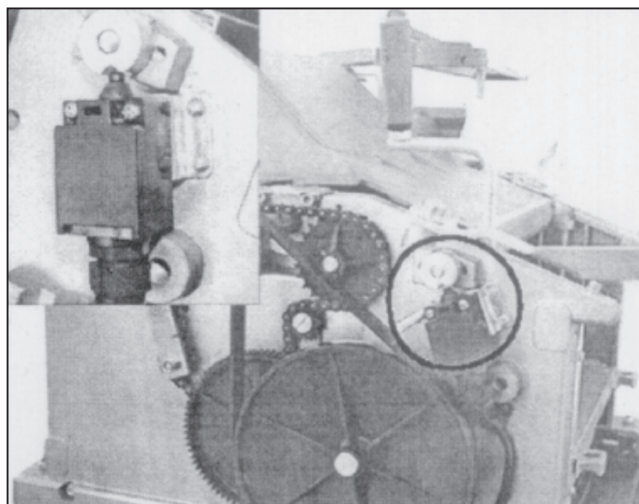
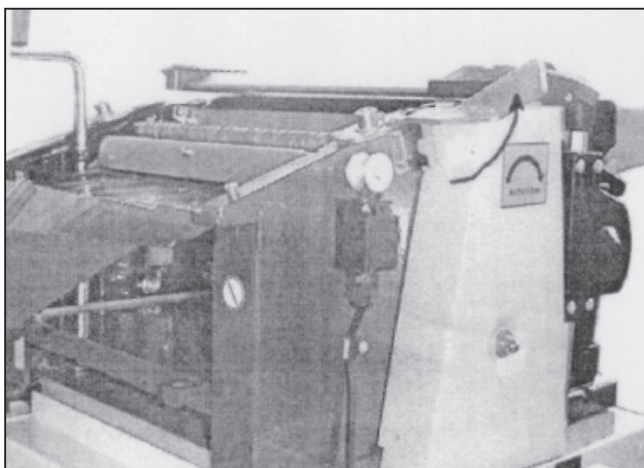
7.1 Drej funktionsvalgs strømafbryder til tykkelseshøvlingsposition.

7.2 Sænk tykkelseshøvlebordet (drej håndtaget mod uret) og tag spåndækslet ud for at løsgøre sikkerhedsstrømafbryderen for tykkelseshøvling.



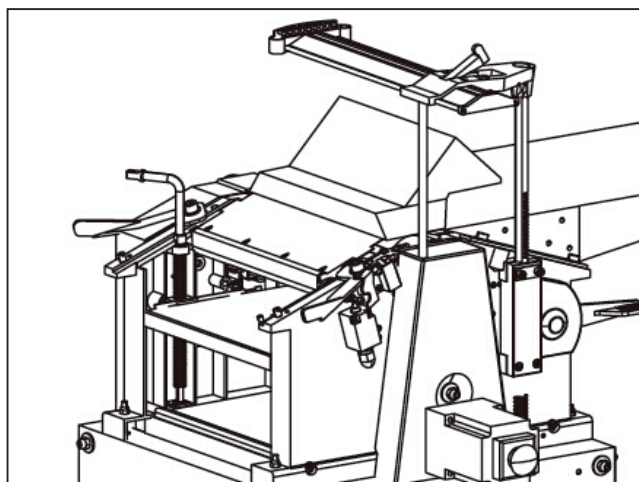
7.3 Drej låsestangen for at løsgøre og tage udgangsbordet ud.

7.4 Drej spåndækslet op og påvirke dermed mikrostrømafbryderen for tykkelseshøvling. Motoren skal gå normalt. Hvis der opstår noget fejl står motoren stille for at beskytte operatøren.



7.5 Afretterhøvling med spånsuger

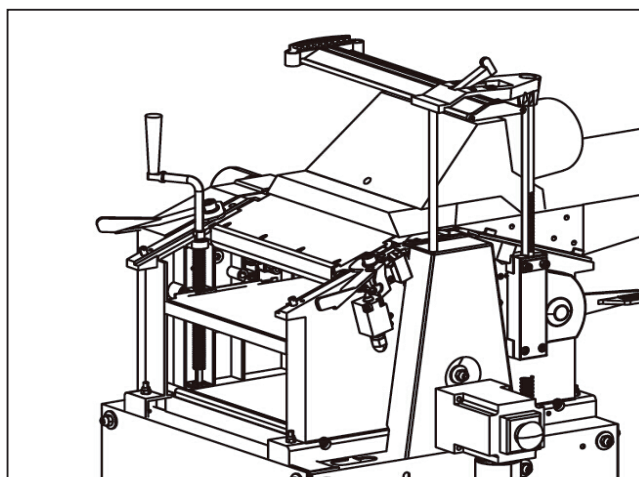
Spænd spåndukasterhoved på den samme måde som i punkt 7.4, monter bagefter udsugningshætten fast på spåndukasterhovedet. Spænd fast med afretterhøvlens skærestålbeskyttelse ved at trykke den ned og lås med låsestangen.



ADVARSEL!

Spåndukasterhovedet fungerer som skærestålbeskyttelse, når maskinen er indstillet for tykkelseshøvling.

Kør aldrig maskinen uden at spåndukasterhovedet er på plads og fastspændt.

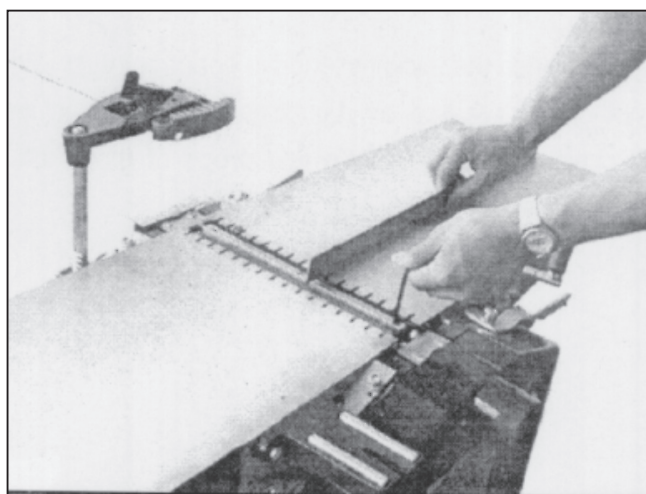
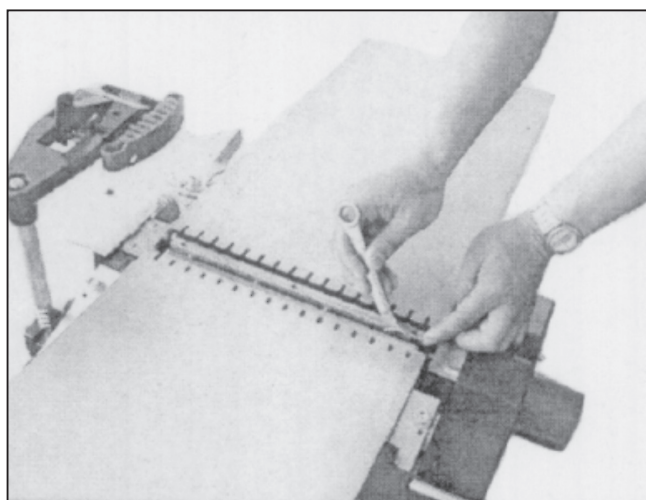


7.6 Forbered maskinen i overensstemmelse med instruktioner over. Indstil tykkelseshøvlebordet til ønsket materiale tykkelse på emnet (spåntykkelse maks. 3 mm). Start maskinen og placer emnet med høvlet side ned mod tykkelseshøvlebordet og før det langsomt fremad til det når indgangsbordet. Ved kileformet emne skal den tykke ende føres ind først. Hvis tykkelse på emnet skal reduceres med mere end 3 mm skal det høvles flere gange. Sæt tykkelseshøvlebordet ind med glide middel for bedre fremføring/glidning.

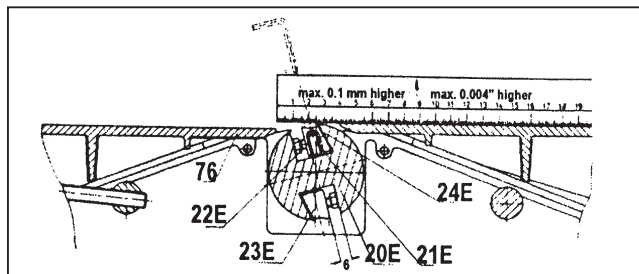
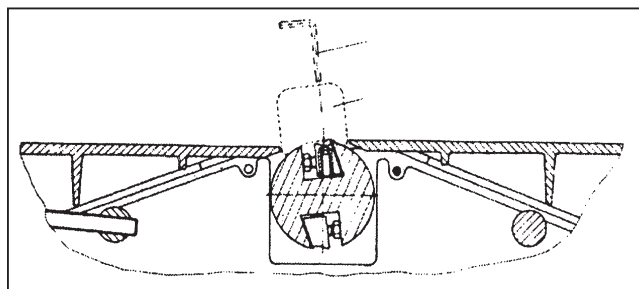
8.0 Skift af høvlestål

Tag stikket ud af kontakten inden vedligeholdelse eller service af maskinen!

Tag afretteranlægget bort. Løsgør 6-kants bolte fra skærestål kilen med medfølgende fastnøgle SW 10 mm ved at dreje boltene med uret indad. Tag kilesten helt ud med høvlestål fra skærestål. Rengør listen, kilefæstet og høvlestål fra spån og støv med en ren oliet klud. Vend høvlestål eller sæt et nyt ind på kilestenen. Monter fast i skærestål og skru fast ved at dreje 6-kants bolte mod uret, i denne position skal de kun skrues let fast. Kontroller indstillingen af høvlestål mod udgangsbordet med et vinkelværktøj eller vandpas. Høvlestål må ikke være mere end 0.1 – 0.2 mm over udgangsbordet. Anvend medfølgende seksnøgle for at justere projektion ved at dreje de tre indstillingsskruer på kilesten in eller ud afhængig af ønske. Når korrekt indstilling er opnået så skrues 6-kants bolte ordentligt fast. Begynd med midtbolte og fortsæt udover. Forsigtighed anmodes! For at undgå at gevind ødelægges

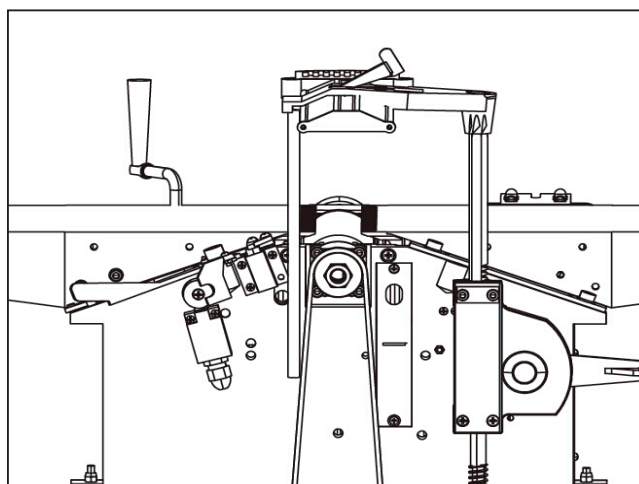


på grund af at det trækkes alt for hårdt, skal fastnøgle SW 10 med længer håndtag end det som medfølger maskinen ikke anvendes. Er kilesten eller skruernes gevind skadet skal disse skiftes ud med det samme.



9.0 Drivremspænding

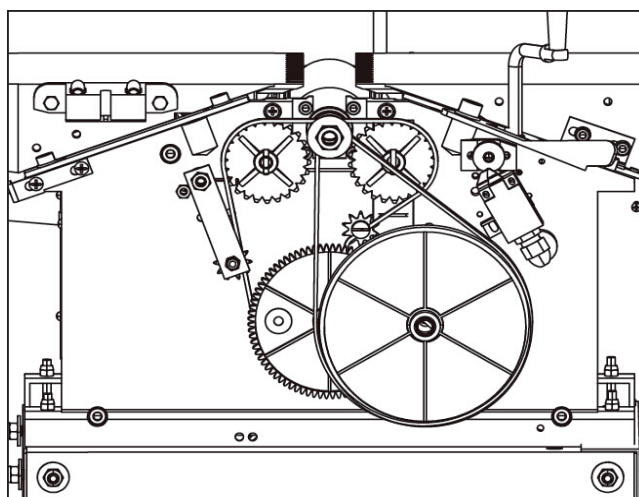
Kontroller drivremspændingen efter de 5 første driftstimer. Skru vingemøtrik af som holder drivrembeskyttelse fast (215). Kontroller spændingen ved at trykke drivremmen ind, en afstand på 15-20 mm er normalt.



10.0 Behandling og vedligeholdelse

Rengør regelmæssigt høvlens drivhjul fra støv med en børste eller trykluft. Smør regelmæssigt alle lager og kæder med nogle dråber motorolie.

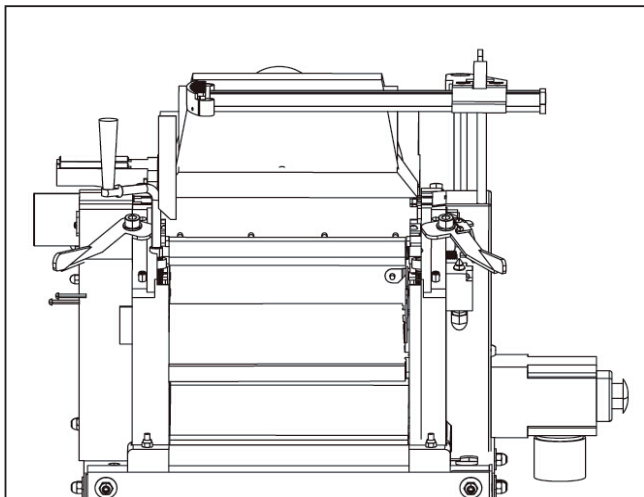
Hold fladremmen ren for olie og fedt.



10.1 Rengør regelmæssigt høvlens skruespindler fra spån og støv og smør dem med sprøjte-olie (Lunas bestillings nummer: 592614614).

Anvend ikke almindelig smørolie.

10.2 Hold afretterhøvlens indgangsbord- og udgangsbord rene fra spån. Rengør regelmæssigt med et antifriktionsmiddel (Lunas bestillings nummer: 592614614) og stryg på et tyndt lag for at mindske glidningsmodstanden og dæmpe knirken-lyd når emnet gnides med bordet.



11.0 Sikkerhedsforskrifter

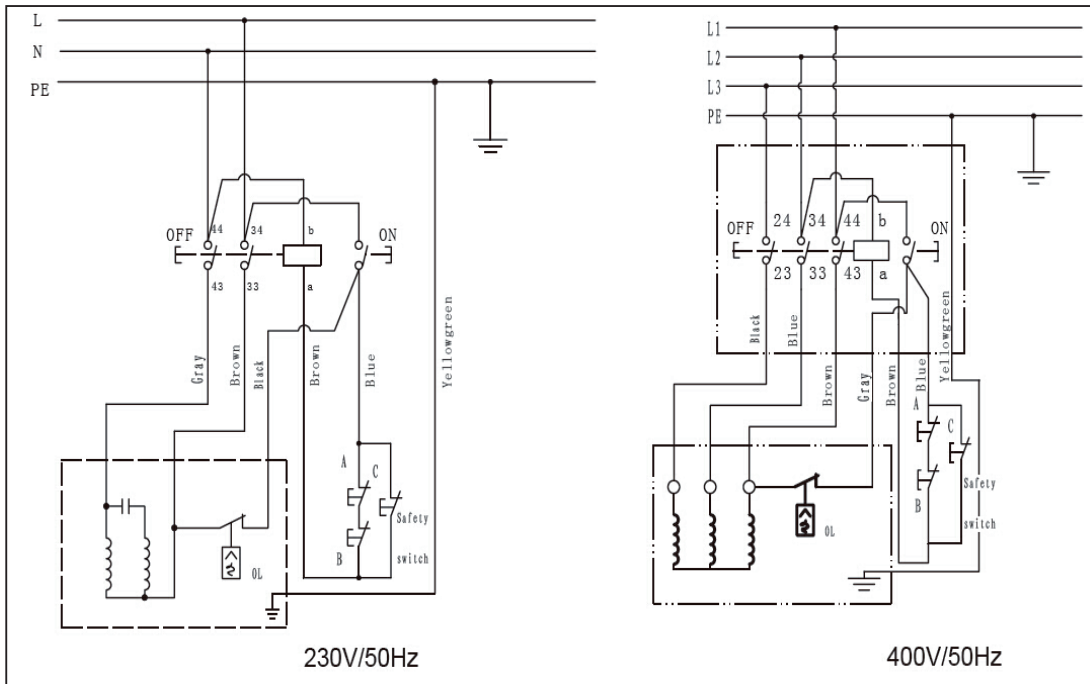
- Kontroller regelmæssigt at høvlstål og kilesten sidder ordentligt fast i skærestål.
- Høvlstål skal ikke være mere end 0.1 –0.2 mm over udgangsbordet.
- Tag aldrig nogle af maskinen sikkerhedsbeskyttelser bort, kun ved vedligeholdelse eller reparation. Pas på at sikkerhedsbeskyttelse altid er i god stand.
- Indstil og lås sikkerhedsbeskyttelse fast på plads inden maskinen tages i brug.
- Denne maskine skal være jordet. Den gule/grønne (grønne) ledning er jordledning.
- Kontroller regelmæssigt at tilbageslagsbeskyttelse (tilbageslags-spærre) er i god stand.
- Anvend altid beskyttelsesbriller.
- Falsning, formning, prægning eller taping må ikke udføres.
- Lad ikke høvlstål skære dybere end 3 mm.

12.0 Brugerens ansvar

Denne maskine kommer til at fungere i overensstemmelse med hvad som beskrevet i denne brugsanvisning, hvis den er installeret, drives, vedligeholdes og repareret i overensstemmelse med denne brugsanvisning. Denne maskine skal kontrolleres periodevis. Skadet udstyr (inklusiv elkabler) skal ikke anvendes. Ødelagte, fejl, slidte, misforming eller urene dele skal erstattes med det samme. Skulle sådan en reparation være nødvendig, rekommanderes at den udføres af en kvalificeret tekniker.

Hverken maskine eller dele skal justeres, indstilles eller ændres fra standard specifikationerne. Bruger af denne maskine bær fuldt ansvar for eventuelle fejl og mangler, som opstår på grund af fejlagtig anvendelse, modifikationer, som afviger fra standard specifikationerne og udført af en ukvalificeret person, fejlagtig vedligeholdelse, ødelæggelse eller fejlagtig reparation.

13. 0 Diagram



EESTI

Tõlge algupärase kasutusjuhendi

Sisukord

1.0 Tehnilised andmed.....	12
2.0 Paigaldamine	12
3.0 Rihthöövli külgtoe reguleerimine	14
4.0 Vooluvõrku ühendamine	14
5.0 Lüliti	14
6.0 Rihthööveldamine.....	14
7.0 Paksushööveldamine	16
8.0 Höövliterade vahetamine	17
9.0 Rihma pingutamine	17
10.0 Hooldus ja teenindus	17
11.0 Ohutuseeskirjad	18
12.0 Kasutaja kohustused	18
13.0 Elektriühenduste skeem	19
Osade skeem	75
EG-nõutele vastavuse kinnitus	80

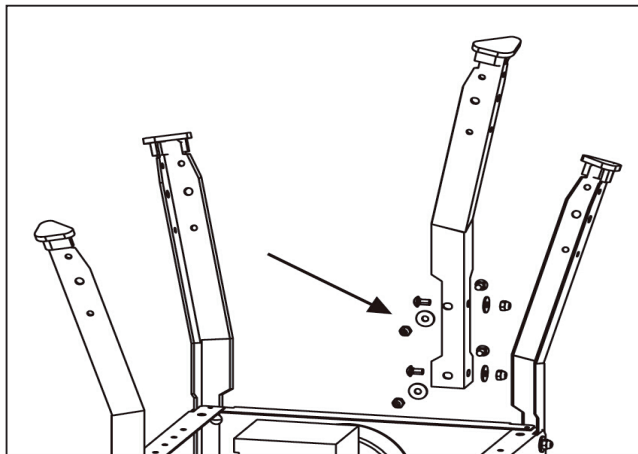
SINU ENDA OHUTUSEKS:
LOE KÕIK JUHISED TÄHELEPANELIKULT LÄBI

1.0 Tehnilised andmed

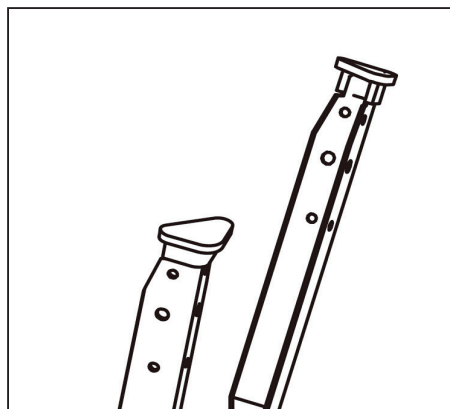
Artnr.....	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Rihthöövli töölaua pikkus.....	mm	1000
Paksushöövli töölaua pikkus.....	mm	400
Suurim töölaia.....	mm	260
Suurim tooriku paksus riht/ paksushööveldamisel	mm	160/155
Suurim laastu paksus	mm	3
Spindli läbimõõt.....	mm	63
Spindli pöörete arv	p/min	6500
Müratase.....	dB(A)	<90
Etteandekiirus	m/min	5
Mootori pöörete arv	p/min	2800
Külgtoe suurim kallutusnurk	maks.	45°
Rihthöövli töölaua kõrgus põrandast	mm	840
Mootori pinge	V	230 1-f 400 3-f
Mootori võimsus	kW	2.0 2.0
Kaal	ca. kg	66

2.0 Paigaldamine

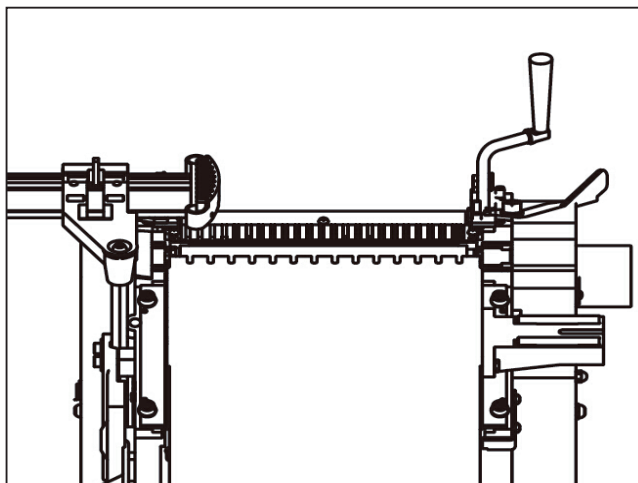
2.1 Aseta jalad korpusesse ja kinnita tugevalt kuuskantpeaga poltidega M8x16, vedruseibidega Ø 8 ja kuuskantmutritega M8.



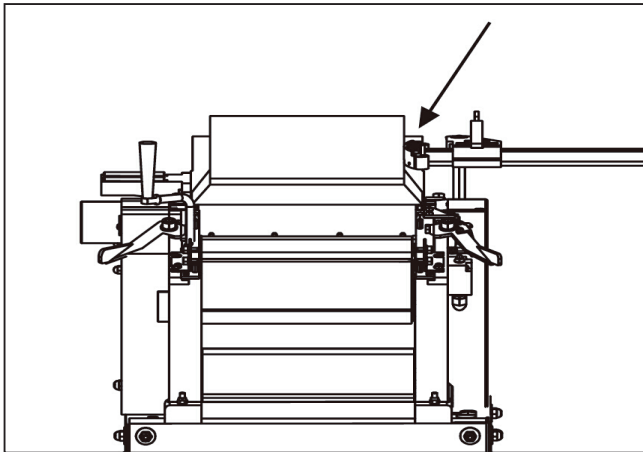
2.2 Suru jalgade otstele peale kummist katted.



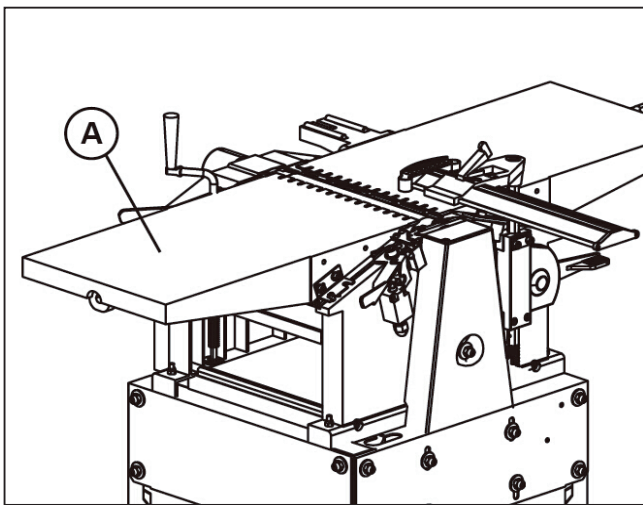
2.3 Eemalda mõlemad höövlikaitseid ja paigalda etteandmislaud.



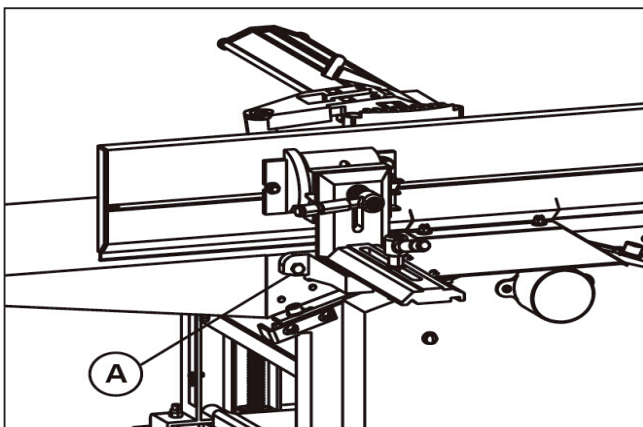
2.4 Kinnita laastukaitse nelja kaasasoleva plekikruviga.



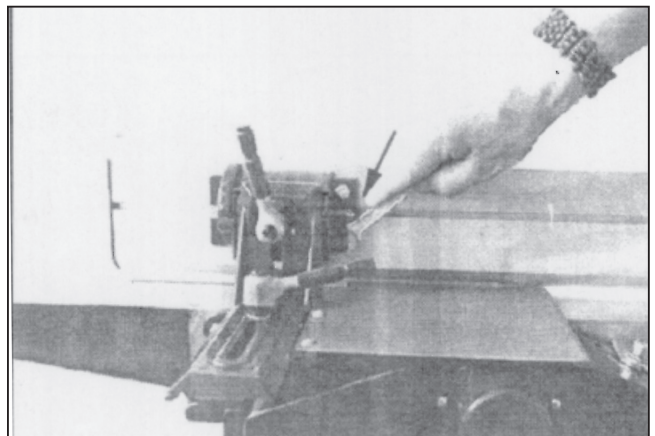
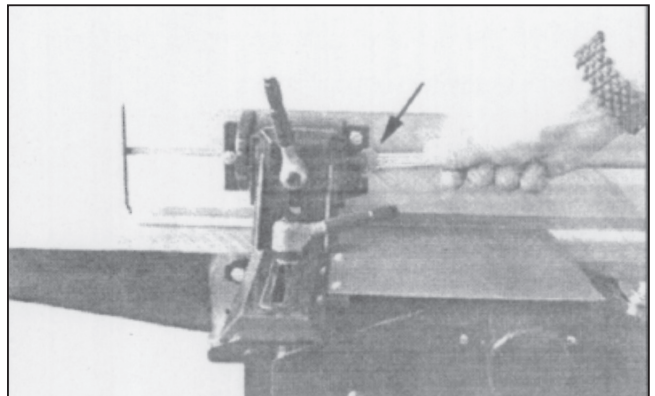
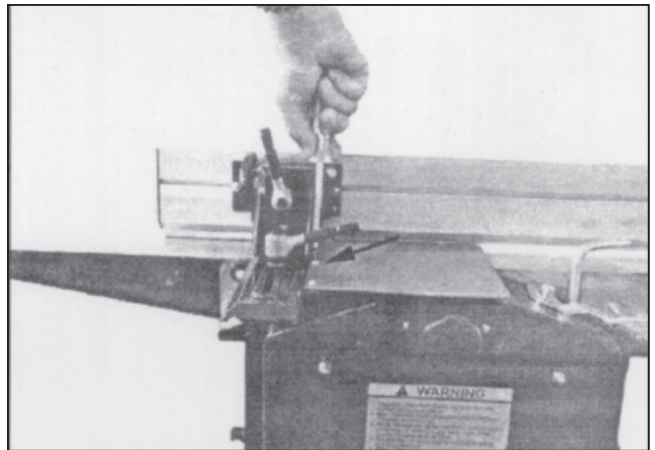
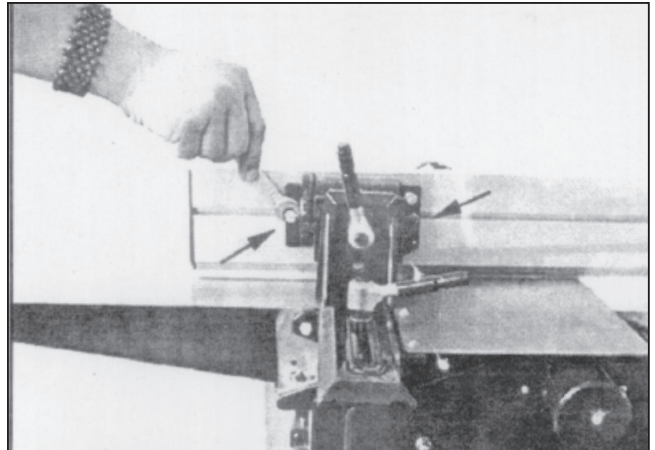
2.5 Aseta kohale tagumine laud ja kinnita klambriga, seejärel lukusta kahe lukustuskangiga.



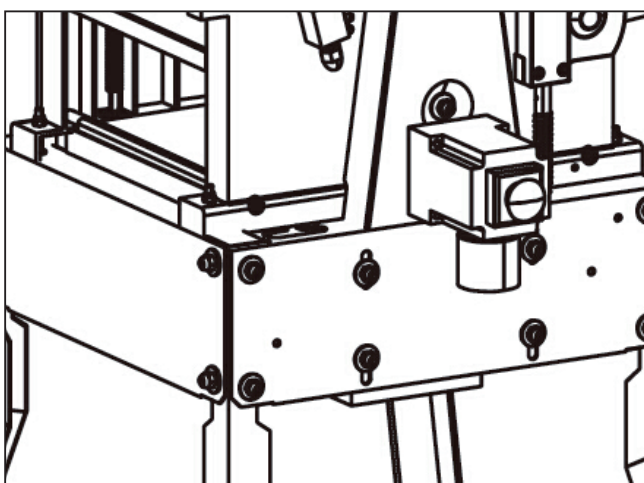
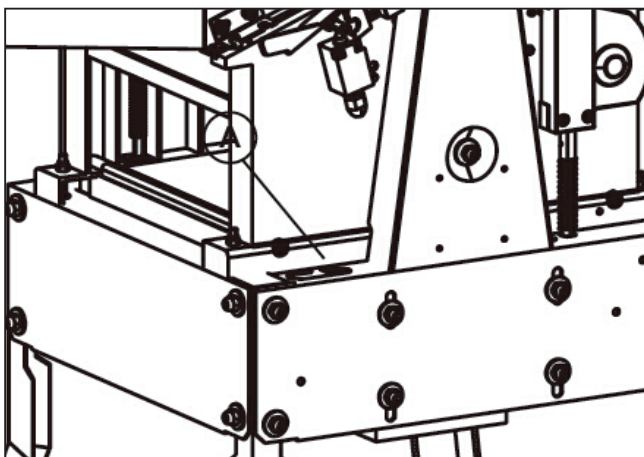
2.6 Kinnita külgtoe alus esimese laua külge kahe kuuskantpoldiga M8.



2.7 Paiguta külgtoe soonde kaks polti M6 ja kruvi need kahe stoppermutriga aluse külge kinni. Kinnita hoidja tagaküljele kaitseplaati kahe ümarpeapoldiga M4x8 ja seibiga Ø 4.



2.8 Vabasta kaks kuppelmutrit ja seibid. Aseta lüliti kinnitusplaadi avad poltidele. Krugi kuppelmutrit ja seibid uuesti kinni.



3.0 Rihthöövli külgtoe reguleerimine
Reguleerimiskruvide abil saab hõövet külgtuge kallutada kuni 45°.

4.0 Vooluvõrku ühendamine

NB! Lase ühendused teostada pädeval elektrikul.

4.1 Ühefaasilised masinad:

Kontrolli, et toitepinge vastaks masina sildiametetele. Ühenda pistik, mis sobib kohaliku standardpistikupesaga. Masinal peab olema maatihendus. Kollane/roheline (roheline) juhe on maandusjuhe. 230V masin nõuab 10A viivisega kaitset. Toitekaabel peab olema vähemalt 2,5 mm²/12A

4.2 Kolmefaasilised masinad:

Kontrolli, et toitepinge vastaks masina sildiametetele. Ühenda pistik, mis sobib kohaliku standardpistikupesaga (5-sooneline maandus- ja nullsoonega). Seadmel peab olema maandus - kollane/roheline (roheline) soon on maanduseks. Toitekaabel peab olema vähemalt 1,5 mm²/16A. Kasutada 16 A kaitsmeid.

4.3 Kolmefaasilise masina pöörlemissuund

Pane korraks masin tööle, et kontrollida spindli pöörlemissuunda. Kui on vaja, korrigeeri seda, vahetades kahe faasijuhtme kohad (mustad või pruunid). Ära vaheta kollase/rohelise maandusjuhtme ja sinise neutraalse juhtme kohti. Kui sa pole asjas kindel, lase seda teha kvalifitseeritud elektrikul.

5.0 Lüliti

Masin on varustatud nullpingekaitsega (magnetkäiviti). See funktsioon väldib masina iseeneslikku taaskäivitumist pärast voolukatkestust.

TÄHTIS – ELEKTRIINSTALLEERIMISE JUHISED

HOIATUS:
Masinal peab olema maatihendus.

Ühefaasilise mootoriga masin tuleb vooluvõrku ühendada vastavalt alltoodud värvikoodile:

1 faas
Roheline/kollane - maa
Sinine - null
Pruun - faas

3 faasi
Roheline/kollane - maa
Sinine - null
Pruun-must-must - faas

3-faasilised mootorid.

3-faasilise mootoriga masinad on ühendatud vooluvõrku 5-klemmilise tööstuspistikuga. Veendu, et selle on paigaldanud ja ühendanud pädev elektrik.




KUI TEKIB KAHTLUSI - VÕTA ÜHENDUST PÄDEVA ELEKTRIKUGA!

OLULINE – TÖÖOPERATSIOONIDE JUHISED

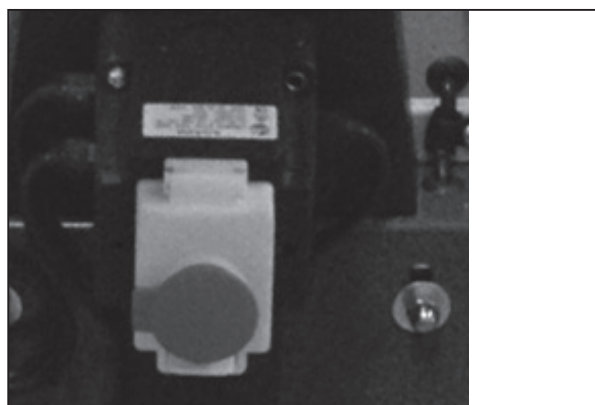
Juhtpaneelil on kaks lüliti.

Parempoolne on pealüliti koos nullpingekaitsega.

Vasakpoolne on funktsiooni valiku lüliti

-  rihthöovel
-  stoppasend (nullasend)
-  paksushöovel

Turvalisuse huvides tuleb lüliti alati viia stoppasendisse, kui masinat ei kasutata.

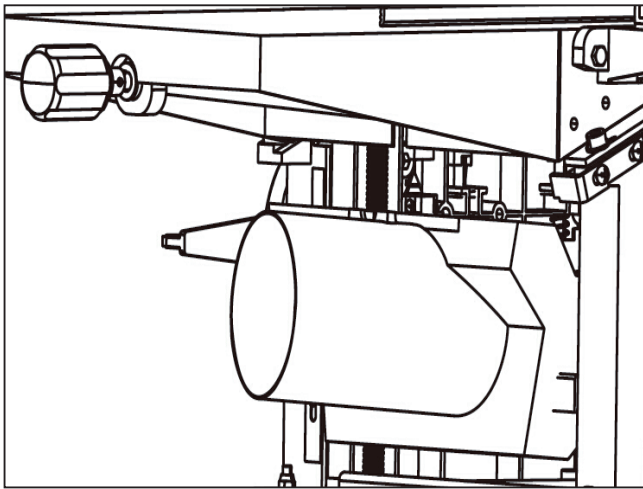
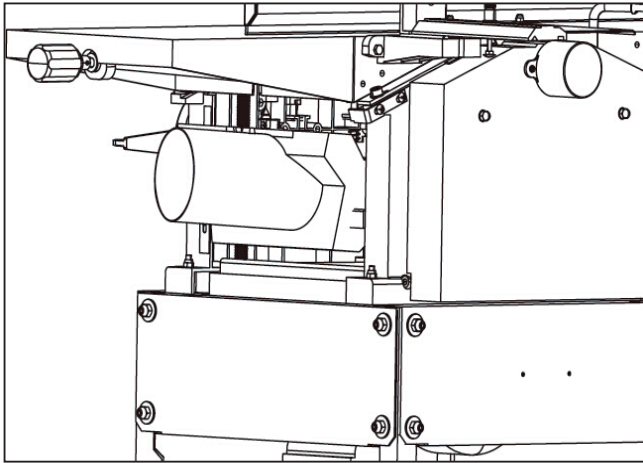


6.0 Rihthööveldamine

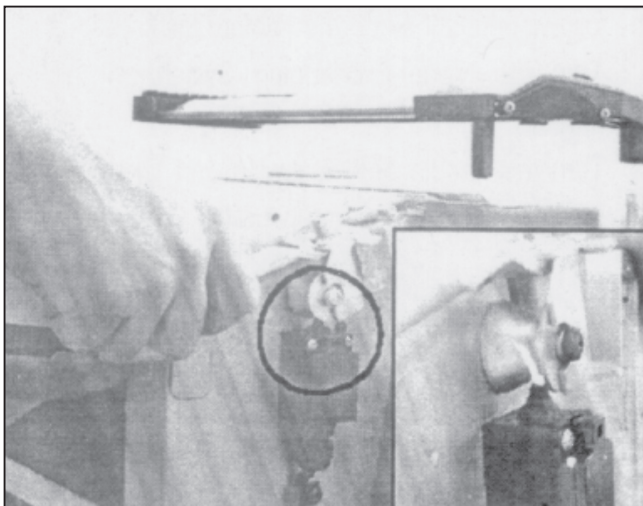
Enne rihthööveldamist tuleb läbida järgmine protsess.

6.1 Pööra ümberüliti rihthööveldamise asendisse 

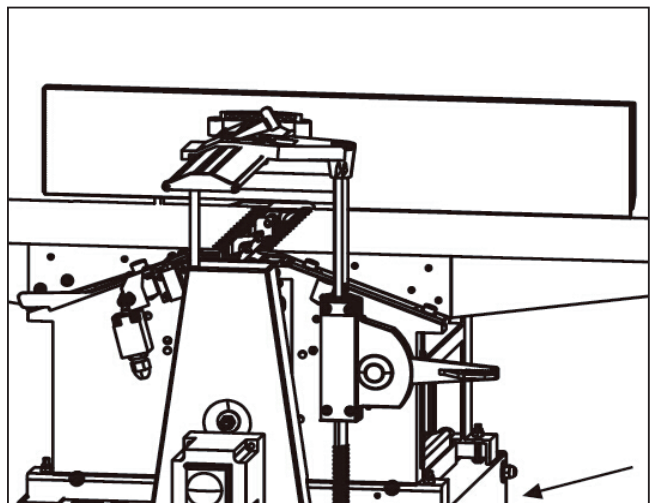
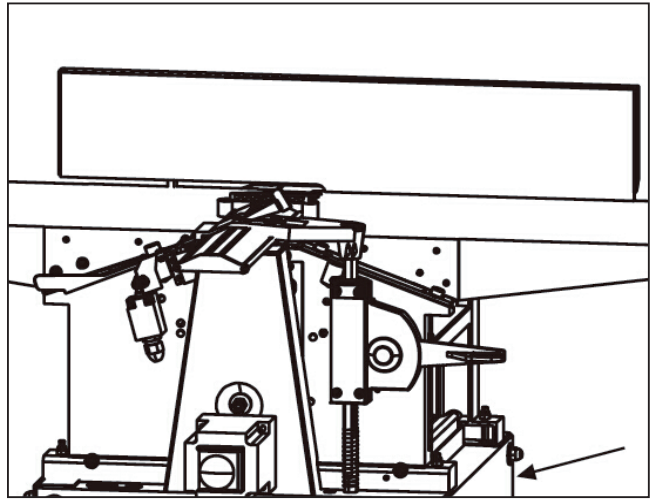
6.2 Reguleeri paksushöövli laud ca 2/3 maksimaalsest ja paigalda laastukaitse. Kergita paksushöövli lauda nii, et laastukaitse lukustuks. Kontrolli, kas sälk laastukaitse ülaosas on haakunud ülaloleva spindliga. Pööra käepidet päripäeva nii, et laastukaitse mõjutaks paksushöövli mikrolüliti.



6.3 Kontrolli, et lukustuskang oleks lukustanud rihthöövli laua ning mõjutaks sellega laua mikrolüliti. Mootor peab nüüd normaalselt käima. Kui mootor üldse ei käivitu, võta ühendust oma kohaliku tarnijaga/edasimüüjaga.



6.4 Paiguta hõõeldatav toorik lapiti vastu esimest lauda, reguleeri terakaitse vasaku käega soovitud kõrgusele (toorik peab vabalt kaitse alla minema). Käivita masin ja lükka toorik külgtoe vastu toetades aeglaselt ja ühtlaselt edasi.

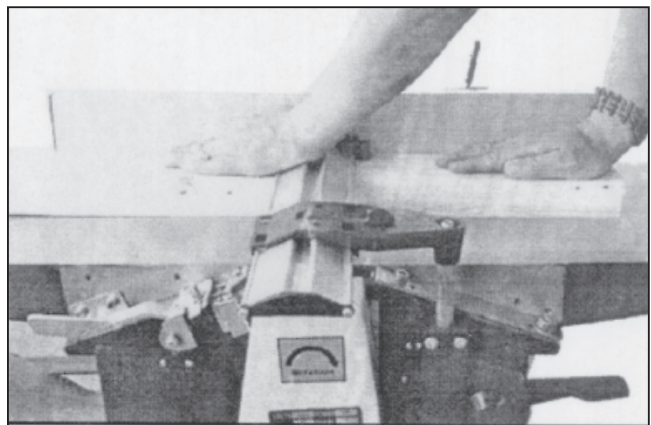


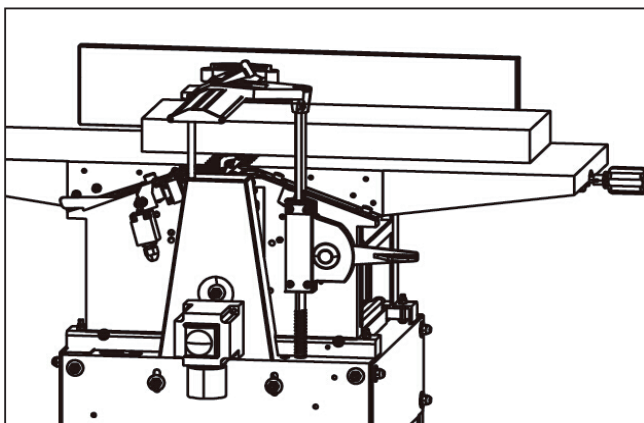
6.5 Laua serva hõõveldamine

Vabasta spindlikaitse lukustuskang ja reguleeri kaitse laua paksuse järgi, et hõõveldada laua serva.

Höövli tera kaitse otsas olev plastvedru peab avaldama lauale nõrka survet. Lukusta spindlikaitse ja käivita masin. Nihuta laud aeglaselt ja ühtlaselt edasi.

Kontrolli, et külgtugi oleks reguleeritud õige nurga all, 90°(või mõni muu nurk, kui seda soovitakse) ja et laud toetuks kogu laiuses vastu külgtuge.



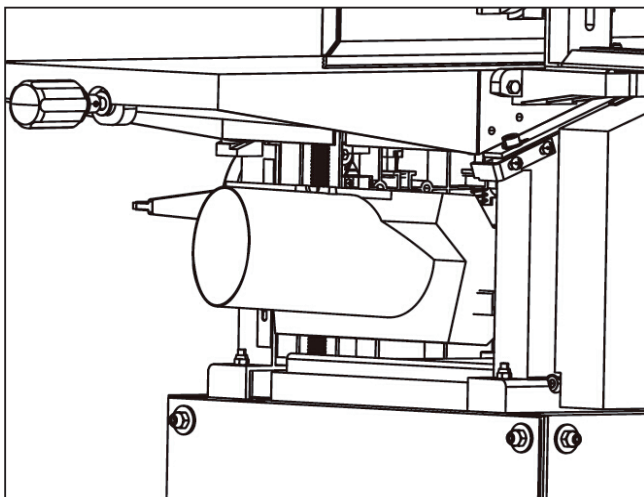


7.0 Paksushööveldamine

Enne paksushööveldamist tuleb läbida järgmised protsessid.

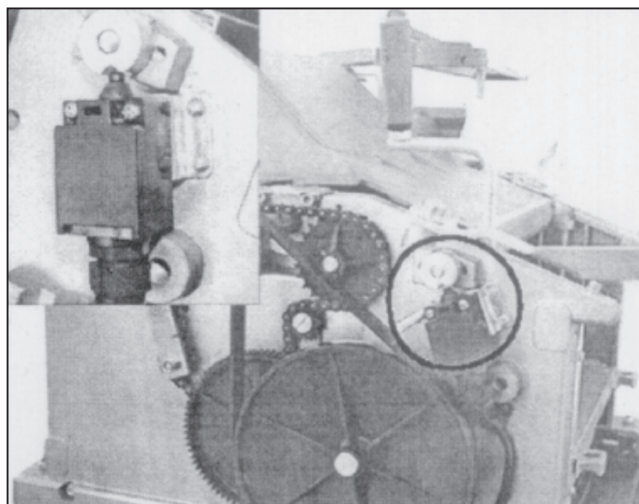
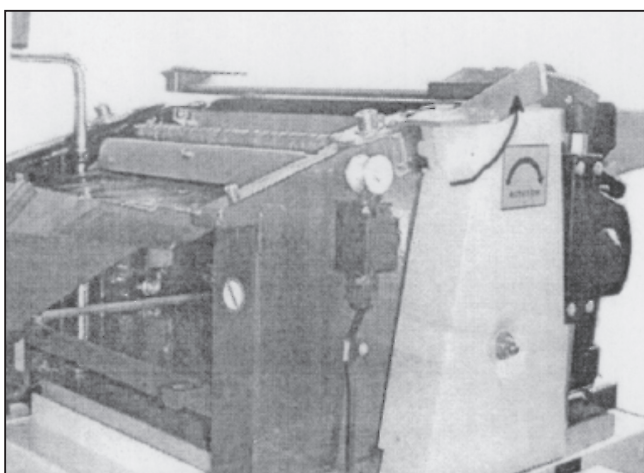
7.1 Pööra ümberlüüti paksushööveldamise asendisse.

7.2 Lase paksushöövli laud alla (pööra käepidet vastupäeva) ja võta laastukaitse välja, et vabastada turvalüliti paksushööveldamiseks.



7.3 Pööra lukustuskangi, et vabastada ja ära võtta tagumine laud.

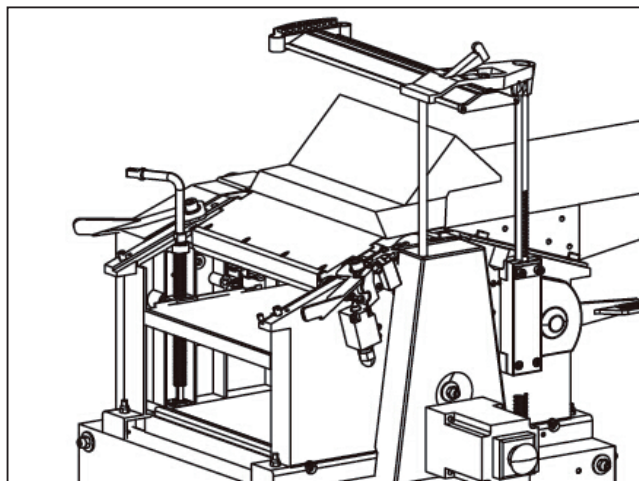
7.4 Pööra laastukaitse üles ja mõjuta seeläbi paksushööveldamise mikrolüliti. Mootor peab nüüd normaalselt käima. Kui on tekkinud mingi viga, mootor peatub, et kaitsta operaatorit.



7.5 Paksushööveldamine laastuimuga.

Kinnita laastuväljaviskajakaitse samal moel nagu näidatud punktis 7.1, siis paigalda laastuväljaviskajakaitsele väljaimemiskate.

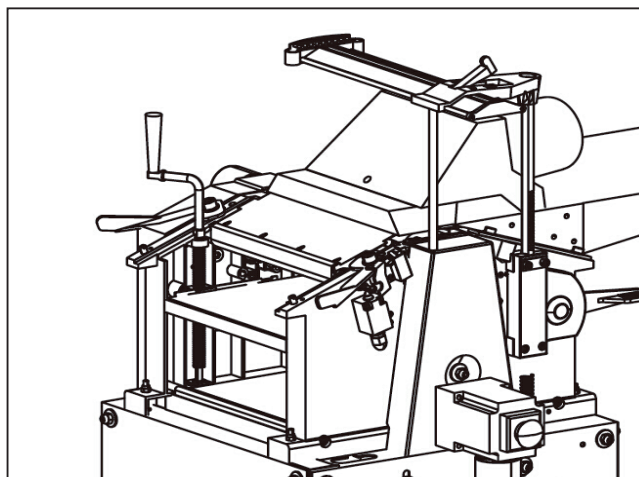
Pinguta kinni rihthöövli löiketerakaitse, vajutades see alla ja lukustades lukustuskangi abil.



HOIATUS:

Laastuväljaviskajakaitse toimib löiketera kaitsena, kui masin on reguleeritud paksushööveldamisele.

Ära tööta masinaga kunagi siis, kui laastuväljaviskajakaitse pole paigaldatud ja kinni pingutatud.



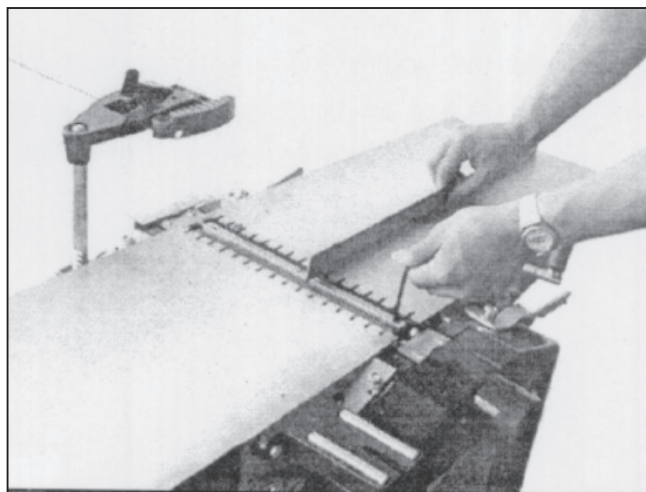
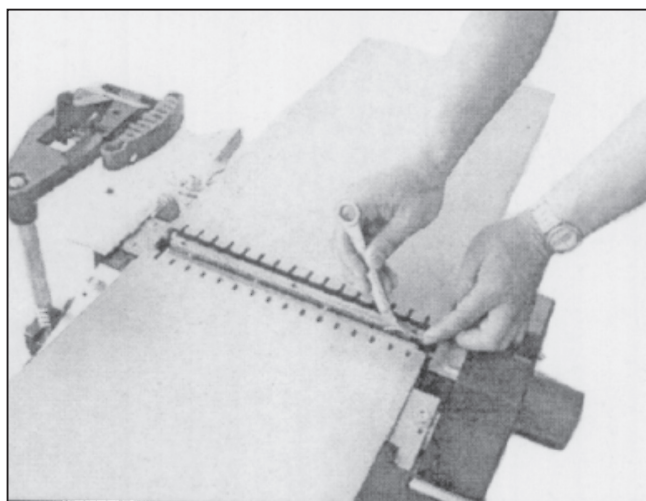
7.6 Valmista masin siinolevate juhiste kohaselt ette. Reguleeri paksushöövli laud soovitud materjali paksusele (laastupaksus maksimaalselt 3 mm). Käivita masin ja paiguta toorik hõõveldatud küljega allapoole vastu paksushõõveldamise lauda ja liiguta seda aeglaselt edasisuunas kuni see jõuab etteandevaltsini.

Kui on tegemist kiilukujulise toorikuga, tuleb paks ots esimesena sisse sööta. Kui paksust tuleb vähendada rohkem kui 3 mm, tuleb toorikut hõõveldada mitu korda. Hõõru paksushöövli lauda libisemist soodustava vahendiga, et tooriku ettesöötmine ja libisemine oleks parem.

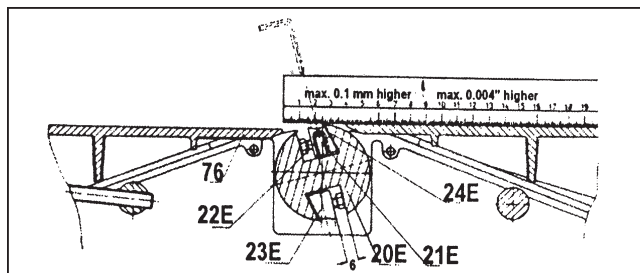
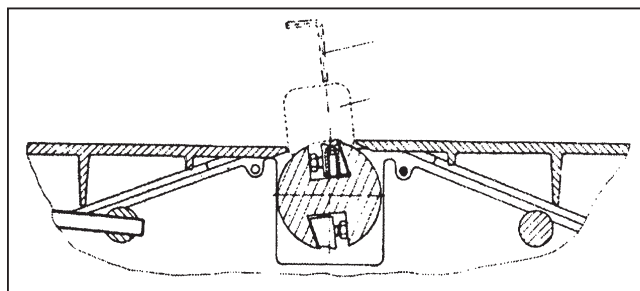
8.0 Hõõvliterade vahetamine

Ühenda masin vooluvõrgust lahti enne selle hooldust või teenindamist.

Võta ära külgtagi. Vabasta lõiketera kiilus olevad kuuskantpoldid kaasasoleva võtmega SW 10 mm, polte päripäeva sissepoole pöörates. Võta hõõvlitera koos kiiluga spindlist välja. Puhasta detailid laastudest ja tolmust õlise lapiga. Pööra hõõvlitera või pane uus tera kiilule. Kinnita see spindlisse ja fikseeri kuuskantpolte vastupäeva pöörates. Esialgu tuleb poldid vaid kergelt kinni keerata. Kontrolli hõõvlitera projektsiooni tagumise töölaua suhtes nurgiku või vesiloodiga. Hõõvlitera ei tohi tagumisest töölaust olla kõrgemal üle 0,1-0,2 mm. Kasuta kaasasolevat sisekuuskantvõtit terade korrigeerimiseks, pöörates kolme reguleerimisruuvi kiilus vastavalt soovile sisse või väljapoole. Kui korrektno asend on saavutatud, kruvitakse kuuskantpoldid korralikult kinni. Alusta keskmistest poldidest ja liigu väljapoole. Ole ettevaatlik!

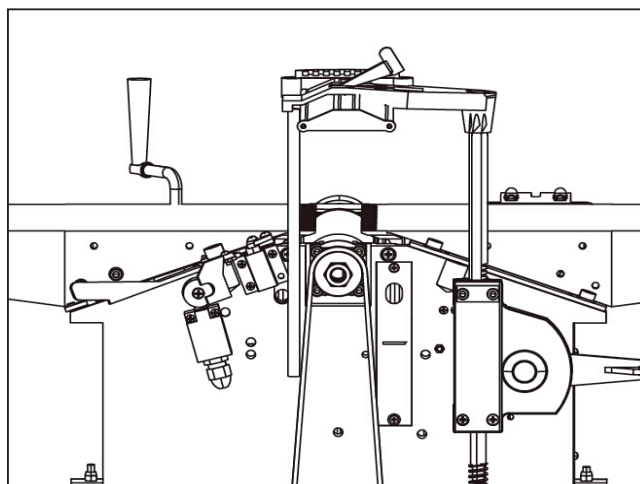


Et vältida keermete vigastamist liiga tugeva keeramisega, ei tohi kasutada pikemat võtit kui on kaasasolev võti SW 10. Kui kiil või keermed on vigastatud, tuleb need koheselt välja vahetada.



9.0 Rihma pingutamine

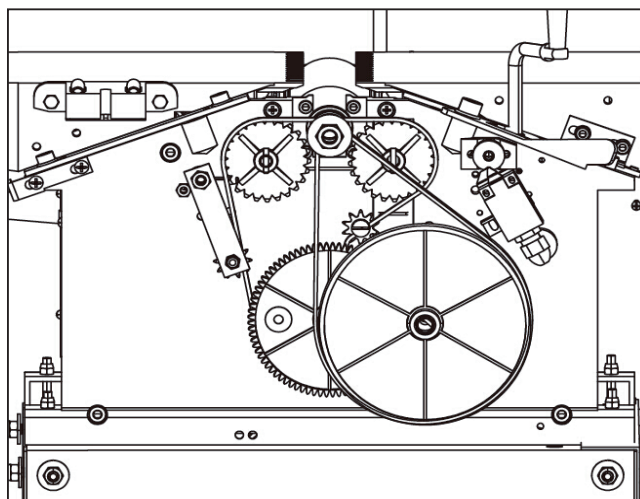
Kontrolli ajamirihma pingust pärast esimest 5 töötundi. Kruvi ära kuppelmutter, mis hoiab kinni rihmakaitset (215). Kontrolli pinget rihma sissepoole surudes. Normaalne on 15-20 mm läbipainet.



10.0 Hooldus ja teenindus

Puhasta regulaarselt paksushöövli veorast tolmust, tehes seda kas harja või suruõhuga. Määri regulaarselt kõiki laagreid ja kette mõne tilga mootoriõliga.

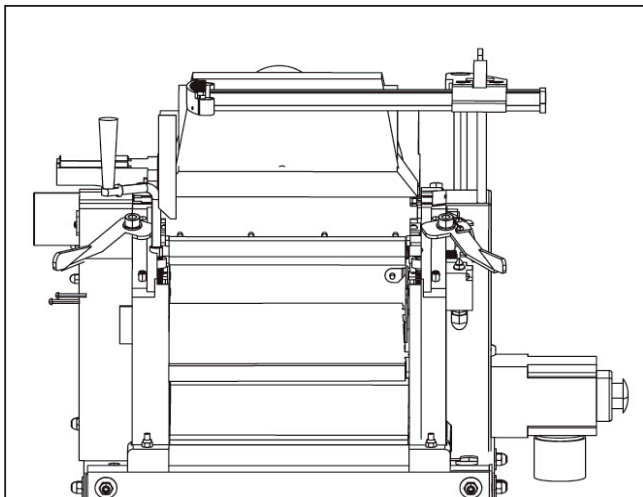
Hoi a lamerihm õlist ja rasvast puhas.



10.1 Puhasta regulaarselt paksushöövli kruvispindleid laastudest ja tolmust ning õlita neid aerosoolõliga (Luna tellimisnumber 592614614).

Ära kasuta tavalist määreõli.

10.2 Hoia nii rihthöövli esimene ja tagumine töölaud kui ka paksushöövli laud puhtad vaigust. Puhasta töölaudu regulaarselt hõõrdumisvastase vahendiga (Luna tellimisnumber 592614614) ja hõõru seda õhuke kiht peale, et vähendada vastupanu libisemisele ja summutada kriginemist tooriku hõõrdumisel vastu lauda.



11.0 Ohutuseeskirjad

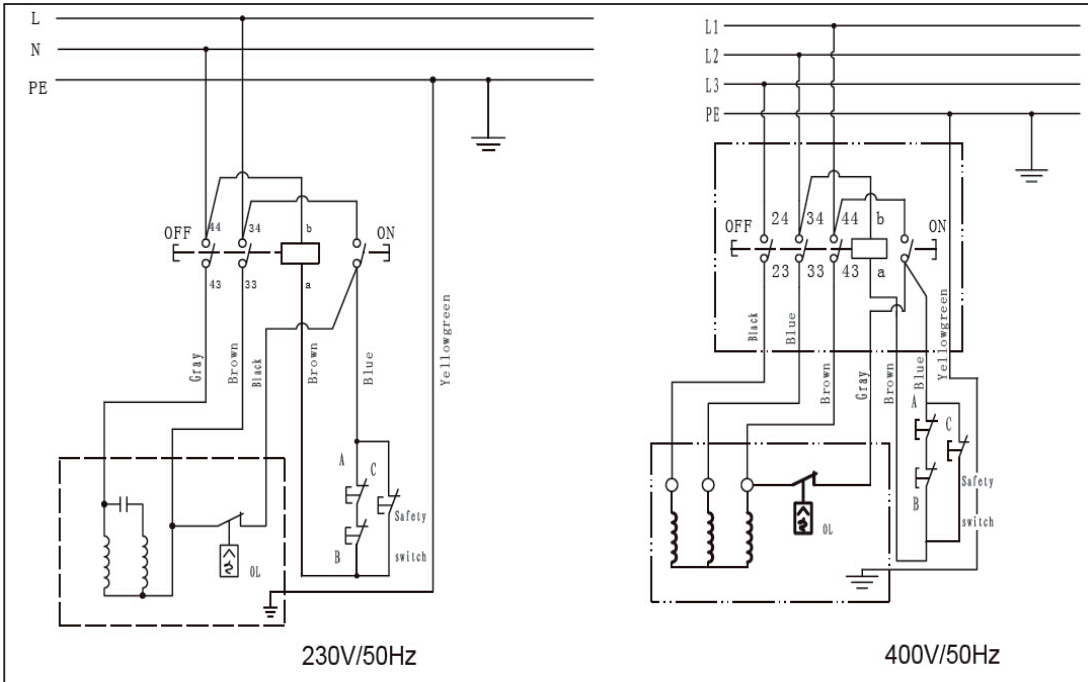
- Kontrolli regulaarselt, et höövliterad ja kiilud on korralikult spindlisse kinnitatud.
- Höövliterad ei tohi ulatuda rohkem kui 0,1-0,2 mm üle tagumise töölauda.
- Ära eemalda kunagi masina ohutuskaitseid muidu kui vaid hooldamiseks ja parandamiseks. Kontrolli, et ohutuskaitseid toimiksid alati hästi.
- Enne masinaga töötamist reguleeri ja kinnita ohutuskaitseid.
- Masin peab olema ohutuse tagamiseks maandatud. Kollane/roheline (roheline) juhe on maandusjuhe.
- Kontrolli regulaarselt, et tagasilöögikaitse töötab korralikult.
- Kasuta alati kaitseprille.
- Seadet ei saa kasutada valtsihõõveldamiseks, tappimiseks, profiilhõõveldamiseks.
- Ära lase höövliteral lõigata sügavamalt kui 3 mm.

12.0 Kasutaja kohustused

Antud masin töötab vastavalt käesolevale juhendile, kui ta on sama juhendi kohaselt paigaldatud ning teda hoitakse töös, hooldatakse ja parandatakse antud eeskirjade kohaselt. Masinat tuleb perioodiliselt kontrollida. Vigastatud varustust (kaasa arvatud elektrikaablid) ei tohi kasutada. Katkised, vigased, kulunud, deformeerunud ja määrdunud osad tuleb viivitamatult asendada uutega. Kui selline parandus on hädavajalik, on soovitatav, et selle teostaks kvalifitseeritud töökoda.

Ei masinat ega tema osi ei tohi ümber reguleerida, ümber paigaldada või muuta võrreldes standardspetsifikatsioonidega. Käesoleva masina kasutaja kannab täit vastutust võimalike vigade ja puuduste eest, mis tekivad vale kasutamise tõttu ning muudatuste tõttu, mis kalduvad kõrvale standardspetsifikatsioonidest ja on teostatud mittekvalifitseeritud isiku poolt, on põhjustatud valest hooldusest, vigastamisest või valest parandamisest.

13.0 Elektrihenduste



SUOMI

Käännös alkuperäisten ohjeiden

Sisältö:

1.0 Tekniset tiedot.....	20
2.0 Kokoaminen.....	20
3.0 Oikovasteen säätäminen	22
4.0 Kytentä sähköverkkoon	22
5.0 Virrankatkaisin	22
6.0 Oikohöyläys.....	22
7.0 Tasohöyläys	24
8.0 Höylänterien vaihtaminen	25
9.0 Käyttöhihnan kireys.....	25
10.0 Huolto ja kunnossapito	25
11.0 Turvallisuusohjeet.....	26
12.0 Käyttäjän velvollisuudet	26
13.0 Sähköasennuskaaviot	27
Kaava	75
EU-Vaatimustenmukaisuusvakuutus	80

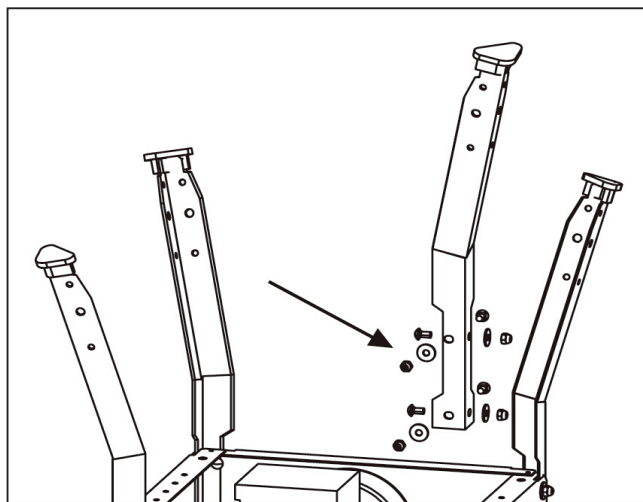
OMAN TURVALLISUUTESI VUOKSI:
LUE KAIKKI TURVALLISUUSOHJEET
HUOLELLISESTI

1.0 tekniset tiedot

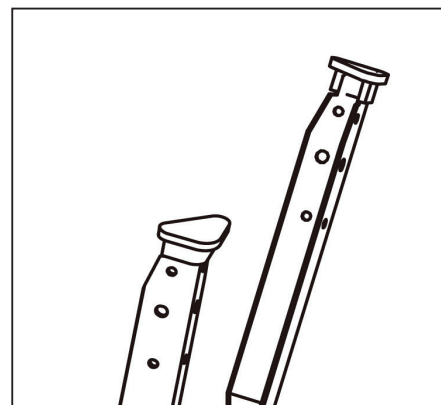
Tilausno.	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Pöydän pituus, oikohöylä.....	mm	1000
Pöydän pituus, tasohöylä	mm	400
Maks. työleveys	mm	260
Maks. paksuus oiko-/tasohöyläys ..	mm	160/155
Maks. Lastunpaksuus	mm	3
Kutterin läpimitta	mm	63
Kutterin kierrosnopeus.....	rpm	6500
Äänenvoimakkuus.....	dB(A)	<90
Syöttönopeus	m/min	5
Moottorin kierrosnopeus	rpm	2800
Oikovasteen kallistus	maks.	45°
Oikohöyläpöydän korkeus		
lattiasta	mm	840
Moottorin jännite	V	230 1fas 400 3fas
Moottorin teho	kW	2.0 2.0
Paino	ca. kg	66

2.0 Kokoaminen

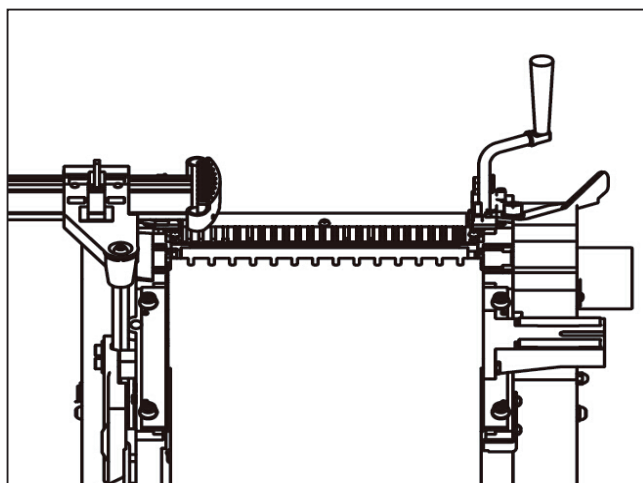
2.1 Aseta jalat runkoon ja kiinnitä ne kuusikantaisilla M8x16-ruuveilla, jousialuslevyillä (Ø 8) ja kuusikantaisilla M8-muttereilla.



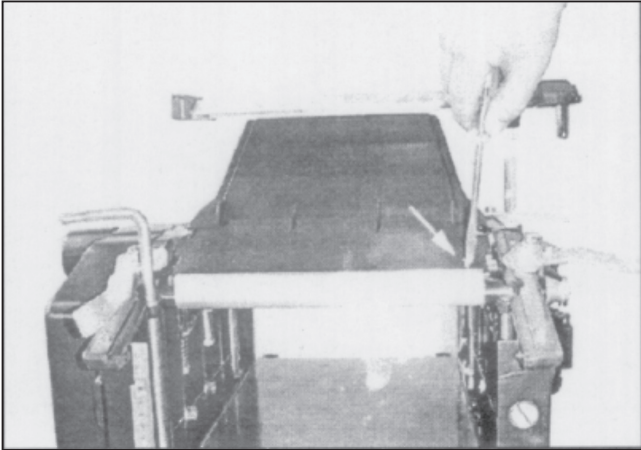
2.2 Paina kumijalat pöydän jalkoihin.



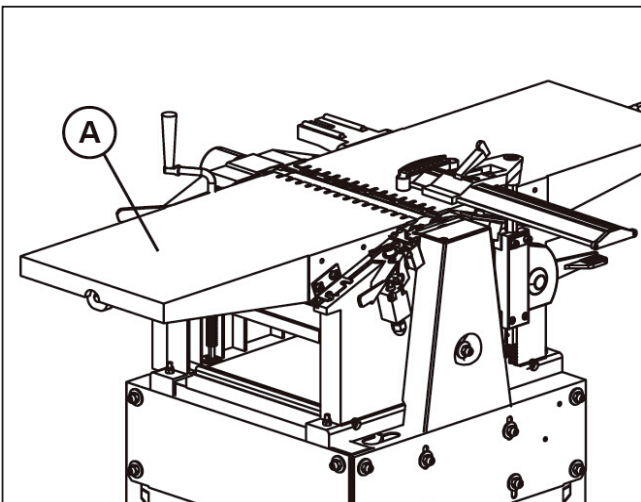
2.3 Ota molemmat höyläsuojukset pois ja asenna syöttöpöytä.



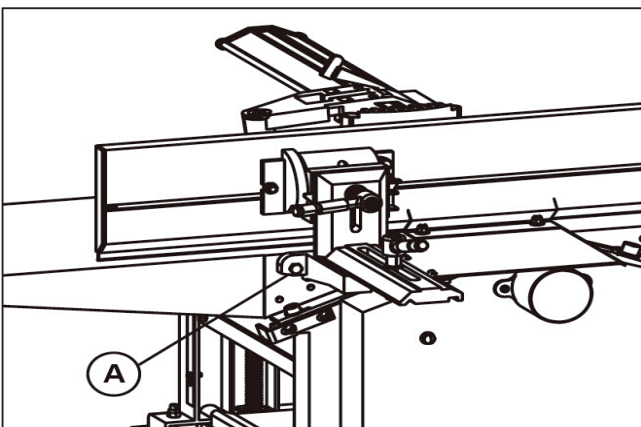
2.4 Asenna lastukupu imuriin neljällä mukana tulevilla metallilevyruuvilla.



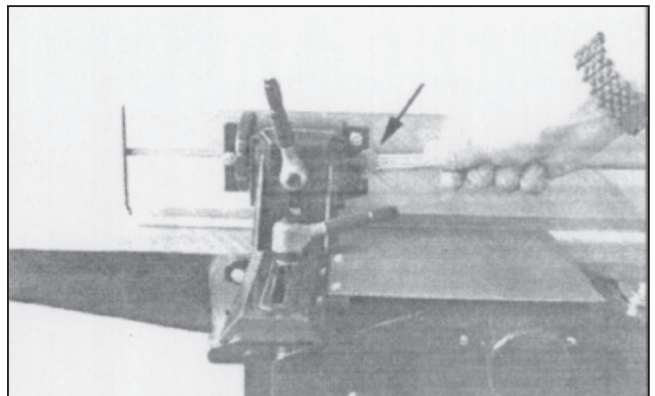
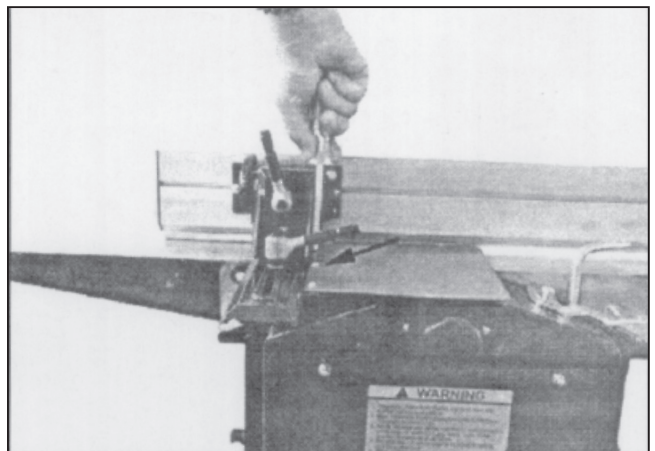
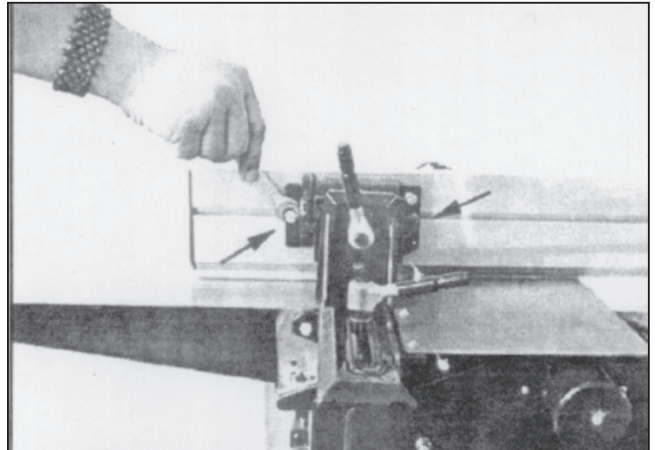
2.5 Asenna syöttöpöytä ja kiristä se paikalleen kiristimellä, lukitse liitos kahdella lukitusvivulla.



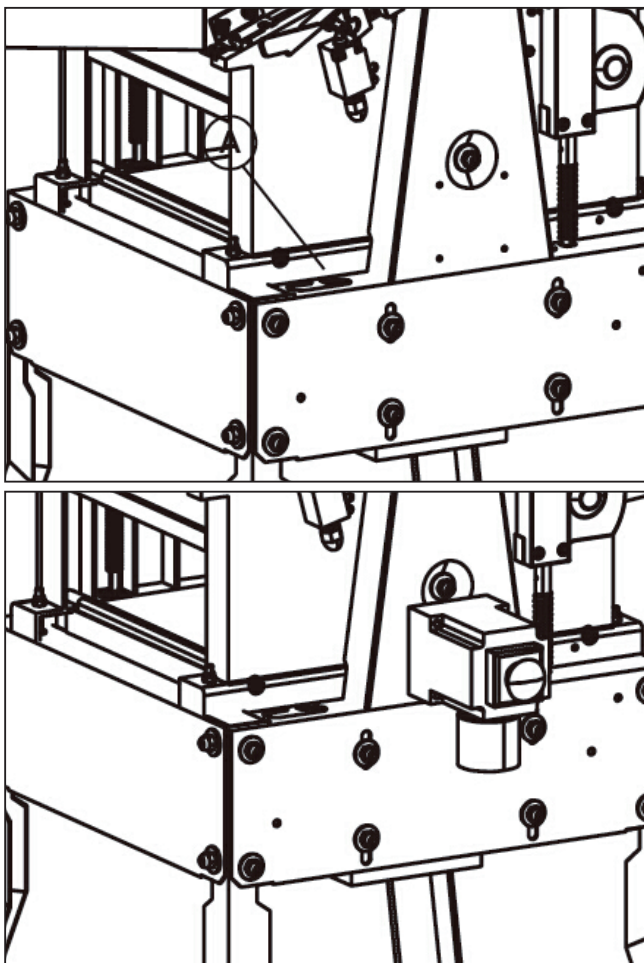
2.6 Kiinnitä oikovasteen runko syöttöpöytään 2 kuusikantaisella M8-ruuvilla.



2.7 Vie kaksi kansiruuvia oikovasteen uraan ja kiristä se vasteyksikköön kahdella M6-lukkomutterilla. Kiinnitä suojalevy vasteen takasivulle kahdella M4x8-sylinteriruuvilla ja Ø4-aluslevyillä.



2.8 Irrota kaksi kupumutteria aluslevyineen. Sovita virrankatkaisijan kiinnityslevyn kaksi reikää ruuveihin. Kierrä kupumutterit aluslevyineen takaisin paikalleen.



3.0 Oikovasteen säätäminen

Säätöruuveja avaamalla oikovaste voidaan kääntää 90–45°:een kulmaan.

4.0 KytKentä sähköverkkoon

HUOM! Anna sähkökytkentä aina ammattitaitoisen sähköasentajan tehtäväksi.

4.1 Yksivaiheiset koneet:

Tarkasta, että virran voimakkuus vastaa arvokilvessä ilmoitettua volttimäärää. Liitä koneen sähköjohtoon paikallisen standardin mukainen pistoke. Tämän koneen tulee olla turvamaadoitettu. Kelta/vihreä (vihreä) johdin on maadoitusjohdin. 230 V:n kierto vaatii 10 A:n hitaan sulakkeen. Jatkojohdon johtojen pinta-alan tulee olla vähintään 2,5 mm²/12 A.

4.2 Kolmivaiheiset koneet:

Tarkasta, että virran voimakkuus vastaa arvokilvessä ilmoitettua volttimäärää. Liitä koneen sähköjohtoon paikallisen standardin mukainen pistoke (5-johtiminen, sisältäen maadoitus- ja nolla-johtimen), tämän koneen tulee olla turvamaadoitettu, kelta/vihreä (vihreä) johdin on maadoitusjohdin. Johtojen pinta-alan tulee olla vähintään 1,5 mm²/16 A. Suojaa kierto 16 A:n sulakkeella.

4.3 Kolmivaiheisen koneen pyörimissuunta:

Käynnistä kone tilapäisesti kutteriyksikön pyörimissuunnan tarkastamiseksi. Vaihda suunta tarvittaessa vaihtamalla kahden vaihejohtimen paikka (mustat tai ruskeat). Älä vaihda kelta/vihreän maadoitusjohtimen ja sinisen neutraali-johtimen paikkaa. Mikäli olet epävarma, ota yhteyttä valtuutettuun sähköasentajaan.

5.0 Virrankatkaisin

Koneessa on nollalaukaisu (magneettikatkaisin). Tämä toiminto estää tahattoman koneenkäynnistyksen virtakatkoksen jälkeen.

TÄRKEÄÄ – OHJEET SÄHKÖASENNUKSEEN

Varoitus:
Tämän koneen tulee olla maadoitettu!

Yksivaihemoottorien sähköverkko asennetaan alla olevan värikoodituksen mukaisesti:

1-vaiheinen	
Vihreä/keltainen	- maa
Sininen	- nolla
Ruskea	- virtajohdin

3-vaiheinen	
Vihreä/keltainen	- maa
Sininen	- nolla
Ruskea-musta-musta	- virtajohdin

Kolmivaihemoottorit

3-vaihemoottorit kytketään sähköverkkoon 5-napaisella teollisuuspistokkeella. Varmista, että asennuksen ja kytkennän tekee ammattitaitoinen sähköasentaja.

MIKÄLI OLET EPÄVARMA -
OTA YHTEYTTÄ VALTUUTETTUUN
SÄHKÖASENTAJAAN!

TÄRKEÄÄ – KÄYTTÖOHJEET

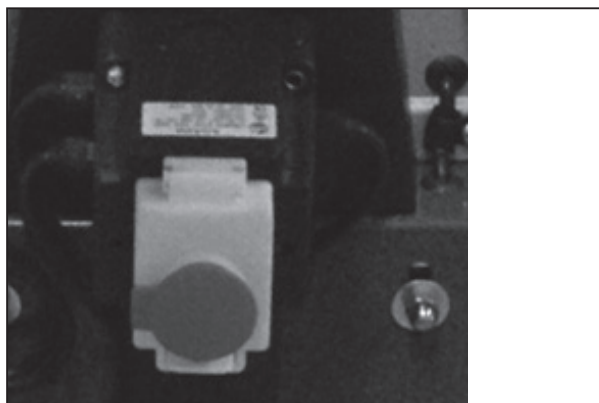
Ohjaustaulussa on kaksi katkaisijaa.

Oikealla oleva katkaisin on nollalaukaisun sisältävä pääkatkaisin.

Vasemmalla oleva katkaisin on vaihtokatkaisin (toiminnon valinta),

- oikohöyläys
- seis (vapaa-asento)
- tasohöyläys.

Oman turvallisuutenne vuoksi katkaisin on aina käännettävä seis-asentoon, kun sitä ei käytetä.

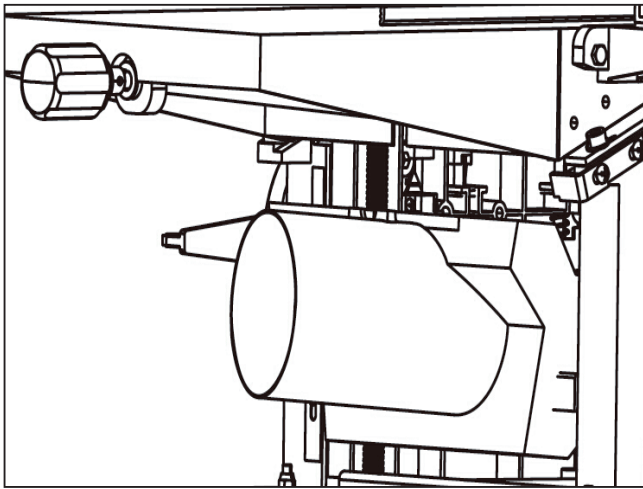
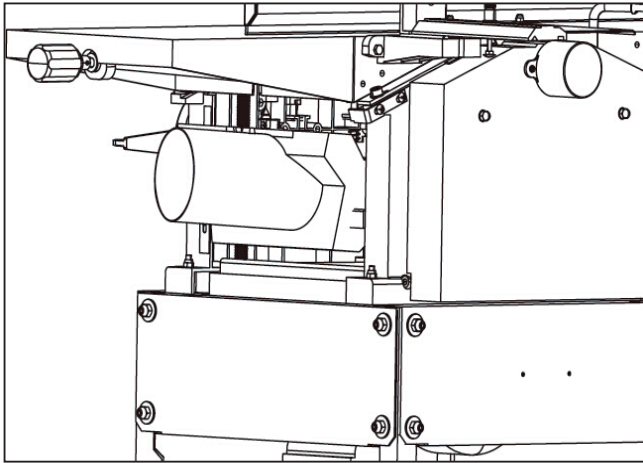


6.0 Oikohöyläys

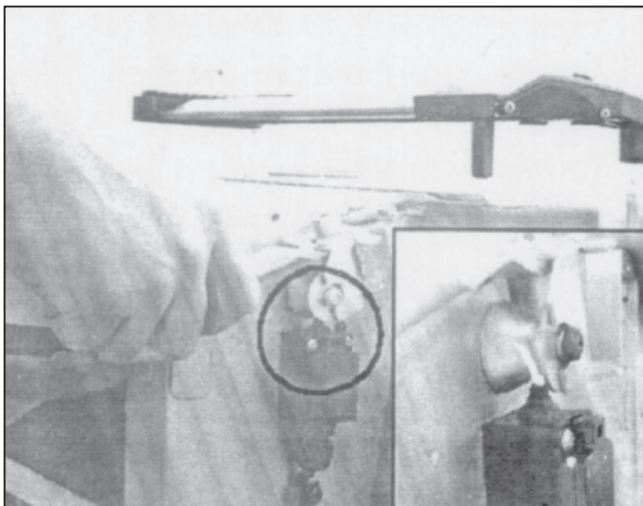
Ennen oikohöyläystä on suoritettava seuraavat toimenpiteet:

6.1 Käännä vaihtokatkaisin oikohöyläysasentoon.

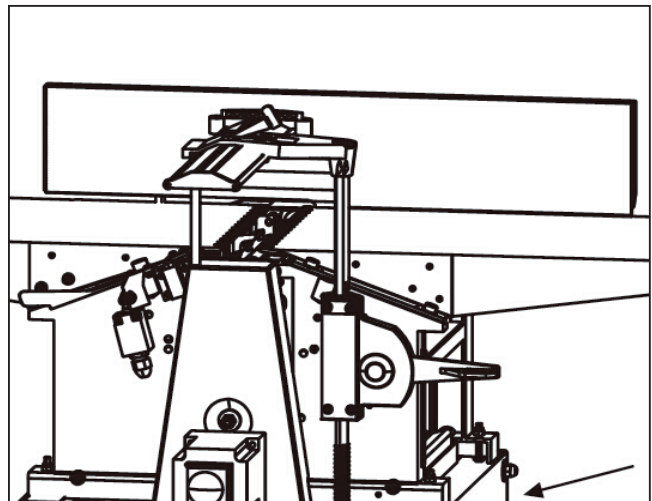
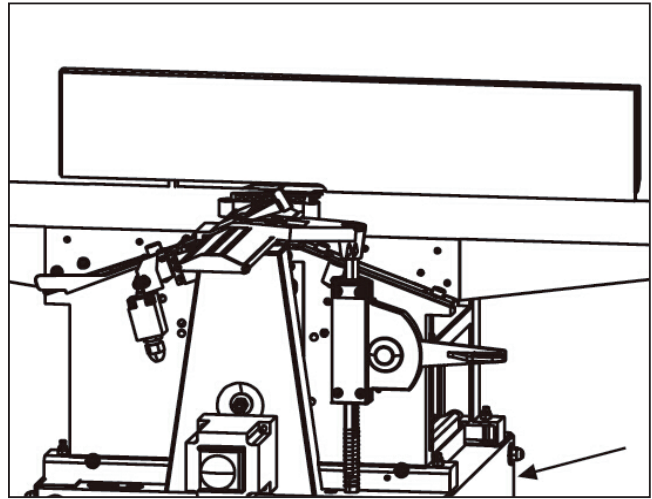
6.2 Säädä tasohöyläyspöytää n. 2/3-osaan normaalikoosta ja kiinnitä siihen lastukupu. Nosta tasohöyläyspöytää niin, että lastukupu lukittuu. Varmista, että lastukuvun yläosassa oleva lovi lukittuu yläpuolella olevaan akseliin. Käännä kahvaa myötäpäivään niin, että lastukupu vaikuttaa tasohöyläyksen mikrokatkaisimeen.



6.3 Varmista, että oikohöyläpöydän lukitusvivut ovat lukittuina ja vaikuttavat siten pöydän mikrokatkaisimeen. Moottori toimii nyt normaalisti. Ota yhteyttä paikalliseen jälleenmyyjään/maahantuojaan, mikäli moottori ei käynnisty.

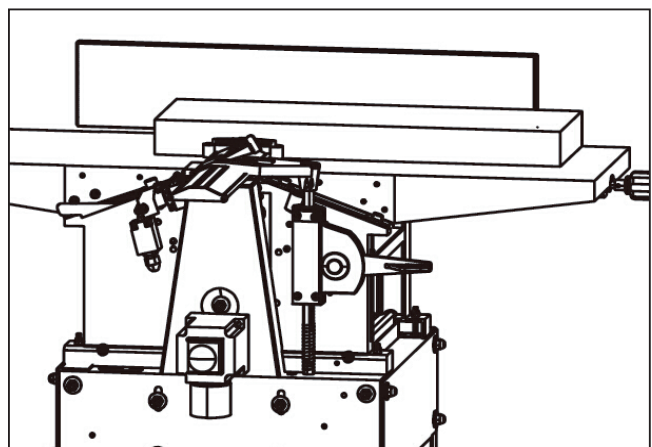


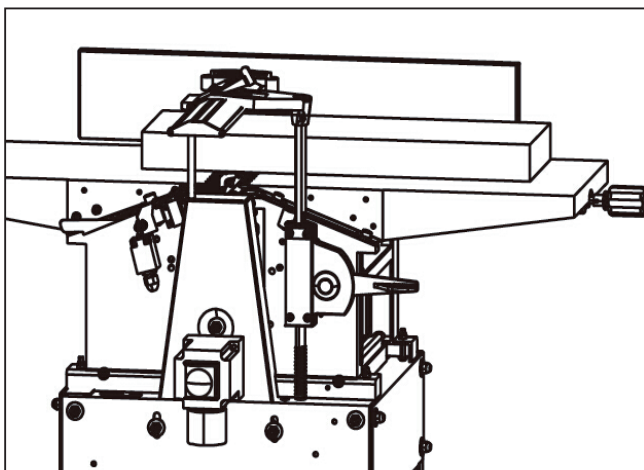
6.4 Sijoita työkappale tasaisesti syöttöpöydälle, säädä kutterinsuojus vasemmalla kädellä oikealle korkeudelle (työkappaleen tulee liikkua suojuksen alla vapaasti). Käynnistä kone ja työnnä työkappale hitaasti ja tasaisesti kutteriin, pöytään ja vasteeseen päin.



6.5 Lappeiden höyläminen

Laudan lappeiden höyläyksessä teränsuojus säädetään kappaleen leveyden mukaan, kun suojuksen lukitusvipu on ensin avattu. Teränsuojuksen päässä olevan jousen tulee painaa työkappaleta kevyesti. Lukitse teränsuojus paikalleen ja käynnistä kone. Työnnä työkappale hitaasti ja tasaisesti kutterille. Varmista, että vaste on tarkasti 90 (tai muun tarvittavan) asteen kulmassa ja että puu kulkee tasaisesti pitkin vasteen sivua.



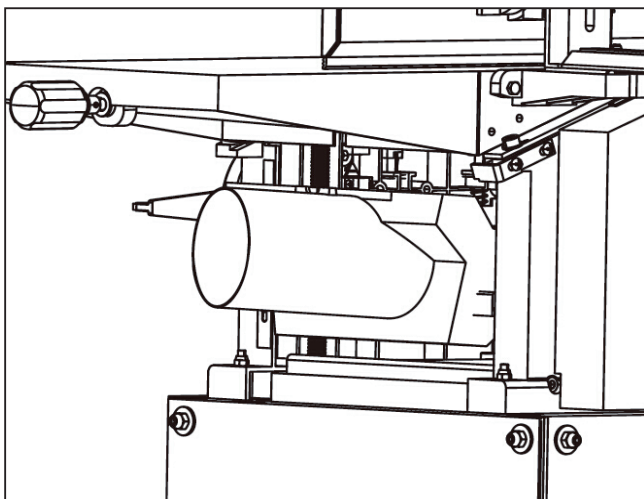


7.0 Tasohöyläys

Ennen tasohöyläystä on suoritettava seuraavat toimenpiteet:

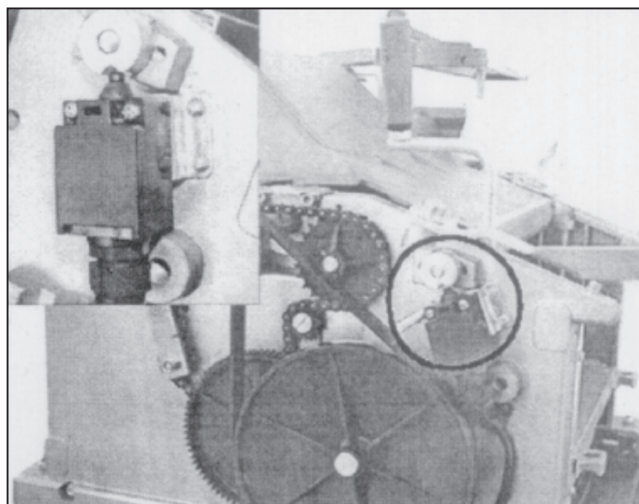
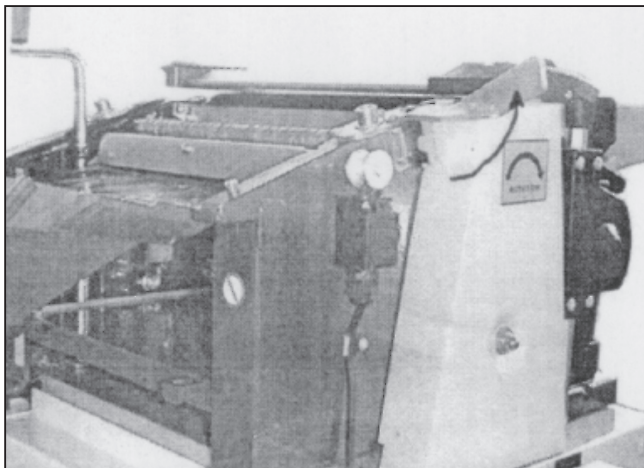
7.1 Käännä toiminnanvalintakatkaisin tasohöyläysasentoon.

7.2 Laske tasohöyläyspöytää (käännä kahvaa vastapäivään) ja ota lastukupu pois tasohöyläyksen turvakatkaisimen vapauttamiseksi.



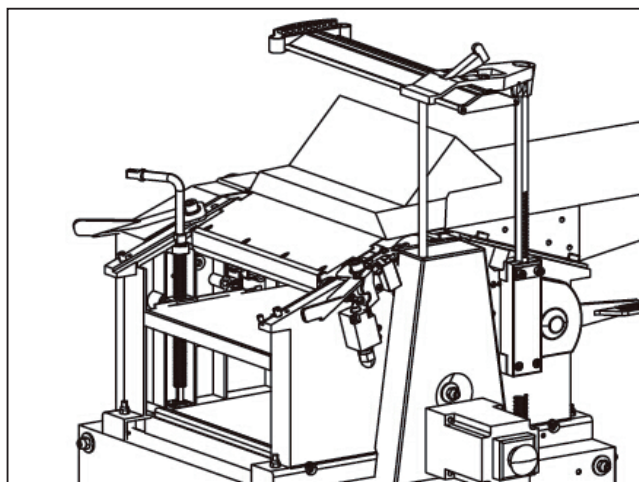
7.3 Käännä lukitusvipua vastaanottopöydän vapauttamiseksi ja irrottamiseksi.

7.4 Käännä lastukupu ylös ja vaikuta siten tasohöyläyksen mikrokatkaisimeen. Moottori toimii nyt normaalisti. Virhetilanteessa kone ei lähde käyntiin ja suojaa siten käyttäjää.



7.5 Tasohöyläys lastuimua käyttäen.

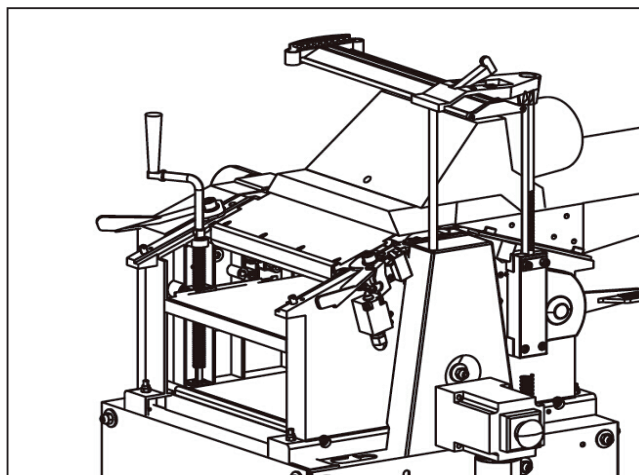
Kiinnitä lastunpoistosuojus samalla tavalla kuin kohdassa 7.1, asenna sen jälkeen imukupu lastunpoistosuojukseen. Kiinnitä oikohöylän kutterinsuojus painamalla se alas ja lukitsemalla se lukitusvivulla.



Varoitus!

Lastunpoistosuojus toimii kutterinsuojuksena silloin, kun kone on tasohöyläysasennossa.

Älä käytä konetta koskaan ilman paikalleen asennettua ja kiinnitettyä lastunpoistosuojusta.



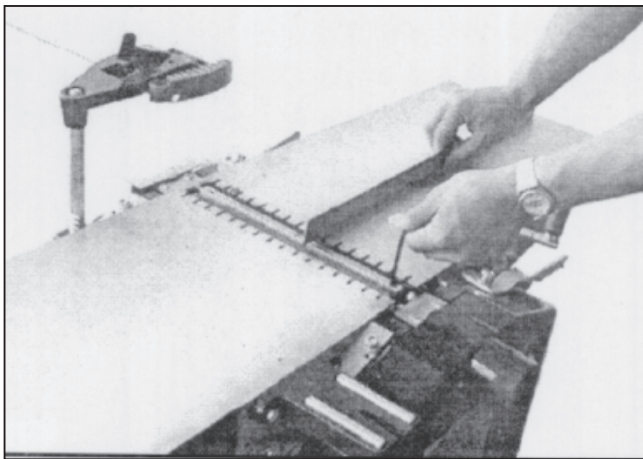
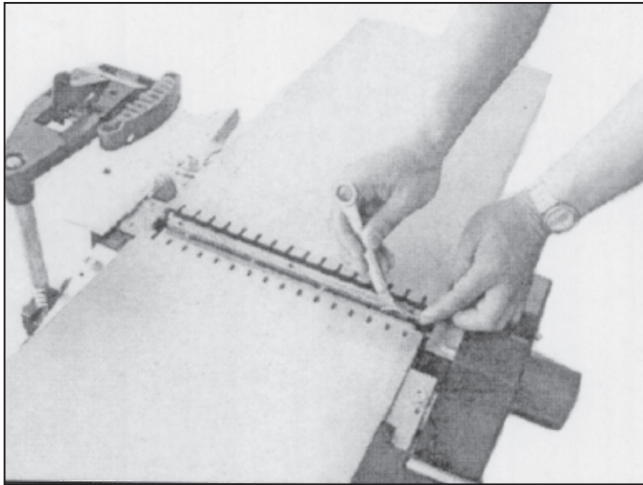
7.6 Valmistele kone yllä annettujen ohjeiden mukaisesti Säädä tasohöyläspöytä halutun materiaalipaksuuden mukaan (lastunpaksuus maks. 3 mm). Käynnistä kone ja sijoita työkappale höyläty puoli alaspäin tasohöyläspöytää vasten. Vie sitä hitaasti eteenpäin, kunnes se saavuttaa syöttötelan. Kiilamaiset työkappaleet syötetään paksumpi pää edellä. Jos ohennusta tarvitaan enemmän kuin 3 mm, on työkappale höylättävä useampaan kertaan. Levitä tasohöyläspöydälle luistoainetta syötön/liukumisen parantamiseksi.

8.0 Höylänterien vaihtaminen

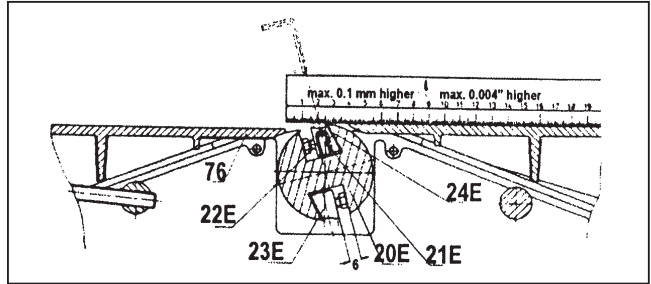
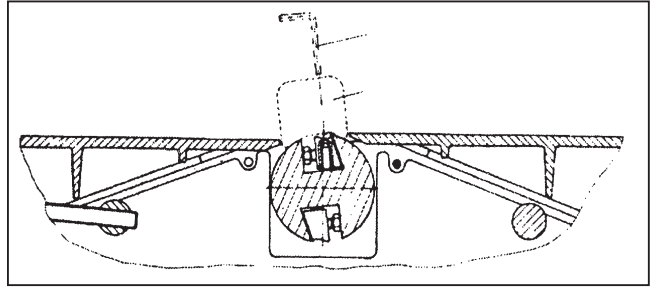
Kytke kone irti sähköverkosta ennen koneen huoltoa ja kunnossapitoa!

Ota oikovaste pois. Irrota kuusikulmaiset ruuvit kutterikiilasta kääntämällä niitä myötäpäivään sisään mukana toimitetulla kiintoavaimella SW 10 mm. Ota kiilalista höylänterineen kokonaan pois kutterista. Puhdista lista, kiilanpidin ja höylänterät lastuista ja pölystä öljyisellä kankaalla. Käännä höylänterät tai vaihda kiilalistaan uudet terät. Asenna kutteri paikalleen ja kiinnitä se kiertämällä kuusikantaisia ruuveja vastapäivään, tässä vaiheessa ne kierretään kiinni vain kevyesti. Tarkasta höylänterien ulkouma vastaanottopöytään nähden kulmamitan tai vesivaa'an avulla. Höylänterät eivät saa ylittää vastaanottopöydän tasoa enempää kuin 0,1–0,2 mm.

Käytä mukana toimitettua kuusiokoloavainta ulkouman säätämiseen. Käännä sen avulla kiilalistan kolmea ruuvia tarpeen mukaan sisään tai ulos. Kun oikea asetus on saavutettu, kuusikantaiset ruuvit kiristetään loppuun. Aloita keskimmaisista ruuveista ja jatka ulospäin. Kehotamme varovaisuuteen!

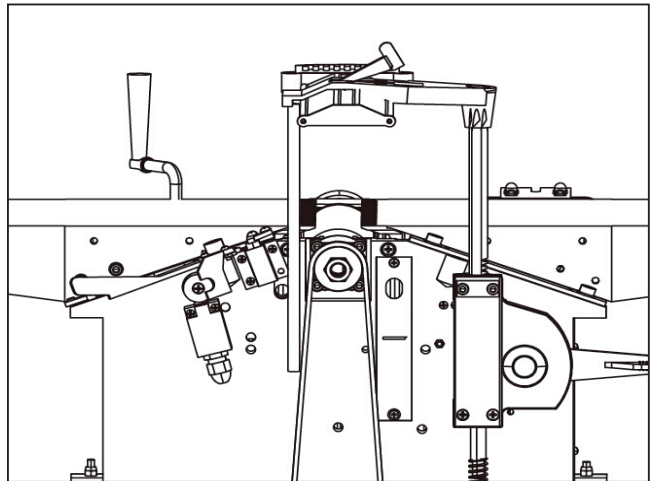


Jotta kierteitys ei liiallisen kiristuksen seurauksena vahingoittuisi, ei SW 10 -kiintoavaimessa saa käyttää mukana tulevaa vartta pidempää vartta. Jos kiilalistan tai ruuvien kiertet vahingoittuvat, ne on vaihdettava välittömästi.



9.0 Käyttöhihnan kireys

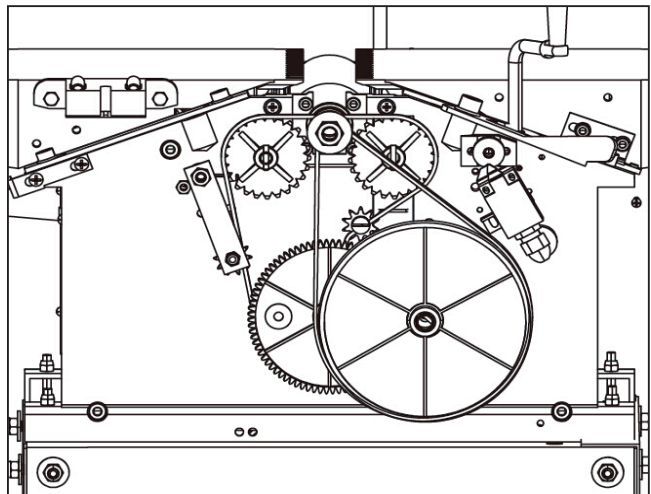
Käyttöhihnan kireys tarkastetaan 5 ensimmäisen käyttötunnin jälkeen. Irrota käyttöhihnan suojuksen (215) kiinnittävä kupumutteri. Tarkasta kireys painamalla käyttöhihnaa. Normaali jousto on 15–20 mm.



10.0 Huolto ja kunnossapito

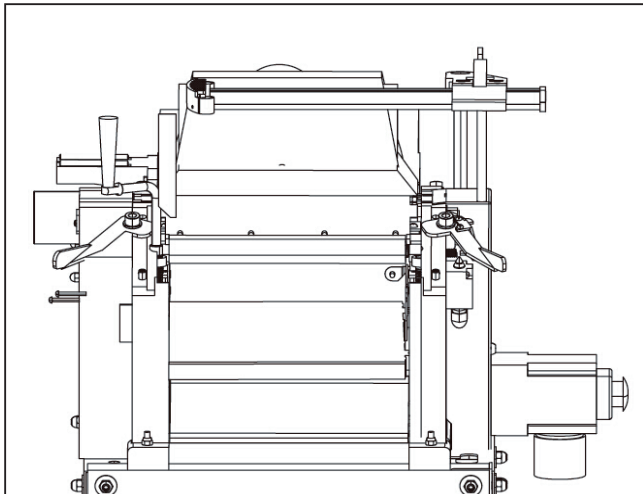
Puhdista tasohöylän hihnapyörä säännöllisesti pölystä harjalla tai paineilmalla. Voitele kaikki laakerit ja ketjut säännöllisesti muuttamalla moottoriöljytipillä.

Pidä lattahihna puhtaana öljystä ja rasvasta.



10.1 Puhdista tasohöylän ruuviakselit säännöllisesti lastuista ja pölystä ja voitele ne sprayöljyllä (Lunan til.nro: 592614614). Älä käytä tavallista voiteluöljyä.

10.2 Pidä sekä oikohöylän syöttö- ja vastaanottopöydät että tasohöyläyspöytä pihkattomina. Puhdista pöydät säännöllisesti kitkanpoistoaineella (Lunan til. nro: 592614614) ja levitä sitä ohut kerros liukumisvastuksen vähentämiseksi ja kitisevän äänen vaimentamiseksi työkappaleen liukuessa pöydällä.



11.0 Turvallisuusohjeet

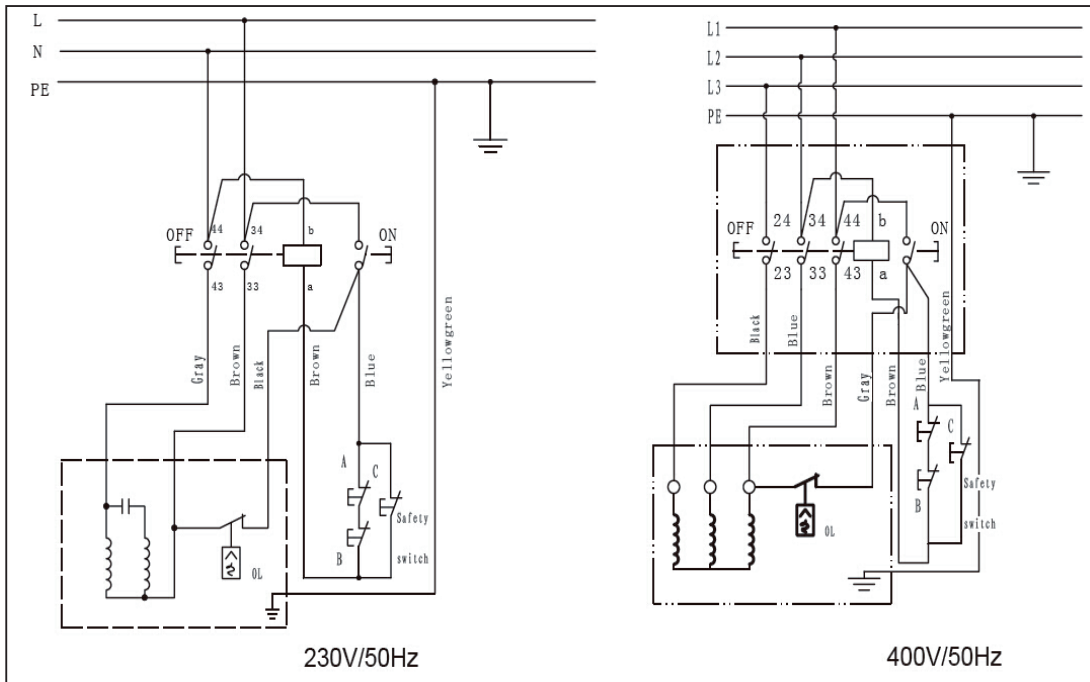
- Tarkasta säännöllisesti, että höylänterät ja kiilalista ovat hyvin kiinni kutterissa.
- Höylänterät eivät saa nousta yli 0,1–0,2 mm vastaanottopöydän yläpuolelle.
- Älä koskaan poista koneen turvasuojusta muuten, kuin huollon tai korjauksen ajaksi. Varmista, että turvasuojukset ovat aina hyvässä kunnossa.
- Säädä ja lukitse turvasuojukset paikoilleen ennen koneen käyttämistä.
- Tämän koneen tulee olla turvamaadoitettu. Kelta/vihreä (vihreä) johdin on maadoitusjohdin.
- Tarkasta säännöllisesti, että takapotkusuoja on hyvässä kunnossa.
- Käytä aina suojalaseja.
- Viisteitystä, muotoilua, pistoja tai tapitusta ei saa tehdä.
- Älä anna höylänterien leikkautua syvemmälle kuin 3 mm.

12.0 Käyttäjän velvollisuudet

Tämä kone toimii tässä käsikirjassa kuvatulla tavalla, jos sen asennuksessa, käytössä, huollossa ja korjauksissa noudatetaan tässä annettuja ohjeita. Tämä kone on tarkastettava määräajoin. Vahingoittuneita osia (sähköjohto mukaan lukien) ei saa käyttää. Rikkinäiset, epäkuntoiset, kuluneet, vääntyneet tai likaiset osat on vaihdettava välittömästi. Jos tällaista korjausta tarvitaan, suosittelemme valtuutetun huoltoliikkeen käyttämistä.

Koneeseen tai sen osiin ei saa tehdä vakiorakenteista ja säädöistä poikkeavia säätöjä, asetuksia tai rakennemuutoksia. Tämän koneen käyttäjällä on täysi vastuu mahdollisista vioista ja puutteista, jotka aiheutuvat laitteen virheellisestä käytöstä, epäpätevien henkilöiden tekemistä vakiorakenteiden ja asetusten muutoksista, virheellisestä huollosta tai korjauksesta tai vahingonteosta.

13.0 Sähköasennuskaavio



ENGLISH

Original instructions

Contents

1.0	Technical data.....	28
2.0	Final Assembly	28
3.0	Setting of Fence	30
4.0	Connections to Power Mains	30
5.0	Switch	30
6.0	Planing	30
7.0	Thicknessing	32
8.0	Replacing Blades	33
9.0	Belt Tension.....	33
10.0	Care and Maintenance	33
11.0	Safety Instructions	34
12.0	User Responsibility.....	34
13.0	Wiring Diagrams	35
	Exploded view	75
	EC Declaration of conformity	80

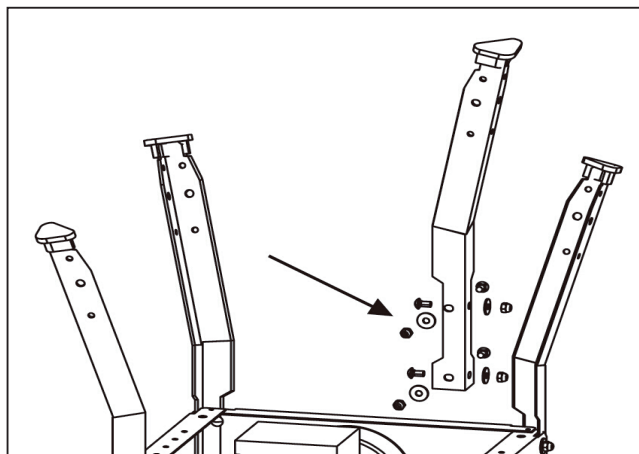
FOR YOUR SAFETY:
READ ALL INSTRUCTION CAREFULLY

1.0 Technical data

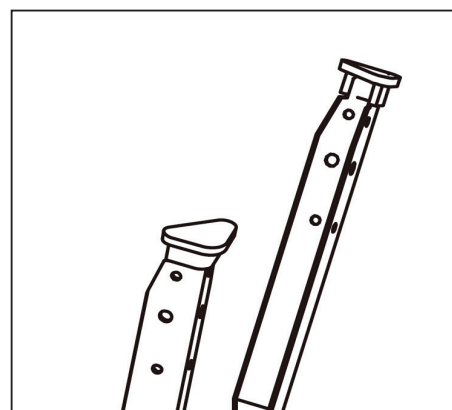
Artnr.....	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Over length planing tables	mm	1000
Lengt thicknessing bed	mm	400
Max. working width.....	mm	260
Max. thicknessing capacity	mm	160/155
Max. depth of cut planing.....	mm	3
Cutter block.....	mm	63
Cutter block speed	rpm	6500
Noise	dB(A)	<90
Thicknesser feed rate	m/min	5
Motor speed	rpm	2800
Fence tilt	max.	45°
Height of planing beds from floor	mm	840
Motor voltage.....	V	230 400
.....		1 phase 3 phase
Motor power	kW	2.0 2.0
Weight.....	ca. kg	66

2.0 Final Assembly

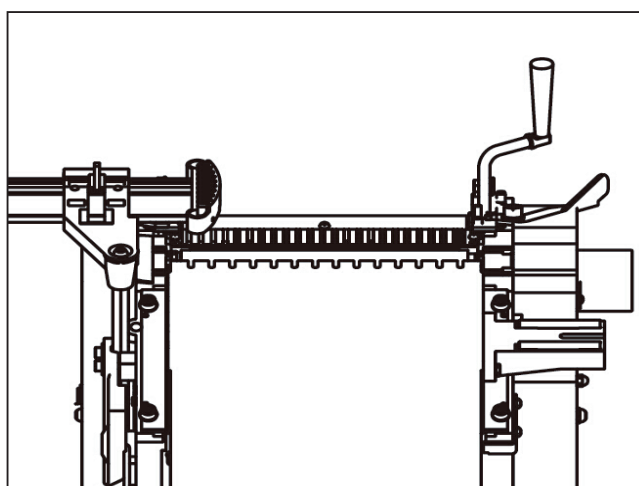
2.1 Place legs into motor housing and secure with hex. Bolt M8x16, spring washer Ø 8 and hex. nut M8.



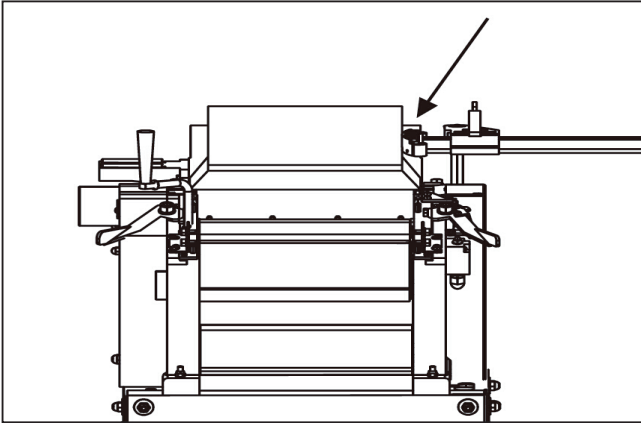
2.2 Push rubber feet onto legs.



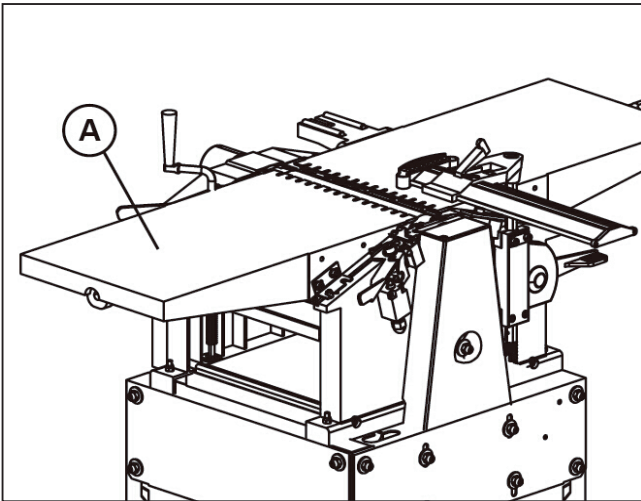
2.3 Take off both of the cover rails and fix the in-feed table.



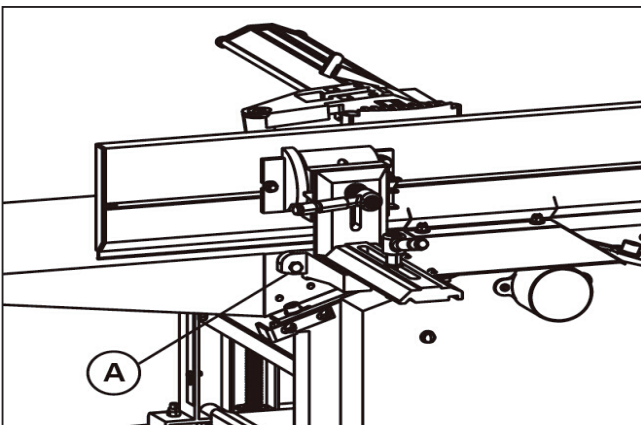
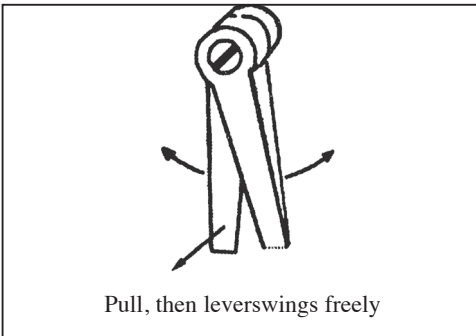
2.4 Attach chip ejection hood to extrusion using the 4 sheet metal screws supplied.



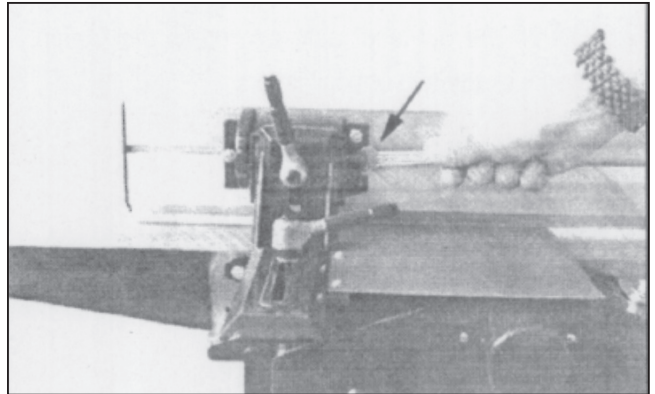
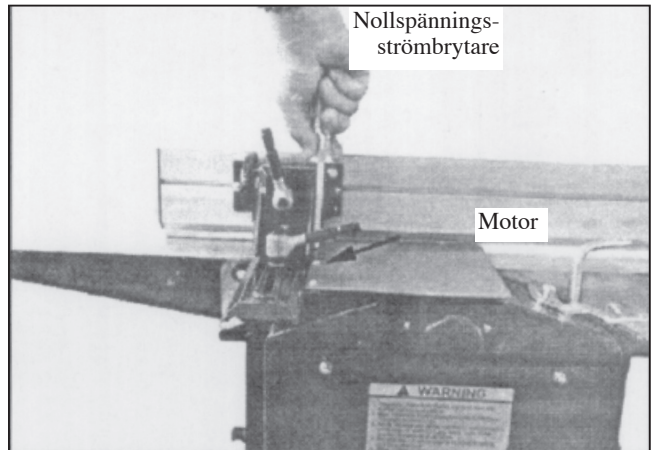
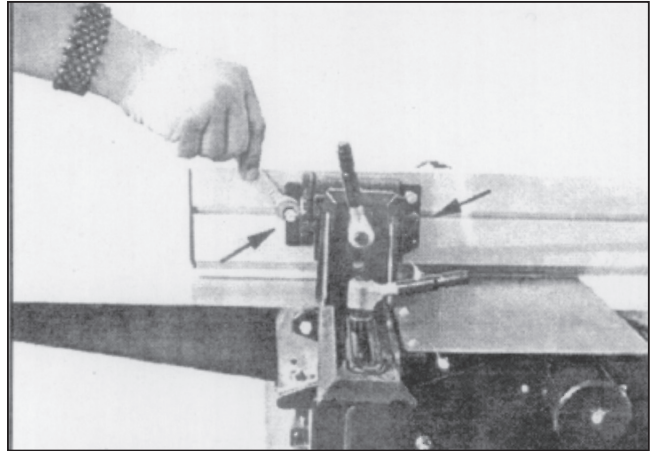
2.5 Put on the out-feed table and press the Clamp, then lock the two of Lock levers.



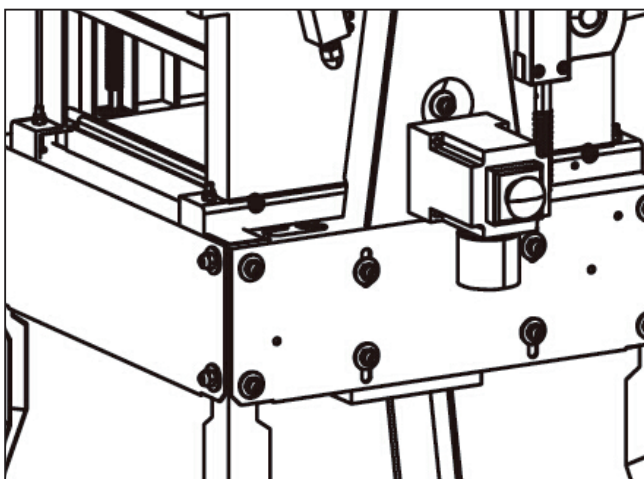
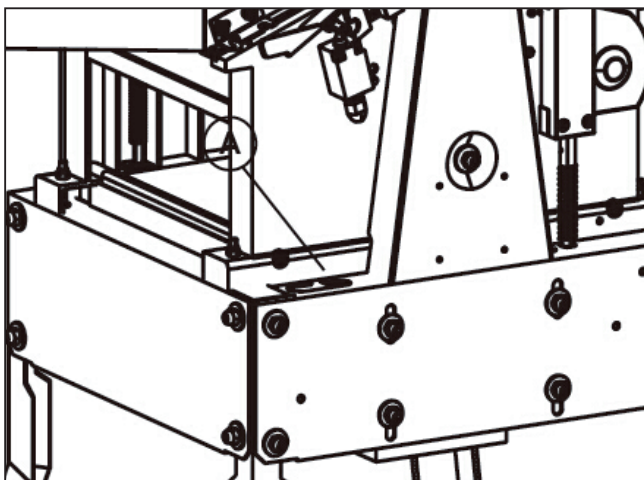
2.6 Bolt fence carrier with 2 hex. bolts M8 to the infeed table.



2.7 Slide carriage bolts into the fence extrusion and bolt to fence segment, using the two M6 self-locking nuts. Fix cover plate to fence bracket with two cyl. Bolts M4x8 and washer Ø 4.



2.8 Loose the two cap nuts and washers. Take the NVR-SWITCH and make these two bolts into the two fixing holes of the NVR-SWITCH. Lock the two cap nuts and washers.



3.0 Setting of Fence

By turning fence setting screws in or out as required, adjust fence segment stops to true 90° and 45°.

4.0 Connection to Power Mains

4.1 Single phase machines:

Check if voltage of power mains matches with voltage stated on the machine's type plate. Fit plug matching your local standard outlet to power cord. This machine must be safety earthed. The yellow/green (green) lead is the earth conductor. A 220/240 V circuit must have a 13 amp fuse. Fitted on a 110V circuit a min. 20 amp time-lag circuit breaker is required. Extension cords must have a min. Cross-section of 2.5 mm²/12 AWG.

4.2 3-phase machines:

Check if voltage of power mains matches with voltage stated on the machine's type plate. Fit plug of your local standard to power cord, this machine must be safety earthed, the yellow/green (green) lead is the earth conduction. Min. lead cross section required is 1.5 mm²/16 AWG. Protect circuit with 16 amp time-leg fuses.

4.3 Direction of rotation on 3-phase machines:

Switch machine off briefly to check cutter-block direction of rotation. If necessary correct by interchanging two phase leads (black or brown). Do not interchange the yellow/green earth lead with the blue neutral lead. If in doubt leave job to a qualified electrician.

5.0 Switch

The machine supplied with a no-volt release solenoid (magnetic switch). This feature prevents the machine from starting up after a power failure.

IMPORTANT - WIRING INSTRUCTIONS

Warning:
This appliance must be earthed!

For machine with a single phase motor (220-240 volt) the mains is to be connected in accordance with the following color code:

1-phase

- Green and Yellow - Earth
- Blue - Neutral
- Brown - Live
- Green - Earth
- White - Neutral
- Black - Live

3-phase motors

Machines fitted with 3-phase motors are connected to the mains using a 5-pin industrial appliance-inlet/connector. Ensure it is wired and connected only by a qualified electrician.

IF IN DOUBT - CONSULT A QUALIFIED ELECTRICIAN


IMPORTANT!
OPERATION INSTRUCTIONS


There are two switches on the panel.

Right is the NVR-SWITCH.

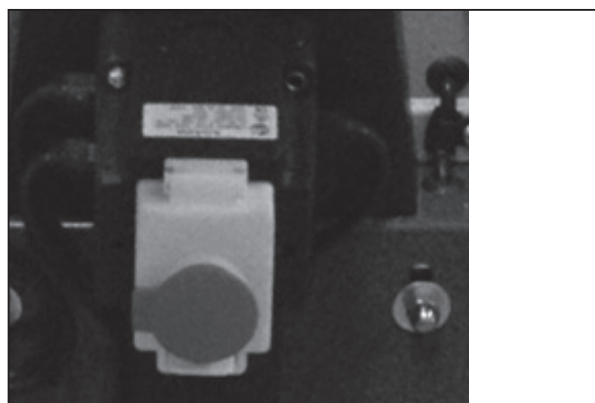
Left is the Model-Exchanging Switch,

 is planer model

 is stop model


 is thicknesser model.

For your own safety, always place the model-exchanging switch on d position when the machine is not in use.

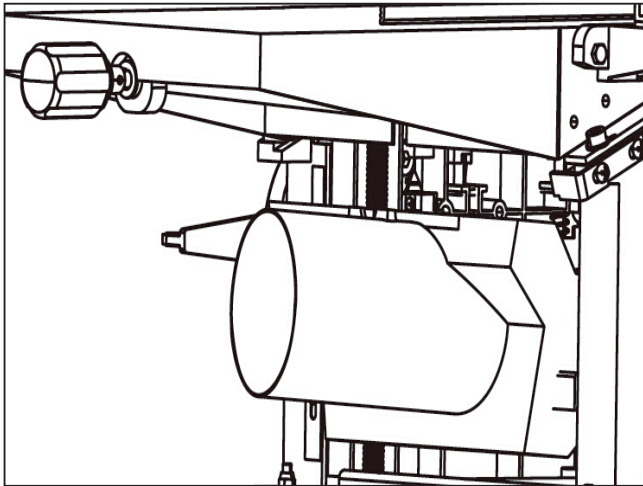
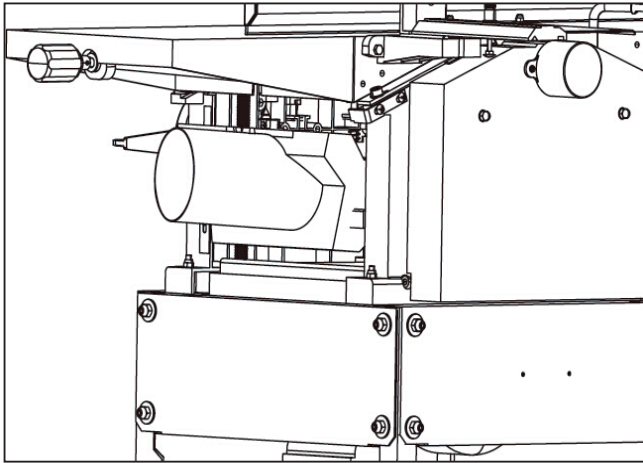


6.0 Planing

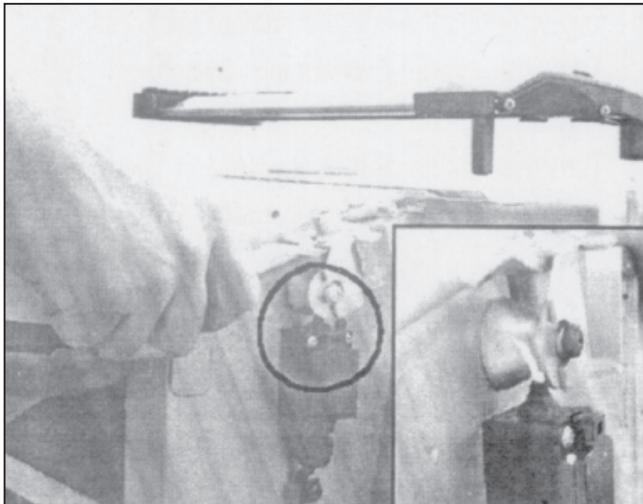
The following must be operated before planing.

6.1 Turn the Model-Exchanging Switch on planer model. 

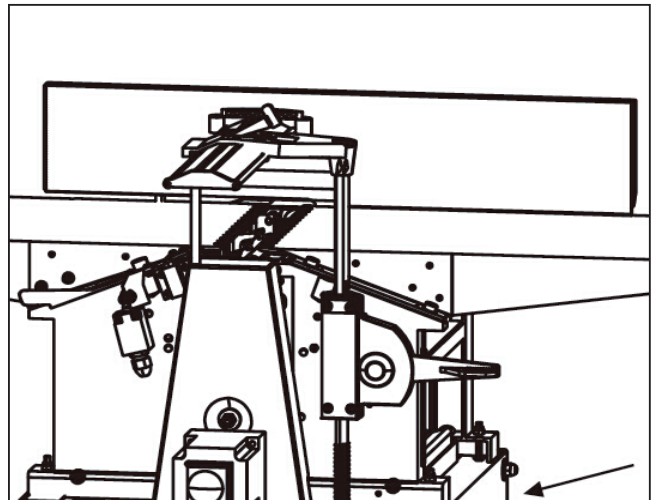
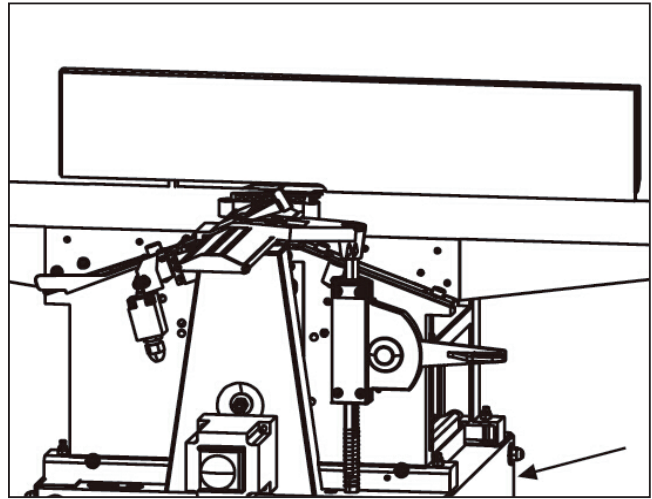
6.2 Set thicknessing bed to approx. 2/3 capacity and place suction connector onto it. Raise thicknessing bed to lock suction connector in position. Make sure that the notch in top of the connector locks in the spacer shaft. Turn the handle clockwise to keep the chip ejection holding the safety switch for planer.



6.3 Make sure the lock lever locked the planing bed and release the safety switch for table. Then the motor can run normally. If the motor even can't run, you should contact your local dealer.

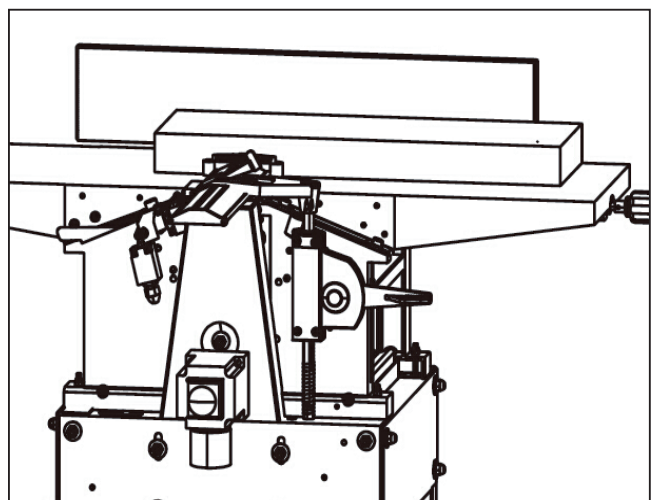


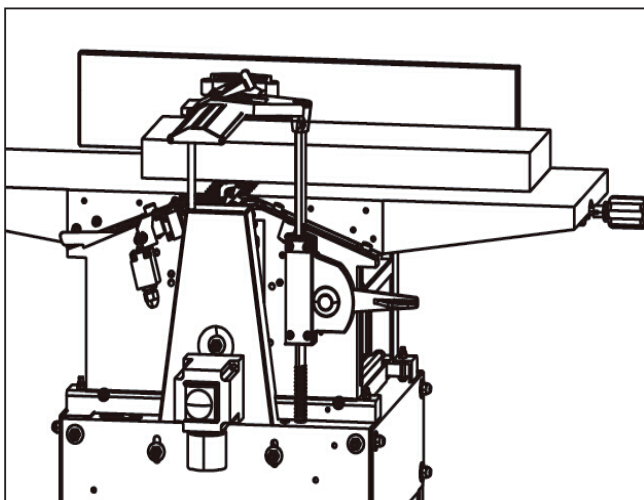
6.4 Place stock flush onto in-feed table, with your left hand set the cutter guard to the required height (stock should run clear of the guard). Start machine and push stock slowly and steady against the cutterblock. Hands slide over the blade cover.



6.5 Jointing

For planing the marrow sides of a workpiece release the blade cover's lock lever and set blade cover to width of stock. The plastic spring on the end of the blade cover should exert a slight pressure against the stock. Lock blade cover in place and start machine. Push stock slowly and steady against the cutterblock. Be sure that fence is set at true 90° (or any other angle required) and stock is kept flush against fence.



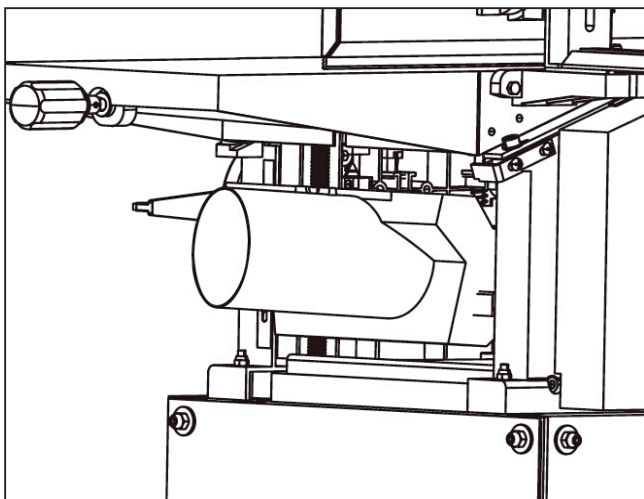


7.0 Thicknessing

The following must be operated before thicknessing.

7.1 Turn the Model-Exchanging Switch on thicknesser model.

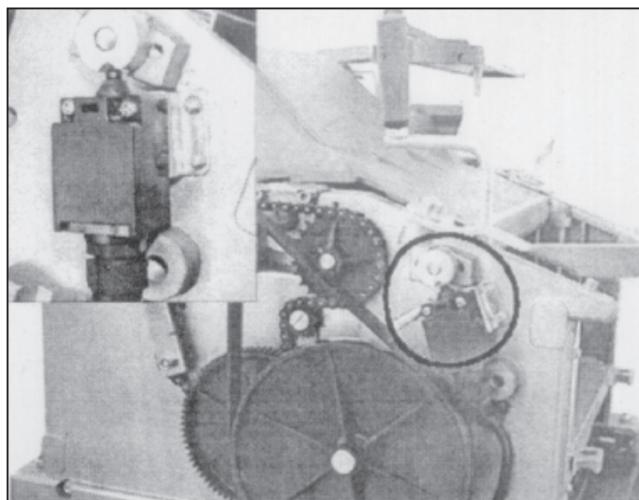
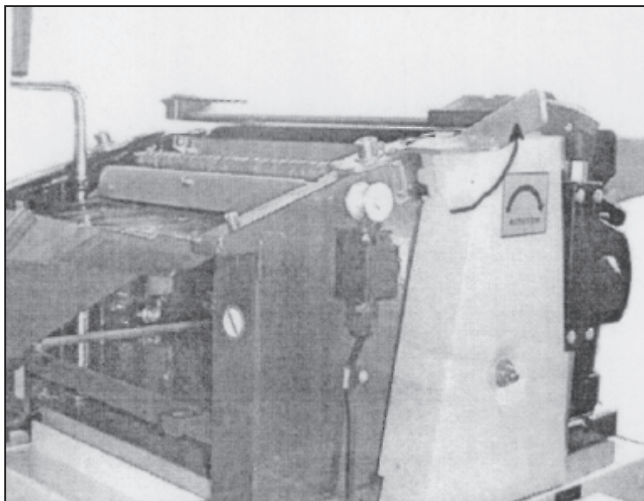
7.2 Turn the handle anti-clockwise and take out the chip ejector to release the safety switch for planer.



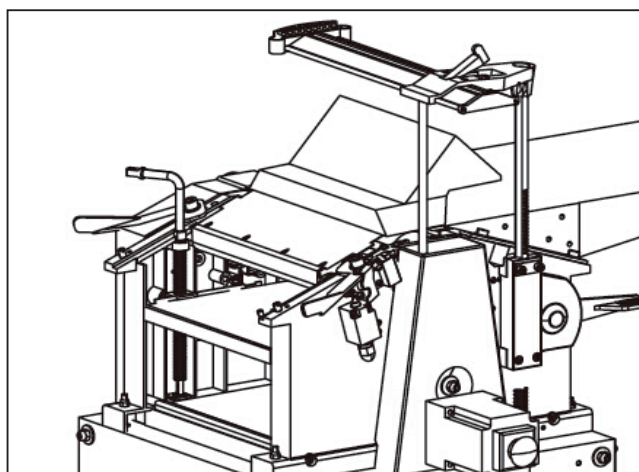
7.3 Turn the lock lever to unlock and take off the out-feed table.

Then turn the lock lever (right) to hold the safety switch for table.

7.4 Turn up the chip ejector hood and release the safety switch for thickness. Then the motor can run normally. If there is mistake operation, the motor can't run and protect the operator.



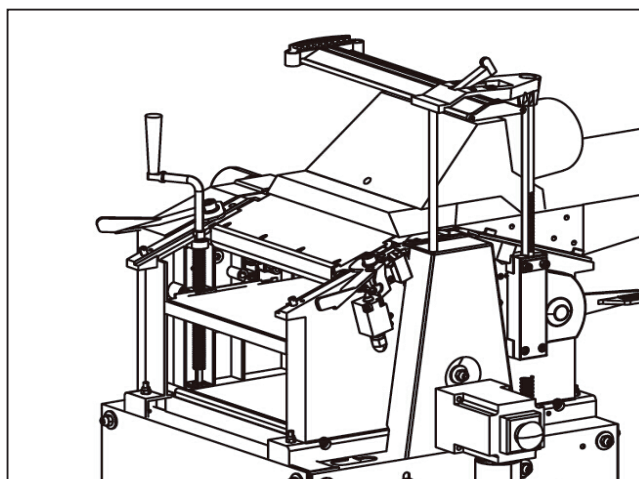
7.5 Thicknessing with dust collector: Bring chip ejection hood into position as in 7.1, then place the suction connector onto it. Secure with lock levers and guard.



Caution!

The chip ejection hood is the cutterblock guard when the machine is set up for thicknessing.

Never operate machine without chip ejection hood in place and properly secured.

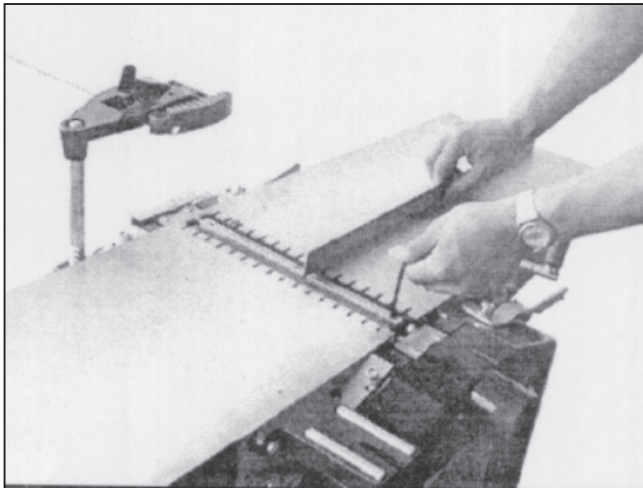
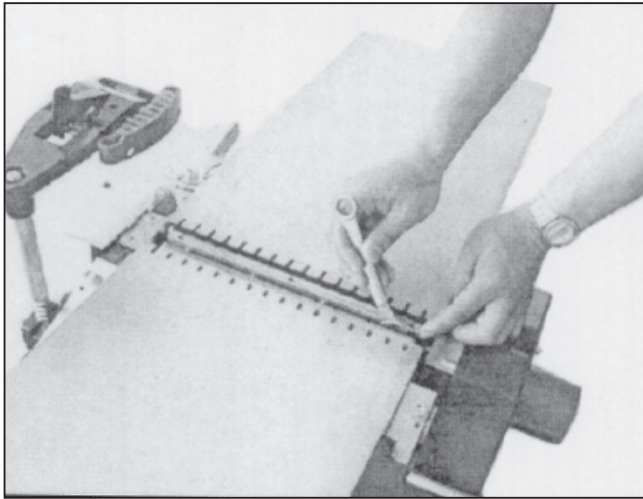


7.6 Prepare machine for thicknessing as described above. Set thicknessing bed to required thickness of stock (but max 5 mm more than actual thickness of stock). Start machine and place stock with planed side facing down onto thicknessing bed and slowly

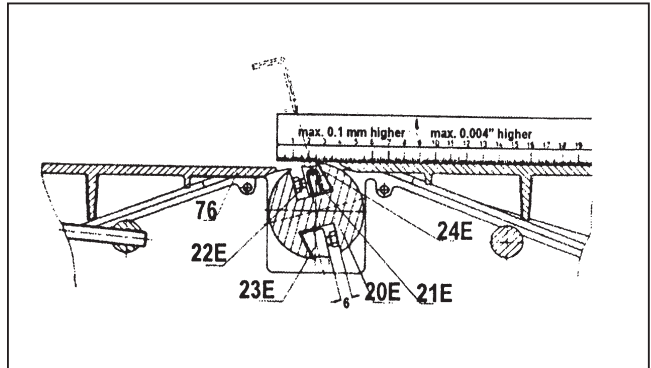
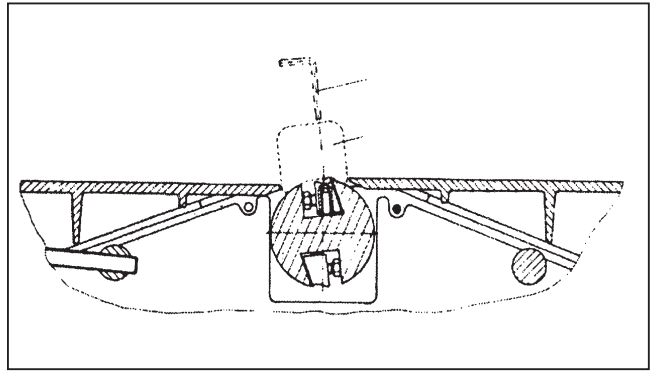
push forward until feed roller engages. With wedge-shaped stock feed thicker side first. Wet stock can be slightly coated with kerosene to improve sliding capabilities.

8.0 Replacing blades

Disconnect machine from power before servicing!
 Remove fence. Loosen hex. bolts of lock bar with tool set's spanner SW 10 mm by turning the bolts clockwise (into the lock bar). Remove the lockbar complete with blade from cutterblock. Clean lock bar, lock bar seat and blade from chips and dust with oily rag. Reverse blade or fit fresh one onto lock bar. Please assembly into cutterblock and secure in place by turning hex. bolts counter-clockwise, at this stage only tighten bolts lightly. Check projection of blade against outfeed table with dial indicator or straight edge placed onto outfeed table. Max. blade projection over outfeed table 1.0 mm/0.04 inch. Use tool set's Allen key W 3 mm to correct projection by turning the three setting screws of the lock bar in or out, as required. When correct setting is reached fully tighten the hex. bolts. Start with the centre bolts, then the outer ones. Caution!

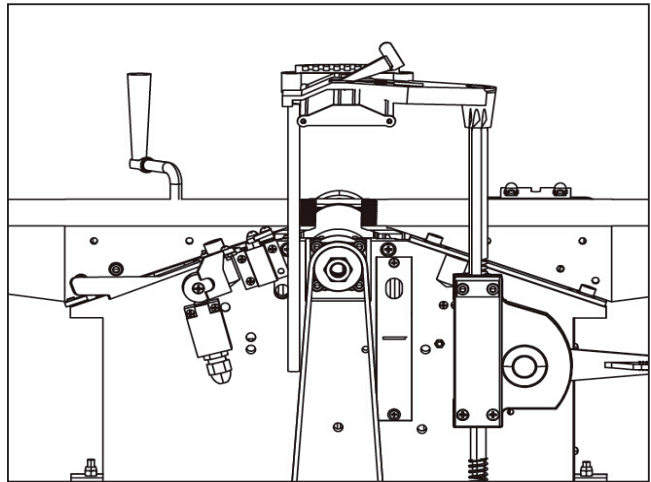


Do not use spanner SW 10 with longer handle than supplied with machine to prevent excessive torque and possible stripping of threads. For your own safety replace lock bars or bolts with damaged thread at once.



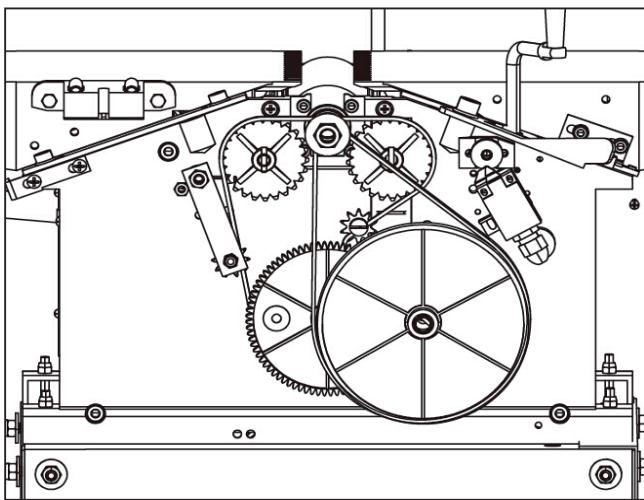
9.0 Belt Tension

After the first 5 hrs of operation check belt tension. Take off cap nut holding the drive belt cover (215). Check tension by pushing against belt, play should be approx. 15-20 mm or 5/8-2/4 inch.



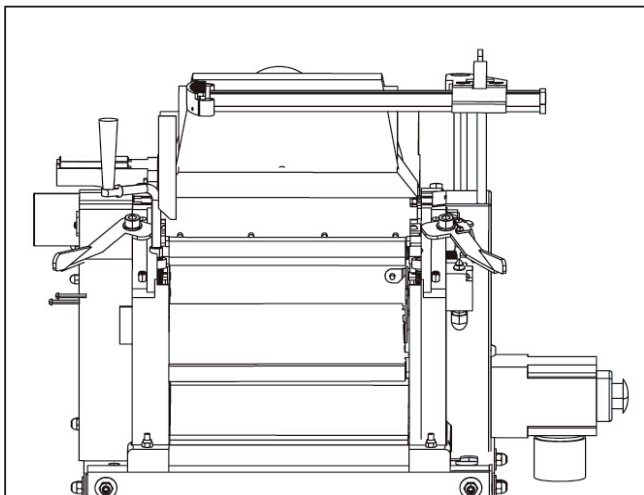
10.0 Care and Maintenance

Regularly clean the thicknesser drive gear from dust with brush or compressed air. Lubricate all bearing points and chains regularly with a few drops of motor oil. Keep flat belt free of oil and grease.



10.1 Regularly clean the thickening bed spindles from chips and dust and lubricate with spray oil. (Lunas best. nr: 592614614).

10.2 Keep infeed/outfeed tables and thickening bed free of resin. Clean regularly with kerosene or petrol, then coat with a light film of wax antiseizing paste to enhance gliding of stock on table.



11.0 Safety Instructions

- Regularly check that blades and lock bars are locked tight in cutterblock.
- Max. allowable blade projection over cutterblock 1.0 mm/0.04 inch + 10%.
- Never remove any of the machine's safety guards other than for servicing and repair work. Keep guards operational at all times.
- Set and secure safety guards in position before operating machine.
- When operating machine in enclosed spaces connect to a dust collector.
- This machine must be safety earthed. The yellow/green (green) lead is the earth conductor.
- Regularly check anti-kickback fingers for proper operation.
- Always wear eye protection.
- Rebating, tenoning, moulding and recessing may not be undertaken without the use of special guards.
- Never make jointing or planing cut deeper than 3 mm or 1/2".

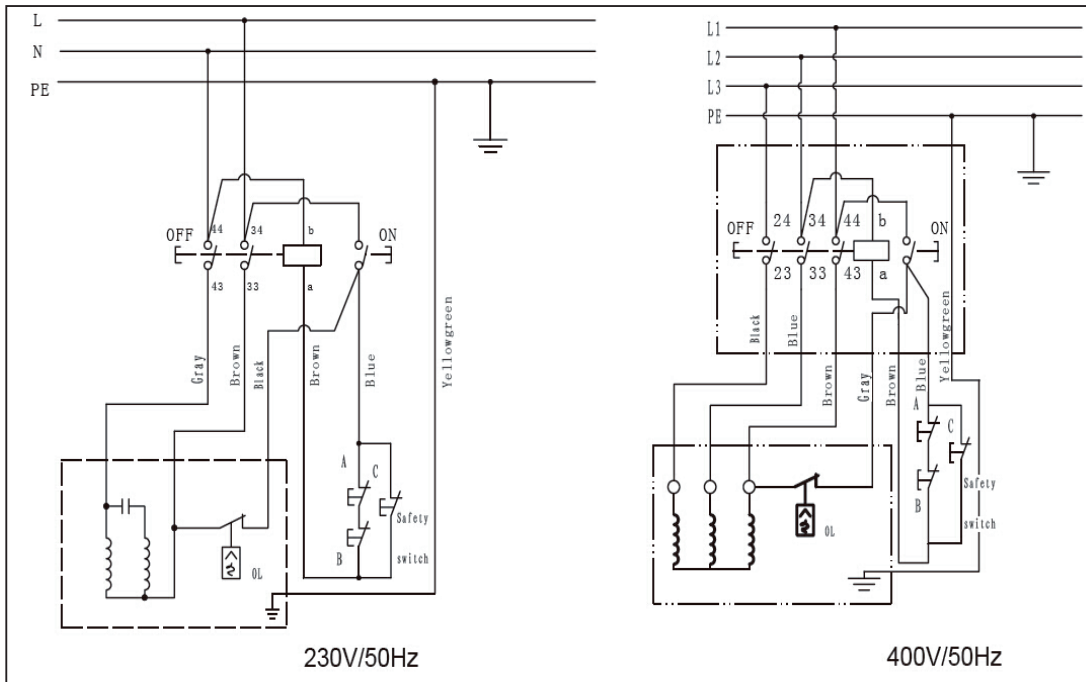
12.0 Use Responsibility

This machine will perform in conformity with the description contained in this manual when installed, operated, maintained and repaired in accordance with the instructions provided.

This machine must be checked periodically. Defective equipment (including power cable) should not be used. Parts that are broken, missing, plainly worn, distorted or contaminated, should be replaced immediately. Should such repair or replacement become necessary, it is recommended that such repairs be carried out by qualified persons.

This machine or any of its parts should not be altered or changed or changed from standard specifications. The user of this machine shall have the sole responsibility for any malfunction which results from improper use or unauthorized modification from standard specification, faulty maintenance, damage or improper repair.

13.0 Wiring diagrams



Latviski

Vertimas originali instrukcija

Saturs

1.0 Tehniskie parametri.....	36
2.0 Montāža	36
3.0 Biezumēveles aiztura uzstādīšana	38
4.0 Pieslēgums elektrotīklam.....	38
5.0 Automātiskais slēdzis	38
6.0 Biezumēvelēšana	38
7.0 Ēvelēšana	40
8.0 Ēveles asmens nomainīšana	41
9.0 Dzentsiksna nospriegojums.....	41
10.0 Apkalpe un apkope	41
11.0 Norādījumi attiecībā uz drošību	42
12.0 Lietotāja atbildība	42
13.0 Elektroslēma	43
Shēma.....	75
EK atbilstības deklarācija	80

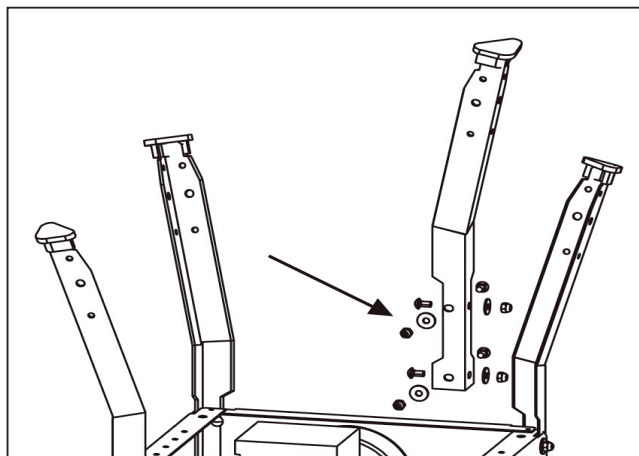
SAVAS DROŠĪBAS LABAD
RŪPĪGI IZLASIET VISUS NORĀDĪJUMUS
ATTIECĪBĀ UZ DROŠĪBU

1.0 Tehniskie parametri

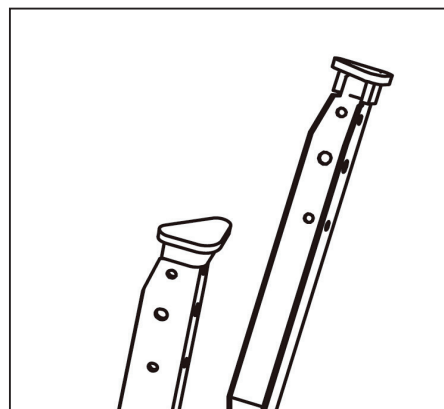
Artnr.....	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Biezumēvelmašīnas darbvirsmas garums.....	mm	1000
Ēvelētāja darbvirsmas garums	mm	400
Maksimālais apstrādājamās detaļas platums.....	mm	260
Maksimālais biezums biezumēvelēšanā/ēvelēšanā.....	mm	160/155
Maksimālais griezumū biezumēvelēšanas dziļums.....	mm	3
Griežņa diametrs	mm	63
Griežņa ātrums	apgr./min	6500
Trokšņu jauda	dB(A)	<90
Padeves ātrums	m/min	5
Motora ātrums.....	apgr./min	2800
Biezumēveles aiztura slīpums..... maks.		45°
Biezumēvelēšanas darbvirsmas augstums no grīdas	mm	840
Motora spriegums	V	230, viena fāze 400 trīs fāzes
Motora jauda.....	kW	2.0 2.0
Svars.....	ca. kg	66

2.0 Montāža

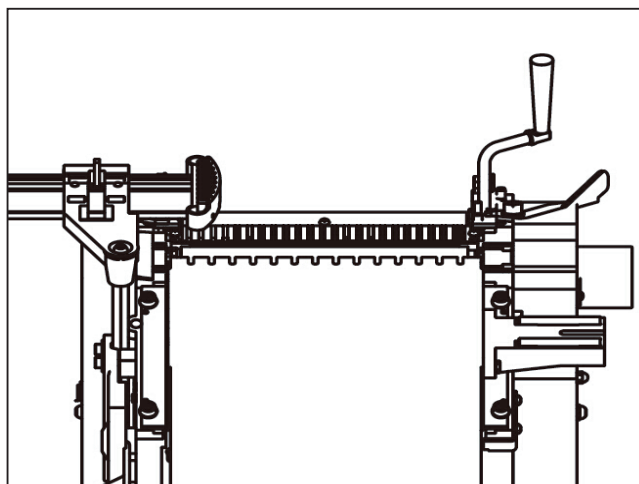
2.1 Ievietojiet darbvirsmas kājas motora apvalkā un stingri pieskrūvējiet ar sešstūru galviņas bultskrūvi M8x16, atspērīgu paplāksni Ø 8 un sešstūru uzgriezni M8.



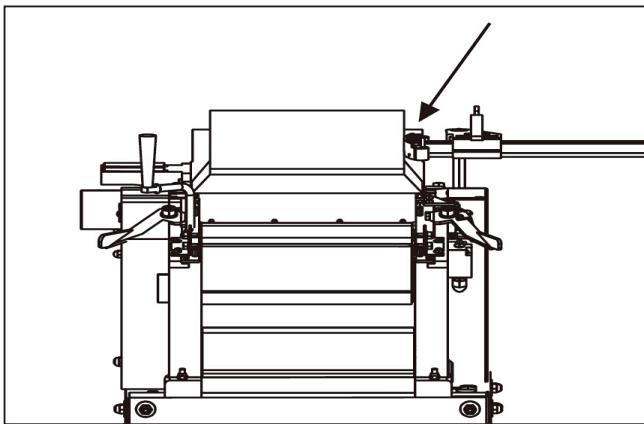
2.2 Stingri uzspiediet gumijas kājiņu uzgaļus uz darbvirsmas kājām.



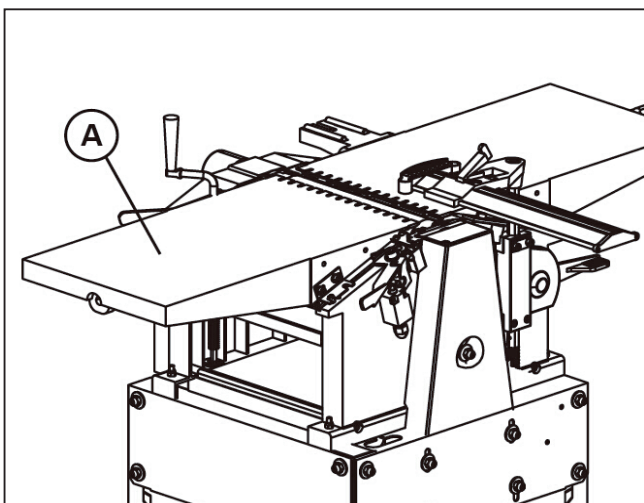
2.3 Noņemiet abus ēveles aizsargus un stingri nostipriniet padeves darbvirsmu.



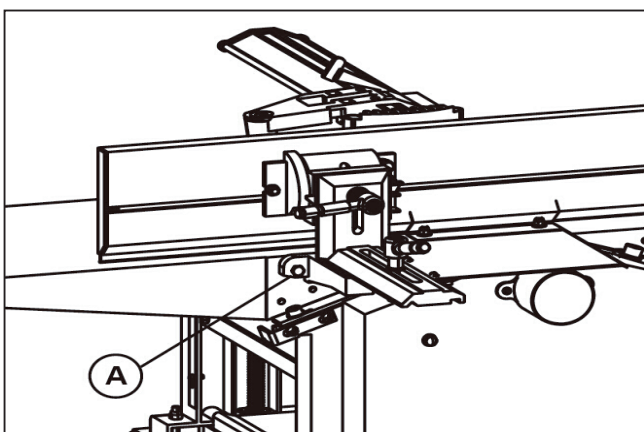
2.4 Stingri nostipriniet skaidu izviedes ierīci pie izgrūšanas atveres ar četrām komplektā esošajām lokšņu metāla skrūvēm.



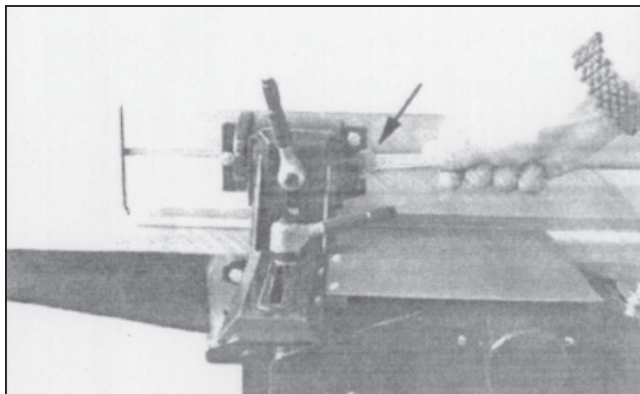
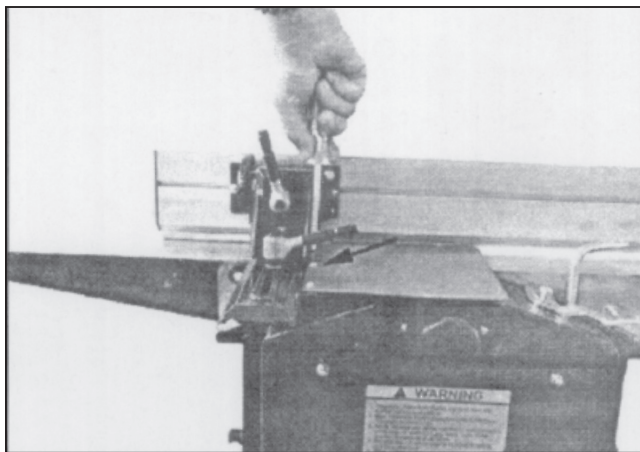
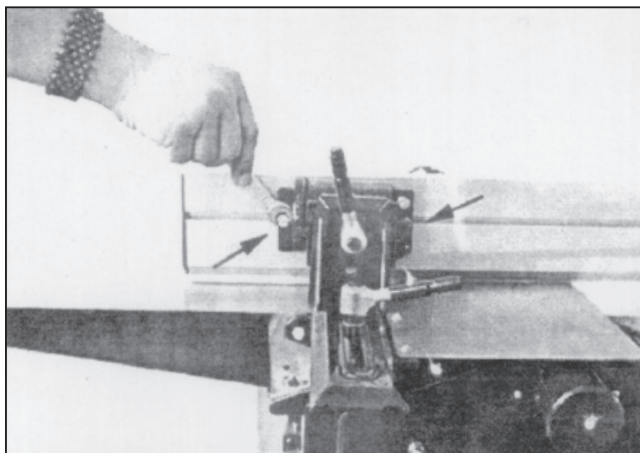
2.5 Uzlieciet izvades darbvirsmu un stingri nostipriniet ar skavām; skavas savukārt stingri nobloķējiet ar bloķējošajiem kloķiem.



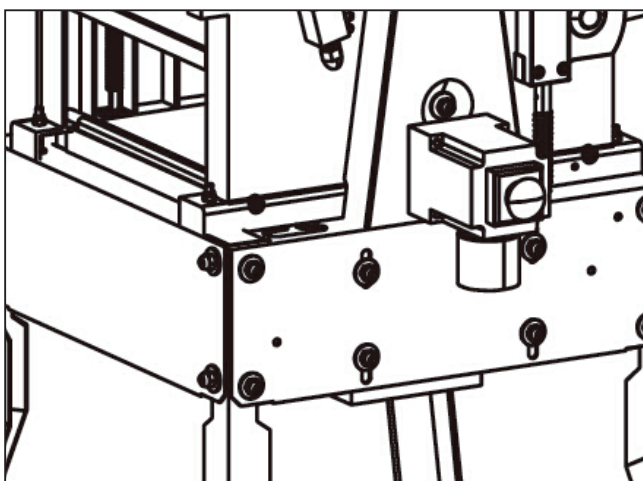
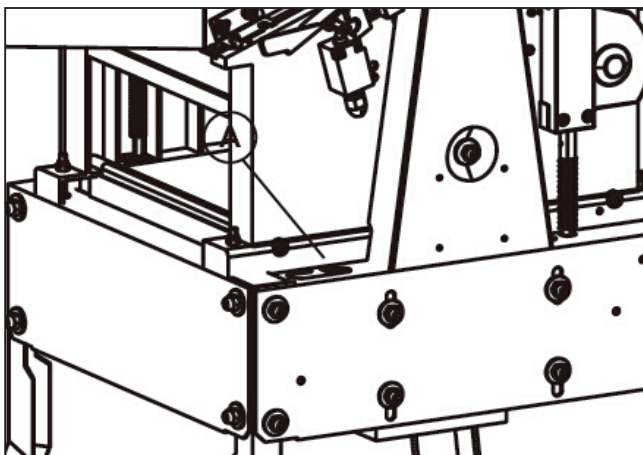
2.6 Stingri pieskrūvējiet biezumēveles aiztura pamatni pie padeves darbvirsmas ar 2 sešstūru bultskrūvēm M8.



2.7 Ielieciet divas pārvades skrūves biezumēveles aiztura sliedēs un stingri pieskrūvējiet aiztura daļai ar diviem M6 uzgriežņiem. Stingri pieskrūvējiet aizsarga plātni aiztura aizmugures daļā ar divām cilindriskajām bultskrūvēm M4x8 un paplāksnēm Ø 4.



2.8 Atskrūvējiet abus kupoluzgriežņus un noņemiet paplāksnes. Izveidojiet divus caurumus automātiskā slēdža stiprinājuma plātnē bultskrūvēm. Atkal stingri pieskrūvējiet abus kupoluzgriežņus un paplāksnes



3.0 Biezumēveles aiztura uzstādīšana

Atskrūvējot montāžas skrūves, aizturi var noliekt 90° – 45° leņķī.

4.0 Pieslēgums elektrotīklam

IEVĒROJĒT! Pieslēgumu vienmēr jāveic kvalificētam elektriķim.

4.1 Vienfāzes darbmašīna

Pārbaudiet, vai elektrotīkla spriegums atbilst darbmašīnas tehnisko datu plāksnītē norādītajam spriegumam. Aprīkojiet darbmašīnas barošanas kabeli ar tādu kontaktdakšu, kas atbilst vietējā standarta kontaktligzdai. Šai darbmašīnai jābūt droši iezemētai. Dzeltens/zaļais (zaļais) vads ir zemes vads. 230 V ķēdē jābūt 10 A drošinātājam. Pagarinājuma kabeļa dzīslu šķērsgriezumam jābūt ar vismaz 2,5 mm²/12 A šķērsgriezumu.

4.2 Trīsfāzu darbmašīna

Pārbaudiet, vai elektrotīkla spriegums atbilst darbmašīnas tehnisko datu plāksnītē norādītajam spriegumam. Aprīkojiet darbmašīnas barošanas kabeli ar tādu kontaktdakšu, kas atbilst vietējā standarta kontaktligzdai (5 zari ar zemes un nulles vadu), šai darbmašīnai jābūt droši iezemētai, dzeltens/zaļais (zaļais) vads ir zemes vads. Pagarinājuma kabeļa dzīslu šķērsgriezumam jābūt ar vismaz 1,5 mm²/16 A šķērsgriezumu. Aizsargiet slēguma ķēdi ar 16 A drošinātāju.

4.3 Rotācijas virziens trīsfāzu darbmašīnā

Uz īsu brīdi ieslēdziet darbmašīnu, lai pārbaudītu griežņa bloka rotācijas virzienu. Ja nepieciešams, izlabojiet to, savstarpēji apmainot divus fāzu vadus (melno vai brūno). Nemainiet dzelteni/

zaļo zemes vadu ar zilo neitrālo vadu. Ja šaubāties, uzticiet darbu kvalificētam elektriķim.

5.0 Automātiskais slēdzis

Darbmašīna ir aprīkota ar nulles sprieguma iedarbinātāju (elektromagnētisko slēdzi). Šī funkcija novērš darbmašīnas neparedzētu iedarbināšanu pēc traucējumiem elektroapgādē.

SVARĪGI – NORĀDĪJUMI ATTIECĪBĀ UZ ELEKTRISKO SLĒGUMU

Brīdinājums:
šai darbmašīnai jābūt iezemētai!

Darbmašīnas ar vienfāzes motoru jāpieslēdz elektrotīklam saskaņā ar šo turpmāk doto krāsu kodu:

Viena fāze	
Zaļš/dzeltens	– zeme
Zils	– nulle
Brūns	– strāvas vads

Trīs fāzes	
Zaļš/dzeltens	– zeme
Zils	– nulle
Brūns-melns-melns	– strāvas vads

Trīsfāzu motors

Darbmašīnas ar trīsfāzu motoru pieslēdz elektrotīklam ar piecu zaru rūpniecisku kontaktdakšu. Nodrošiniet, lai to uzstādītu un pieslēgtu kvalificēts elektriķis.

JA ŠAUBĀTIES – SAZINIETIES AR KVALIFICĒTU ELEKTRIĶI!

– SVARĪGI –

NORĀDĪJUMI ATTIECĪBĀ UZ DARBĪBU

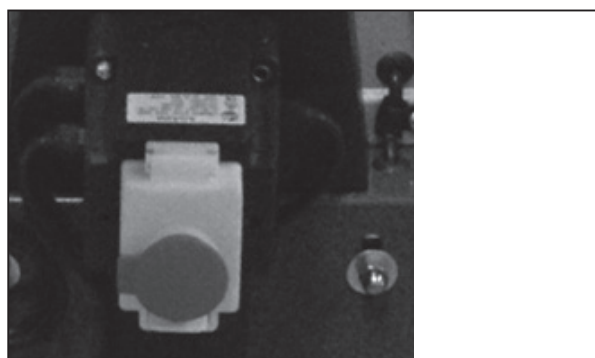
Vadības panelī ir divi automātiskie slēdži.

Labās puses slēdzis ir līdzstrāvas automātiskais slēdzis ar nulles sprieguma iedarbinātāju.

Kreisās puses slēdzis ir maiņstrāvas automātiskais slēdzis (funkciju izvēle).

- rihthövel
- stoppasend (nullasend)
- paksushövel

Savas drošības labad vienmēr izslēdziet darbmašīnu, kad to nelietojat.

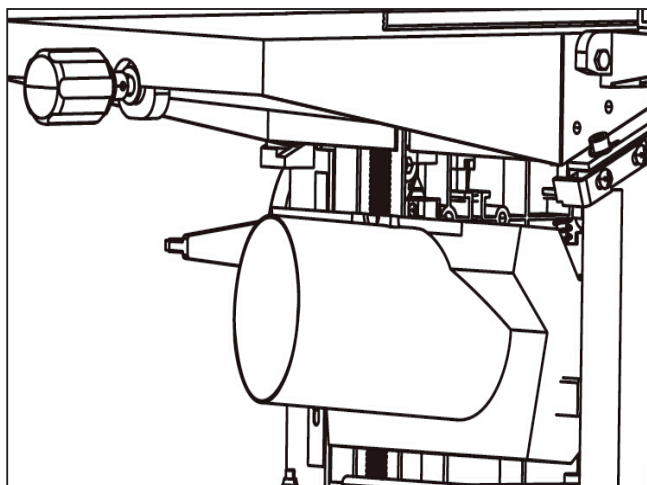
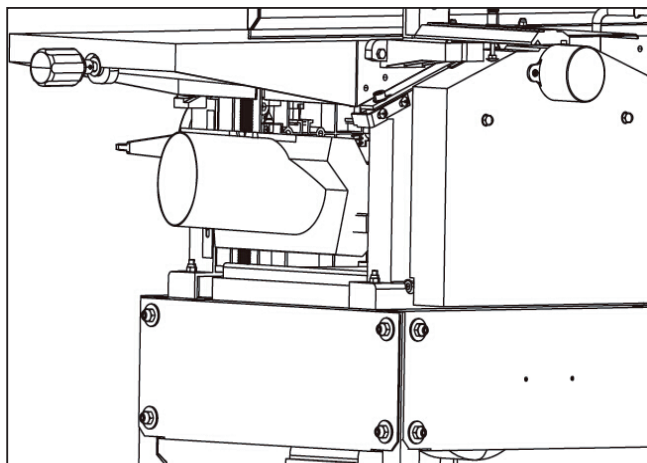


6.0 Biezumēvelēšana

Pirms biezumēvelēšanas jāveic šāds process.

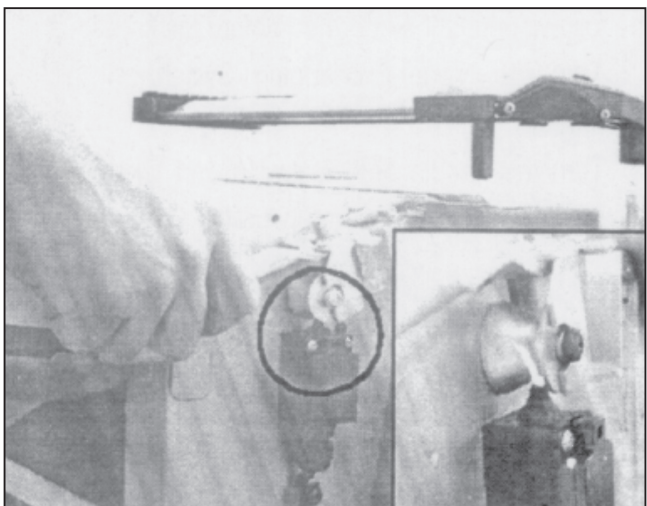
6.1 Iestatiet automātisko slēdzi biezumēvelēšanas stāvoklī

6.2 Iestatiet ēvelēšanas darbvirsmu uz aptuveni 2/3 kapacitātes un novietojiet uz tā skaidu uztvērēju. Paceliet ēvelēšanas darbvirsmu tā, lai skaidu uztvērējs tiktu stingri nobloķēts. Nodrošiniet to, lai iegriezums skaidu uztvērēja augšējā daļā stingri turētos virs tā esošajā vārpstā. Pagrieziet rokturi pulksteņa rādītāju kustības virzienā tā, lai skaidu uztvērējs iedarbotos uz ēvelēšanas mikroslēdzi.

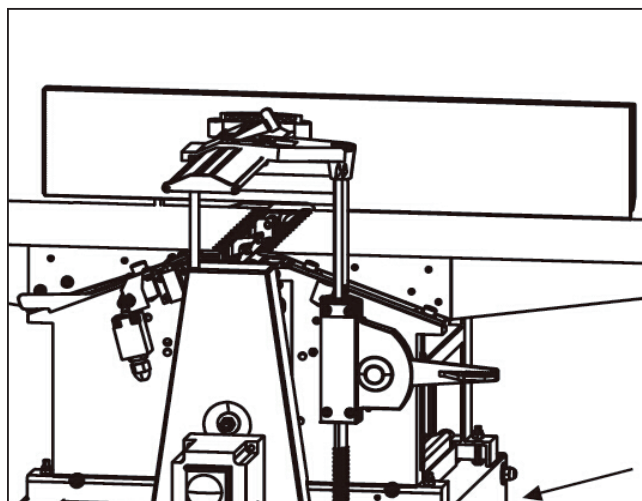
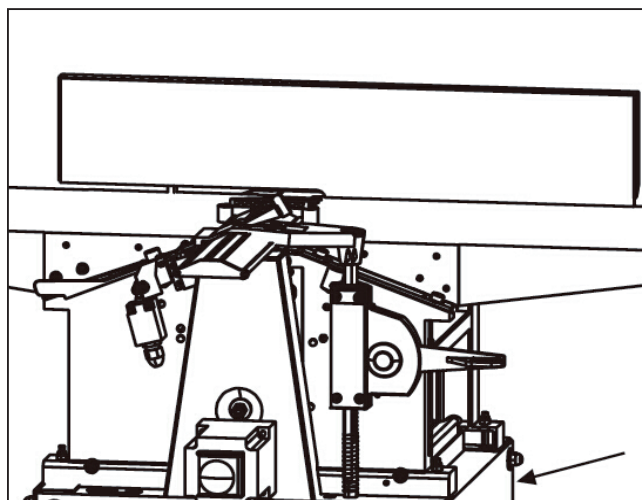


6.3 Nodrošiniet, lai bloķējošai kloķis stingri turētu biezumēvelēšanas darbvirsmu un ar to iedarbotos uz darbvirsmas automātisko mikroslēdzi.

Motoram jādarbojas normāli. Ja motors nedarbojas, sazinieties ar savu vietējo izplatītāju/ĀF.



6.4 Uzlieciet apstrādājamo detaļu uz padeves darbvirsmas, ieregulējiet griežņa aizsargu ar kreiso roku vēlamajā augstumā (apstrādājamo detaļu jāvar brīvi pabīdīt zem aizsarga). Iedarbiniet ēvelmašīnu un lēni un vienmērīgi bīdiēt apstrādājamo detaļu pret griezni, darbvirsmu un aizturi.

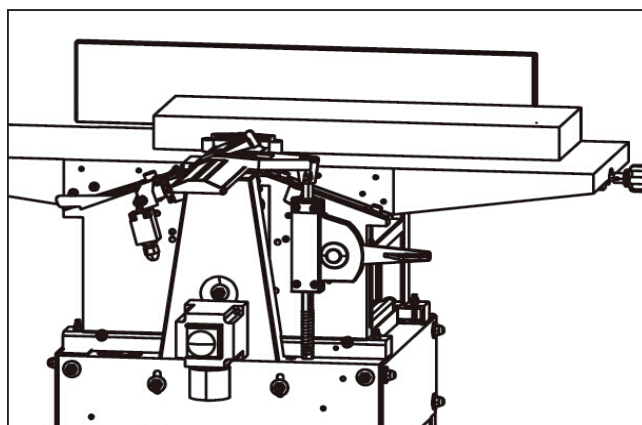


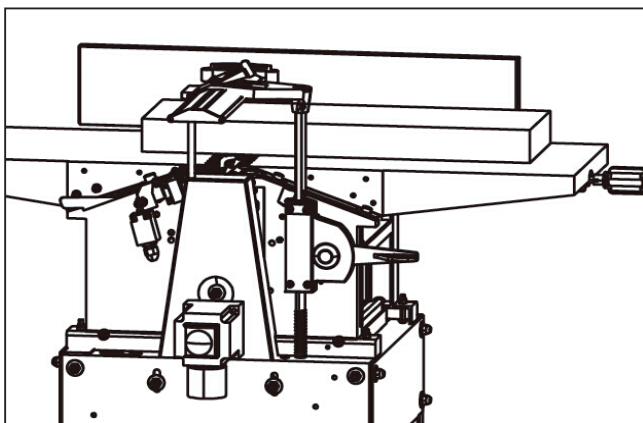
6.5 Gludēvelēšana

Lai ēvelētu sagataves malas, atbrīvojiet asmens pārsega fiksēšanas sviru un iestatiet asmens pārsegu sagataves platumā.

Plastmasas atsperei asmens pārsega galā vajadzētu nedaudz spiesties pret sagatavi. Fiksējiet asmens pārsegu vietā un palaidiet iekārtu. Lēni un vienmērīgi bīdiēt sagatavi pret griešanas bloku.

Nodrošiniet, lai norobežotājs būtu noregulēts uz 90° (vai jebkādu citu nepieciešamo leņķi) un sagatave tiktu cieši turēta pret norobežotāju.



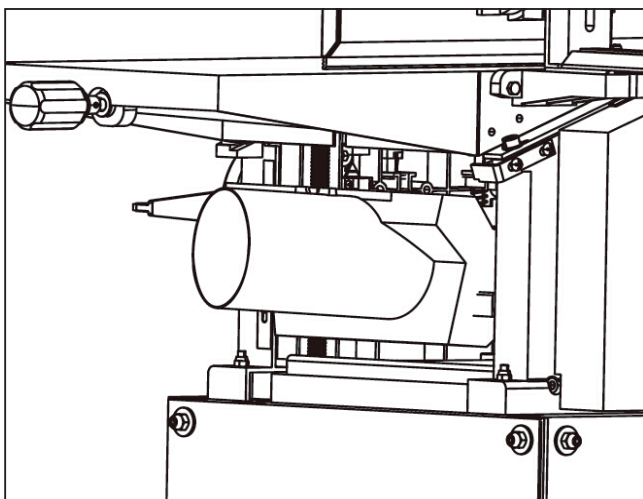


7.0 Ēvelēšana

Pirms ēvelēšanas jāveic šāds process.

7.1 Pagrieziet funkciju izvēles automātisko slēdzi ēvelēšanas stāvoklī.

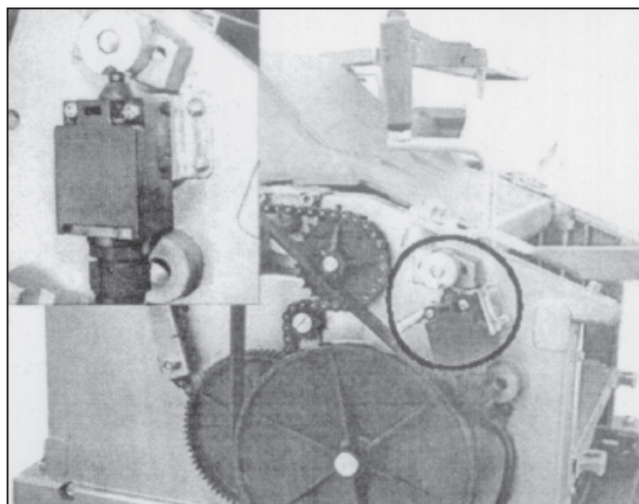
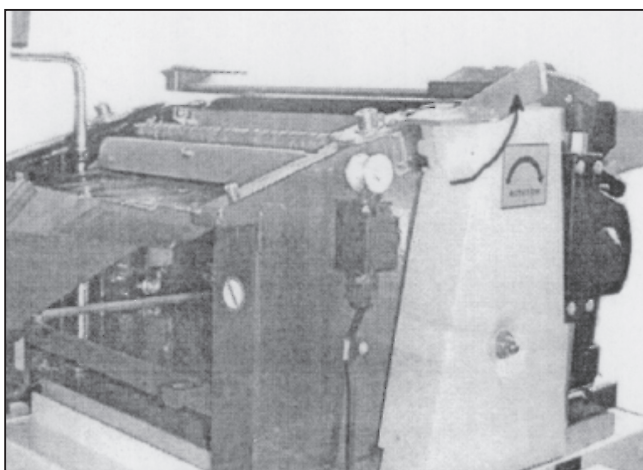
7.2 Nolaidiet ēvelēšanas darbvirsmu (pagrieziet rokturi pretēji pulksteņa rādītāju kustības virzienam) un izņemiet skaidu uztvērēju, lai atbrīvotu drošības automātisko slēdzi ēvelēšanai.



7.3 Pagrieziet bloķējošo kloķi, lai atbrīvotu un izņemtu padeves darbvirsmu.

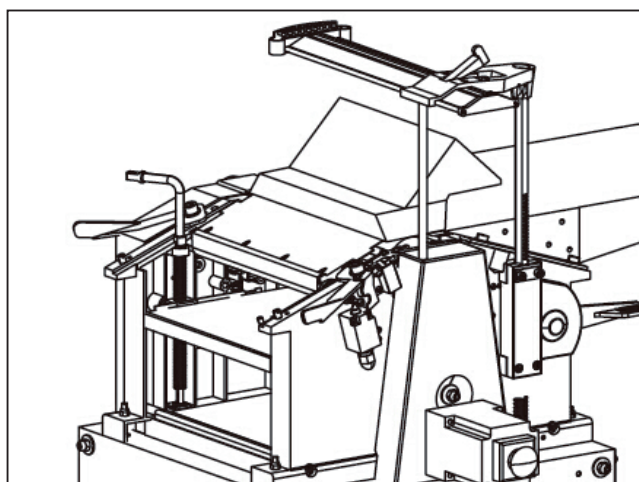
7.4 Pagrieziet uz augšu skaidu uztvērēju un ar to iedarbojieties uz automātisko mikroslēdzi ēvelēšanai.

Motoram jādarbojas normāli. Ja notiek kāda kļūme, motora darbība apstājas, lai pasargātu operatoru.



7.5 Ēvelēšana ar skaidu nosūkšanu

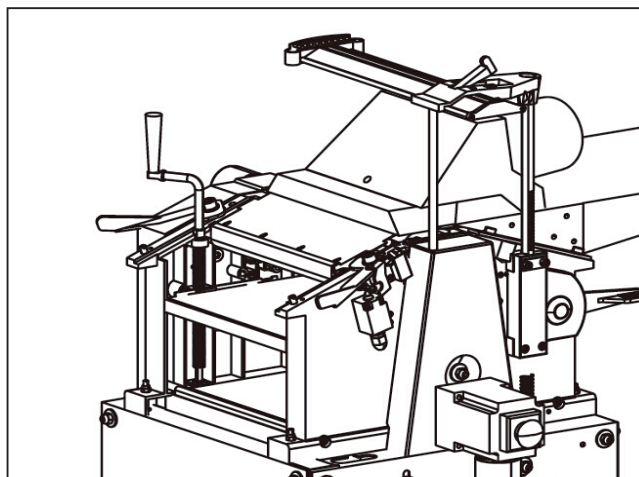
Stingri nostipriniet skaidu izsviešanas pārsegu tāpat, kā norādīts 7.1. punktā, pēc tam stingri uzstādiet nosūkšanas uztvērēju pie skaidu izsviešanas pārsega. Stingri nostipriniet ar biezumēvelēšanas griežņa aizsargu, to nospiežot uz leju un pievelkot attiecīgo bloķējošo kloķi.



Brīdinājums!

Kad darbmašīna ir iestatīta ēvelēšanai, skaidu izsviešanas pārsegs darbojas kā griežņa aizsargs.

Nekad nepārvietojiet darbmašīnu, ja skaidu izsviešanas pārsegs nav savā vietā un stingri nostiprināts.

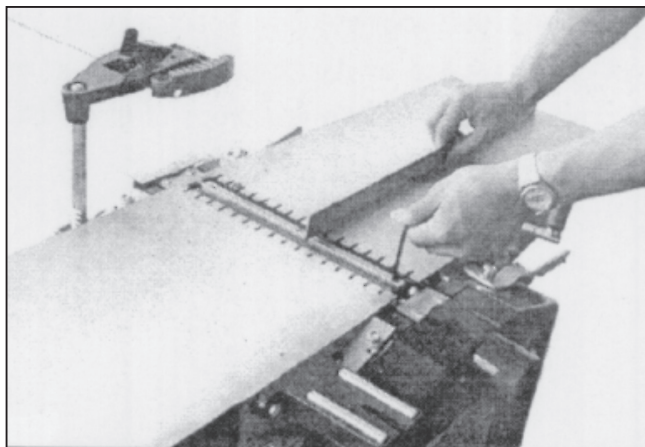
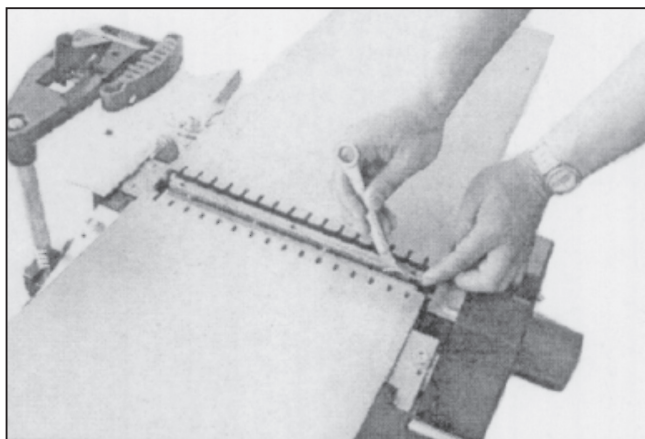


7.6 Sagatavojiet darbmašīnu saskaņā ar iepriekš minētajiem norādījumiem. Iestatiet ēvelēšanas darbvirsmu atbilstoši izvēlētajam materiāla biezumam (skaidu maksimālais biezums 3 mm). Iedarbiniet ēvelmašīnu un novietojiet apstrādājamo detaļu ar noēvelēto pusi uz leju pret ēvelēšanas darbvirsmu, un tad virziet to lēnām uz priekšu, līdz tā tuvojas ievades veltnim. Ja apstrādājamaļai detaļai ir ķīļa forma, vispirms jāievada biežākais gals. Ja biezuma samazinājums ir lielāks par 3 mm, detaļa ir jāēvelē vairākas reizes. Apstrādājiet ēvelēšanas darbvirsmu ar slīdēšanu veicinošu līdzekli, lai uzlabotu padevi/slīdēšanu.

8.0 Ēveles asmens nomaiņa

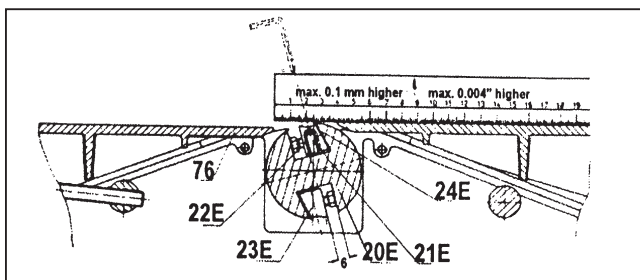
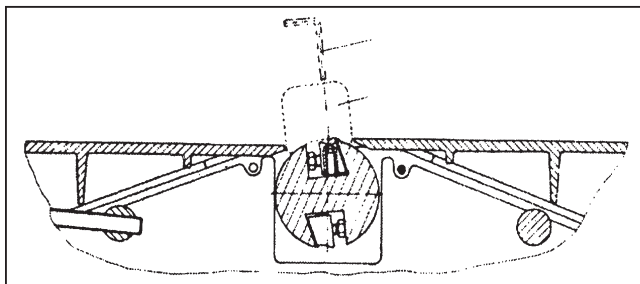
Pirms apkopes vai apkalpes darbu veikšanas atvienojiet darbmašīnu no elektrotīkla!

Noņemiet biezumēveles aizsargu. Atskrūvējiet sešstūru bultskrūves griežņa ķīli ar uzgriežņu atslēgu SW 10 mm, griežot bultskrūves pulksteņa rādītāju kustības virzienā no iekšpuses uz ārpusi. Izņemiet visu ķīļa aploci ar ēveles asmeni no griežņa. Notīriet no aploces, ķīļa stiprinājuma un ēveles asmens skaidas un putekļus ar eļļainu drāniņu. Atlieciet ēveles asmeni ķīļa aplocē vai arī nomainiet to ar jaunu. Stingri iemontējiet griezni un cieši pieskrūvējiet, pievelkot sešstūru galviņas bultskrūves pretēji pulksteņa rādītāju kustības virzienam, šajā gadījumā skrūves jāpievelk pavisam viegli. Pārbaudiet ēveles asmens projekciju pret izvades darbvirsmu ar leņķmēru vai ūdens līmeņrādi. Ēveles asmens nedrīkst projicēties (sniegties pāri) vairāk par 0,1 – 0,2 mm pāri izvades darbvirsmi. Izmantojiet komplektā esošo mucīņuzgriežņu atslēgu, lai piergulētu projekciju, pagriežot trīs montāžas skrūves ķīļa aplocē vai nu uz iekšpusi, vai ārpusi – pēc vajadzības. Tad, kad panākts pareizs iestatījums, sešstūru galviņas skrūves jāpievelk kārtīgi. Sāciet ar vidējo bultskrūvi un turpiniet ar ārmalas skrūvēm. Ievērojiet piesardzību!



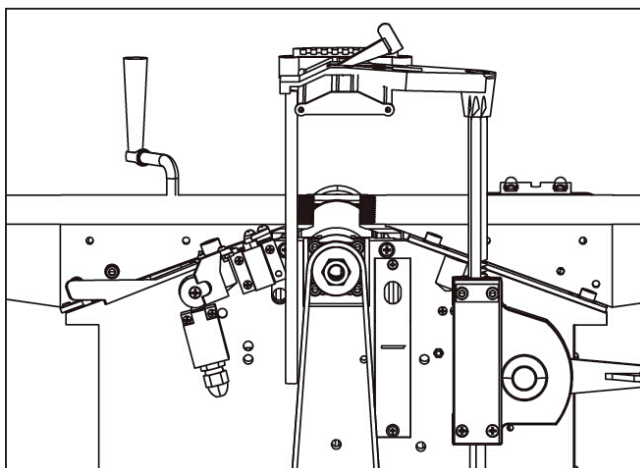
Lai izvairītos no pārmērīga griezes momenta, kas var sabojāt vītnes, nelietojiet uzgriežņu atslēgu SW 10 ar garāku rokturi

nekā tai atslēgai, kas ir darbmašīnas komplektā. Ja ķīļa aploce vai skrūvju vītnes ir bojātas, tās nekavējoties jānomaina.



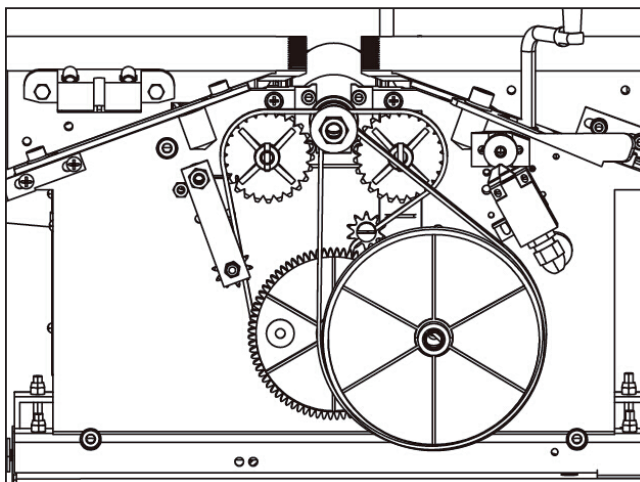
9.0 Dzensiksnas nosprīgojums

Pēc pirmajām 5 darbības stundām pārbaudiet dzensiksnas nosprīgojumu. Atskrūvējiet kupoluzgriežņus, kas nostiprina dzensiksnas aizsargu (215). Pārbaudiet nosprīgojumu, piespiežot dzensiksnu; tās padeve par 15 – 20 mm ir normāla.



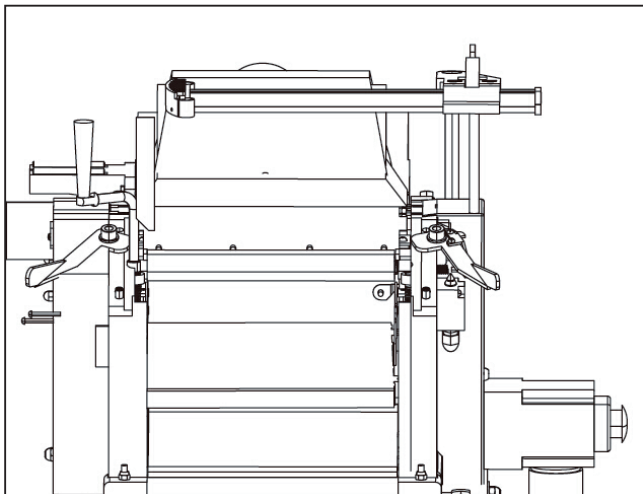
10.0 Apkalpe un apkope

Regulāri ar suku vai gaisa spiedienu notīriet putekļus no ēveles zobpārveda. Regulāri ieeļļojiet visus gultņus un ķēdes ar dažām pilēm motoreļļas. Neļaujiet eļļai un taukiem nokļūt uz siksnas.



10.1 Regulāri notīriet skaidas un putekļus no ēveles skrūvasīm un ieeļļojiet tās ar smidzināmu eļļu (Luna pasūtījuma Nr. 592614614). Nelietojiet parasto smēreļļu!

10.2 Neļaujiet biežumēvelēšanas padeves darbvirsmai un izvades darbvirsmai nosmērēties ar sveķiem. Regulāri tīriet virsmas ar pretberzes līdzekli (Luna pasūtījuma Nr. 592614614) un iesmērējiet tās ar plānu kārtiņu šāda līdzekļa, lai pazinātu slīdes pretestību un mazinātu atsišanās troksni, kad apstrādājamā detaļa atsitas pret darbvirsmu.



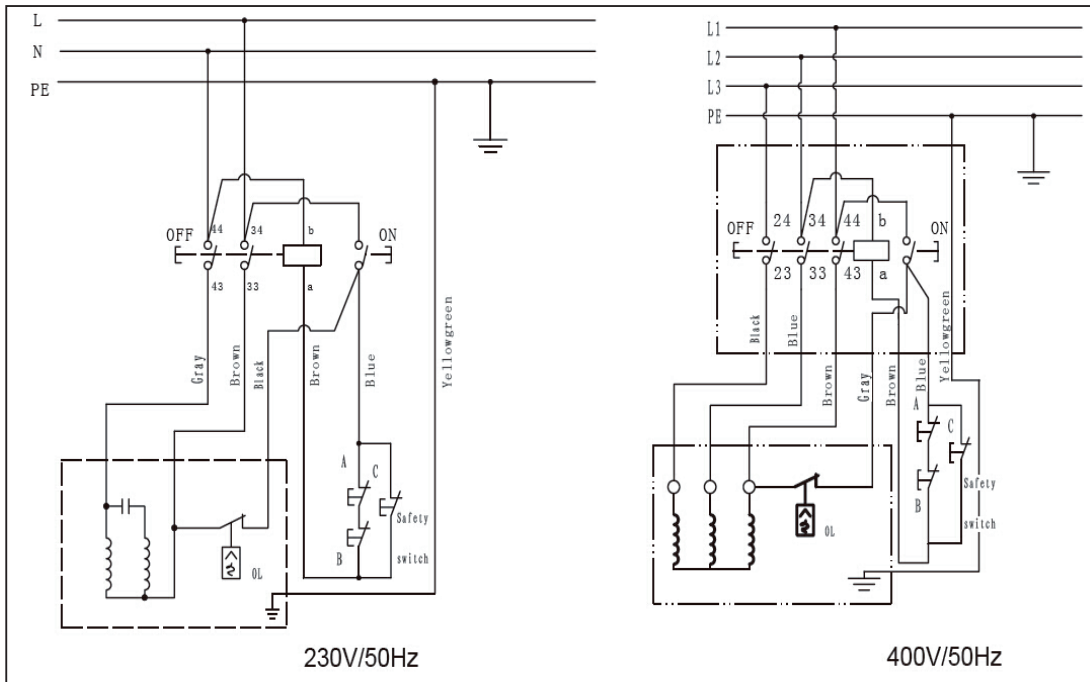
11.0 Norādījumi attiecībā uz drošību

- Regulāri pārbaudiet, vai ēveles asmens un ķīļa aploce ir kārtīgi nostiprināta grieznī.
- Ēveles asmens nedrīkst projicēties (sniegties pāri) vairāk par 0,1 – 0,2 mm pāri izvades darbvirsmai.
- Nekad neņemiet nost nevienu no darbmašīnas aizsargiem, kā vien apkopes un remonta laikā. Uzmaniet, lai drošības aizsargi vienmēr būtu labā darba kārtībā.
- Pirms ēvelmašīnas iedarbināšanas uzstādiest un nostipriniet vietā drošības aizsargus.
- Šai darbmašīnai jābūt droši iezemētai. Dzeltenais/zaļais (zaļais) vads ir zemes vads.
- Regulāri pārbaudiet, vai pretizsviešanas aizsargs (atsitiena aizsargs) ir labā darba stāvoklī.
- Vienmēr lietojiet aizsargbrilles.
- Falcēšanu, veidošanu, dobšanu un tapu frēzēšanu veikt nedrīkst.
- Neļaujiet ēveles asmenim griezt dziļāk par 3 mm.

12.0 Lietotāja atbildība

Šīs darbmašīnas veiktspēja atbildīs šajā lietošanas pamācībā aprakstītajam, ja to uzstādīs, ar to strādās, to apkops un remontēs atbilstoši sniegtajiem norādījumiem. Šī darbmašīna periodiski jāpārbauda. Bojātas ierīces (ieskaitot barošanas kabeli) lietot nedrīkst. Salūzušas, trūkstošas, redzami nodilušas, deformējušas vai netīras detaļas ir nekavējoties jānomaina. Ja šāds remonts ir nepieciešams, iesakāms tā veikšanu uzticēt kvalificētai apkalpes darbnīcai. Šo darbmašīnu vai kādu no tās daļām nedrīkst regulēt, uzstādīt vai mainīt atšķirīgi no specifikācijā norādītā. Šīs darbmašīnas lietotājs ir pilnībā atbildīgs par iespējamām kļūmēm un salūšanu, ko rada nepareiza lietošana; modifikācijas, kas atšķiras no standarta specifikācijā norādītā un ko veikusi nekvalificēta persona; nepareiza apkope; bojājumu nodarīšana vai nepareizi veikts remonts.

13.0 Elektrohēma



LIETUVIŠKAI

Originālo instrukciju tulkojums

Turinys

1.0 Techniniai parametrai	44
2.0 Montażas	44
3.0 Storio obliaus užkirtiklio montavimas	46
4.0 Prijungimas prie elektros tinklo	46
5.0 Automatinis jungiklis	46
6.0 Storio obliavimas	46
7.0 Obliavimas	48
8.0 Obliaus ašmenų keitimas	49
9.0 Pavaros diržo įtempimas	49
10.0 Aptarnavimas ir priežiūra	49
11.0 Saugumo nurodymai	50
12.0 Vartotojo atsakomybė	50
13.0 Elektros schema	51
Schema	75
EK atitikimo deklaracija	80

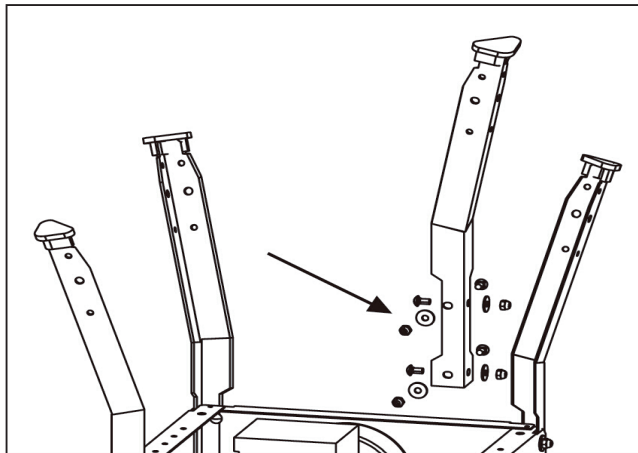
SAVO SAUGUMO LABUI
ATIDŽIAI PERSKAITYKITE VISUS
SAUGUMO NURODYMUS

1.0 Techniniai parametrai

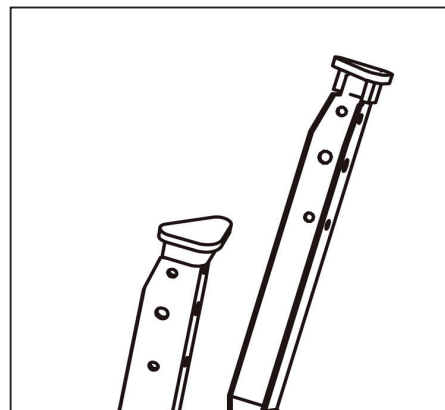
Artnr.	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Storio obliavimo mašinos		
darbo paviršiaus ilgis	mm	1000
Obliaus darbo paviršiaus ilgis	mm	400
Maksimalus apdorojamos		
detalės plotis	mm	260
Maksimalus stori obliavimo /		
obliavimo storis	mm	160/155
Maksimalus stori obliavimo		
pjūvių gylis	mm	3
Rėžtuko diametras	mm	63
Rėžtuko greitis	aps./min	6500
Triukšmo galingumas	dB(A)	<90
Padavimo greitis	m/min	5
Motor greitis	aps./min	2800
Storio obliaus užkirtiklio		
nuolydis	maks.	45°
Storio obliavimo darbo		
paviršiaus aukštis nuo grindų	mm	840
Motoro įtampa	V	230 viena 400 trys
		fazė fazės
Motoro galingumas	kW	2.0 2.0
Svoris	ca. kg	66

2.0 Montażas

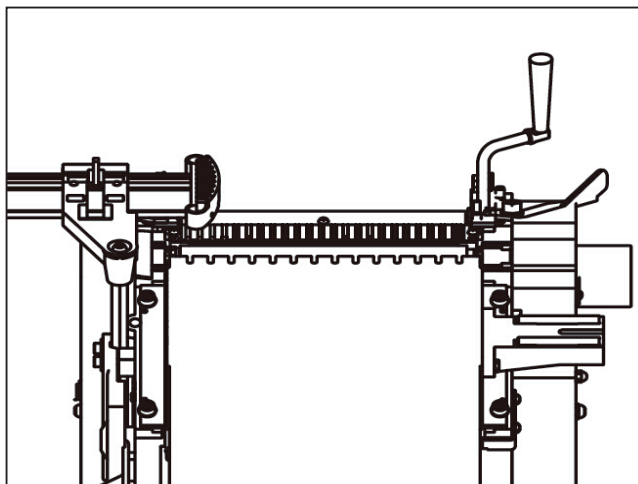
2.1 Įstatykite darbo paviršiaus kojas į motoro gaubtą ir tvirtai prisukite šešiakampės galvutės varžtu M8x16, stangria poveržle Ø 8 ir šešiakampe veržle M8.



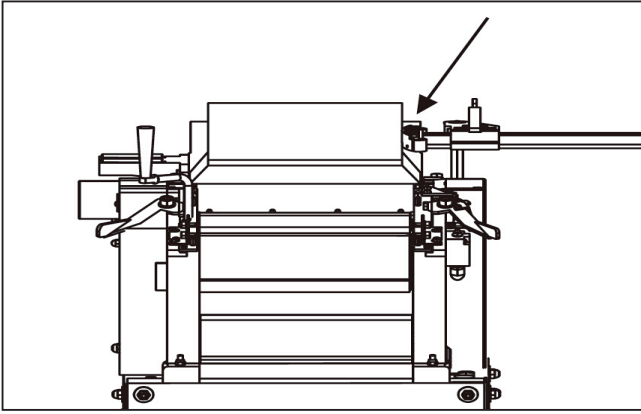
2.2 Tvirtai prispauskite guminių kojelių antgalius ant darbinio paviršiaus kojų.



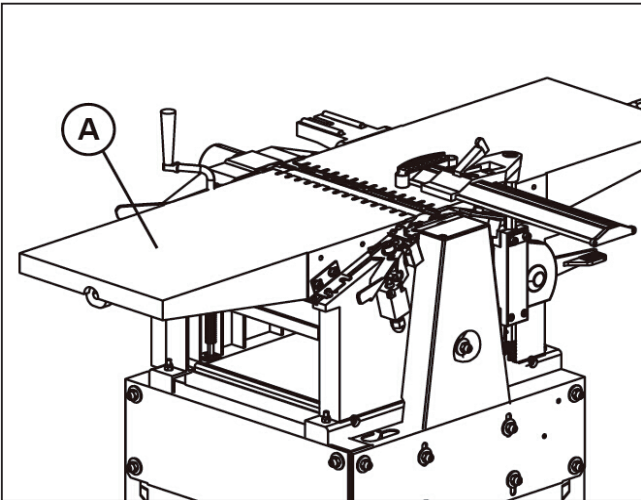
2.3 Nuimkite abejus obliaus saugiklius ir tvirtai įtvirtinkite padavimo darbinį paviršių.



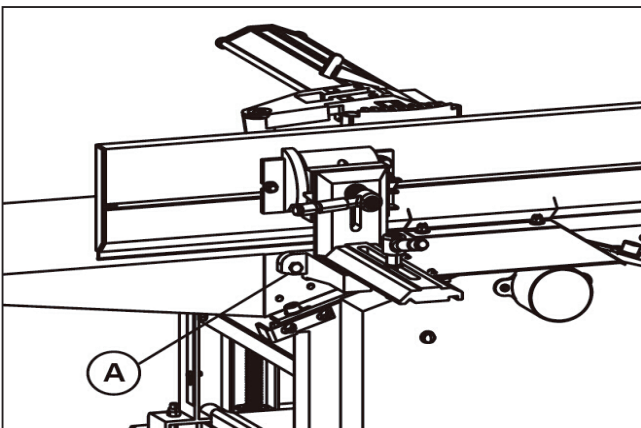
2.4 Tvirtai įtvirtinkite drožlių išmetimo įtaisą prie išstūmimo angos keturiais komplekte esančiais lakštinio metalo varžtais.



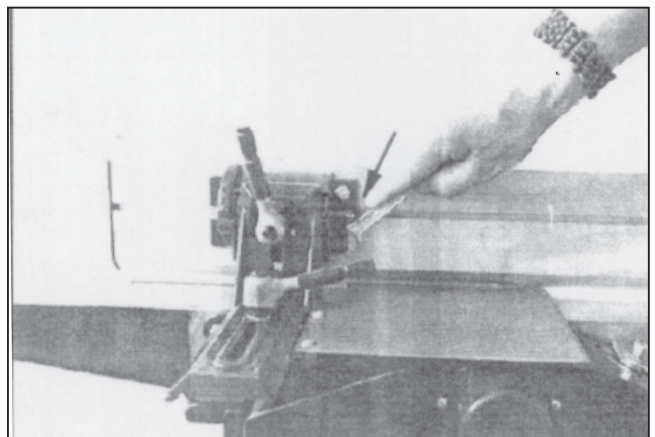
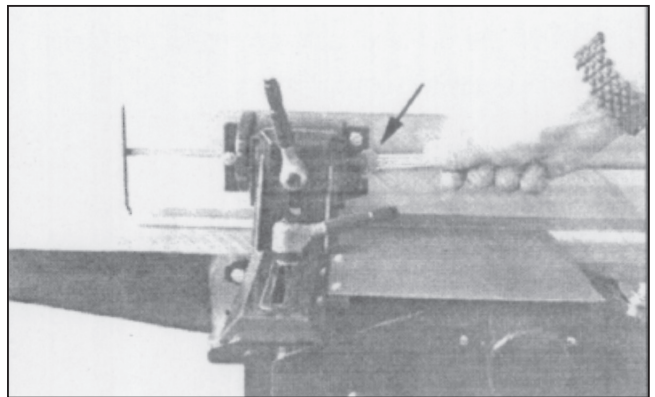
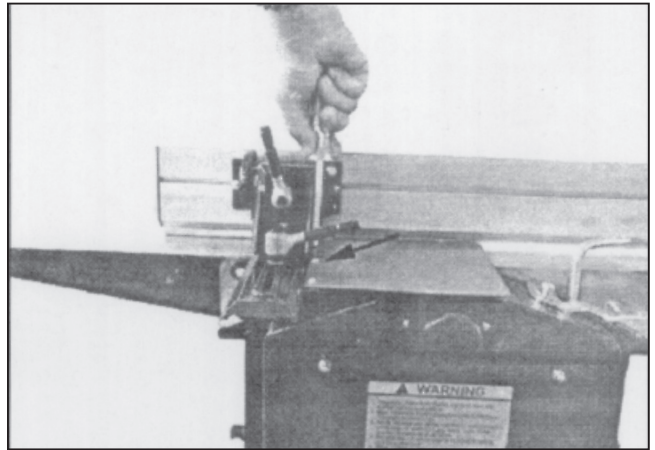
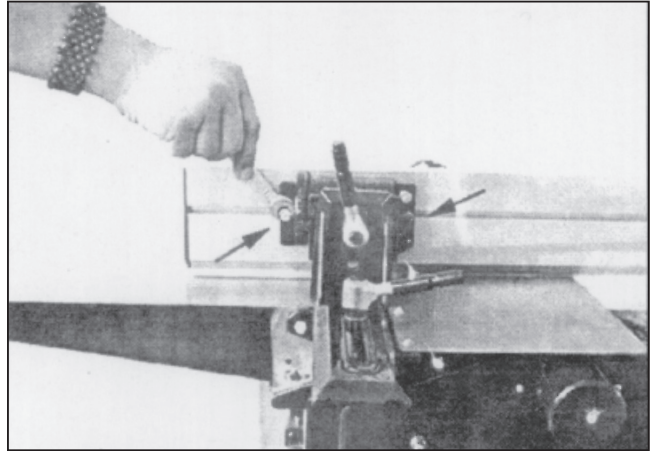
2.5 Uždėkite išvedimo darbinį paviršių ir tvirtai įtvirtinkite sąvaromis; sąvaras savo ruožtu tvirtai užblokuokite blokavimo rankenomis.



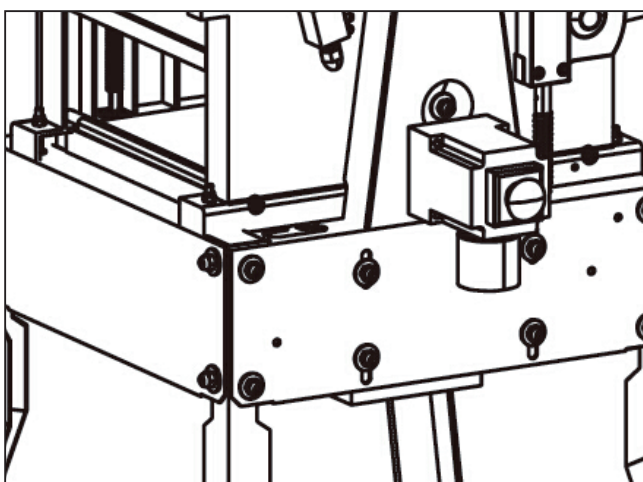
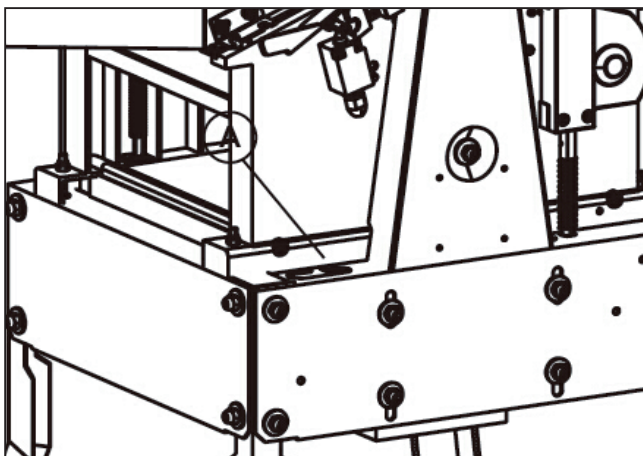
2.6 Tvirtai priveržkite storio obliaus pagrindą prie padavimo darbinio paviršiaus 2 šešiakampiais varžtais M8.



2.7 Įstatykite du perdavimo varžtus į storio obliaus užkirtiklio bėgius ir tvirtai priveržkite prie užkirtiklio dalies dvejomis M6 varžlėmis. Tvirtai prisukite saugiklio plokštę užpakalinėje dalyje dviem cilindriniais varžtais M4x8 ir poveržlėmis Ø 4.



2.8 Atsukite abi kupolo veržles ir nuimkite poveržles. Padarykite dvi angas varžtams automatinio jungiklio tvirtinimų plokštėje. Vėl stipriai prisukite abi kupolo veržles ir poveržles.



3.0 Storio obliaus užkirtiklio montavimas

Atsukant montažinius varžtus, užkirtiklį galima nulenkti 90° – 45° kampu.

4.0 Prijungimas prie elektros tinklo

ĮSIDĖMĖKITE! Prijungimą visuomet atlieka kvalifikuotas elektrikas.

4.1 Vienos fazės darbo mašina

Patikrinkite, ar elektros tinklo įtampa atitinka darbo mašinos techninių duomenų plokštelėje nurodytą įtampą. Aprūpinkite darbo mašinos kabelį tokia kontaktine šakute, kuri atitinka vietinio standarto kontaktinį lizdą. Ši darbo mašina turi būti saugiai įžeminta. Geltonas / žalias (žalias) laidas yra įžeminimo laidas. 230 V grandinėje turi būti 10 A saugiklis.

Prailginimo kabelio gyslų skersinis pjūvis turi būti bent 2,5 mm²/12 A skersinio pjūvio.

4.2 Trijų fazių darbo mašina

Patikrinkite, ar elektros tinklo įtampa atitinka darbo mašinos techninių duomenų plokštelėje nurodytą įtampą. Aprūpinkite darbo mašinos kabelį tokia kontaktine šakute, kuri atitinka vietinio standarto kontaktinį lizdą (5 šakos su įžeminimo ir nuliniu laidu), ši darbo mašina turi būti saugiai įžeminta, geltonas / žalias (žalias) laidas yra įžeminimo laidas. Prailginimo kabelio gyslų skersinis pjūvis turi būti bent 1,5 mm²/16 A skersinio pjūvio. Apsaugokite sujungimo grandinę 16 A saugikliu.

4.3 Sukimosi kryptis trijų fazių darbo mašinoje

Trumpam momentui įjunkite darbo mašiną, kad patikrinti rėžtuko

bloko sukimosi kryptį. Jeigu būtina, pakeiskite ją, tarpusavyje sukeičiant du fazių laidus (juodą arba rudą). Nekeiskite geltono / žalio įžeminimo laido su mėlynu neutraliu laidu. Jeigu abejojate, patikėkite darbą kvalifikuotam elektrikui.

5.0 Automatinis jungiklis

Darbo mašinoje įrengtas nulinės įtampos pažeidėjas (elektromagnetinis jungiklis). Ši funkcija užkerta kelią nenumatytam darbo mašinos paleidimui, atsiradus sutrikimams elektros tiekime.

SVARBU – NURODYMAI DĖL ELEKTROS SUJUNGIMO

Perspėjimas:
ši darbo mašina turi būti įžeminta!

Darbo mašina su vienos fazės motoru prijungiama pagal čia toliau pateikiamą spalvų kodą:

Viena fazė	
Žalias/geltonas	– įžeminimas
Mėlynas	– nulis
Rudas	– srovės laidas

Trys fazės	
Žalias/geltonas	– įžeminimas
Mėlynas	– nulis
Rudas-juodas-juodas	– srovės laidas

Trijų fazių motoras

Darbo mašinas su trijų fazių varikliu prijungia prie elektros tinklo penkių šakų gamykline kontaktine šakute. Užtikrinkite, kad ją sumontuotų ir prijungtų kvalifikuotas elektrikas.


JEIGU ABEJOJATE – SUSISIEKITE SU KVALIFIKUOTU ELEKTRIKU!

– SVARBU – VEIKIMO NURODYMAI


Valdymo panelyje yra du automatiniai jungikliai.

Dešinės pusės jungiklis yra pastoviosios srovės automatinis jungiklis su nulinės įtampos paleidėju.

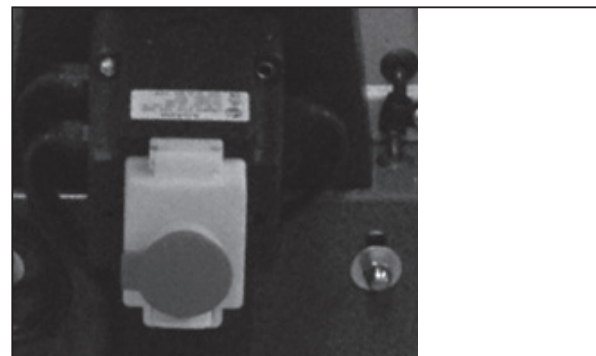
Kairiosios pusės jungiklis yra kintamosios srovės automatinis jungiklis (funkcijų pasirinkimas).

 tai storio obliavimo nustatymas

 tai išjungta padėtis (nulinė padėtis)


 tai obliavimo nustatymas

Savo saugumo labui visuomet išjunkite darbo mašiną, kai jos nenaudojate.



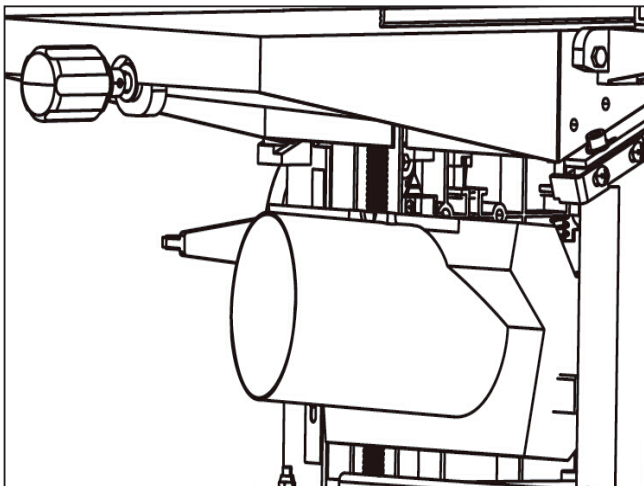
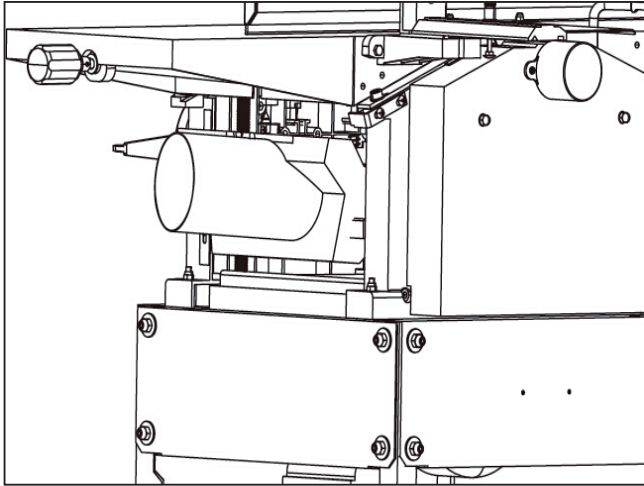
6.0 Storio obliavimas

Prieš storio obliavimą atliekamas sekantis procesas.

6.1 Nustatykite automatinį jungiklį į storio obliavimo padėtį 

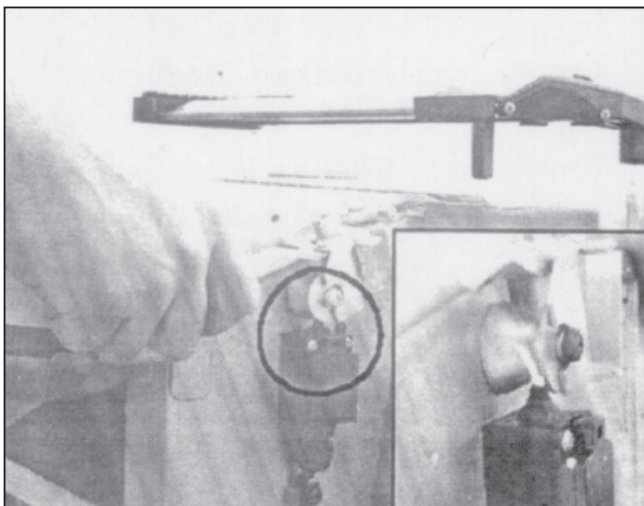
6.2 Nustatykite obliavimo darbo paviršius ant maždaug 2/3 talpumo

ir padėkite ant jo drožlių surinkėją. Pakelkite obliavimo darbo paviršių taip, kad drožlių surinkėjas būtų tvirtai užblokuotas. Užtikrinkite, kad įpjova drožlių surinkėjo viršutinėje dalyje tvirtai laikytųsi virš jo esančiame velene. Pasukite rankeną laikrodžio rodyklės judėjimo kryptimi taip, kad drožlių surinkėjas suveiktų su obliavimo mikro jungikliu.

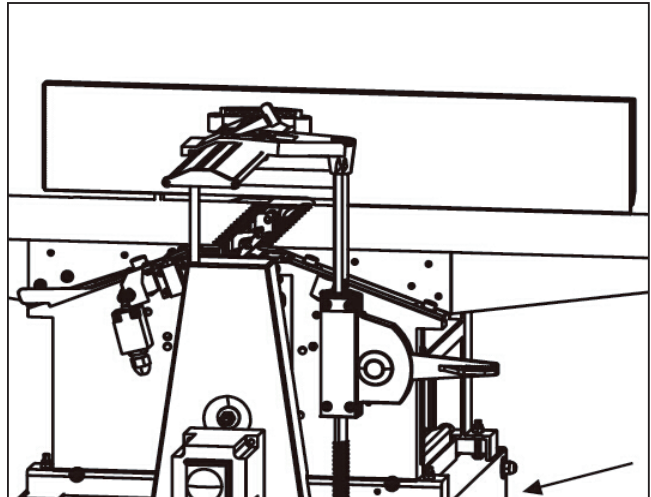
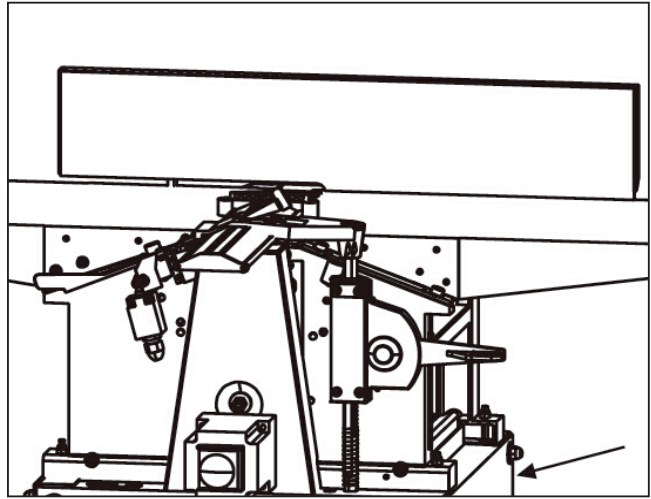


6.3 Užtikrinkite, kad blokuojanti rankena tvirtai laikytų storio obliavimo darbo paviršių ir tuo veiktų darbo paviršiaus automatinį mikro jungiklį.

Variklis turi dirbti normaliai. Jeigu variklis nedirba, susisiekite su savo vietiniu platintoju /AF.



6.4 Uždėkite apdorojamą detalę ant padavimo darbinio paviršiaus, sureguliuokite rėžtuko saugiklį kaire ranka į pageidaujamą aukštį (apdorojama detalė turi lengvai praeiti po saugikliu). Paleiskite obliavimo mašiną ir lėtai ir tolygiai stumkite apdorojamą detalę prieš rėžtuką, darbo paviršių ir užkirtiklį.

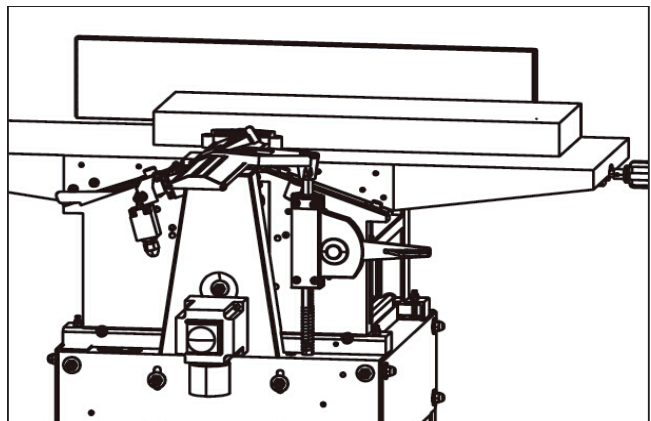


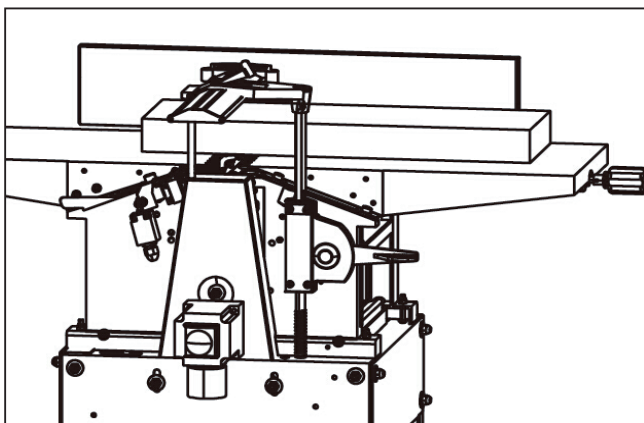
6.5 Sudūrimas

Kad galėtumėte obliuoti ruošinio pagrindinius šonus, atlaisvinkite geležtės dangčio fiksavimo svirtį ir nustatykite geležtės dangtį pagal žaliavos ruošinio plotį.

Geležtės dangčio gale esanti plastikinė spyruoklė, liesdama žaliavos ruošinį, turi įsitempti. Užfiksuokite vietoje geležtės dangtį ir paleiskite stakles. Lėtai ir ramiai stumkite žaliavos ruošinį, atremdami į frezavimo galvutę.

Įsitikinkite, kad tvorelė yra nustatyta tiksliai 90° kampu (arba bet kuriuo kitu reikiamu kampu), ir kad žaliavos ruošinys tvorelės atžvilgiu būtų padėtas lygiai.



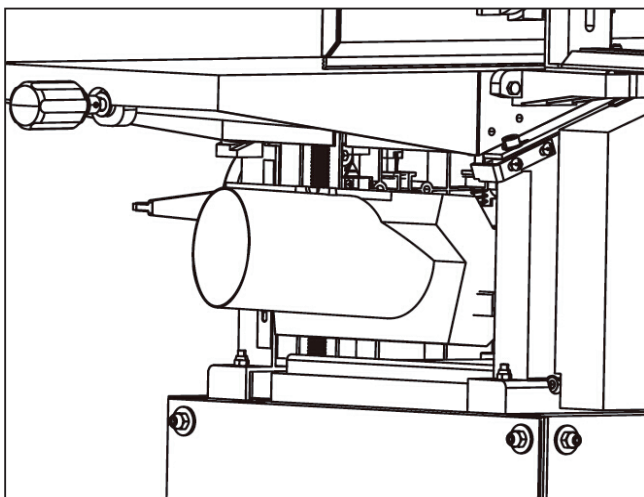


7.0 Obliavimas

Prieš obliavimą atliekamas sekantis procesas.

7.1 Pasukite funkcijų pasirinkimo automatinį jungiklį į obliavimo padėtį.

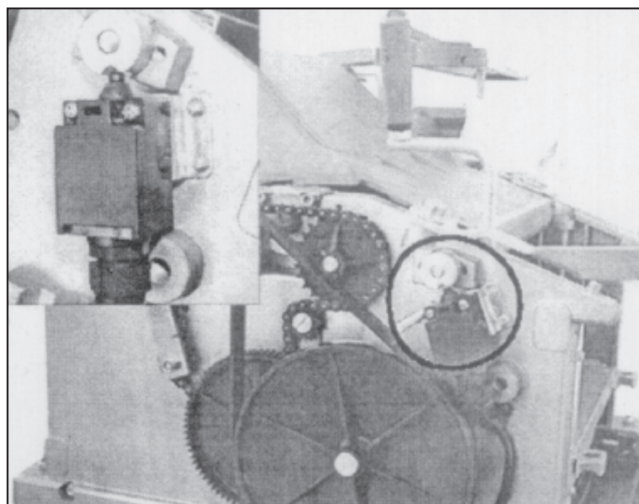
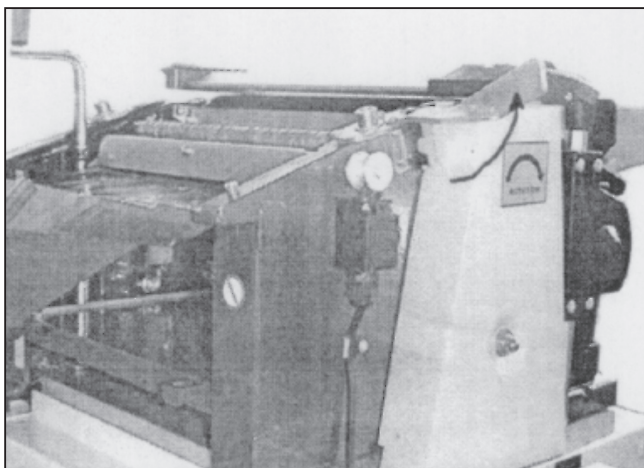
7.2 Nuleiskite obliavimo darbinį paviršių (pasukite rankena priešinga laikrodžio rodyklės judėjimui kryptimi) ir išimkite drožlių surinkėją, kad atlaisvinti automatinį saugumo jungiklį obliavimui.



7.3 Pasukite blokavimo rankeną, kad atlaisvinti ir išimti padavimo darbinį paviršių.

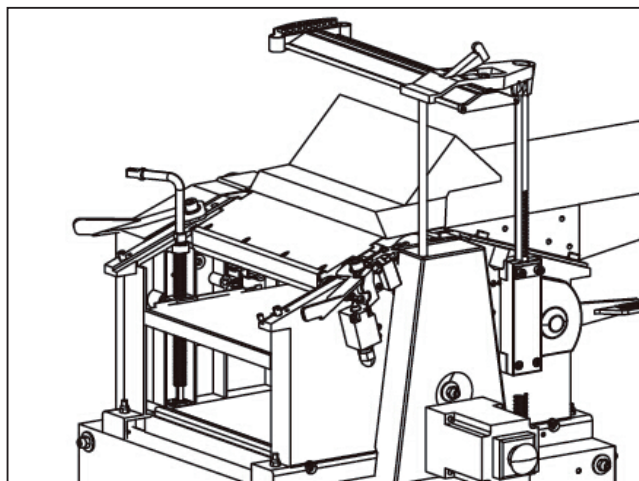
7.4 Pasukite aukštyn drožlių surinkėją ir juo paveikite automatinį mikro jungiklį obliavimui.

Variklis turi dirbti normaliai. Jeigu atsiranda koks sutrikimas, variklis sustoja, kad apsaugotų operatorių.



7.5 Obliavimas su drožlių išsiurbimu

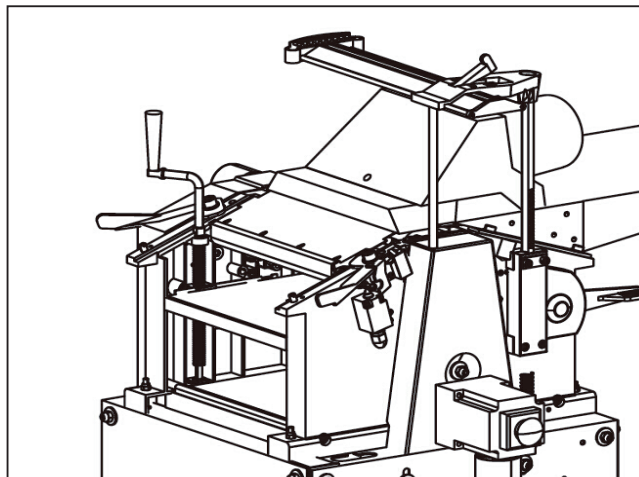
Tvirtai įtvirtinkite drožlių išmetimo gaubtą taip pat, kaip parodyta 7.1. punkte, po to tvirtai pritvirtinkite išsiurbimo surinkėją prie drožlių išmetimo gaubto, jį nuspaudžiant žemyn ir prisukant atitinkamą blokavimo rankeną.



Perspėjimas!

Kai darbo mašina nustatyta obliavimui, drožlių išmetimo gaubtas veikia kaip rėžtuko saugiklis.

Niekuomet neperkelkite darbo mašinos, jeigu drožlių išmetimo gaubtas neįstatytas į savo vietą ir nepritvirtintas.



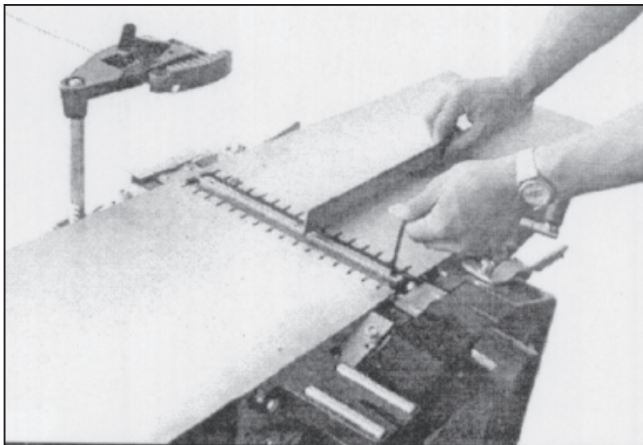
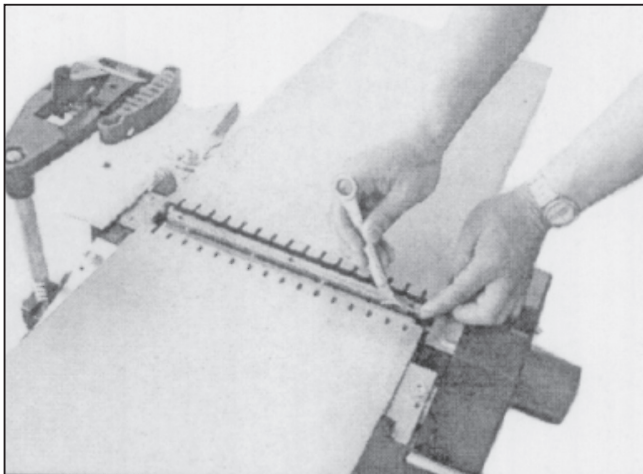
7.6 Paruoškite darbo mašiną pagal anksčiau minėtus nurodymus. Nustatykite obliavimo darbinį paviršių pagal pasirinktos medžiagos storį (maksimalus drožlių storis 3 mm). Paleiskite obliavimo

mašiną ir padėkite apdorojamą detalę nuobliuota puse žemyn prieš obliavimo darbo paviršių, ir tuomet stumkite ją lėtai į priekį, kol ji artėja prie įvedimo veleno. Jeigu apdorojama detalė yra kylio formos, pirmiausia įvedamas storesnis galas. Jeigu storio sumažėjimas yra didesnis nei 3 mm, detalę reikia obliuoti kelis kartus. Apdorokite obliavimo darbinį paviršių slydimą skatinančia priemone, siekiant pagerinti padavimą / slydimą.

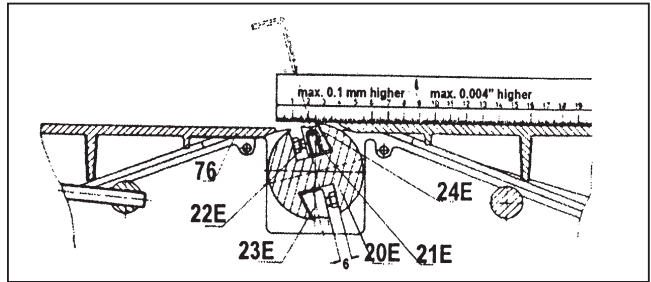
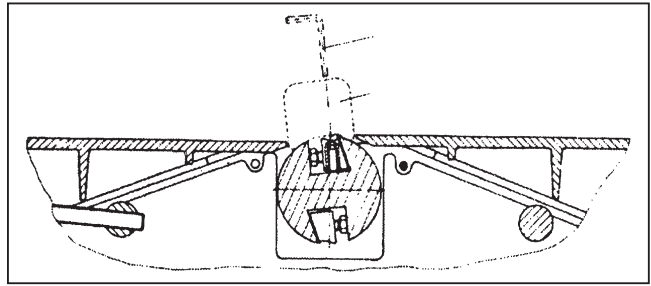
8.0 Obliaus ašmenų keitimas

Prieš vykdant priežiūros arba aptarnavimo darbus atjunkite darbo mašiną nuo elektros tinklo!

Nuimkite storio obliaus saugiklį. Atsukite šešiakampio varžto rėztuko kylį veržlėrakčiu SW 10 mm, sukant varžtus laikrodžio rodyklės judėjimo kryptimi iš vidaus į išorę. Išimkite visą pleišto apskritimą obliaus ašmenimis iš rėztuko. Nuvalykite nuo apskritimo, kylio tvirtinimo ir obliaus ašmenų drožles ir dulkes alyva sudrėkintu skudurėliu. Atlenkite obliaus ašmenis kylio apskritime arba pakeiskite juos naujais. Tvirtai primontuokite rėztuką ir tvirtai prisukite, priveržiant šešiakampių galvučių varžtus priešinga laikrodžio rodyklės judėjimui kryptimi, šiuo atveju varžtus reikia priveržti visiškai lengvai. Patikrinkite obliaus ašmenų projekciją į išvedimo darbinį paviršių kampiniu arba vandens gulsčiu. Obliaus ašmenys negali projektuotis (viršyti) daugiau nei 0,1 – 0,2 mm išvedimo darbinio paviršiaus. Naudokite komplekte esantį statinių veržliaraktį, kad sureguliuoti projekciją, pasukant tris montažinius varžtus kylio apskritime arba vidų, arba į išorę – pagal poreikį. Tuomet, kai pasiektas teisingas nustatymas, šešiakampių galvučių varžtus priveržkite gerai. Pradėkite vidiniu varžtu ir tęskite išoriniais varžtais. Būkite atsargūs!

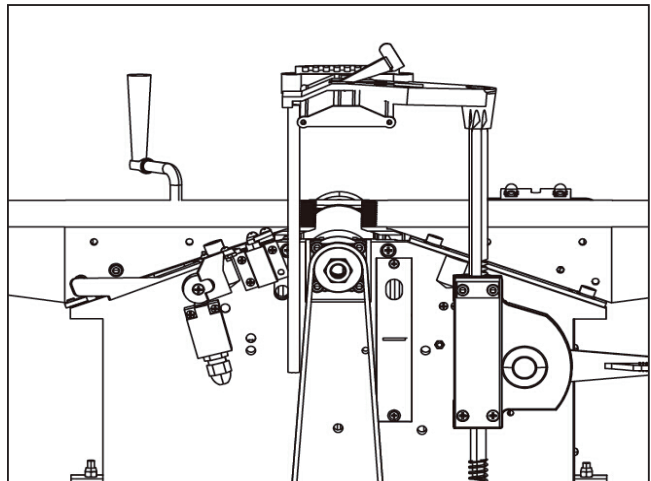


Siekiant išvengti pernelyg didelio apsisukimo momento, kas gali sugadinti sriegius, nenaudokite veržlėrakčio SW 10 su ilgesne rankena, nei to rakto, kuris yra darbo mašinos komplekte. Jeigu kylio apskritimas arba varžtų sriegiai sugadinti, jie nedelsiant turi būti pakeičiami.



9.0 Pavaros diržo įtempimas

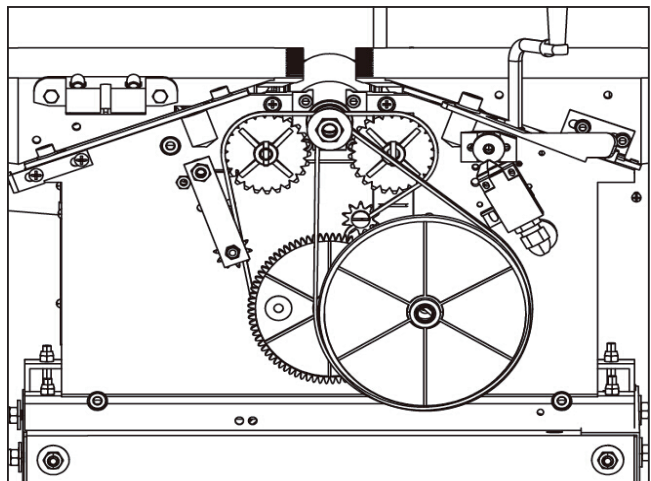
Po pirmųjų 5 darbo valandų patikrinkite pavaros diržo įtempimą. Atsukite kupolo veržles, kurios įtvirtina pavaros diržo saugiklį (215). Patikrinkite įtempimą, prispaudžiant pavaros diržą; jo padavimas per 15 – 20 mm yra normalus.



10.0 Aptarnavimas ir priežiūra

Reguliariai šepečiu arba oro spaudimu nuvalykite dulkes nuo obliaus dantračio. Reguliariai sutepkite visus guolius keliais motorinio tepalo lašais.

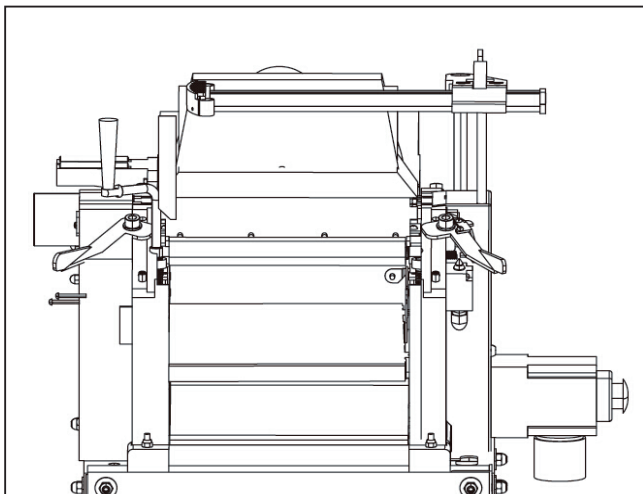
Neleiskite tepalui ir riebalams patekti ant diržo.



10.1 Reguliariai valykite drožles ir dulkes nuo obliaus prisukimo ašių ir sutepkite jas išpurškiamą alyva (Luna užsakymo Nr. 592614614).

Nenaudokite paprastų tepalų!

10.2 Neleiskite storio obliavimo padavimo darbo paviršiui ir išvedimo darbo paviršiui susitepti sakais. Reguliariai valykite paviršius priemone nuo trinties (Luna užsakymo Nr. 592614614) ir sutepkite juos plonu šios priemonės sluoksniu, kad sumažinti slydimo pasipriešinimą ir atsimušimo triukšmą, kai apdorojama detalė atsitrenkia į darbo paviršių.



11.0 Saugumo nurodymai

- Reguliariai tikrinkite, ar obliaus ašmenys ir pleišto apskritimas gerai įtvirtinti rėžtuke.
- Obliavo ašmenys negali projektuotis (viršyti) daugiau nei 0,1 – 0,2 mm išvedimo darbinio paviršiaus.

- Niekomet nenuimkite nei vieno darbo mašinos saugiklio, išskyrus priežiūros ir remonto metu. Sekite, kad saugumo saugikliai visuomet būtų tvarkingi ir paruošti darbui.
- Prieš obliavimo mašinos paleidimą sumontuokite ir įstatykite į vietą saugumo saugiklius.
- Ši darbo mašina turi būti saugiai įžeminta. Geltonas /žalias (žalias) laidas yra įžeminimo laidas.
- Reguliariai tikrinkite, ar saugiklis nuo išmetimo (atasmūgio saugiklis) yra tvarkingoje darbinėje būklėje.
- Visuomet naudokite apsauginius akinius.
- Negalima vykdyti falcavimo, formavimo, skobimo ir kaiščių frezavimo.
- Neleiskite obliavo ašmenims pjauti giliau nei 3 mm.

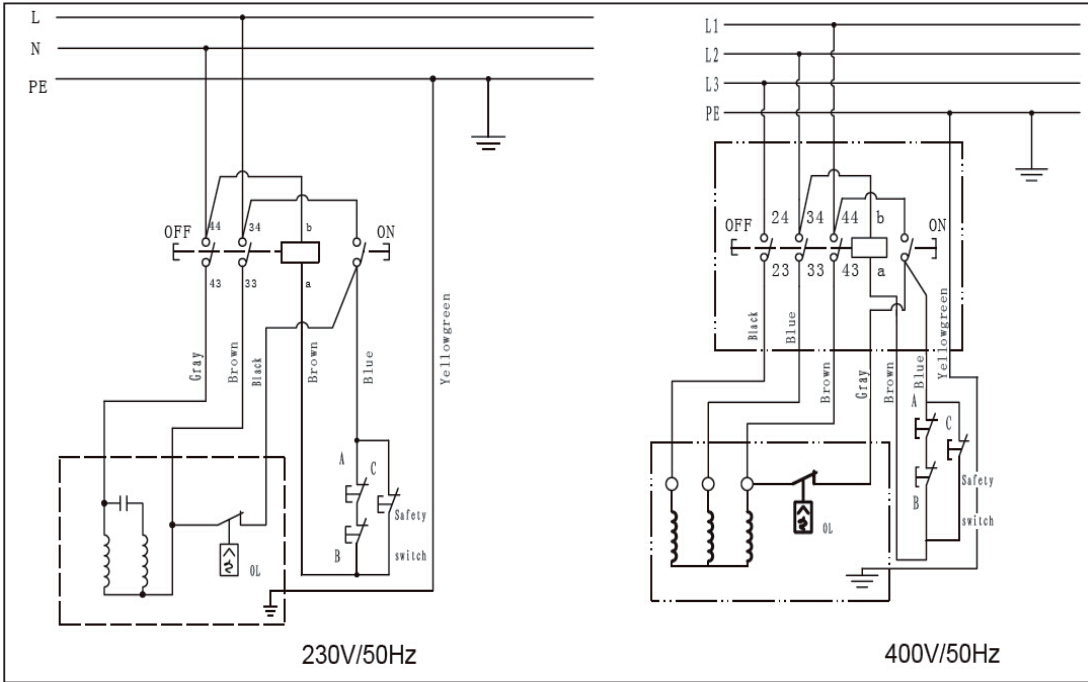
12.0 Vartotojo atsakomybė

Šios darbo mašinos pajėgumas atitiks aprašytą šioje naudojimo instrukcijoje, jeigu ją sumontuos, ja dirbs, ją prižiūrės ir remontuos pagal pateiktus nurodymus.

Šią darbo mašiną būtina periodiškai tikrinti. Sugedusių įtaisų (įskaitant maitinimo kabelį) naudoti negalima. Sulūžusias, trūkstančias, matomai nudilusias, deformuotas arba nešvarias detales būtina nedelsiant pakeisti. Jeigu toks remontas būtinas, rekomenduojama jo atlikimą patikėti kvalifikuotai aptarnavimo dirbtuvei.

Šios darbo mašinos arba kokių jos detalių negalima reguliuoti, montuoti arba keisti kitaip, nei nurodyta specifikacijoje. Šios darbo mašinos vartotojas visiškai atsakingas už galimas klaidas ir sulūžimą, kurį sukelia neteisintas naudojimas; už modifikacijas, kurios skiriasi nuo nurodytų standartinėje specifikacijoje ir kurias atliko nekvalifikuotas asmuo; už neteisingą priežiūrą; už sugadintumus arba neteisingsi atliktą remontą.

13.0 Elektros schema



NORSK

Øversettelse av den opprinnelige instruksjonene

Innhold:

1.0 Tekniske data	52
2.0 Sammenmontering	52
3.0 Innstilling av anlegg	54
4.0 Installasjon til strømmett	54
5.0 Strømbryter	54
6.0 Avretterhøvling	54
7.0 Tykkelsehøvling	56
8.0 Bytte av høvelstål	57
9.0 Drivreimspenning	57
10.0 Behandling og vedlikehold	57
11.0 Sikkerhetsforskrifter	58
12.0 Brukerens ansvar	58
13.0 Diagram for el. installasjon	59
Sprengskisse	75
EC konfirmitets erklæring	80

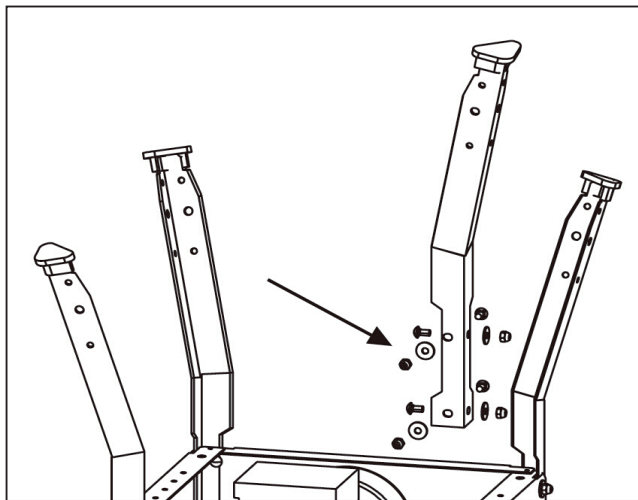
FOR DIN EGEN SIKKERHET:
LES NØYE IGJENNOM ALLE
SIKKERHETSFORSKRIFTENE

1.0 Tekniske data

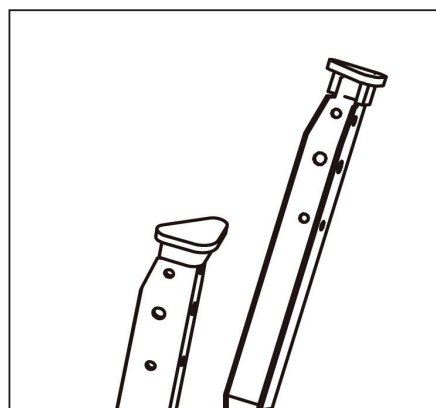
Artnr.	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Bordets lengde avretterhøvel	mm	1000
Bordets lengde tykkelsehøvel	mm	400
Maks. Arbeidsbredde	mm	260
Maks. Tykkelse ved avretter/ tykkelsehøvling	mm	160/155
Maks. Spontykkelse	mm	3
Kutterens diameter	mm	63
Kutterens turtall	o/min	6500
Støynivå	dB(A)	<90
Materhastighet	m/min	5
Motor turtall	o/min	2800
Avretteranlegg skråstilling	maks.	45°
Avretterhøvelens bordhøyde fra gulv	mm	840
Motorspenning	V	230 1fas 400 3fas
Motoreffekt	kW	2.0 2.0
Vekt	ca. kg	66

2.0 Sammenmontering

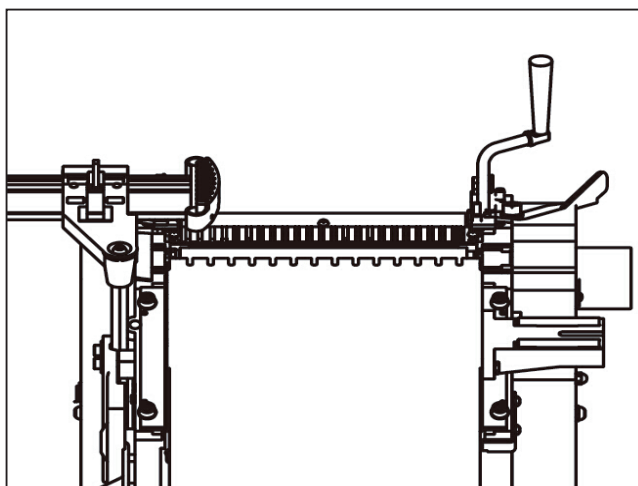
2.1 Plassere beinene i chassi og skru fast med 6-kantbolt M8x16, fjærbrikke Ø 8 og 6-kantmutter M8.



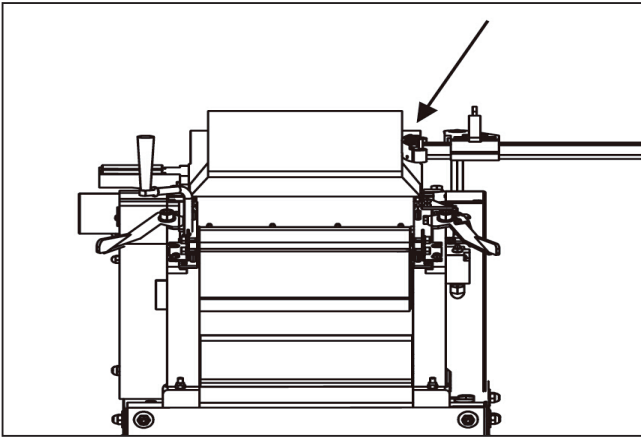
2.2 Trykk fast gummiføttene på bordbeina.



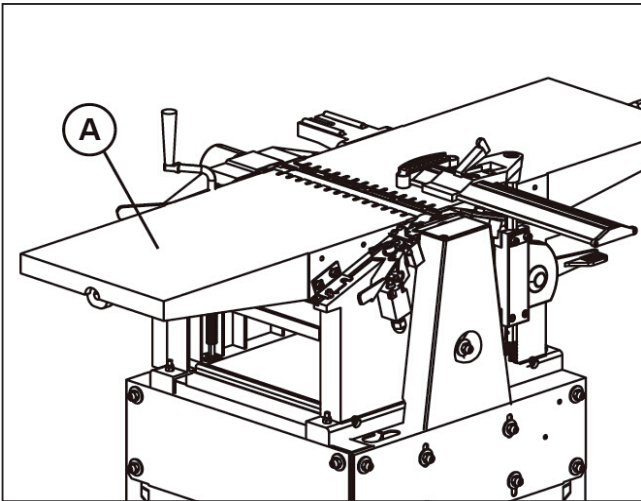
2.3 Ta bort begge høvelvernene og monter fast innmatingsbordet.



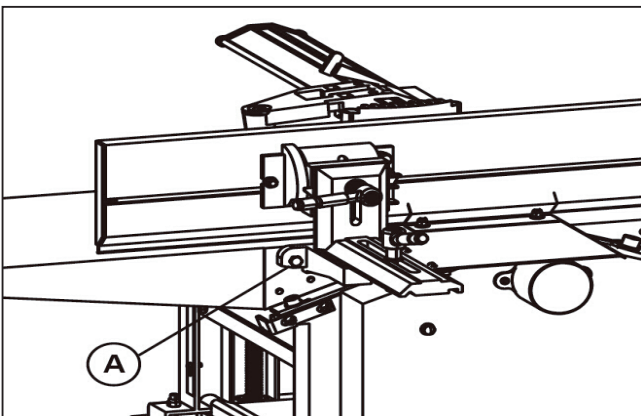
2.4 Monter fast sponhetten til avsuget med de fire medfølgende metallskruene.



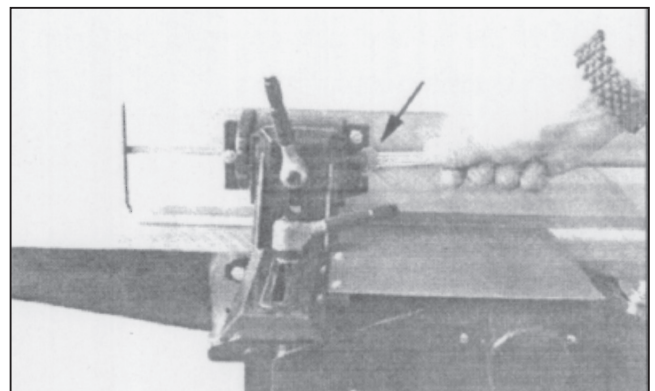
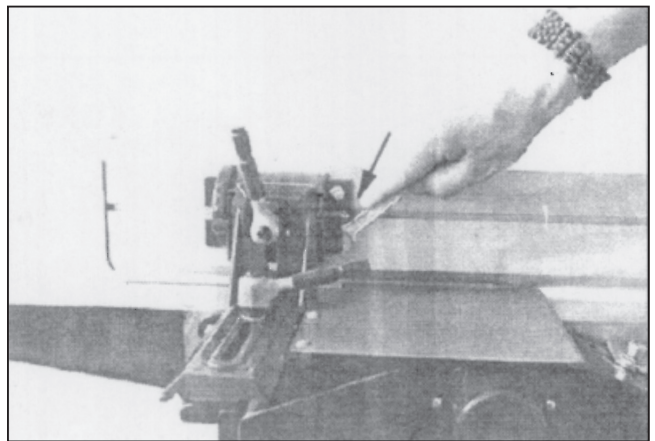
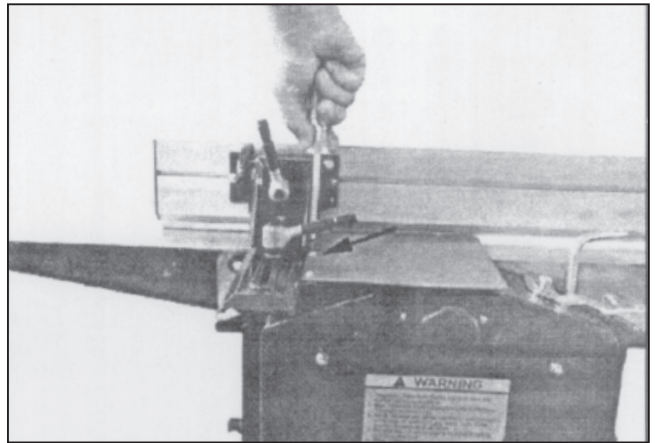
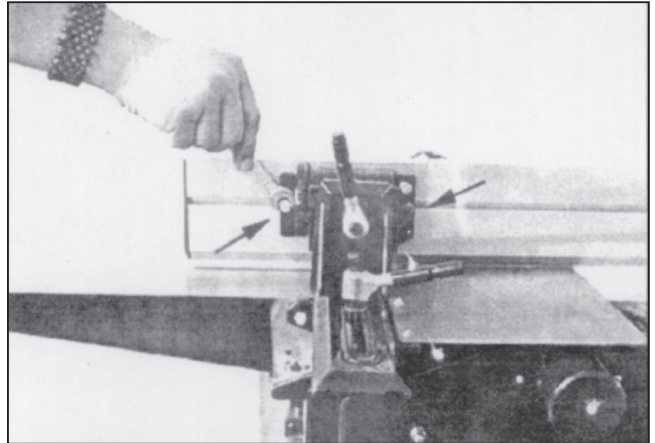
2.5 Sett på utmatingsbordet og klem fast med klemmen, lås fast med de to låsespakene.



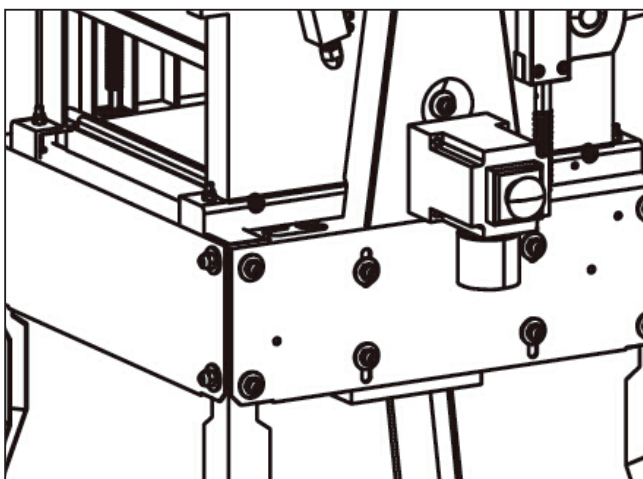
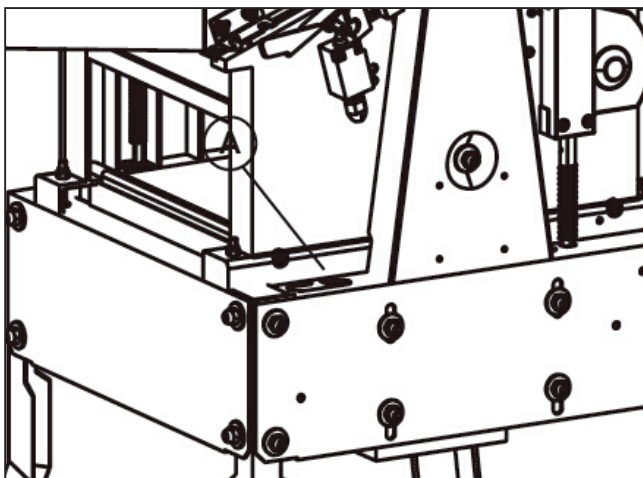
2.6 Skru fast avretteranleggets base til innmatingsbordet med 2 stk. 6-kantbolter M8.



2.7 Før inn to vognbolter i sporet på avretteranlegget og skru dette fast til anleggsenheten, med to M6 låsemuttere. Skru fast verneplaten på motholdets bakside med to sylindربولter M4x8 og brikker Ø 4.



2.8 Løsne de to vingmutrene og brikkene. Sett de to hullene på strømbryterens festeplate på boltene. Skru fast de to vingmutrene og brikkene igjen.



3.0 Innstilling av avretteranlegg

Ved å løsne innstillingsskruene kan anlegget vinkles mellom 90° og 45° vinkel.

4.0 Installasjon til strømmettet

OBS! La alltid en kyndig elektriker utføre installasjonen.

4.1 1-fas maskiner:

Kontroller at strømstyrken tilsvare den angitte voltstyrken på maskinskiltet. Koble en stikkontakt som passer de lokale standard-uttak til maskinens strømkabel. Denne maskinen må være jordet. Den gul/grønne (grønne) lederen er jordleder. En 230V kretsgang krever en 10A treg sikring. Skjøteledningens tråder må ha et areal på minst 2.5mm²/12A.

4.2 3-fas maskiner:

Kontroller at strømstyrken tilsvare den angitte voltstyrken på maskinskiltet. Koble stikkontakten av lokal standard til strømkabelen (5-leder med jord- og null-leder). Denne maskinen må være jordet, den gul/grønne (grønne) lederen er jordledning. Krever minst et areal på ledningen på 1,5mm²/16A. Beskytte kretsgangen med en 16A sikring.

4.3 Rotasjonsretning på 3-fas maskiner:

Slå tilfeldig på maskinen for å kontrollere kutterblokkens rotasjonsretning. Hvis nødvendig korrigerer ved å bytte om på to faseledere (svarte eller brune). Bytt ikke plass på den gul/grønne jordlederen og den blå nøytrale lederen. Er du usikker så snakk med en kvalifisert elektriker.

5.0 Strømbryter

Maskinen er utstyrt med nullspenningsutløser (magnetstrømbryter) Denne funksjonen forebygger ufrivillig start av maskinen etter event. strømbrydd.

VIKTIG – INSTRUKSJONER FOR EL. INSTALLASJON

Advarsel:
Denne maskin må være jordet !

For maskiner med 1-fas motor skal strømmettet installeres etter følgende fargekode:

1-fas	
Grønn/gul	- jord
Blå	- nollan
Brun	- strømførende

3-fas	
Grønn/gul	- jord
Blå	- nollan
Brun-svart-svart	- strømførende




3-fas motorer.

Maskiner med 3-fas motorer er koblet til strømmett via en 5-polet industriell stikkontakt. Forsikre deg om at den er installert og koblet av en behørig elektriker.

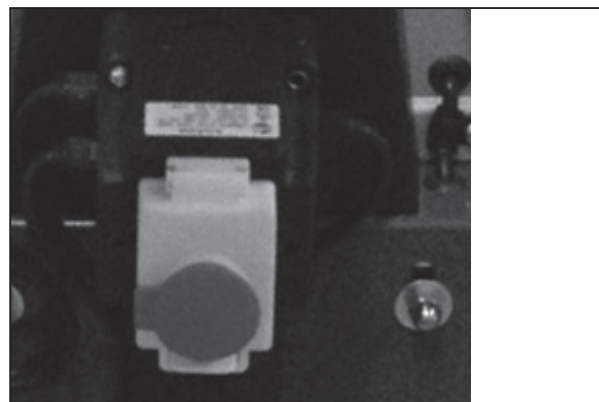
ER DU USIKKER – TA KONTAKT
MED EN BEHØRIG ELEKTRIKER

VIKTIG! OPERASJONS INSTRUKSJONER

Det finns to strømbrytere på instrumentpanelet. Den høyre er hovedstrømbryteren med nullspenningsutløser. Den venstre er omstillingsstrømbryteren (funksjonsvalg),


-  er innstillingen for avretterhøvlning
-  er stopposisjon (null-posisjon)
-  er innstillingen for tykkelsehøvlning.

For din egen sikkerhet skal maskinen alltid settes i stopp-posisjon når den ikke brukes.

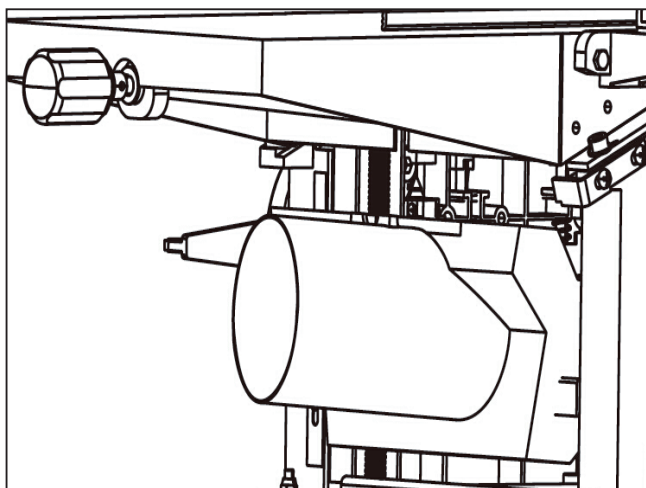
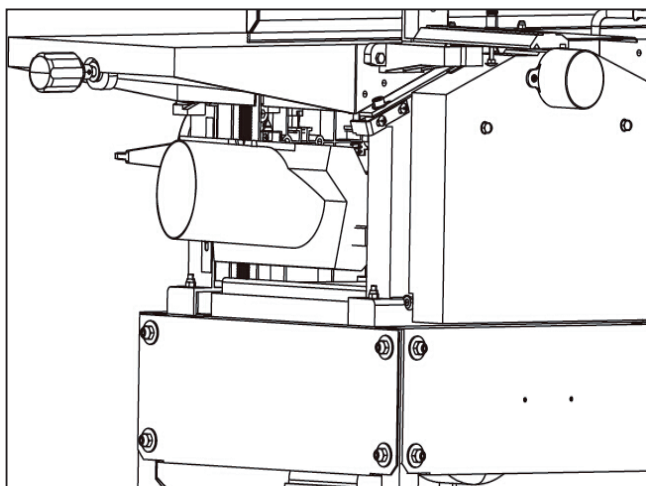


6.0 Avretterhøvlning

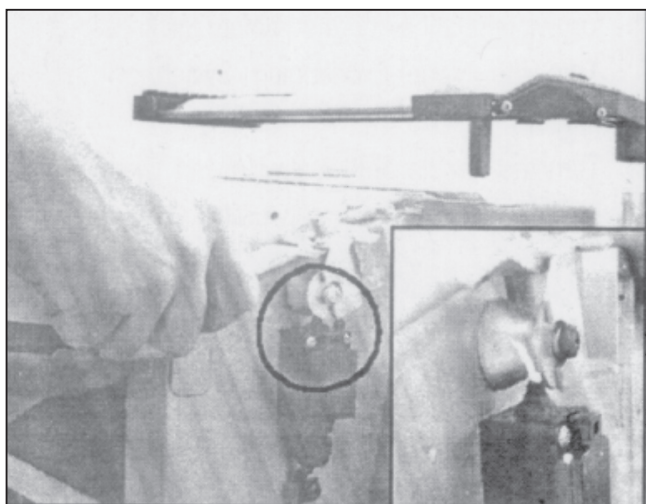
Før avretterhøvlning må følgende prosesser utføres

- 6.1 Vri innstillingsstrømbryteren til avretterposisjon 
- 6.2 Still inn avretterbordet på ca.2/3 kapasitet og plassere sponneten på det samme. Hev tykkelsebordet slik at spondekelet låses fast. Forsikre det om at sporet i spondekelets øvre del låses fast i

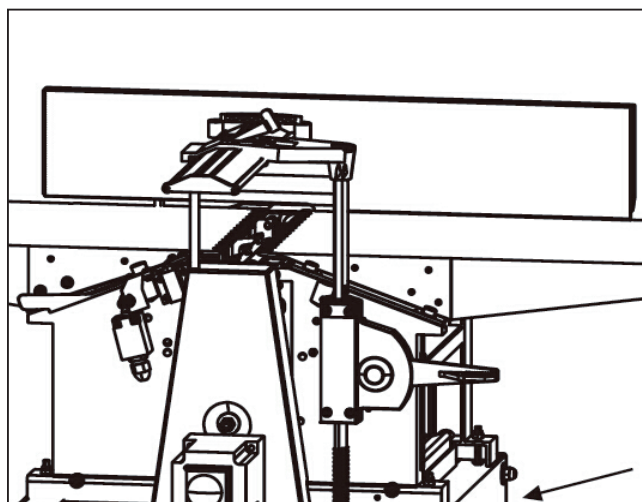
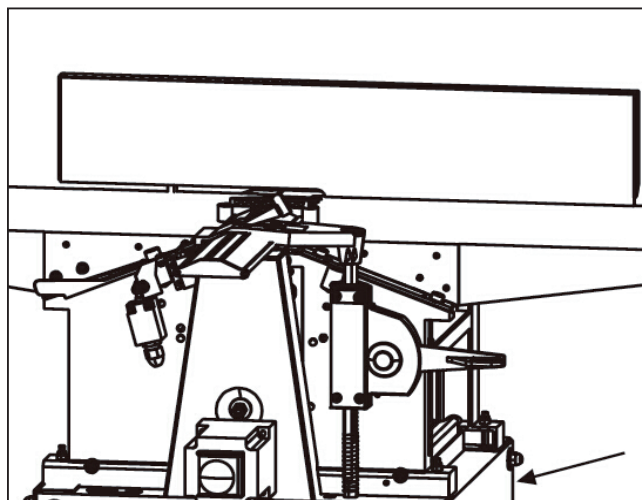
spindel ovanfor. Vri håndtaket med klokken slik at spondekelet påvirker mikrobyteren for tykkelsehøvling.



6.3 Forsikre deg om at låsespaken har låst fast avretterhøvelbordet og påvirker dermed mikrostrømbryteren for bordet. Motoren skal nå gå normalt. Kontakt din lokale Luna-forhandler hvis motoren ikke går.

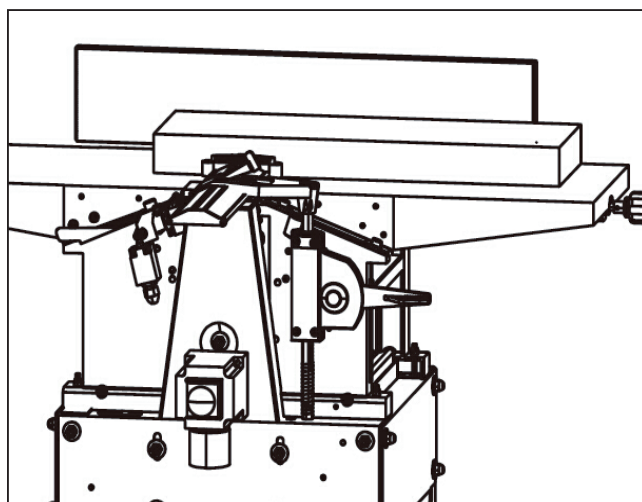


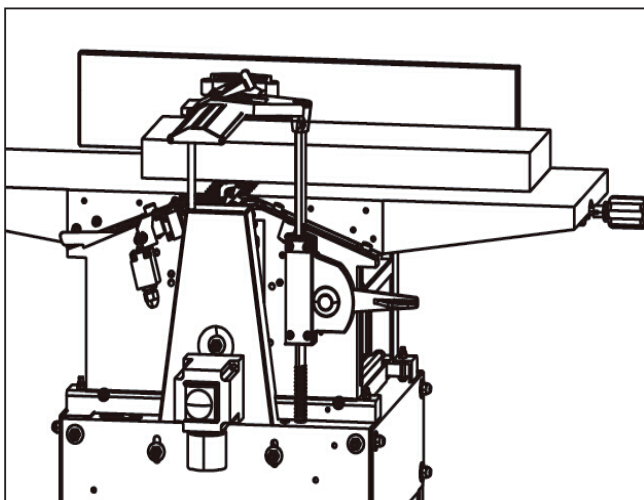
6.4 Legg arbeidsstykket flatt mot innmatingsbordet, still inn kut-tervernet med venstre hånd til ønsket høyde (arbeidsstykket skal gå fritt fra vernet). Starte maskinen og skyv arbeidsstyk-ket langs-omt og stødig mot kutteren, bordet og anlegget.



6.5 Avretting

Når du skal høvle kanten av et arbeidsstykke, frigjør du bladde-kelets låschendel og stiller bladdekelet på arbeidsstykkets bredde. Plastfjæren i enden av bladdekelet skal utøve et lite trykk mot planken. Lås høvelstålvernet på plass og start maskinen. Skyv planken langsomt og stødig mot kuttehodet. Påse at anlegget er stilt på nøyaktig 90° (eller en annen aktuell vinkel) og at planken holdes plant inntil anlegget.



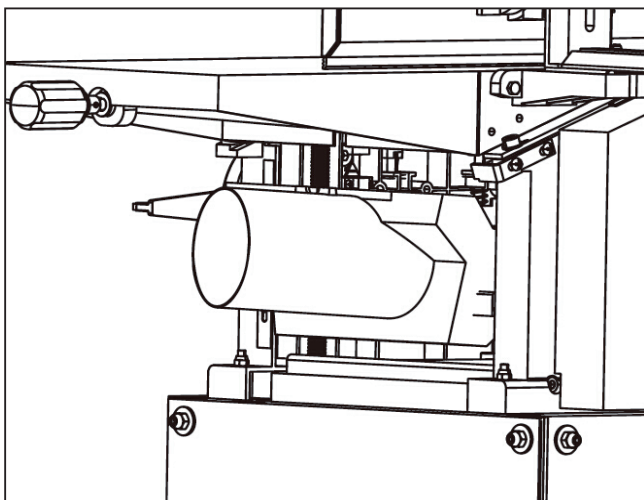


7.0 Tykkelsehøvling

Før tykkelsehøvling må følgende prosesser utføres:

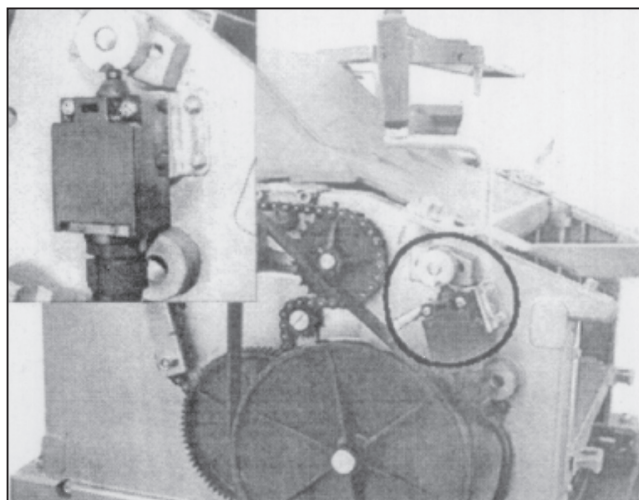
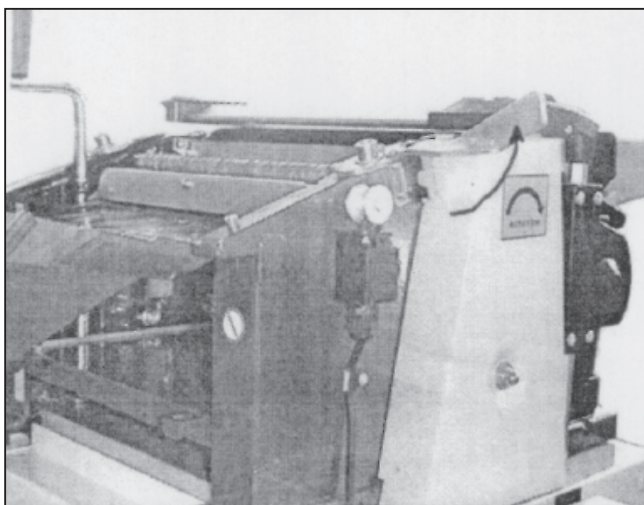
7.1 Vri funksjonsvalgbytter til tykkelsehøvelposisjon.

7.2 Senk planhøvelbordet (vri håndtaket moturs) og ta ut spondeke-
selet for å løsne sikkerhetsstrømbryteren for tykkelsehøvling.



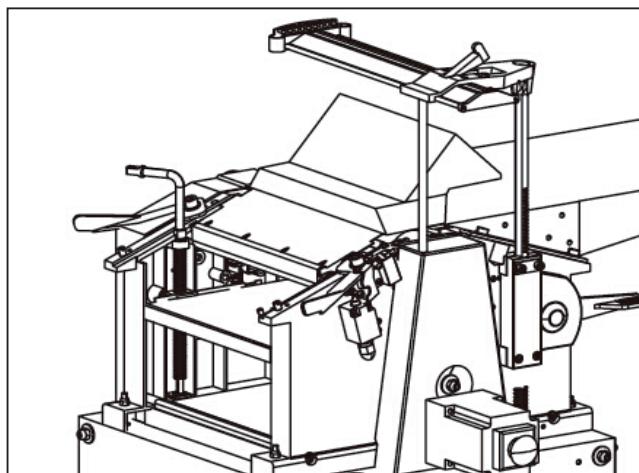
7.3 Vri låsespaken for å løsne og ta bort utmatningsbordet.

7.4 Vri opp spondekelelet og påvirke dermed mikrostrømbryteren for
tykkelsehøvling. Motoren skal nå gå normalt. Hvis noe er feil står
motoren stille for å beskytte operatøren.



7.5 Avretterhøvling med sponavsug

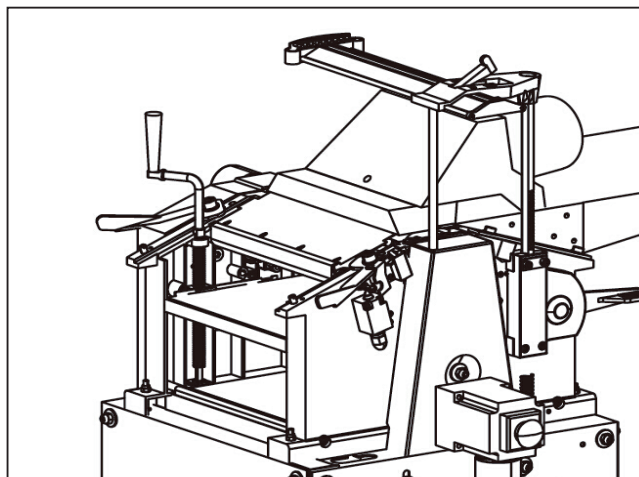
Spenn fast sponutkasthetten på samme måte som i punkt 7.1,
monter fast avsugshetten på sponutkastsdekelet. Spenn fast med
retningshøvelens skjæreskyttelse ved å trykke den ned og låse
med låsespaken.



Advarsel!

Sponutkasthetten fungerer som kuttervern når maskinen er inn-
stilt for tykkelsehøvling.

Kjør aldri maskinen uten at sponhetten er på plass og satt fast.

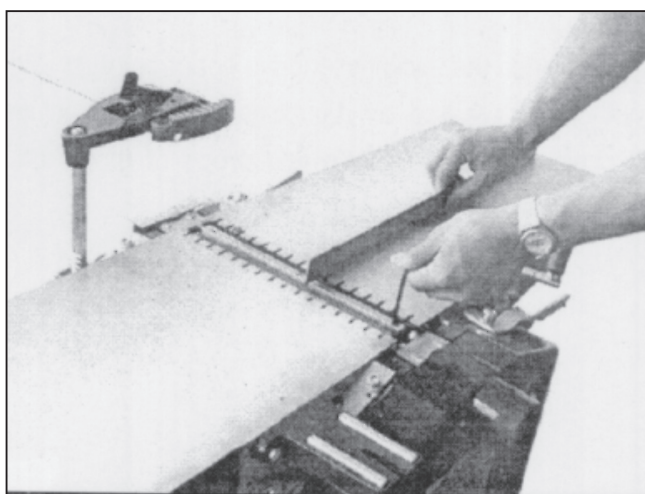
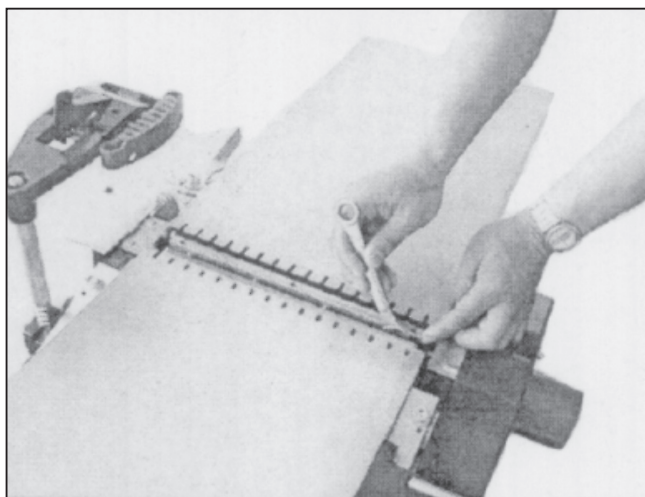


7.6 Forbered maskinen etter instruksjonene over. Still inn tykkelsehøvelbordet til ønsket grovstørrelse på emnet (maks. 3mm spontykkelse). Starte maskinen og plassere arbeidsstyk-ket med høvlet side ned mot tykkelsehøvelbordet og før den sakte fremover til den når innmatningen. Ved kileformet arbeidsstykke skal den tykke enden mates inn først. Hvis tykkelsen på arbeidsstykket skall reduseres med mer enn 3 mm må det høvles flere ganger. Sett inn planhøvelbordet med glidemiddel for å få bedre mating/glid.

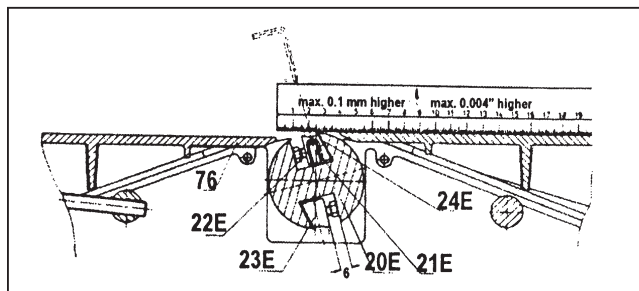
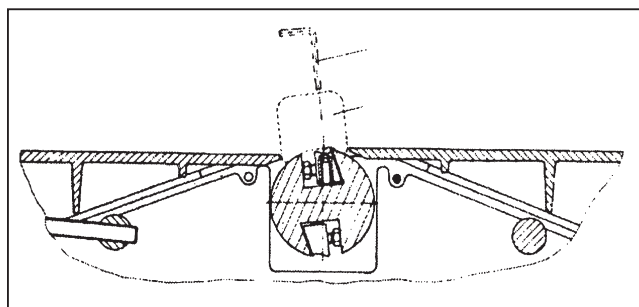
8.0 Bytte av høvelstål

Koble ut maskinen fra strømmettet før vedlikehold eller service på maskinen!

Ta bort avretteranlegget. Løsne 6-kantboltene fra kutterkilen med fastnøkkel som følger med SW 10 mm ved å vri boltene med klokken inåt. Ta ut kilelisten helt med høvelstål fra kutteren. Rengjøre listen, kilefestet og høvelstålet for spon og støv med en ren oljet fille. Snu høvelstålene eller sett inn nye på kilelisten. Monter fast i kutteren og skru fast ved å vri 6-kantboltene mot klokken, i dette tilfelle skal de kun skrues fast lett. Kontroller innstillingen av høvelstålene mot utmatingsbordet med et vinkelverktøy eller vater. Høvelstålene får ikke være mer enn 0,1-0,2 mm over utmatingsbordet. Bruk medfølgende inseksnøkkel for å justere projeksjonen ved å vri de tre innstillingsskruene på kilelisten inn eller ut, avhengig av ønske. Når korrekt innstilling er oppnådd skrues 6-kantboltene til skikkelig. Starte med midtbolten og fortsett utover. Bruk forsiktighet !

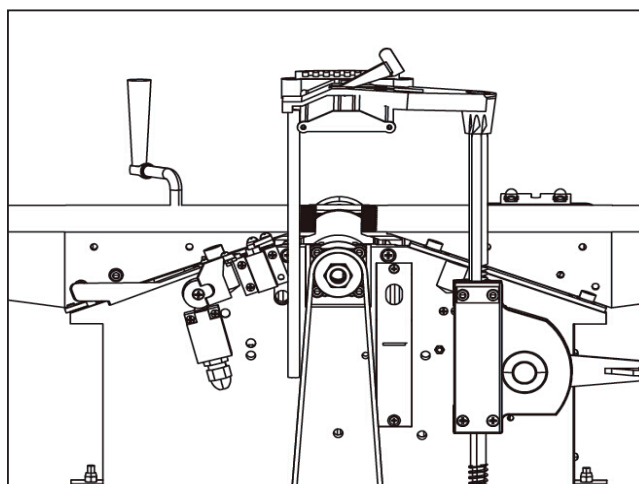


For å unngå at gjengene ødelegges pga. at den trekkes til for hardt, skal fastnøkkel SW 10 med lengre håndtak enn den som medfølger maskinen ikke brukes. Er kilelisten eller skruenes gjenger skadet skal disse byttes ut omgående.



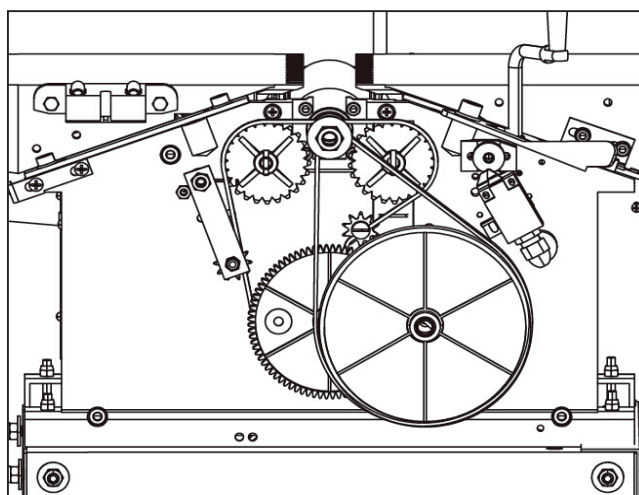
9.0 Drivreimspenning

Kontroller drivreimspenningen etter de 5 første driftstimene. Skru bort vingmutteren som holder fast drivreimvernet (215). Kontroller spenningen ved å trykke inn drivreimen, en avstand på 15 – 20 mm er normalt.



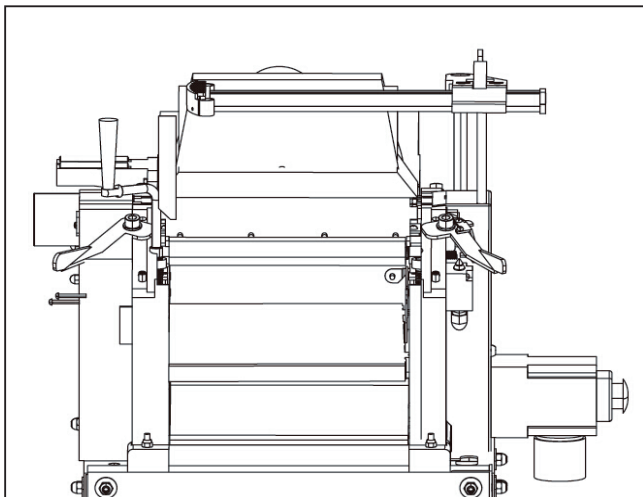
10.0 Behandling og vedlikehold

Rengjøre regelmessig høvlens drivhjul for støv med en børste eller trykkluft. Smøre regelmessig alle lager og kjeder med noen dråper motorolje. Hold flatreimen rent for olje og fett.



10.1 Rengjøre regelmessig høvlenes skruspindler for spon av stør, og smøre dem med sprayolje (Lunas best. nr: 592614614).
Bruk ikke vanlig smøreolje!

10.2 Hold høvlenes innmatings- og utmatingsbord rene for spon. Rengjøre regelmessig med et antifriksjonsmiddel (Lunas best. nr: 592614614) og stryk på et tynt lag for å redusere glidemotstand og dempe gnisselyder når arbeidsstykket gnis mot bordet.



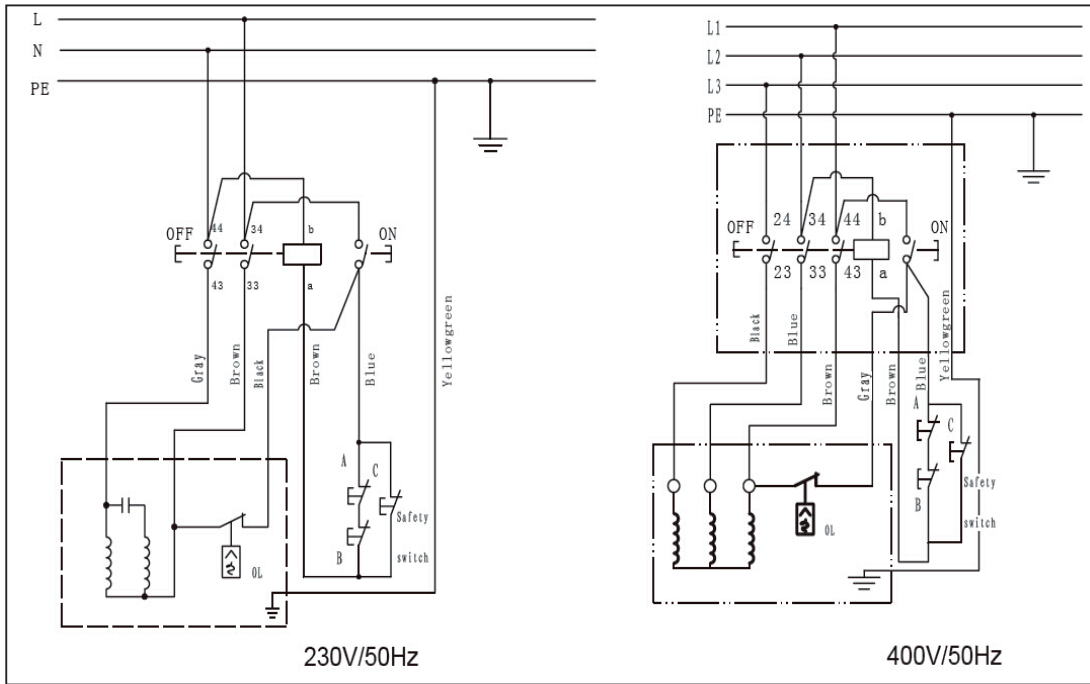
11.0 Sikkerhetsforskrifter

- Kontroller regelmessig at høvelstålene og kilelisten sitter skikkelig fast i kutteren.
- Høvelstålene får ikke være mer enn 0,1-0,2 mm over utmatingsbordet.
- Ta aldri bort noe av maskinens sikkerhetsvern, annet enn ved vedlikehold og reparasjon. Pass på at sikkerhetsvern alltid er i god stand.
- Still inn og lås fast sikkerhetsvernet på plass før bruk av maskinen.
- Denne maskin må være jordet. Den gul/grønne (grønne) lederen er jordleder.
- Kontroller regelmessig at tilbakeslagsvernet (tilbakeslagssperren) er i god stand.
- Bruk alltid vernebriller.
- Falsing, forming, innstikk eller tapping får ikke utføres.
- La ikke høvelstålene skjære dypere enn 3mm.

12.0 Brukerens ansvar

Denne maskinen kommer til å fungere i samsvar med hva som er beskrevet i denne manualen, hvis den er installert, drives, vedlikeholdes og repareres i samsvar med instruksjonene i bruksanvisningen. Denne maskinen må kontrolleres periodevis. Skadet utstyr (inklusive strømkabler) skal ikke brukes. Ødelagt, feil, slitasje, misforming eller skitne deler skal umiddelbart erstattes. Skulle slik reparasjon være nødvendig, anbefales at den utføres av kvalifisert servicemann. Verken maskin eller deler får justeres, stilles om eller endres fra standard spesifikasjoner. Brukeren av denne maskinen er alene om ansvaret for eventuelle feil og mangler som oppstår p.g.a. feil bruk, endringer som avviker fra standard spesifikasjoner, og utført av ukvalifisert person, feil vedlikehold, ødeleggelse eller feil reparasjon.

13.0 Diagram



POLSKI

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

Spis treści

1.0 Dane techniczne	60
2.0 Montaż	60
3.0 Ustawianie przykładni wyrówniarki.....	62
4.0 Podłączenie do instalacji elektrycznej.....	62
5.0 Wyłącznik	62
6.0 Struganie wyrównujące	63
7.0 Struganie grubościowe	64
8.0 Wymiana noży strugarskich	65
9.0 Naprężanie paska napędowego.....	65
10.0 Konserwacja bieżąca	65
11.0 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa.....	66
12.0 Odpowiedzialność własna użytkownika.....	66
13.0 Schematy instalacji elektrycznej	67
Rysunek w stanie rozłożonym	75
Deklaracja zgodności UE	80

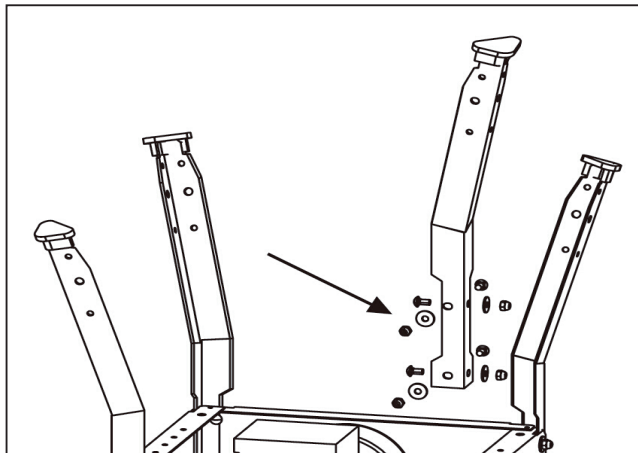
DLA WŁASNEGO BEZPIECZEŃSTWA
DOKŁADNIE PRZECZYTAĆ WSZYSTKIE
ZALECENIA BHP

1.0 Dane techniczne

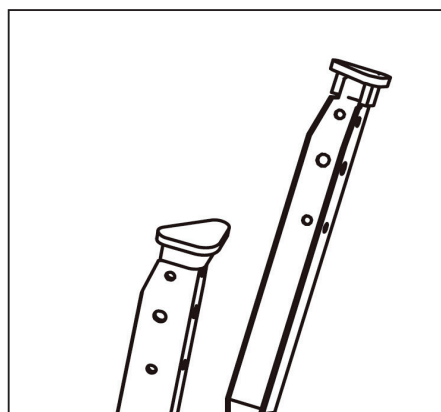
Artnr.....	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Długość stołu strugania wyrównującego	mm	1000
Długość stołu strugania grubościowego	mm	400
Maks. szerokość robocza	mm	260
Maks. grubość przy struganiu wyrównującym/grubościowym.....	mm	160/155
Maks. grubość wióra.....	mm	3
Średnica wału nożowego	mm	63
Prędkość obrotowa wału nożowego	obr/min	6500
Poziom hałasu	dB(A)	<90
Prędkość posuwu	m/min	5
Prędkość obrotowa silnika	obr/min	2800
Przechył płyty przykładni	maks.	45°
Wysokość stołu wyrówniarki nad podłogą.....	mm	840
Napięcie silnika.....	V	230 1-faz 400 3-faz
Moc silnika	kW	2.0 2.0
Masa.....	ca. kg	66

2.0 Montaż

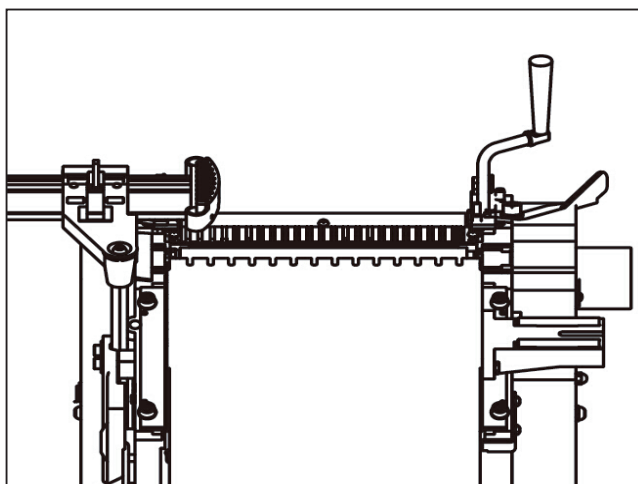
2.1 Umieścić nogi we właściwych miejscach i przykręcić do ramy przy użyciu śrub z łbem 6-kątnym M8x16, podkładek Ø 8 i nakrętek M8.



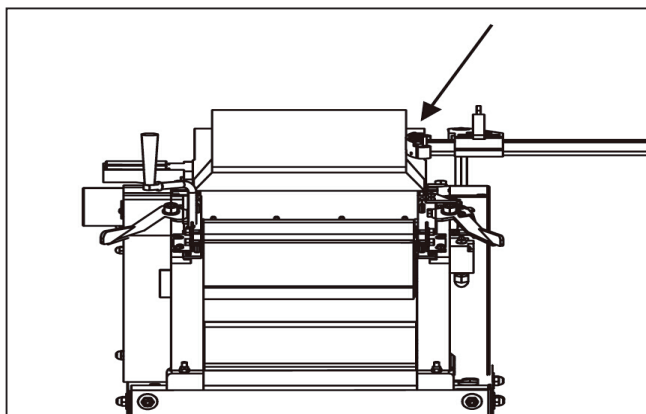
2.2 Nasunąć stopy gumowe na zakończenia nóg.



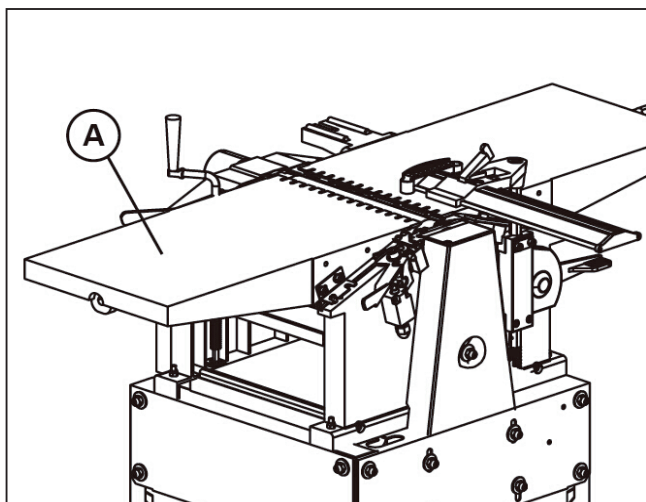
2.3 Zdjąć obie osłony wału i zamontować stół wejściowy.



2.4 Dołączyć osłonę wiórową do odciagu za pomocą załączonych czterech wkrętów do blach.



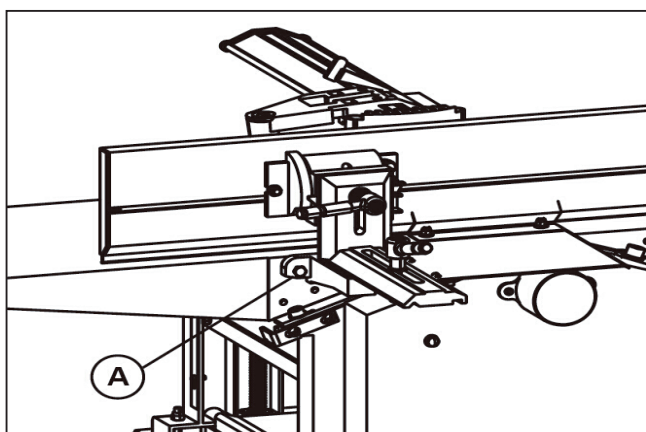
2.5 Dołączyć stół wyjściowy, zamocować za pomocą klamer, a następnie zablokować za pomocą dwóch dźwigni ustalających.



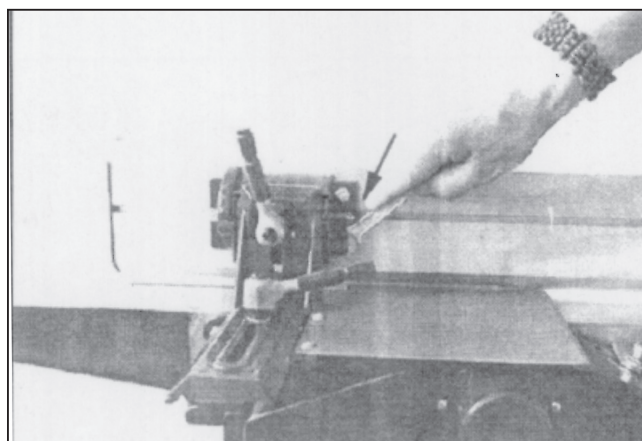
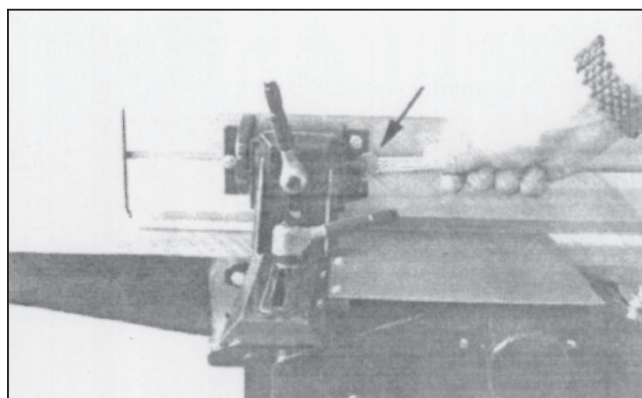
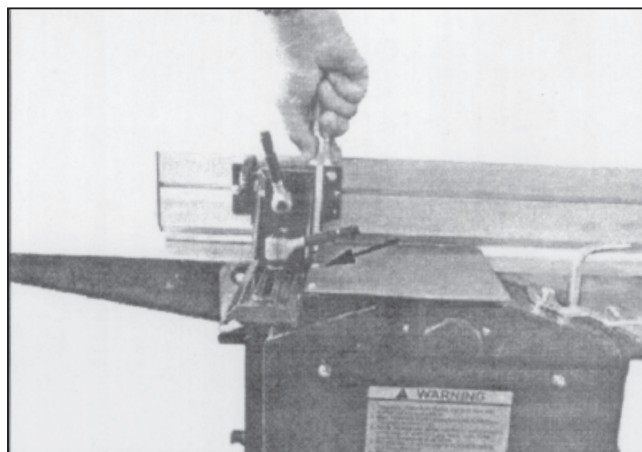
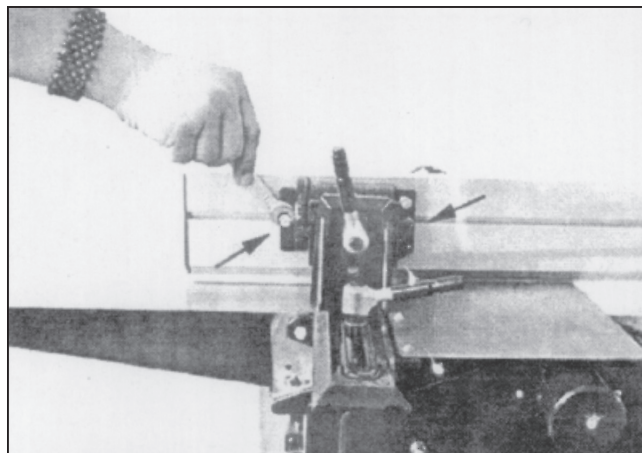
2.6 Przykręcić podstawę przykładni do stołu wyjściowego za pomocą dwóch śrub M8 z łbem 6-kątnym.



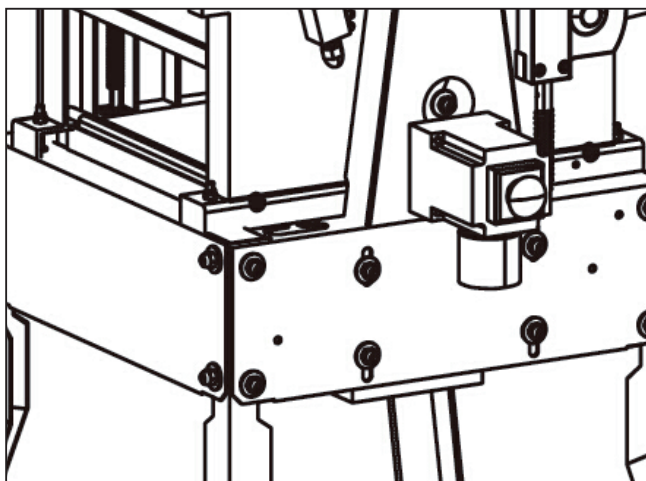
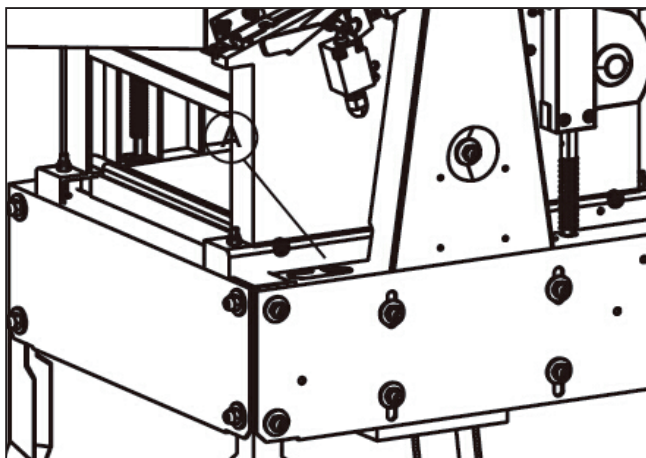
Aby móc przechylić dźwignię w lewo lub w prawo należy ją odciągnąć, zgodnie ze strzałką



2.7 Wsunąć dwie śruby w rowek płyty prowadzącej i przykręcić ją do zespołu przykładni przy użyciu nakrętek M6 z podkładkami zabezpieczającymi. Przykręcić pokrywę ochronną z tyłu przykładni przy pomocy dwóch śrub M4x8 z podkładkami $\varnothing 4$.



2.8 Odkręcić dwie nakrętki kołpakowe i zdjąć wraz z podkładkami. Nasunąć otwory płyty podstawy wyłącznika na wystające śruby. Zamocować za pomocą zdjętych uprzednio nakrętek z podkładkami.



3.0 Ustawianie przykładni wyrówniarki

Kąt pochylenia płyty prowadzącej przykładni można nastawiać w zakresie od 90° do 45° za pomocą śrub regulacyjnych.

4.0 Podłączenie do instalacji elektrycznej

UWAGA! Podłączenie musi być wykonane przez kwalifikowanego elektryka.

4.1 Maszyny 1-fazowe:

Sprawdzić czy napięcie sieci zasilającej jest zgodne z wartością podaną na tabliczce znamionowej maszyny. Do zakończenia kabla zasilającego dołączyć wtyczkę zgodną z miejscowymi normami. Maszyna wymaga stosowania uziemienia ochronnego. Przewód oznaczony kolorami żółtym i zielonym (ew. zielonym) jest przewodem uziemiającym. Obwód zasilający 230V musi być zabezpieczony bezpiecznikiem zwłocznym 10 A. Przekrój żył kabla przedłużającego musi wynosić co najmniej 2,5 mm² (12 AWG).

4.2 Maszyny 3-fazowe:

Sprawdzić czy napięcie sieci zasilającej jest zgodne z wartością podaną na tabliczce znamionowej maszyny. Do zakończenia kabla zasilającego dołączyć wtyczkę zgodną z miejscowymi normami (5-stykowa, z przewodem uziemienia i zerowania). Maszyna wymaga stosowania uziemienia ochronnego. Przewód oznaczony kolorami żółtym i zielonym (ew. zielonym) jest przewodem uziemiającym. Przekrój żył kabla przedłużającego musi wynosić co najmniej 1,5 mm² (16 AWG). Obwód zasilający musi być zabezpieczony bezpiecznikiem 16 A.

4.3 Kierunek obrotów w maszynach 3-fazowych:

Sprawdzić kierunek obrotów wału nożowego włączając na chwilę maszynę. W razie potrzeby skorygowania należy zamienić miejscami dołączenie dwóch przewodów fazowych (oznaczonych kolorem czarnym lub brązowym). Nie wolno zmieniać miejsc dołączenia przewodów: żółto-zielonego – uziemiającego, oraz niebieskiego – zerowego. W razie niepewności należy zwrócić się o wykonanie zamiany do kwalifikowanego elektryka.

5.0 Wyłącznik

Maszyna wyposażona jest w wyłącznik zwalniający w przypadku zaniku napięcia (elektromagnetyczny). Funkcja ta zapobiega niespodziewanemu startowi maszyny w chwili pojawienia się napięcia po okresowym zaniku.

WAŻNE ZALECENIA DOTYCZĄCE INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ

Uwaga:

Niniejsza maszyna musi być uziemiona!

Przy dołączaniu maszyny 1-fazowej do sieci zasilającej należy korzystać z poniższego kodu barwnego:

1-faz.	
Zielono-żółty	– ziemia
Niebieski	– zero
Brąz	– roboczy

3-faz.	
Zielono-żółty	– ziemia
Niebieski	– zero
Brąz-czarny-czarny	– roboczy

Silniki 3-faz.

Maszyny z silnikami 3-fazowymi dołączane są do sieci zasilającej poprzez wtyczkę przemysłową 5-stykową. Należy zadbać, aby dołączenie było wykonane przez kwalifikowanego elektryka.

W RAZIE NIEPEWNOŚCI – ZWRÓCIĆ SIĘ DO KWALIFIKOWANEGO ELEKTRYKA!

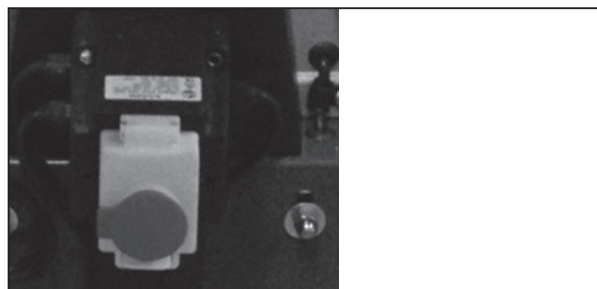
WAŻNE ZALECENIA DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

Na panelu sterowania znajdują się dwa przełączniki. Prawy jest głównym wyłącznikiem zasilania, z funkcją zwalniania przy zaniku napięcia.

Lewy służy do przełączania rodzaju pracy (wyboru funkcji):


- struganie wyrównujące
- zatrzymanie (pozycja zerowa)
- struganie grubościowe

Dla własnego bezpieczeństwa, zawsze gdy maszyna nie jest używana, należy ustawiać przełącznik w pozycję zerową.

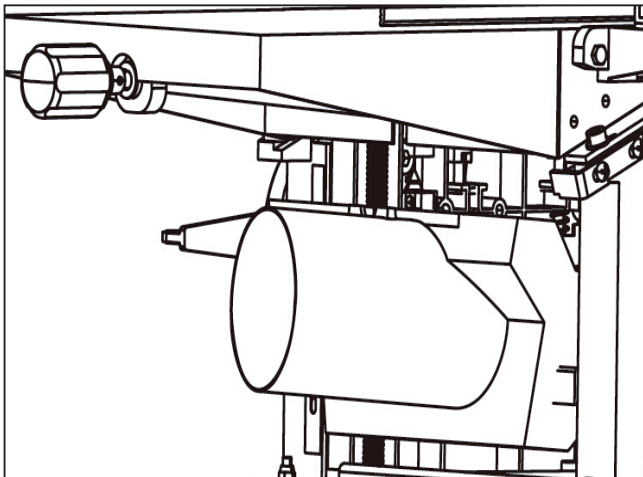
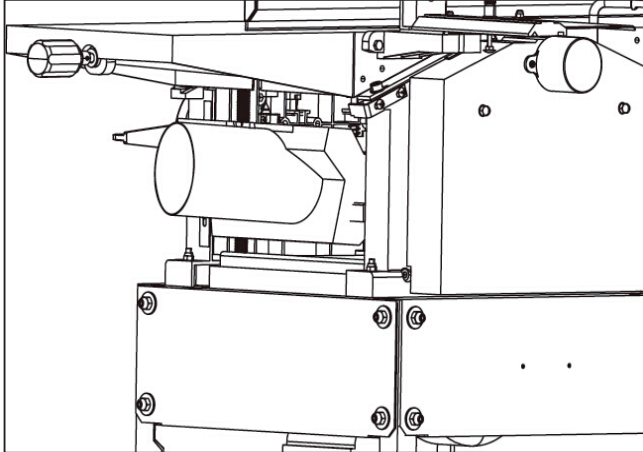


6.0 Struganie wyrównujące

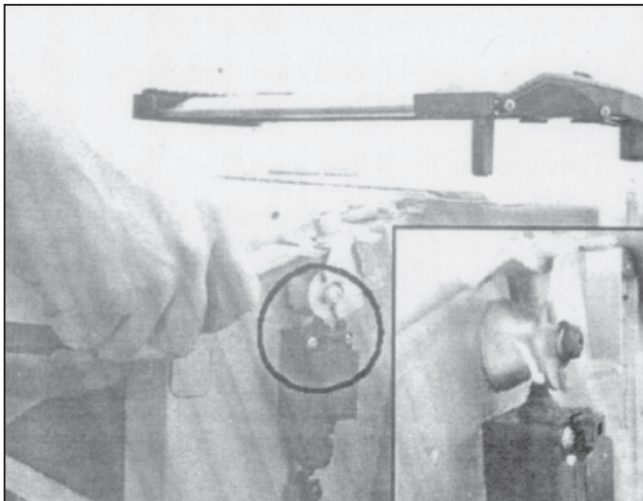
Przed rozpoczęciem strugania wyrównującego należy wykonać poniższe czynności.

6.1 Przełącznik rodzaju pracy ustawić w pozycję strugania wyrównującego. 

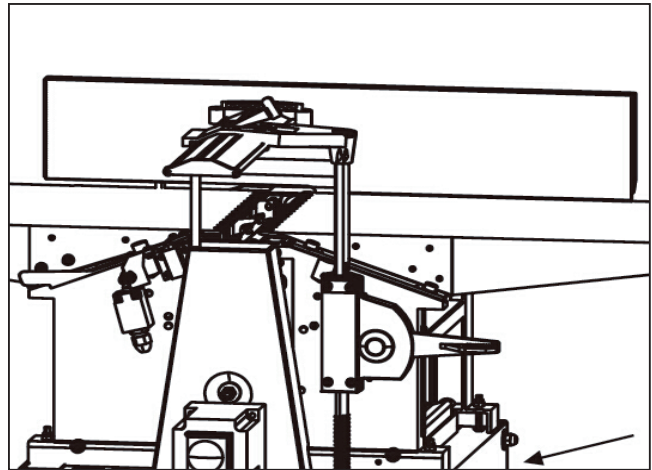
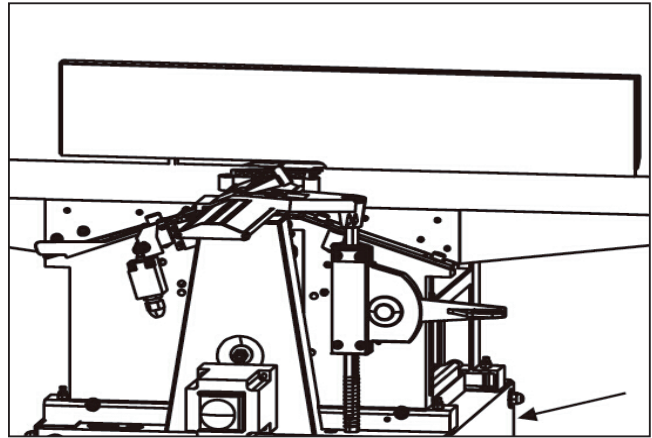
6.2 Stół strugania grubościowego opuścić na ok. 2/3 wartości maksymalnej i wstawić osłonę wiórową. Unieść stół grubościowy na tyle aby osłona wiórowa została unieruchomiona. Obracać dźwignię w prawo, aż osłona wiórowa naciśnie na mikroprzełącznik strugania grubościowego.



6.3 Upewnić się, czy dźwignia ustalająca zacisnęła blokadę stołu strugania wyrównującego, oddziałując jednocześnie na mikroprzełącznik stołu. W tym stanie silnik powinien normalnie pracować. Jeżeli silnik w ogóle nie rusza należy skontaktować się z dostawcą maszyny.



6.4 Ułożyć obrabiany materiał płasko na stole wejściowym, lewą ręką ustawić osłonę wału nożowego na pożądaną wysokość (materiał winien przechodzić swobodnie pod osłoną). Włączyć maszynę i przesuwając materiał powoli i równomiernie po stole, wzduż płyty prowadzącej przykładni, w kierunku wału nożowego.

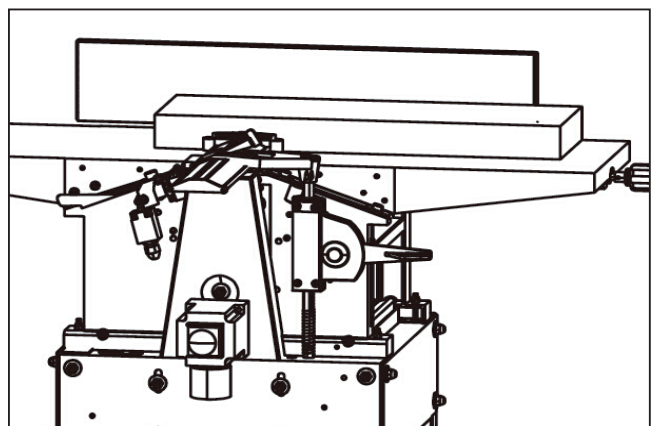


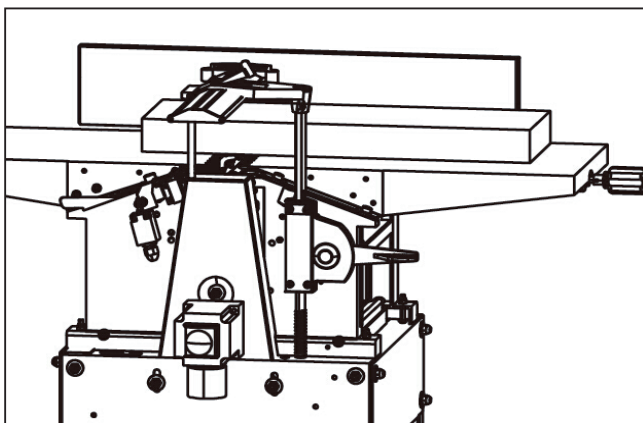
6.5 Struganie wyrównujące boków

Chcąc wykonać struganie wyrównujące wąskich ścian bocznych materiału należy zwolnić dźwignię blokady osłony wału i ustawić ją na wysokości stosownej do szerokości materiału.

Sprężynujący element z tworzywa sztucznego, znajdujący się na brzegu osłony winien wywierać lekki nacisk na materiał. Zablockować ustawienie osłony w tym położeniu i włączyć maszynę. Przesuwać materiał powoli i równomiernie w kierunku wału nożowego.

Przykładnia prowadnicy winna być ustawiona prostopadle (lub pod innym żądanym kątem), a materiał winien cały czas płasko przylegać do jej powierzchni.



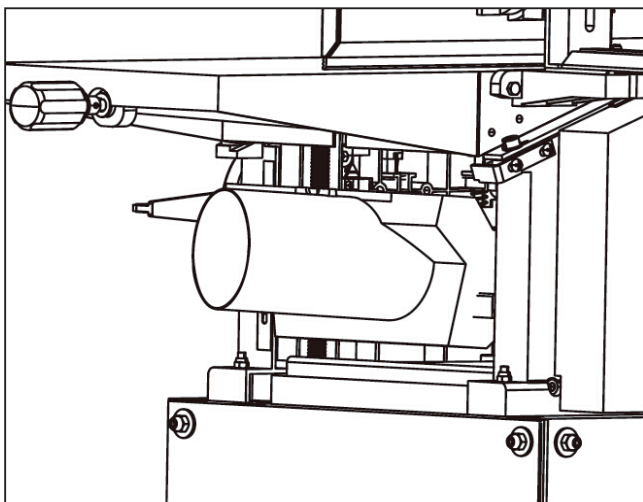


7.0 Struganie grubościowe

Przed rozpoczęciem strugania wyrównującego należy wykonać poniższe czynności.

7.1 Przełącznik rodzaju pracy ustawić w pozycję strugania grubościowego.

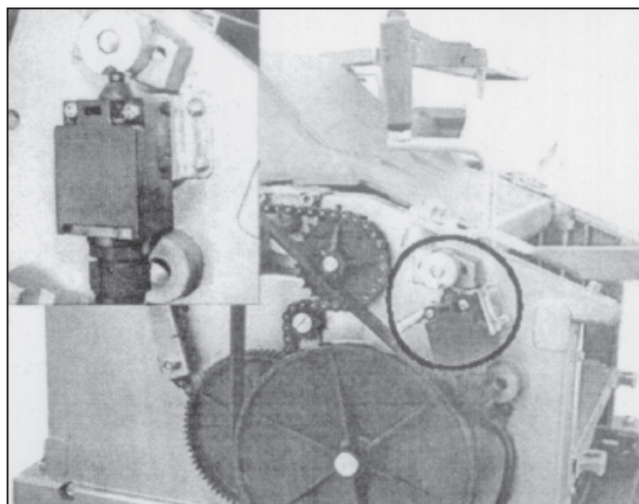
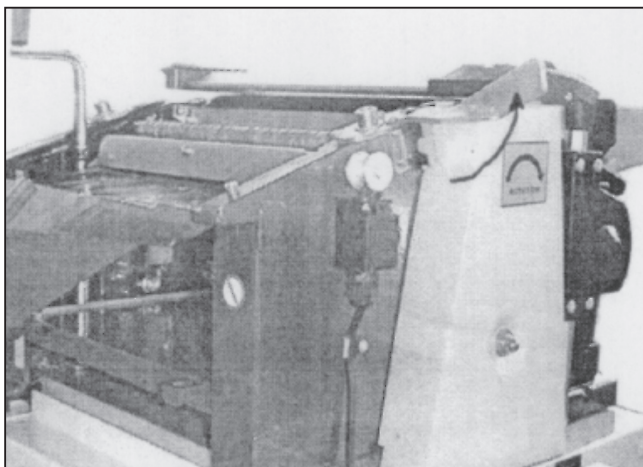
7.2 Opuścić stół strugania grubościowego (obracając dźwignię w lewo) i wyjąć osłonę wiórową, celem zwolnienia nacisku na



wyłącznik bezpieczeństwa.

7.3 Zwolnić dźwignię ustalającą celem odblokowania stołu wyjściowego, po czym wyjąć go.

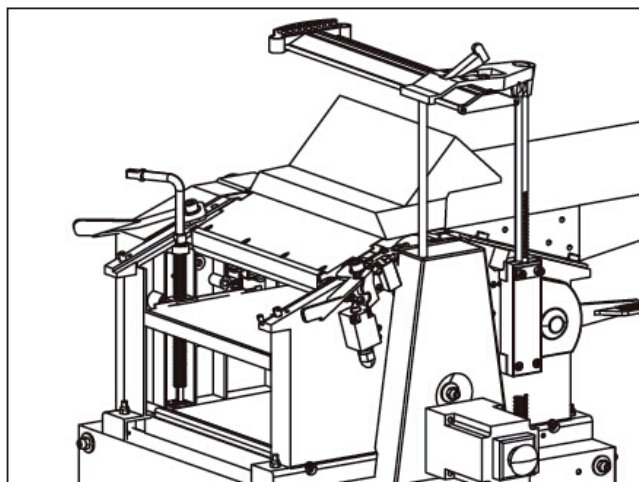
7.4 Kręcąc dźwignię, podciągnąć do góry osłonę wiórową, aż do aktywowania mikroprzełącznika strugania grubościowego. W tym stanie silnik powinien normalnie pracować. W przypadku zajścia nieprawidłowego zdarzenia silnik zatrzyma się dla ochrony opera-



torą przed wypadkiem.

7.5 Struganie grubościowe z odciążeniem wiórów.

Założyć osłonę wiórową jak w p. 6.2, następnie dołączyć do niej króciec odciążenia wiórów. Unieruchomić, przez dociśnięcie górną osłoną wału nożowego i zablokowanie przy pomocy dźwigni

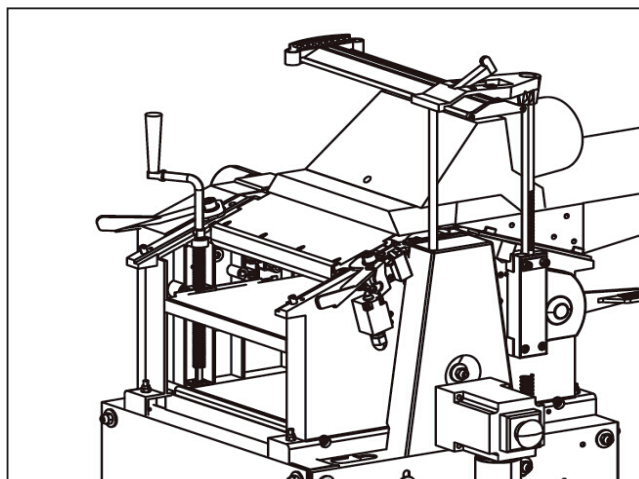


ustalającej.

Uwaga!

W czasie strugania grubościowego osłona wiórowa działa jako osłona ochronna wału.

Nie należy nigdy pracować na maszynie bez osłony wiórowej



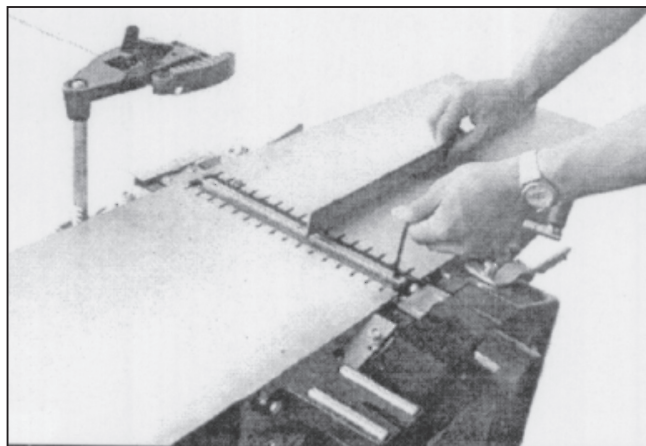
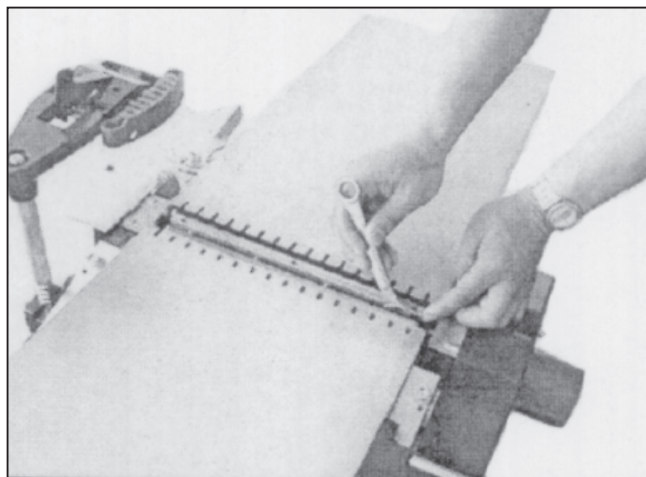
założonej na miejsce i odpowiednio zaciśniętej.

7.6 Przygotować maszynę zgodnie z powyższymi wskazówkami. Nastawić wysokość podniesienia stołu stosownie do żądanej grubości materiału (maksymalna grubość wióra 3 mm). Włączyć maszynę, położyć materiał na stole strugania grubościowego stroną ostruganą w dół, i powoli posuwać do przodu, do momentu pochwylenia przez walce posuwu. W przypadku, gdy materiał ma zbieżność wzdłużną należy zaczynać od grubszego końca. Jeżeli żądane zmniejszenie grubości przekracza 3 mm należy wykonać struganie kilkakrotnie. Dla zapewnienia lepszego posuwu stół powlec środkiem polepszającym poslizg.

8.0 Wymiana noży strugarskich

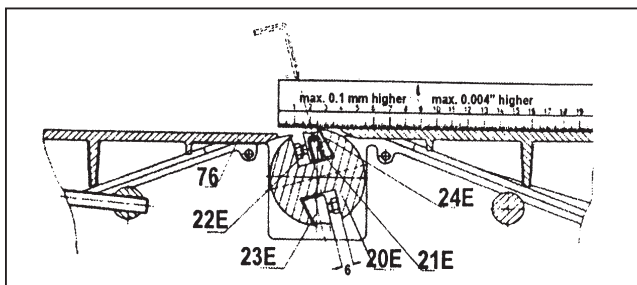
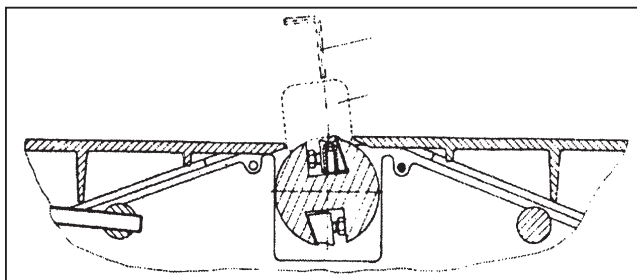
Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac serwisowych odłączyć maszynę od sieci zasilającej!

Odłączyć płytę prowadzącą przykładni. Poluzować listwy dociskowe noży w wale, przez pokręcenie w prawo (wkręcenie w głąb) znajdujących się w nich śrub z łbem gniazdowym 6-kątnym, przy pomocy załączonego klucza trzpieniowego SW 10 mm. Wyjąć listwy i noże z wału. Przy pomocy szmatki nasączonej lekko olejem oczyścić z wiórów i pyłu listwy, ich gniazda oraz noże. Odwrócić noże drugą stroną, lub wziąć nowe, i założyć do listwy. Osadzić w wale i zamocować śrubami pokręcając je w prawo, na tym etapie nie dociągać śrub. Skontrolować wystawanie noży ponad poziom stołu wyjściowego przy pomocy kątownika warsztatowego lub poziomnicy. Noże nie powinny wystawać więcej niż 0,1–0,2 mm ponad powierzchnię stołu. Przy pomocy załączonego klucza trzpieniowego SW 3 mm wyregulować wielkość wysunięcia noża, wkręcając lub wykręcając trzy śruby regulacyjne, w zależności od potrzeb. Po osiągnięciu właściwego ustawienia dociągnąć kluczem śruby dociskowe. Należy rozpoczynać dociskanie od śrub środkowych, przechodząc następnie do zewnętrznych



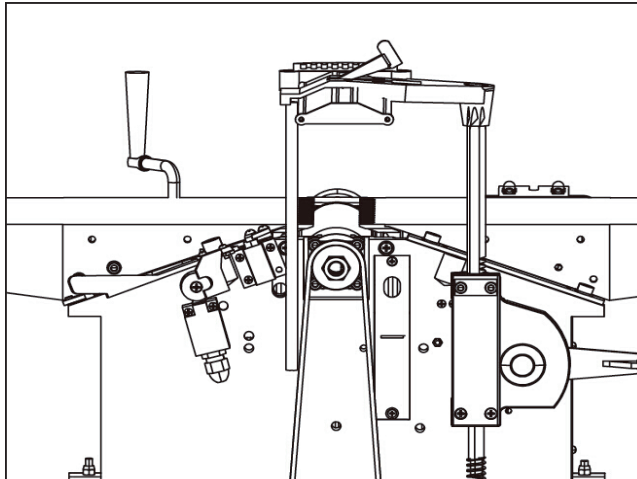
Uwaga!

Dla uniknięcia uszkodzenia gwintu przez zbyt silne dokręcenie, nie należy używać klucza SW 10 o dłuższym ramieniu poprzecznym niż ma klucz wchodzący w skład wyposażenia maszyny. W przypadku uszkodzenia klina dociskowego lub śrub należy je bezzwłocznie wymienić.



9.0 Naprężanie paska napędowego

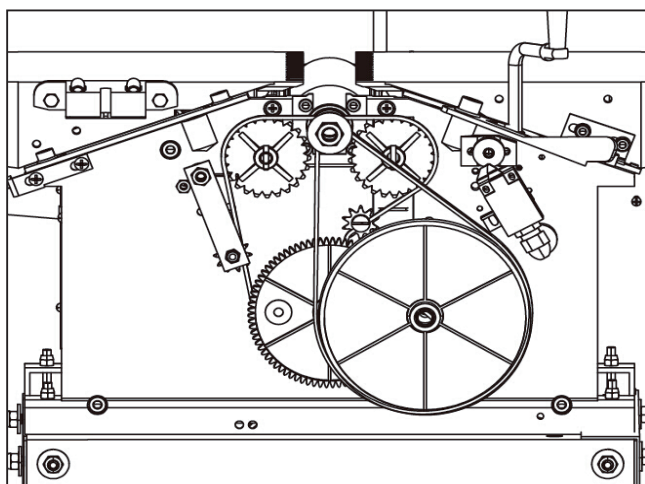
Po pierwszych 5 godzinach pracy skontrolować naprężenie paska napędowego. Najpierw należy zdjąć osłonę paska (215), odkręcając przytrzymujące go nakrętki kotłakowe. Normalna wartość ugięcia przy naciskaniu wynosi 15–20 mm.



10.0 Konserwacja bieżąca

Regularnie czyścić z pyłu koło napędowe strugania grubościowego, przy pomocy szczotki lub sprężonego powietrza. Regularnie smarować wszystkie łożyska i łańcuchy, wpuszczając po kilka kropel oleju silnikowego.

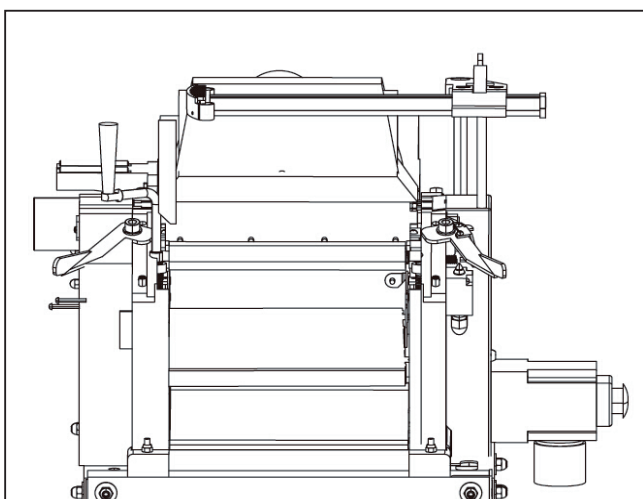
Nie dopuszczać do zanieczyszczenia olejem lub smarem płaskiego paska napędowego.



10.1 Regularnie oczyszczać śruby pociągowe strugarki z wiórów i pyłu, oraz smarować je przy użyciu środka smarowniczego w sprayu (Luna nr art. 592614614).

Nie używać zwykłego oleju smarnego.

10.2 Nie dopuszczać do pokrywania się żywicą zarówno obu stołów strugania wyrównującego jak i stołu strugania grubościowego. Oczyszczać regularnie za pomocą środka obniżającego tarcie (Luna nr art. 592614614), a następnie powlec cienką warstwą wosku samochodowego dla zwiększenia poślizgu i tłumienia hałasu wywołwanego tarciem materiału o powierzchnię stołu.



11.0 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

- Regularnie kontrolować, czy noże strugarskie i ich listwy są prawidłowo zaciśnięte w wale nożowym.
- Noże nie powinny wystawać więcej niż 0,1–0,2 mm ponad powierzchnię stołu wyjściowego.
- Nigdy nie zdejmować osłon ochronnych maszyny w innym celu niż do serwisu lub naprawy. Stale utrzymywać prawidłowe funkcjonowanie osłon.
- Przed włączeniem maszyny ustawić i zablokować osłony ochronne.
- Niniejsza maszyna musi mieć uziemienie ochronne. Przewód oznaczony jako żółto-zielony (ew. zielony) jest przewodem uziemiającym.
- Kontrolować regularnie prawidłowość działania zabezpieczeń przeciw odbijaniu wstecznemu materiału.
- Zawsze używać okularów ochronnych.
- Wycinanie rowków, wypustów, czopów i wycięć nie jest możliwe.
- Grubość skrawania nigdy nie może przekraczać 3mm.

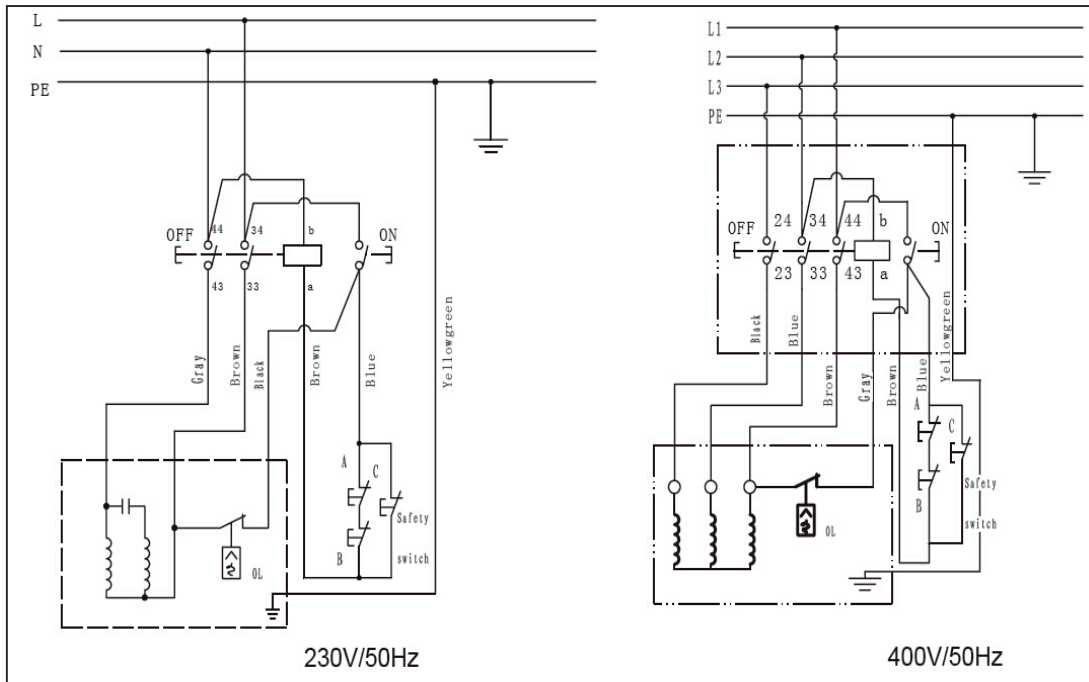
12.0 Odpowiedzialność własna użytkownika

Maszyna będzie działać zgodnie z opisem zawartym w niniejszej instrukcji jeżeli będzie zainstalowana, użytkowana, konserwowana i naprawiana zgodnie z podanymi w niej zaleceniami.

Maszyna musi być poddawana okresowym przeglądom. Uszkodzone wyposażenie (również kable elektryczne) nie może być używane. Części uszkodzone, brakujące, zużyte, zniekształcone lub zanieczyszczone winny być niezwłocznie wymieniane. W przypadku zaistnienia takiej konieczności, zaleca się aby wymiana została przeprowadzona przez kwalifikowany warsztat serwisowy.

Niniejsza maszyna, ani żadna jej część nie powinna być regulowana, nastawiana lub zmieniana w sposób odbiegający od standardowych danych technicznych. Użytkownik maszyny ponosi pełną odpowiedzialność za ewentualne nieprawidłowości działania wynikające z powodu nieprawidłowego użytkowania, modyfikacji odbiegających od standardowych danych technicznych dokonanych przez nieautoryzowany personel, niewłaściwej konserwacji, zawinionego uszkodzenia lub nieprawidłowej naprawy.

13.0 Schemat



SVENSKA

Översättning av ursprunglig bruksanvisning

Innehåll

1.0 Tekniska data	68
2.0 Ihopmontering	68
3.0 Inställning av riktanhåll	70
4.0 Installation till elnät	70
5.0 Stömbrytare	70
6.0 Rikthyvling	70
7.0 Planhyvling	71
8.0 Byte av hyvelstål	72
9.0 Drivremsspänning	72
10.0 Vård och underhåll	72
11.0 Säkerhets föreskrifter	73
12.0 Användarens skyldigheter	73
13.0 Diagram för elinstallation	74
Sprängskiss	75
EG-försäkran om överensstämmelse	80

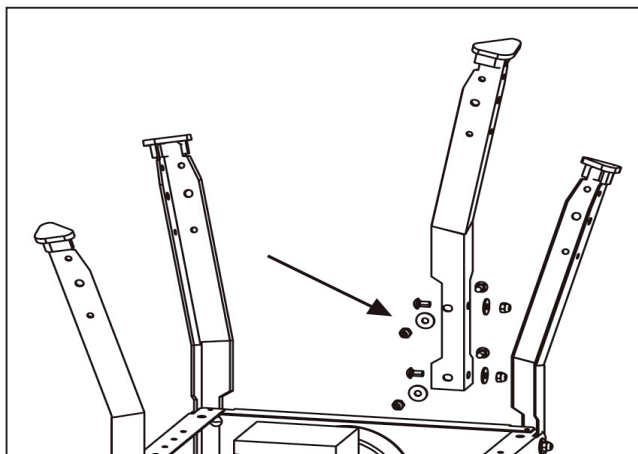
FÖR ER EGEN SÄKERHET:
LÄS NOGGRANT IGENOM ALLA
SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

1.0 Tekniska data

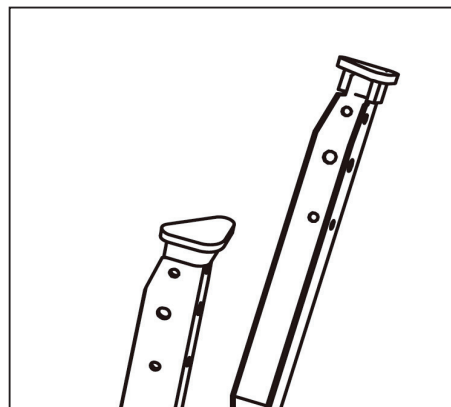
Artnr.	20556	-0410 -0519
		LPT 260 B
Bordets längd rikthyvel	mm	1000
Bordets längd planhyvel	mm	400
Max. arbetsbredd	mm	260
Max. tjocklek vid rikt/planhyvel ...	mm	160/155
Max. spåntjocklek	mm	3
Kutterns diameter	mm	63
Kutterns varvtal	v/min	6500
Ljudstyrka	dB(A)	<90
Matningshastighet	m/min	5
Motor varvtal	v/min	2800
Riktanhåll lutning	max.	45°
Rikthyvelns bordshöjd från golvet	mm	840
Motorspänning	V	230 1fas 400 3fas
Motoreffekt	kW	2.0 2.0
Vikt	ca. kg	66

2.0 Ihopmontering

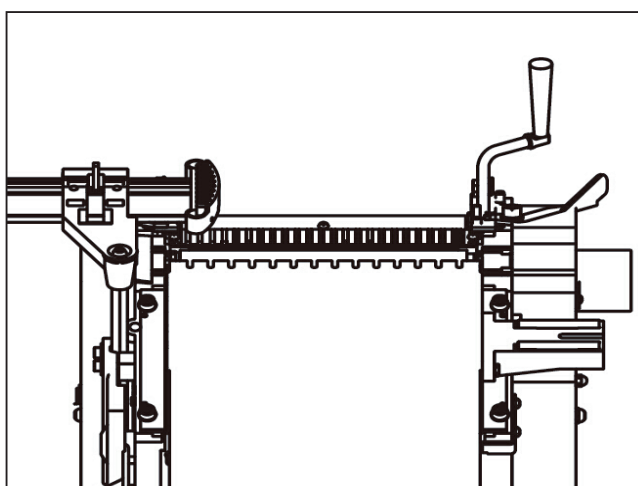
2.1 Placera benen i chassit och skruva fast med 6-kants bult M8x16, fjäderbricka Ø 8 och 6-kants mutter M8.



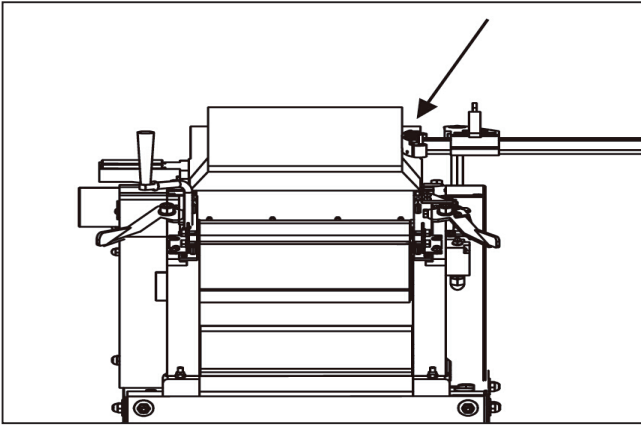
2.2 Tryck fast gummifötterna på bordsbenen.



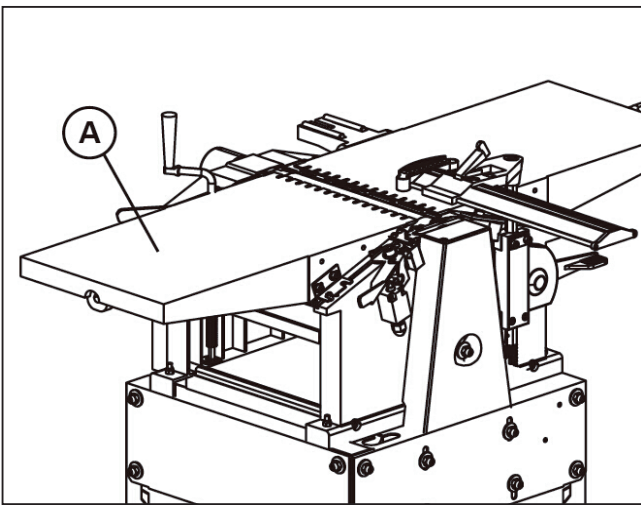
2.3 Ta bort båda hyvelskydden och montera fast inmatningsbordet.



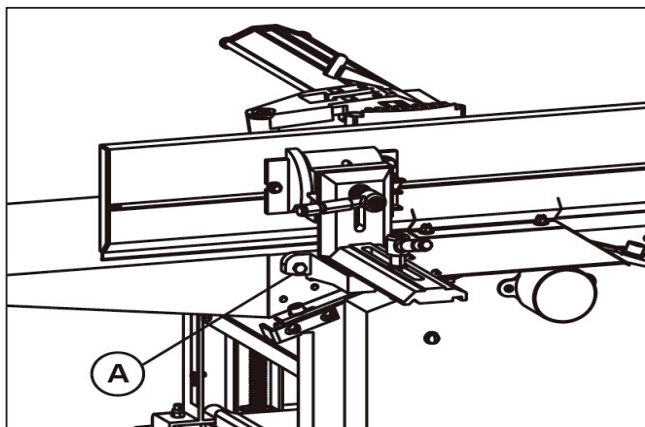
2.4 Montera fast spånhuven till utsuget med de fyra medföljande metall-plåtskruvarna.



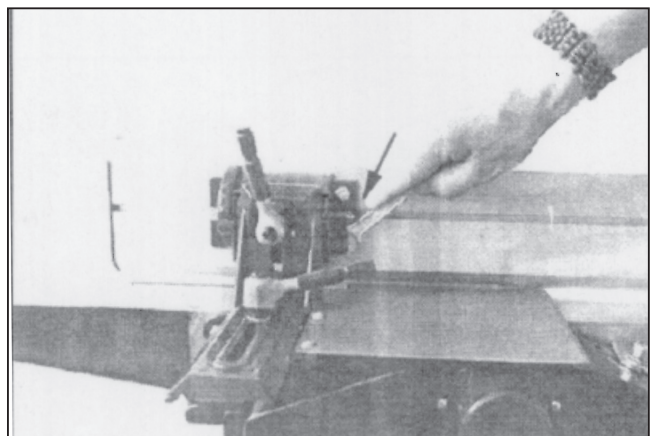
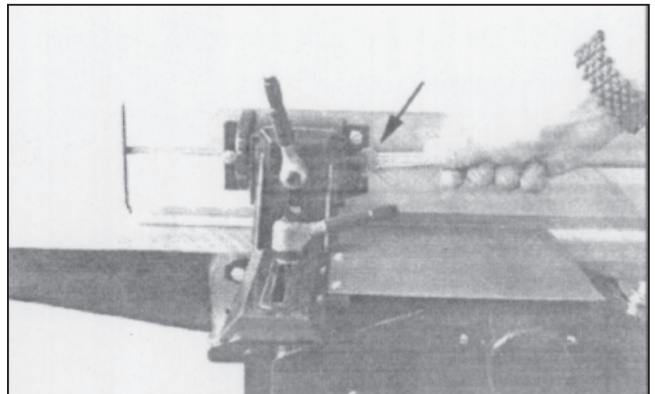
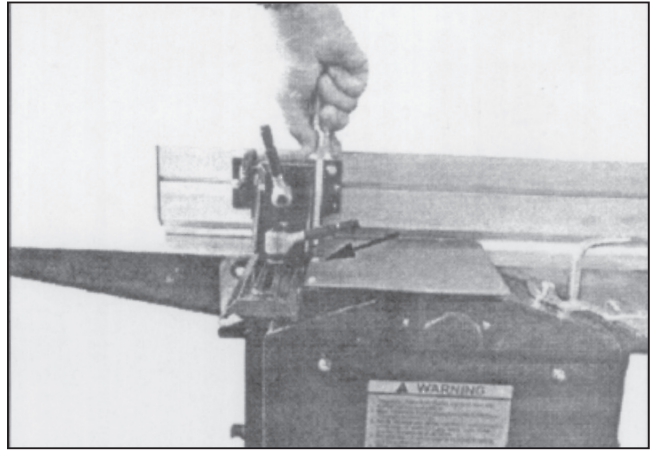
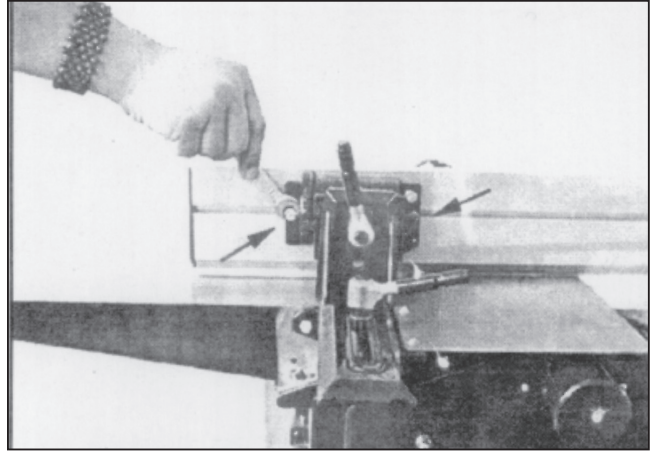
2.5 Sätt på utmatningsbordet och kläm fast med klämman, lås sedan fast med de två låsspakarna.



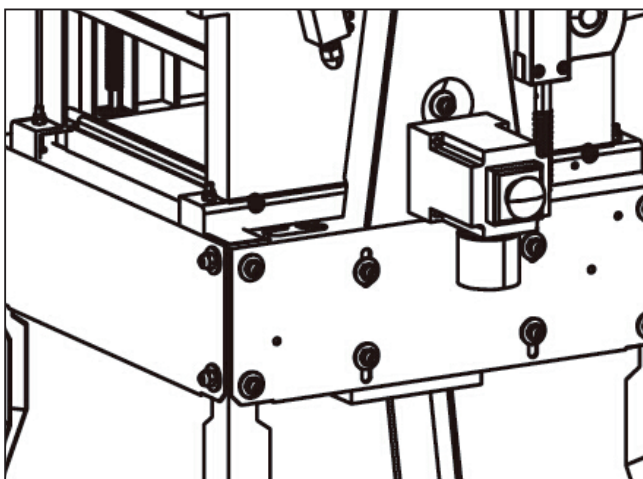
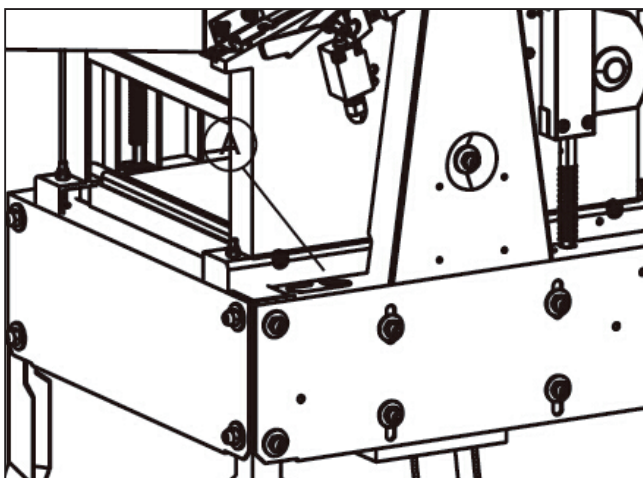
2.6 Skruva fast riktanhållets bas till inmatningsbordet med 2 st. 6-kants bultar M8.



2.7 För in två vagnsbultar i spåret på riktanhållet och skruva fast detta till anhållsenheten, med två M6 låsmuttrar. Skruva fast skyddsplåten på anhållets baksida med två cylinder bultar M4x8 och brickor Ø 4.



2.8 Lösgör de två kupolmuttrarna och brickorna. Trä de två hålen på strömbrytarens fästplatta på bultarna. Skruva fast de två kupolmuttrarna och brickorna igen.



3.0 Inställning av Rikthanåll

Genom att lösgöra inställningsskruvarna kan anhållet vinklas mellan 90° och 45° vinkel.

4.0 Installation till Elnätet.

OBS! Låt alltid behörig elektriker utföra installationen.

4.1 Enfas maskiner:

Kontrollera att strömstyrkan motsvarar den angivna voltstyrkan på maskinskylden. Anslut en stickpropp som passar de lokala standarduttagen till maskinens elkabel. Denna maskin måste vara säkerhetsjordad. Den gul/gröna (gröna) ledaren är jordledaren. En 230V kretsgång kräver en 10A trög säkring. Skarvsladdens trådar måste ha en area sektion på minst 2.5mm²/12A.

4.2 3-fas maskiner:

Kontrollera att strömstyrkan motsvarar den angivna voltstyrkan på maskinskylden. Anslut en stickpropp av lokala standard till elkabel (5-ledare med jord- och noll-ledare), denna maskin måste vara säkerhetsjordad, den gul/gröna (gröna) ledaren är jordledaren. Kräver minst en tråd area sektion på 1,5mm²/16A. Skydda krets-gången med en 16A säkring.

4.3 Rotationsriktning på 3-fas maskiner:

Slå tillfälligt på maskinen för att kontrollera kutter-blockets rotationsriktning. Om nödvändigt korrigeras genom att byta plats på två fasledare (svarta eller bruna). Byt inte plats på den gul/gröna jordledaren och den blå neutrala ledaren. Är Ni osäker så anlita en kvalificerad elektriker.

5.0 Strömbrytare

Maskinen är utrustad med nollspänningsutlösning (magnetströmbrytare). Denna funktion förebygger otillbörlig tillslagning av maskinen efter strömbrott.

VIKTIGT – INSTRUKTIONER FÖR ELINSTALLATION

Varning:
Denna maskin måste vara jordad!

För maskiner med enfasmotor skall elnätet installeras i enlighet med en av nedan följande färgkod:

1-fas	
Grön/gul	- jord
Blå	- nollan
Brun	- strömförande

3-fas	
Grön/gul	- jord
Blå	- nollan
Brun-svart-svart	- strömförande

3-fasmotorer.

Maskiner med 3-fasmotorer är anslutna till elnätet via en 5-polig industriell stickpropp. Försäkra Er om att den är installerad och ansluten av en behörig elektriker.

UPPSTÅR OSÄKERHET – KONTAKTA EN BEHÖRIG ELEKTRIKER!

VIKTIGT!

OPERATIONSINSTRUKTIONER

Det finns två strömbrytare på instrumentbrädan.

Den högra är huvudströmbrytare med nollspänningsutlösare.

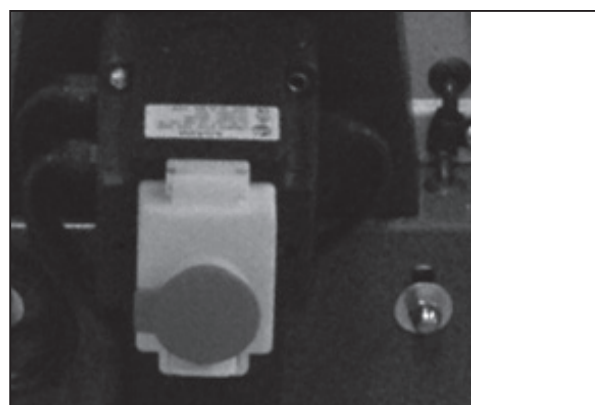
Den vänstra är omställningsströmbrytaren (funktionsval),

är inställningen för rikthyvling

är stoppläge (noll-läge)

är inställningen för planhyvling.

För Er egen säkerhet skall maskinen alltid ställas i stoppläge när den inte används.



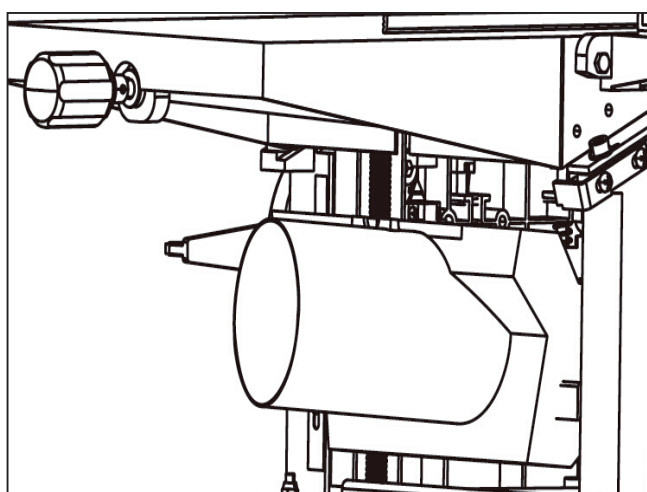
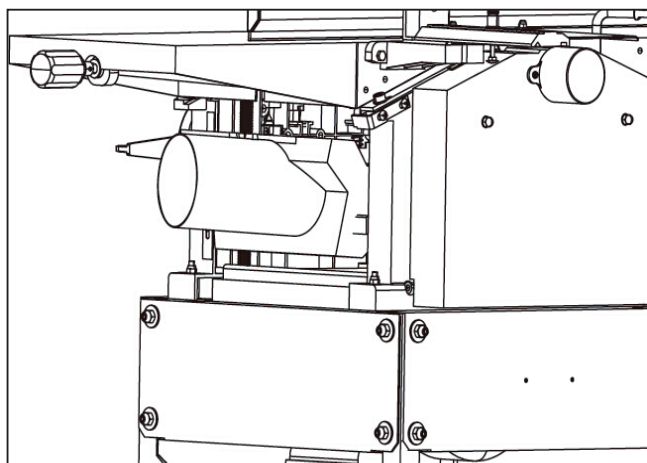
6.0 Rikthyvling

Före rikthyvling måste följande process genomföras.

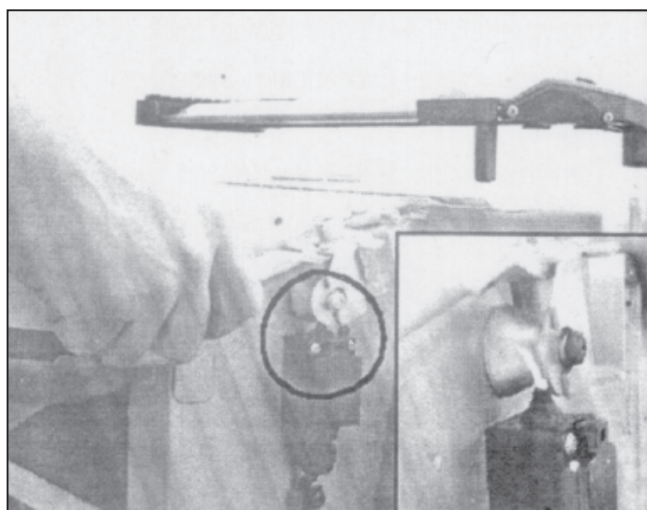
6.1 Vrid inställningsströmbrytaren till rikthyvlingsläget.

6.2 Ställ in planhyvelbordet på ca.2/3 kapacitet och placera spånkåpan på det samma. Hög planhyvelbordet så att spånkåpan låses fast. Försäkra er om att skåran i spånkåpan övre del låses

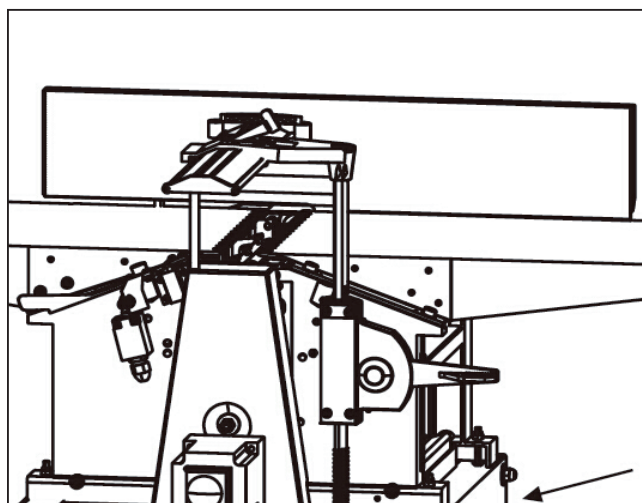
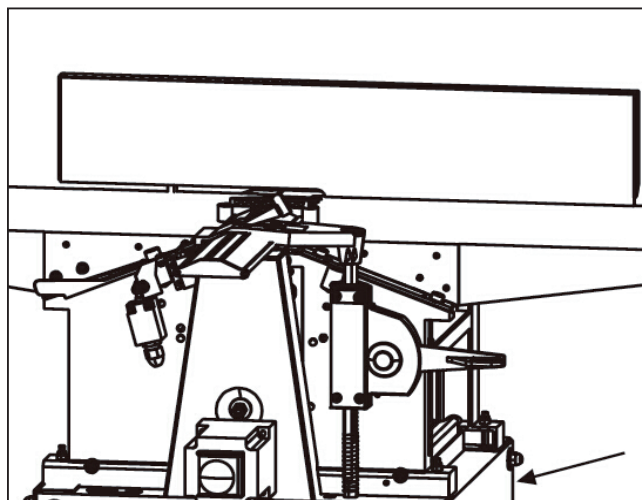
fast i spindeln ovanför. Vrid handtaget medsols så att spånkåpan påverkar microbrytaren för planhyvling.



6.3 Försäkra er om att låsspaken låste fast rikthyvlings bordet och påverkar därmed microströmbrytaren för bordet. Motorn skall nu gå normalt. Kontakta din lokala leverantör/ÅF om motorn inte går alls.

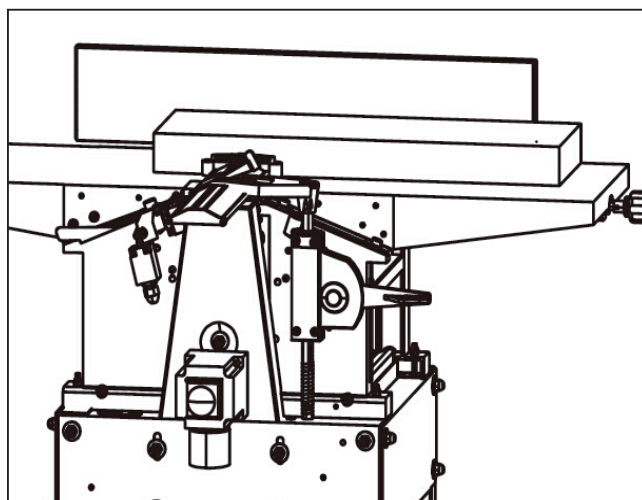


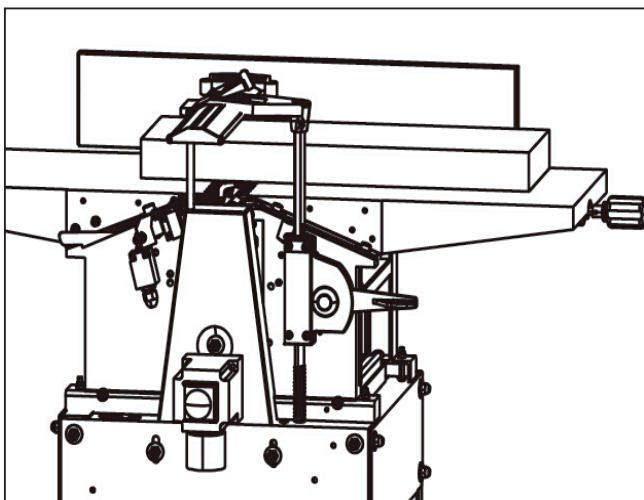
6.4 Lägg arbetsstycket platt mot inmatningsbordet, ställ in kutterskyddet med vänster hand till önskad höjd (arbetsstycket skall gå fritt under skyddet). Starta maskinen och skjut arbetsstycket långsamt och stadigt mot kuttern, bordet och anhållet.



6.5 Rikthyvling

Vid rikthyvling av arbetsstyckets sida frigör du skärskyddets låsreglage och ställer in skärskyddet på arbetsstyckets bredd. Plastfjädern på änden av skärskyddet ska trycka lätt mot arbetsstycket. Lås skärskyddet på plats och starta maskinen. Tryck arbetsstycket sakta och stadigt mot kuttern. Försäkra dig om att anhållet är exakt 90° (eller i annan vinkel som du önskar) och håll arbetsstycket mot anhållet.



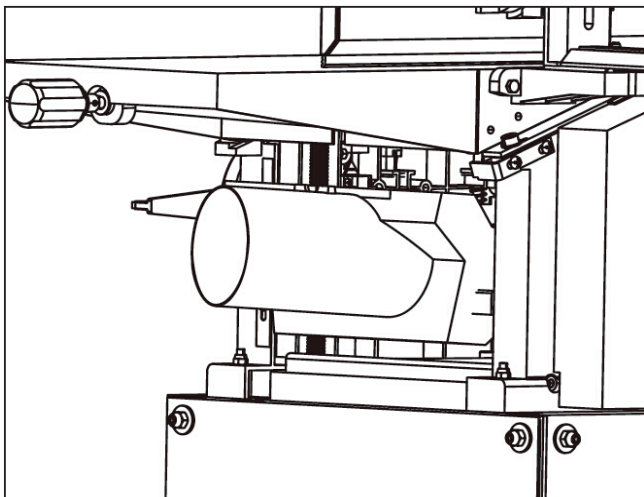


7.0 Planhyvling

Före planhyvling måste följande process genomföras.

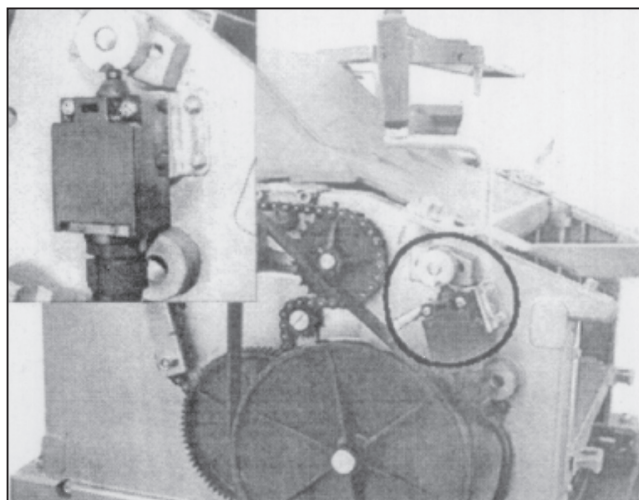
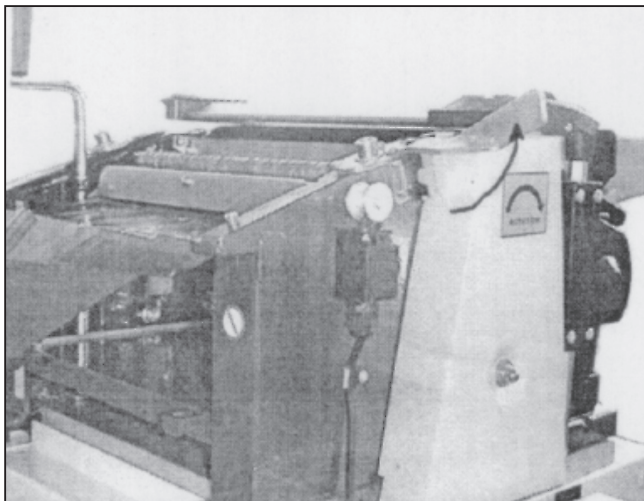
7.1 Vrid funktionsvals strömbrytaren till planhyvlingsläget.

7.2 Sänk planhyvelbordet (vrid handtaget motsols) och ta ut spånkåpan för att lösgöra säkerhetsströmbrytaren för planhyvling.

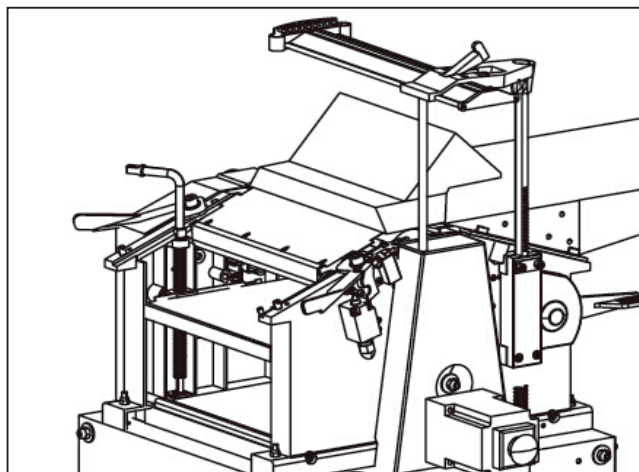


7.3 Vrid låsspaken för att lösgöra och ta bort utmatningsbordet.

7.4 Vrid upp spånkåpan och påverka därmed microströmbrytaren för planhyvling. Motorn ska nu gå normalt. Om något fel uppstår står motorn stilla för att skydda operatören.



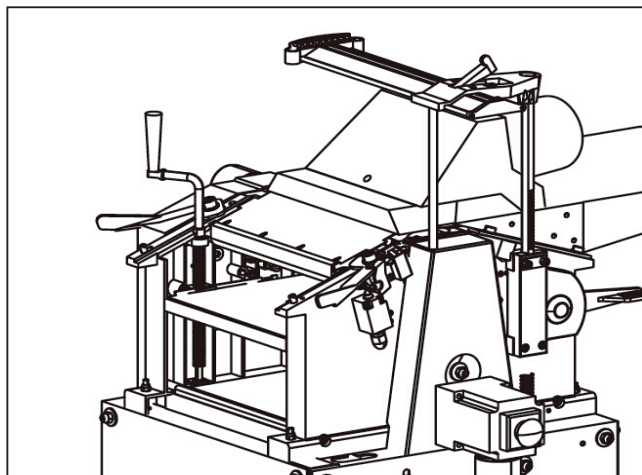
7.5 Planhyvling med spånutsug. Spänn fast spånutkastarhuvten på samma sätt som i punkt 7.1, montera sedan fast utsugningskåpan på spånutkastarhuvten. Spänn fast med rikthvelns kutterskydd genom att trycka ned densamma och låsa medels låsspak.



Varning!

Spånutkastarhuvten fungerar som kutterskydd när maskinen är inställd för planhyvling.

Kör aldrig maskinen utan att spånutkastarhuvten är på plats och fastspänd.

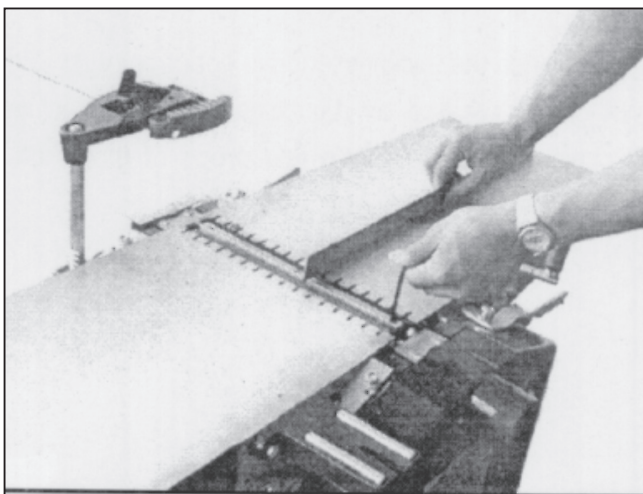
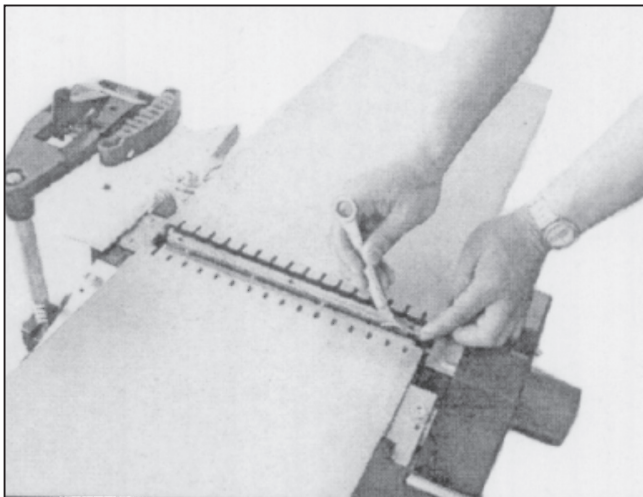


7.6 Förbered maskinen enligt instruktionerna här ovan. Ställ in planhyvelbordet till önskad materialtjocklek (spåntjocklek max. 3mm). Starta maskinen och placera arbetsstycket med hyvlad sida ner mot planhyvelbordet och för den sakta framåt tills den når inmatarvalsen. Vid kilformad arbetsstycke skall den tjocka änden matas in först. Om tjocklekminskningen skall vara mer än 3 mm måste arbetsstycket hyvlas flera gånger. Bstryk planhyvelbordet med glidmedel för bättre matning/glidning.

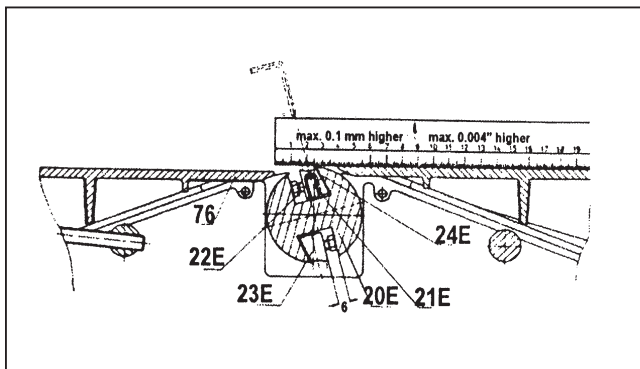
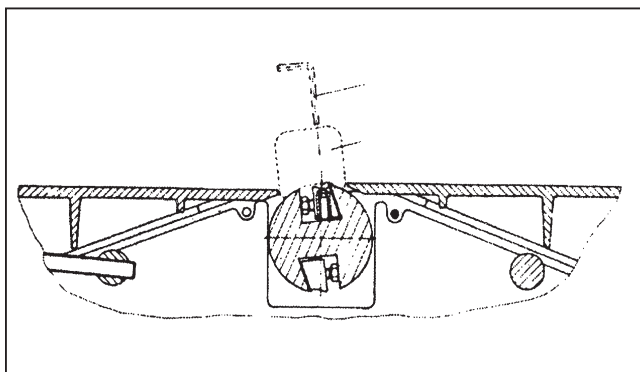
8.0 Byte av Hyvelstål

Frånkoppla maskinen från elnätet före underhåll eller service av maskinen!

Ta bort riktanhållet. Lösgör 6-kants bultarna från kutterkilen med medföljande fast nyckel SW 10 mm genom att vrida bultarna med-sols inåt. Ta ur killisten helt med hyvelstål från kuttern. Rengör listen, kilfästet och hyvelstålen från spån och damm med en oljig trasa. Vänd hyvelstålen eller sätt dit nya på killisten. Montera fast i kuttern och skruva fast genom att vrida 6-kants bultarna motsols, i detta läge skall de endast skruvas fast lätt. Kontrollera projektionen av hyvelstålen mot utmatningsbordet med ett vinkelverktyg eller vattenpass. Hyvelstålen får inte projiceras (stå över) mer än 0,1-0,2mm över utmatningsbordet. Använd medföljande insexnyckel för att justera projektionen genom att vrida de tre inställningsskruvarna på killisten in eller ut, beroende på önskemål. När korrekt inställning uppnåtts så skruvas 6-kants bultarna åt ordentligt. Börja med mittenbultarna, och fortsätt utåt. Försiktighet anmodas!

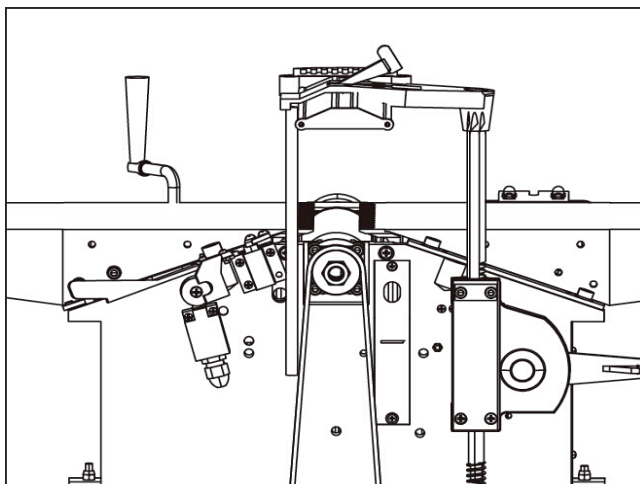


För att undvika att gängningen förstörs pga att den dras åt för hårt, skall fast nyckel SW 10 med längre handtag än den som medföljer maskinen inte användas. Är killisten eller skruvarnas gängor skadade skall dessa bytas ut omgående.



9.0 Drivremsspänning

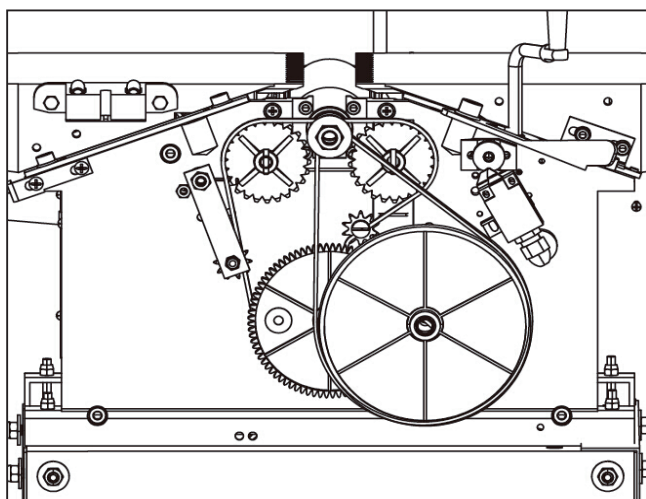
Kontrollera drivremsspänningen efter de 5 första driftstimmarna. Skruva bort kupolmuttern som håller fast drivremsskyddet (215). Kontrollera spänningen genom att trycka in drivremmen, ett spelrum på 15-20 mm är normalt.



10.0 Skötsel och Underhåll

Rengör regelbundet planhyvelns drivhjul från damm med en borste eller tryckluft. Smörj regelbundet alla lager och kedjor med några droppar motorolja.

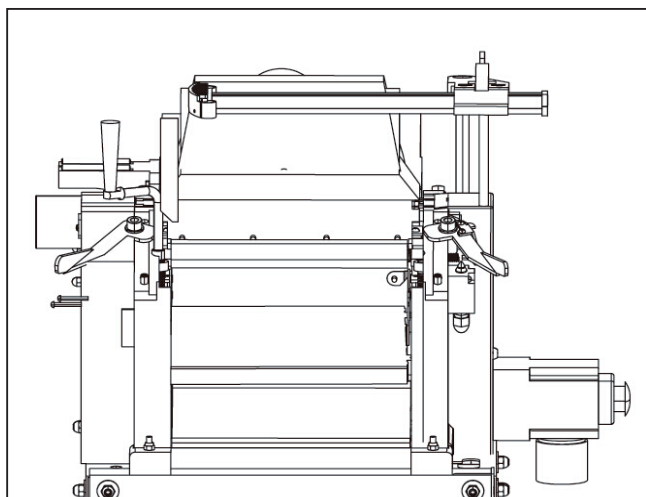
Håll flatremmen ren från olja och fett.



10.1 Rengör regelbundet planhyvelns skruvspindlar från spån och damm och smörj dem med spray-olja (Lunas best. nr: 592614614).

Använd inte vanlig smörjolja.

10.2 Håll såväl rikthyvelns inmatnings- och utmatningsbord som planhyvelbordet rena från kåda. Rengör regelbundet med ett anti-friktionsmedel (Lunas best. nr: 592614614) och stryk på ett tunt lager för att minska glidmotståndet och dämpa gnissel-ljudet när arbetsstycket gnids mot bordet.



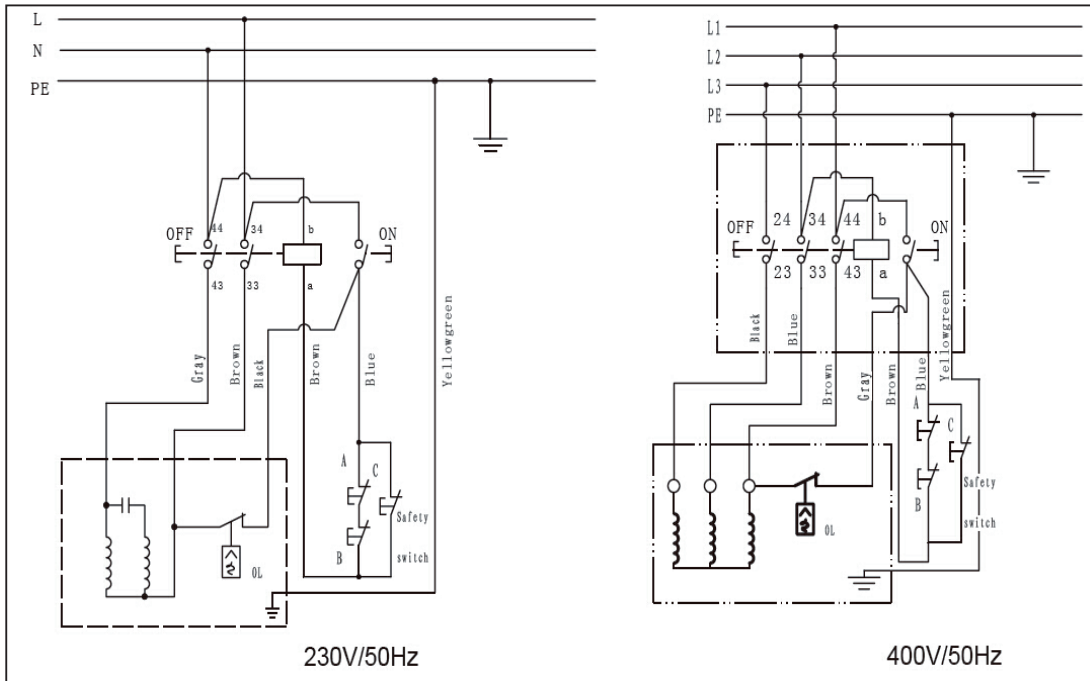
11.0 Säkerhetsföreskrifter

- Kontrollera regelbundet att hyvelstålen och killisten sitter fast ordentligt i kuttern.
- Hyvelstålen får inte projiceras (står över) mer än 0.1-0.2 mm över utmatningsbordet.
- Ta aldrig bort något av maskinens säkerhetsskydd annat än vid underhåll och reparation. Se till att säkerhetsskydden alltid är i god funktion.
- Ställ in och lås fast säkerhetsskydden på plats innan drift av maskinen.
- Denna maskin måste vara säkerhetsjordad. Den gul/gröna (gröna) ledaren är jordledaren.
- Kontrollera regelbundet att återkastarskydden (bakslagspärren) är i god kondition.
- Använd alltid skyddsglasögon.
- Falsning, formning, instick eller tappning får inte utföras.
- Låt inte hyvelstålen skära djupare än 3mm.

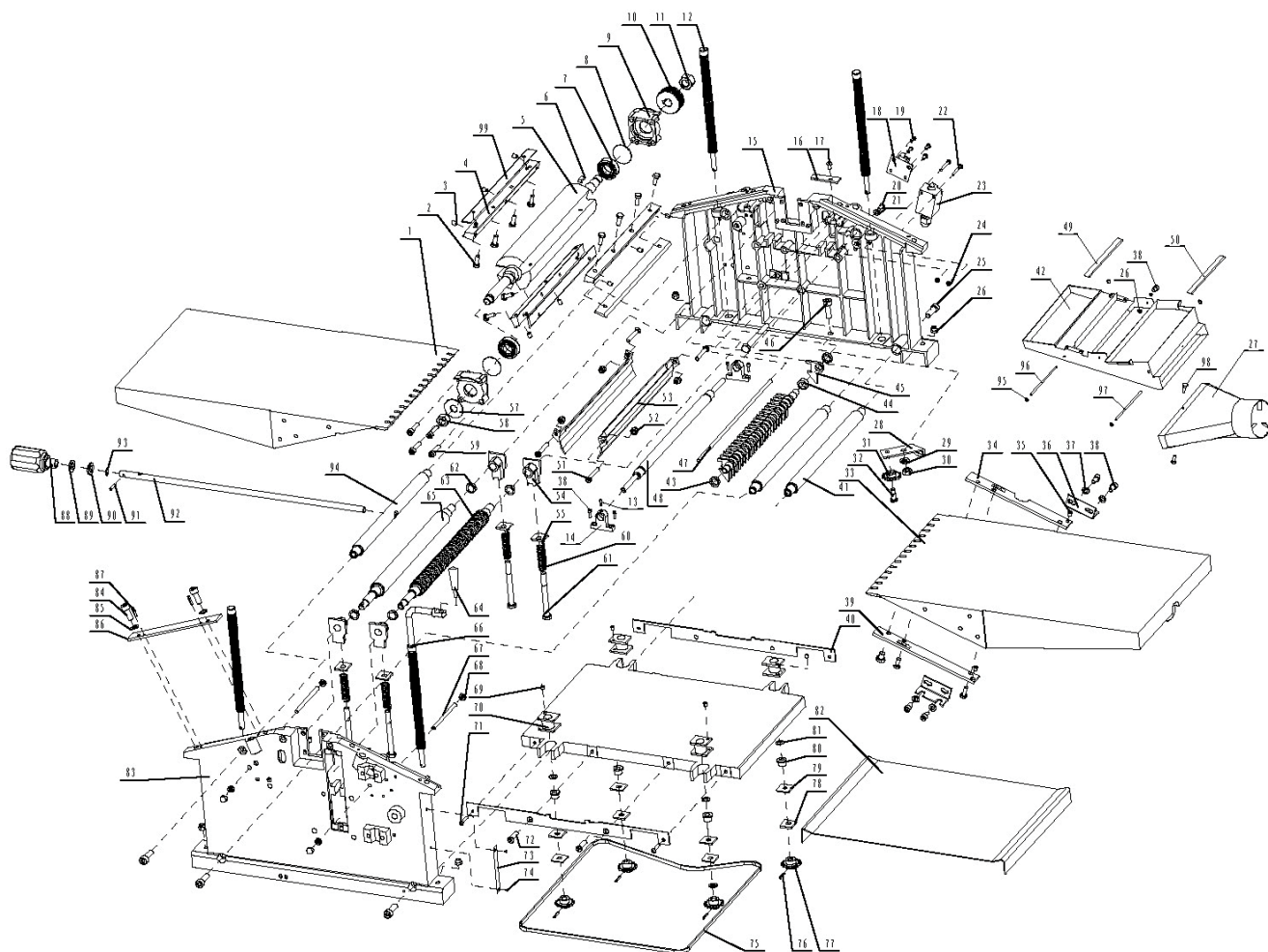
12.0 Användarens skyldigheter

Denna maskin kommer att fungera i enlighet med vad som beskrivits i denna manual, om den installerats, drivs, underhålls och repareras i enlighet med instruktionerna i den samma. Denna maskin måste kontrolleras periodvis. Skadad utrustning (inklusive elkablar) skall inte användas. Trasiga, felande, nötta, missformade eller orena delar skall omedelbart ersättas. Skulle sådan reparation vara nödvändig, rekommenderas att den utförs av kvalificerad serviceverkstad. Varken maskin eller delar därav får justeras, ställas om, eller ändras från standard specifikationerna. Användaren av denna maskin bär fullt ansvar för eventuella fel och brister som uppstår pga felaktig användning, modifieringar som avviker från standard specifikationerna utförda av okvalificerad person, felaktigt underhåll, skadegörelse eller felaktig reparation.

13.0 Diagram

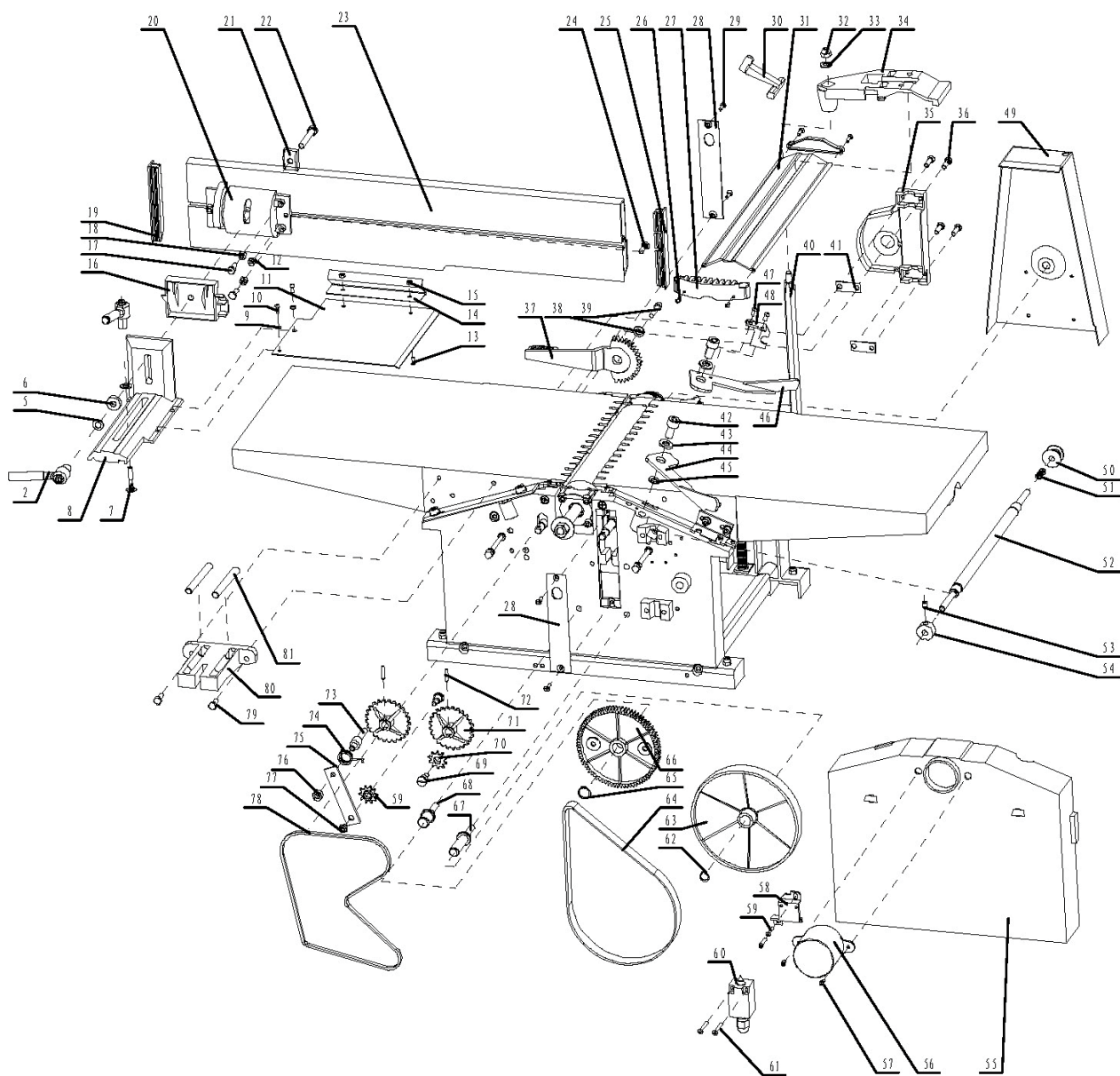


EXPLOSION DIAGRAM



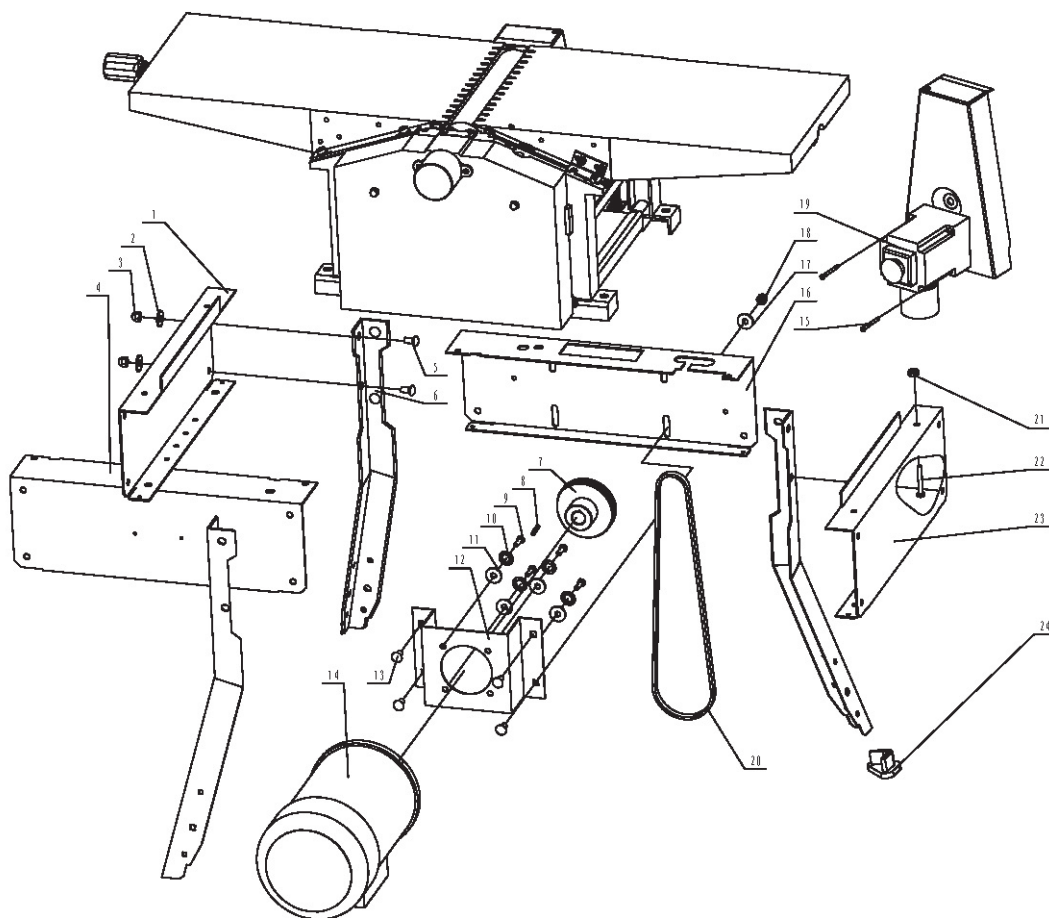


No.	Description	Part No.	Qty	No.	Description	Part No.	Qty
1	Table	JL40031001	2	70	Square nut	JL40020007	4
2	Set screw	M6X8GB80	6	71	Pan head screw	M5X8GB818Z	4
3	Press block	JL40021101	2	72	Screw	M5X10GB819B	4
4	Hex bolt	M6X11GB5783Z	8	73	Scale	JL40081003A	1
5	Cutterblock	JL40021001	1	74	Pan head screw	M4X8GB818Z	2
6	Key	PLN5X5X16GB1096D1	1	75	Chain	JL40010002	1
7	Bearing	BRG6203-2RSGB276	2	76	Roll pin	PIN3X16GB879B	4
8	Rubber ring	SLG40X2D65GB3452D1	2	77	Chain wheel	JL40011008	4
9	Bearing bracket	JL40021003	2	78	Square plate	JL40011005	4
10	Pulley	JL40021004	1	79	Square plate	JL40011007	4
11	Hex nut	M14X1.5GB6171Z	1	80	Tube	JL40011006	4
12	Threaded rod	JL40011002	3	81	Adjusting plate	JL40011009	12
13	Roll pin	PIN4X10GB879B	2	82	Chain guarding	JL40010005	1
14	Dust collector base	JL40053003	2	83	Right frame	JL40011001	1
15	Left frame	JL40011001A	1	84	Bolt	M8X16GB70Z	2
16	Plate	JL40020007	2	85	Flat washer	WSH8GB97D1	2
17	Pan head screw	M5X12GB818Z	3	86	Press plate	JL40030001	2
18	Plate	JL40073000	1	87	Roll pin	PIN4X10GB879B	2
19	Pan head screw	M4X6GB818Z	3	88	Handle	JL40033001-001S	1
20	Pan head screw	M5X10GB818Z	1	89	Flat washer	WSH10GB97D1Z	1
21	Flat washer	WSH5GB97D1	1	90	Wave washer	WSH10GB955B	1
22	Pan head screw	M4X30GB818Z	2	91	Roll pin	PIN4X16GB879B	1
23	Safety switch	QKS7	3	92	Shaft	JL40033002	1
24	Hex nut	M4GB6170Z	2	93	Rubber ring	SLG9X1D8GB3452D1	1
25	Screw	M8X25GB70Z	10	94	Shaft	JL40010001	1
26	Lock nut	M6GB889ZF	13	95	Split washer	CLP5GB896B	1
27	Suction hood	JL40050001	1	96	Shaft 2	JL40053007	1
28	Tension bracket	JL40013003	1	97	Shaft 1	JL40053006	1
29	Flat washer	WSH6GB97D1Z	1	98	Hex bolt	M6X10GB5781B	2
30	Lock nut	M6GB889ZF	1	99	Blade	JL40021002	2
31	Chain wheel	JL40013001	1				
32	Shaft	JL40013002	1				
33	Planing table	JL40031001	1				
34	Right plate	JL40031003	1				
35	Roll pin	JL40030002	2				
36	Bracket	JL40031004	2				
37	Flat washer	WSH6GB97D1Z	4				
38	Socket head screw	M6X12GB70Z	4				
39	Left plate	JL40031002	1				
40	Thicknessing table	JL40014002A	2				
41	Support shaft	JL40010004	2				
42	Dust collector	JL40050002-001S	1				
43	Flat washer	JL50013010	2				
44	Rube	JL40023004	22				
45	Kickback plate	JL40023001B	23				
46	Screw	M8X25GB70Z	1				
47	Shaft	JL40023002	1				
48	Support shaft	JL40015001A	1				
49	Plate	JL40010003	1				
50	Pan head screw	M5X8GB818Z	1				
51	Screw	M6X35GB819Z	4				
52	Lock nut	M6GB889Z	4				
53	Guarding	JL40020001	2				
54	Bearing	JL40022001A	4				
55	Square plate	JL40011005	4				
56	Spring	JL40074004	1				
57	Retaining ring	JL40021005	1				
58	Hex nut	M12X1.25GB6171Z	1				
59	Socket head screw	M6X28GB70Z	8				
60	Spring	JL40022002	4				
61	Hex bolt	M8X75GB5782Z	4				
62	Adjusting plate	JL40020004	6				
63	Infeed shaft	JL40020002	1				
64	Handle	1501009-20008S	1				
65	Outfeed shaft	JL40020003A	1				
66	Threaded rod	JL40011003B	1				
67	Bolt	JL40040012A	2				
68	Hex nut	M6GB6172Z	8				
69	Screw	M5X6GB73B	4				





No.	Description	Part No.	Qty.	No.	Description	Part No.	Qty.
2	Adjusting knob	KTSB-1-A-M8X63	2	70	Tension wheel	JL40040002	1
5	Flat washer	WSH8GB97D1	2	71	Chain wheel	JL40040001	2
6	Lock washer	JL40052008	2	72	Roll pin	PIN4X20GB879B	2
7	Carriage bolt	M8X40GB14Z	1	73	Tension shaft	JL40041001	1
8	Bracket	JL40052007	1	74	Spring	JL40041003	1
9	Flat washer	WSH4GB97D1	2	75	Bracket	JL40041002	1
10	Pan head screw	M4X8GB818Z	2	76	Hex nut	M8GB6170Z	1
11	Guard	JL40052009A	1	77	Lock nut	M6GB889ZF	1
12	Hex nut	M6GB6172Z	1	78	Chain	JL40040010	1
13	Pan head screw	M4X8GB818Z	2	79	Hex bolt	M6X20GB5781Z	2
14	Side cover	JL40052010A	1	80	Bracket	JL40032101	1
15	Hex nut	M4GB6170Z	2	81	Guide shaft	JL40032102	2
16	Bracket	JL40052006	1				
17	Hex bolt	M6X14GB5783Z	2				
18	Hex nut	M6GB6172Z	2				
19	Right end cap	JL40052001	1				
20	Bracket	JL40052002	1				
21	Sliding bracket	JL40052003	1				
22	Hex bolt	M8X50GB5781Z	1				
23	Fence	JL40052004	1				
24	Carriage bolt	M6X20GB14Z	1				
25	Left end cap	JL40052005	1				
26	Tapping screw	ST3D5X13GB845Z	4				
27	End cap	JL40051106-001S	1				
28	Guard	JL40020006	2				
29	Screw	M4X12GB819Z	4				
30	Lock handle	JL40051102-001S	1				
31	Bridge guard	JL40051101	1				
32	Flat washer	WSH8GB97D1Z	1				
33	Cap nut	M8GB802Z	1				
34	Bracket	JL40051103	1				
35	Rack cover	JL40051004-001S	1				
36	Screw	M6X20GB819Z	4				
37	Handle	JL40051003-001S	1				
38	Flat washer	WSH8GB97D1Z	1				
39	Hex bolt	M10X16GB5781Z	1				
40	Hex rack	JL40051001	1				
41	Plate	JL40051002	2				
42	Socket head screw	M10X16GB70Z	2				
43	Flat washer	WSH10GB97D1	2				
44	Left lock handle	JL40030003	1				
45	Handle gloove	JL40030005	2				
46	Right lock handle	JL40030004	1				
47	Pan head screw	M4X6GB818Z	2				
48	Plate	JL40034001	1				
49	Pulley guard	JL40040013	1				
50	Gloove	JL40070002	1				
51	Spring	JL40070006	2				
52	Support shaft	JL40015001A	1				
53	Screw	M6X8GB80B	1				
54	Cam wheel	JL40070004	1				
55	Chain guard	JL40042001-001S	1				
56	Cover	JL40042002-001S	1				
57	Tapping screw	ST3D5X9D5GB845Z	2				
58	Support plate	JL40070003	1				
59	Pan head screw	M5X8GB818Z	2				
60	Safety switch	QKS7	1				
61	Pan head screw	M4X30GB818Z	2				
62	Retaining ring	CLP12GB894D1B	1				
63	Wheel	JL40040007	1				
64	Rubber belt	JL40040006	1				
65	Retaining ring	CLP16GB894D1B	1				
66	Chain wheel	JL40040008	1				
67	Shaft	JL40040005	1				
68	Shaft	JL40040004	1				
69	Tension shaft	JL40040003	1				



No.	Description	Part No.	Qty.
1	Side plate	JL40060001B	1
2	Big washer	WSH8GB96Z	16
3	Cap nut	M8GB802Z	16
4	Base plate	JL40060003A	1
5	Carriage bolt	M8X16GB801Z	16
6	Base leg	JL40060004B	4
7	Motor pulley	JL40071001B	1
8	Key	PLNC6X25	1
9	Hex bolt	M6X16GB5783Z	4
10	Lock washer	WSH6GB861D1Z	4
11	Flat washer	WSH6GB97D1Z	4
12	Motor bracket	JL40071002	1
13	Carriage bolt	M8X16GB801Z	4
14	Motor	YYKH800152C(230V) YSKH805152C(400V)	1
15	Pan head screw	M4X45GB818Z	2
16	Side plate	JL40060002H	1
17	Big washer	WSH8GB96Z	4
18	Cap nut	M8GB802Z	4
19A	Switch	KOA2MN-10F/230VC	1
19B	Switch	KOA1MN-10F/400VC	1
20	Poly-v belt	JL40040009	1
21	Hex nut	M6GB6170Z	4
22	Hex bolt	M6X45GB5781Z	4
23	Side plate	JL40060001B	1
24	Tube	JL40060005	4



EF-overensstemmelseerklæring
EG-nõuetele vastavuse kinnitus
EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus
EC-Declaration of conformity
EK atitikimo deklaracija

Producentens navn, adresse, tlf.nr/faxnr. / Tootja nimi, aadress, telefon/ faksi number / Valmistajan nimi, osoite, puh. / fax-nro. /
Manufacturers namn, adress, tel/fax.no / Gamintojo pavadinimas, adresas, telefonas/faksas
Lindahl & Nermark, Sandbergsvägen 3F, 441 39 Alingsås, Sweden

Beskrivelse af produkter: mærke, typebetegnelse, serienr. osv. / Toote kirjeldus: Tunnusmärk, tüübitähistus, seerianumber, jne. /
Tuotteiden kuvaus: Merkki, tyyppimerkintä, sarjanro jne. / Description of products: Mark, type designation, serial no. etc. / Gamintojo pava-
dinimas, adresas, telefonas/faksas
Plan/thicknesser LPT 260 B 20556-0410, 20556-0519

Produktionen har fundet sted i overensstemmelse med følgende EF-direktiv: / Tootmine on kooskõlas järgneva EG direktiiviga: /
Valmistuksessa on noudatettu seuraavaa EU-direktiiviä / Manufacturing is done in accordance with the following harmonized standards: /
Produkto aprašymas: markė, tipo ženklas, serijos Nr. ir t.t.
2006/42/EC, 2014/30/EU

Produktionen har fundet sted i overensstemmelse med følgende harmoniserede standarder: / Tootmisel on järgitud järnevid harmo-
seerivaid standardeid: / Valmistuksessa on noudatettu seuraavia harmonisoituja standardeja: / Manufacturing is done in accordance with the
following EC-directive: / Pagaminta pagal sekančius harmonizuotus standartus:
**EN 55014-1:2016+A1+A2, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:1997+A1+A2, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013,
EN 61029-1:2009+A11, EN 61029-2-3:2011**

Obligatorisk/frivillig afprøvning har fundet sted hos nedenstående autoriserede organ/virksomhed: / Kohustuslik/vabatahtlik testimi-
ne on tehtud järgnevalt mainitud organi / ettevõtte poolt: / Pakollinen/vapaaehtoinen testaus on suoritettu seuraavan ilmoitetun laitoksen toi-
mesta: / Compulsory / voluntary test is done by the below mentioned notified body/company: / Sekančioje įregistruotoje institucijoje/įmonėje
atliktas privalomas / savanoriškas testas:
TÜV Rheinland LGA Products GmbH

Ansvarlig for teknisk dokumentation: / Tehnilise dokumentatsiooni eest vastutaja nimi ja aadress: / Teknisestä dokumentaatiosta vastaa,
nimi ja osoite: / Responsible for technical documentation, name and address: / Atsakingas už techninę dokumentaciją asmuo, pavardė ir
adresas:
Zoran Slipac, Lindahl & Nermark, Sandbergsvägen 3F, 441 39 Alingsås, Sweden

Undertegnede forsikrer at de anførte produkter opfylder de specificerede sikkerhedskrav: / Allakirjutanud kinnitavad, et mainitud too-
ted täidavad neiel ettenähtud turvalisuse nõudeid / Allekirjoit-tanud vakuuttaa, että mainitut tuotteet täyttävät asetetud turvallisuu-
svaatimuk-
set. / Undersigned assures that the stated products comply with the stated safety requirements. / Pasirašytojas patvirtina, kad nurodytas pro-
duktas atitinka šiuos saugumo reikalavimus.

Dato / Kuupäev / Päivämäärä / Date / Data
2020-07-14

Underskrift / Ametikoht / Allekirjoitus /
Signature / Užimamos pareigos

Zoran Slipac

Namnfortydligende / Nime selgitus / Nimen
silvennys / Parašo atšifravimas

Befattning / Allkiri / Position / Parašas

Chief Executive Officer



EK atbilstības deklarācija
EU-deklarācija om overensstemmelse
Deklarācija zgodności UE
EG-Försäkran om överensstämmelse

Ražotāja nosaukums, adrese, tālrunis/fakss / Produsentens navn, adresse, tlf/fax.nr / Nazwa producenta, adres, numer telefonu/fax /
Tillverkarens namn, adress, tel / fax.nr:

Lindahl & Nermark, Sandbergsvägen 3F, 441 39 Alingsås, Sweden

Produkta apraksts: marka, tipa apzīmējums, sērijas Nr. utt. / Beskrivelse av produkter: Merke, typbetegnelse, serie nr etc.: / Opis produktu: marka, oznaczenie rodzaju, nr seryjny itd. / Beskrivning av produkter: Märke, typbeteckning, serie nr etc.

Plan/thicknesses LPT 260 B 20556-0410, 20556-0519

Izgatavošana veikta saskaņā ar sekojošām EK direktīvām: / Produksjon har skjedd i overensstemmelse med følgende EU-direktive: / Wykonano zgodnie z następującymi dyrektywami UE / Tillverkning har skett i enlighet med följande EG-direktiv:

2006/42/EC, 2014/30/EU

Izgatavošana veikta saskaņā ar sekojošiem harmonizētajiem standartiem: / Produksjonen har skedd i overensstemmelse med følgende harmoniserende standarder: / Wykonano zgodnie z następującymi harmonizowanymi standardami: / Tillverkning har skett i enlighet med följande harmoniserade standarder:

EN 55014-1:2016+A1+A2, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:1997+A1+A2, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 61029-1:2009+A11, EN 61029-2-3:2011

Sekojošajā reģistrētajā institūcijā / uzņēmumā veikts obligātais / brīvprātīgais tests: / Obligatorisk / frivillig test er gjort hos nedenforstående oppgitte organ/foretak: / W następującej zarejestrowanej instytucji / przedsiębiorstwie zostało przeprowadzone obowiązkowe / nieprzymusowe testowanie: / Obligatoriskt/frivilligt test har gjorts hos nedanstående anmält organ/företag:

TÜV Rheinland LGA Products GmbH

Atbildīgais par tehnisko dokumentāciju; vārds, uzvārds un adrese: / Ansvarlig for teknisk dokumentasjon, navn og adresse: / Osoba odpowiedzialna za dokumentację techniczną, imię, nazwisko i adres: / Ansvarig för teknisk dokumentation, namn och adress:

Zoran Slipac, Lindahl & Nermark, Sandbergsvägen 3F, 441 39 Alingsås, Sweden

Parakstītājs apliecina, ka norādītais produkts atbilst minētajām drošības prasībām: / Undertegnede forsikrer at oppgitte produkter oppfyller oppgitte sikkerhetskrav. / Podpisujący poświadca, że wskazany produkt jest zgodny z wymienionymi wymogami bezpieczeństwa. / Undertecknad försäkrar att angivna produkter oppfyller angivna säkerhetskrav:

Data / Dato / Data / Datum

2020-07-14

Ieņemamais amats / Signature / Odszyfrowanie podpisu /
Underskrift

Zoran Slipac

Paraksts / Position / Podpis / Befattning

Chief Executive Officer

Paraksta atšifrējums / Namnförtydligende /
Odszyfrowanie podpisu / Namnförtydligande

- DK** Adretterhøvl og tykkelseshøvlebænk
- EE** Riht-paksushöövel
- FI** Oikohöylä/tasohöylä
- GB** Plan/thicknesser
- LT** Storio obliavimo mašinos/obliaus
- LV** Biezumēvelmašīnas/ēvelētāja
- NO** Avretter-og tykkelsehøvl
- PL** Strugarka wyrówniarko-grubiarka
- SE** Rikt- och planhyvel

