

Ohjeet oiko- / tasohöylän eli Multihöylän käyttöön.

Toivomme, että olet tyytyväinen hankintaasi ja saat paljon iloa uudesta puuntyöstökoneestasi. Seuraavat kohdat tulisi lukea läpi huolella varmistaaksesi laitteen ongelmattoman käytön.

Yleistä

Tarkista kone välittömästi toimituksen jälkeen. Kaikista mahdollisista kuljetusvaurioista tulisi välittömästi raportoida kuljetusyhtiölle.

Kaikki suojat tulee asentaa paikoilleen ennen koneen käyttöä.

Älä nosta konetta pöydistään tai ulkonevista osista.

Vaihtaessasi osia, käytä VAIN alkuperäisosia. Kaikki sähkötyöt tulee antaa ammattilaisten tehtäväksi.

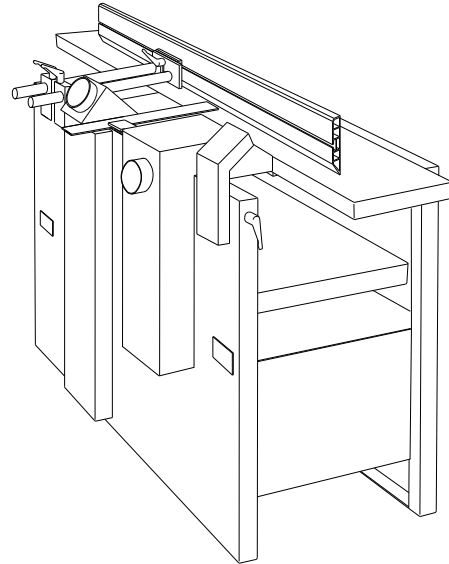
Koneessa on elektroninen jarru. Jarrutuksen aikana siitä kuuluu melua ja sen pitäisi loppua muutaman sekunnin päästä siitä, kun kone on pysäytetty.

Lattiatila

Kone tarvitsee 2 metriä leveän tilan. Pituus riippuu siitä, kuinka pitkiä työstettävät aihiot ovat. Vähimmäispituus on 4 metriä.

Käytä oiko- / tasohöylää vain puun, MDF-levy, ja muovin työstämiseen. Teak ja MDF tarvitsevat HM, eli kovametalliterät.

Kone on tarkoitettu sisäkäyttöön.



Käyttöympäristö

Työskentelylämpötilan pitäisi olla 0 C - +40 C.

Työtilassa pitää olla hyvä ilmanvaihto.

Kone tulee yhdistää puruimuriin.

Tekniset vaatimukset purunpoistolle: Kapasiteetin tulee olla 0mmvp (vapaa virtaus), 1500m³/tunnissa.

Paineenmenetys koneella 20 mmwp 25 m/s vauhdilla.

Purunpoistoliitانتä 100 mm läpimitalla.

Höylänterät

Höylänterät ovat 410 x 20 x 3 mm, varustettuna säätöruuveilla. Mitään muita teriä ei tule käyttää.

Kutteri

Kutterityyppi MAN (manuaalisyöttöön)
Pituus 410 mm. Terän kärki on 1mm
kutterin rungosta ylitse. Maksimi on
1.1.mm.

Pöydän pinta

Pöydät ovat korkealaatuista valurautaa.
Pinta on suunniteltu erityisesti parasta
lopputulosta ajatellen.

Poista rasva pöydästä. Öljyä se
myöhemmin parafiiniöljyllä. Käytön
jälkeen pinta vain paranee ja muuttuu
harmaasta kiiltäväksi. Tässä vaiheessa
pöytä on parhaimmillaan. Alussa pöydästä
voi irrota hieman grafiittia.

Asennustyökalut

Työkalut, joita tarvitset työskennellessäsi
koneella:

Kuusiokoloavain 4 mm (sisältyy)

Kuusiokoloavain 5 mm

Kuusiokoloavain 6 mm

Kiintoavain 10 mm (sisältyy)

Kiintoavain 30 mm (sisältyy)

Työntötulkki (työntömitta)

Mittanauha

Öljykannu (parafiiniöljy pöytiä varten)

Hiomakivi

Melutasot:

Mitattu työpajaympäristössä

Oikohöyläys, tyhjäkäynti 78,4 dB(A)

Oikohöyläys, työskentely 81,8 dB(A)

(Lwa according to ISO 3746 Lwa = 103,5
dB(A))

Tasohöyläys, tyhjäkäynti 78,4 dB(A)

Tasohöyläys, työskentely 85,7 dB(A)

(Lwa according to ISO 3746 Lwa = 105,5
dB(A))

K = 4 dB(A) according to ISO 3746

Turvamääräykset

Henkilön, joka ei omaa
puuntyöstökoneiden käyttötaitoa, ei tulisi
käyttää tätä laitetta. Tämä ohjekirja ei ole
oppikirja puuntyöstökoneiden käytöstä.

Varmista, että luvattomat henkilöt eivät pääse käyttämään konetta.

Kaikki suojukset täytyy olla asennettuna paikoilleen ennen koneella työskentelyä.

Oikohöyläystä ja tasohöyläystä EI SAA käyttää yhtä aikaa.

Älä työskentele alkoholin- tai huumeiden tai sellaisten lääkkeiden vaikutuksen alaisena, jotka on merkitty punaisella kolmiolla.

Tarkista, että kaikki ruuvit, terät, ohjurit ja kutterit on kiristetty asianmukaisesti.

Tarkista ennen koneen käynnistämistä, että kutteri pyörii.

Älä käytä konetta heikoissa valaistusolosuhteissa.

Älä koskaan työnnä käsiäsi tai työkaluja syöttöalueelle..

ÄLÄ TEE KOSKAAN korjaus- tai säätöitä koneen ollessa käynnissä!!

Tasohöyläys

Tarkista, että höylänterät ovat terävät. Tylsät terät vaativat kovempaa syöttövoimaa. Tämä kasvattaa henkilökohtaisen loukkaantumisen riskiä.

Kun suoritat kulmahöyläystä, suojus tulisi kiristää pöytään ja säätää, jotta aihio sopii suojan (kuva 16) ja sivuohjurin (kuva 14) väliin.

Kun tasohöyläät (Korkeus alle 75mm), suojus tulee säätää tiukasti sivuohjuria vasten (horisontaalisesti) ja muutama mm aihion ohi.

Jos oikohöylättävä aihio ei kulje suoraan syöttösuuntaan, voi se singahtaa takaisin..

Loukkaantumisriski suurenee, mitä pienempiä aihioita työstät. Käytä työntökapulaa kun työstät pieniä aihioita, jotta sormet eivät joudu kutterin lähelle.

Mitoittaminen

Mittaa aina puu ja säädä korkeus ennen mitoittamista. Liian pieni korkeussäätö voi olla vaarallinen, kun syöttörullat eivät tartu puuhun.

Kun työskentelet koneella, älä seiso suoraan koneen edessä tai takana. Aihio tai sen paloja voi singota ulos koneesta.



Oman turvallisuutesi vuoksi lue ohjekirja huolellisesti ja tarkkaavaisesti läpi ennen työskentelyn aloittamista.



Käytä suojalaseja ja kuulosuojaimia.



Teräviä, pyöriviä osia. Vaatii erityistä varovaisuutta.

Alkuvalmistelut

Kuljetusvaurioiden välttämiseksi jotkut osat ovat asentamatta.

1/ Asenna höylän ulossyöttöpöytä (kuva 20). Poista vetotangot pöydästä. Ennen poistoa merkitse tangot, jotta voit asentaa ne samoille paikoille takaisin.

Poista teippi laakereista. Aseta pöytä tukien ylle (kuva 36). Asenna vetotangot takaisin. Pöytä on nyt paikoillaan.

Asenna sivuohjuri (kuva 14) kahdella tangolla. Asenna ihan ensimmäiseksi musta suojus (kuva 41) ohjurin taakse kumikiinnikkeellä. Asenna sivuohjuri paikoilleen suojuksen kiinnityksen jälkeen. Siten saat oikean asennont asentaa kiinnikkeet (kuva 53, 54) ohjurille.

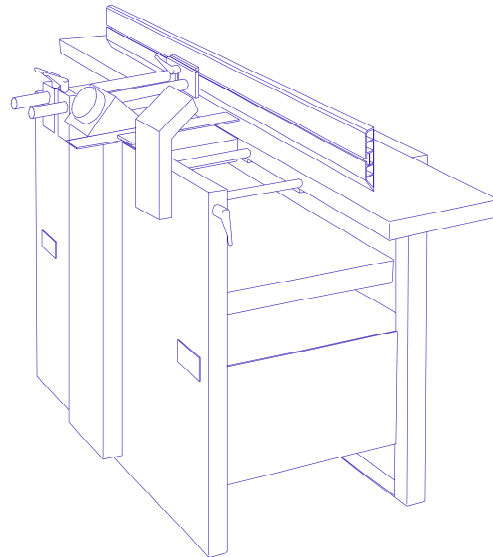
Ennenkuin kytket sähköt koneeseen, varmista että kutterit pääsevät pyörimään vapaasti ja ruuvit on oikein asennettu.

Kytke kone sähköverkkoon.

Tarkista kutterin pyörintä. Jos seisot koneen edessä (sivuohjurin puolella), kutterin pitäisi pyöriä myötäpäivään.

Tarkista kaikki suojat, että ne ovat oikeilla paikoillaan.

Aloita työskentely



Mitoittamisen asetukset

Kone on valmis mitoittamiseen

Huomioi seuraavat asiat:

Säädät mitoitusta kahvalla (ei asennettu), jonka olet laittanut kohtaan 21.

Voit lukea säädön koneen asteikolta. Kun tarkkuussäädät, käytä kahvan asteikkoa. Hakepaksuus 0,3 - 4mm. Voit käyttää suurinta hakepaksuutta alle 160 mm leveillä puilla.

Tasohöyläyksen asetukset.

Kone on valmis tasohöyläykseen.

Säädä hakepaksuus sisäänsyöttöpöydän avulla (kuva 1), kahvalla (kuva 2). Lukitse ja vapauta kahvalla (kuva 3).

Ulossyöttöpöydän tarkkuussäätö

Voit säätää ulossyöttöpöytää. Oikea asento on 0,02 – 0,05 mm yli höyläpöydän reunan..

Helppo tapa säätää pöytää on höylätä kaksi aihiota ja säätää pöytä niin, että ne ovat kohtisuorassa toisiaan vastaan.

Tarkkuussäädä pöytä kahvan avulla, kuva 24

Kutteri, höylänterät

Höylänterät koneessa on säädetty ja valmiita käyttöön. Jonkun ajan kuluttua sinun täytyy terottaa terät. ***Tylsät terät lisäävät loukkaantumisriskiä.*** Käytä vesihiomakiveä teroittamiseen. Hio terät pitääksesi ne suorina.

Terien irroitus:

Irroita kone sähköverkosta.

Löysää kiinnitysruuvit (7+7 kpl)

Vapauta terät kahdella kuusiokoloruuvilla (säätöruuvit)

Hiominen:

Hio aina molemmat parin terät samalla leveydellä (minimi leveys on 15mm)

Terien asennus:

Ennen asennusta puhdista urat, terät ja lastun hakeseula.

Asenna ensin hakeseula kutteriin.

Asenna sen jälkeen terät säätöruuveilla kutteriin. Sen jälkeen kiristä terä ruuvein.

Lukkoruveja kiristäessä ei tule käyttää voimaa.

Säädä terät kuusiokoloruuveilla, jota terä raapii, mutta ei leikkaa puuta. Tee sama terille molemmin puolin ja kaikille terille.

Kiristä kaikki ruuvit.

Käytä höylää ja tarkista pöydän suoruus. Ellei se ole suora, käytä nyt tarkkuussäätöä.

Kutteriterät pitää säätää samalle tasolle ja korkeudelle kuin ulossyöttöpöytä. Käytä suoraa puuaihiota, jonka asetat syöttöpöydälle.

Ylläpito

Kone vaatii vain vähän ylläpitotöitä.
Seuraavat kohdat kannattaa kuitenkin
huomioida:

Pöydät tulee puhdistaa ja käsitellä
kitkanpoistoaineella säännöllisesti.
Suosittelemme parafiiniöljyä.

Pihka ja lastut tulee puhdistaa kutterista ja
syöttörullista säännöllisesti.

Moottoritila tulee puhdistaa silloin tällöin
lastuista, jotta moottorin jäähdytys ja
tuuletus toimii esteettömästi.

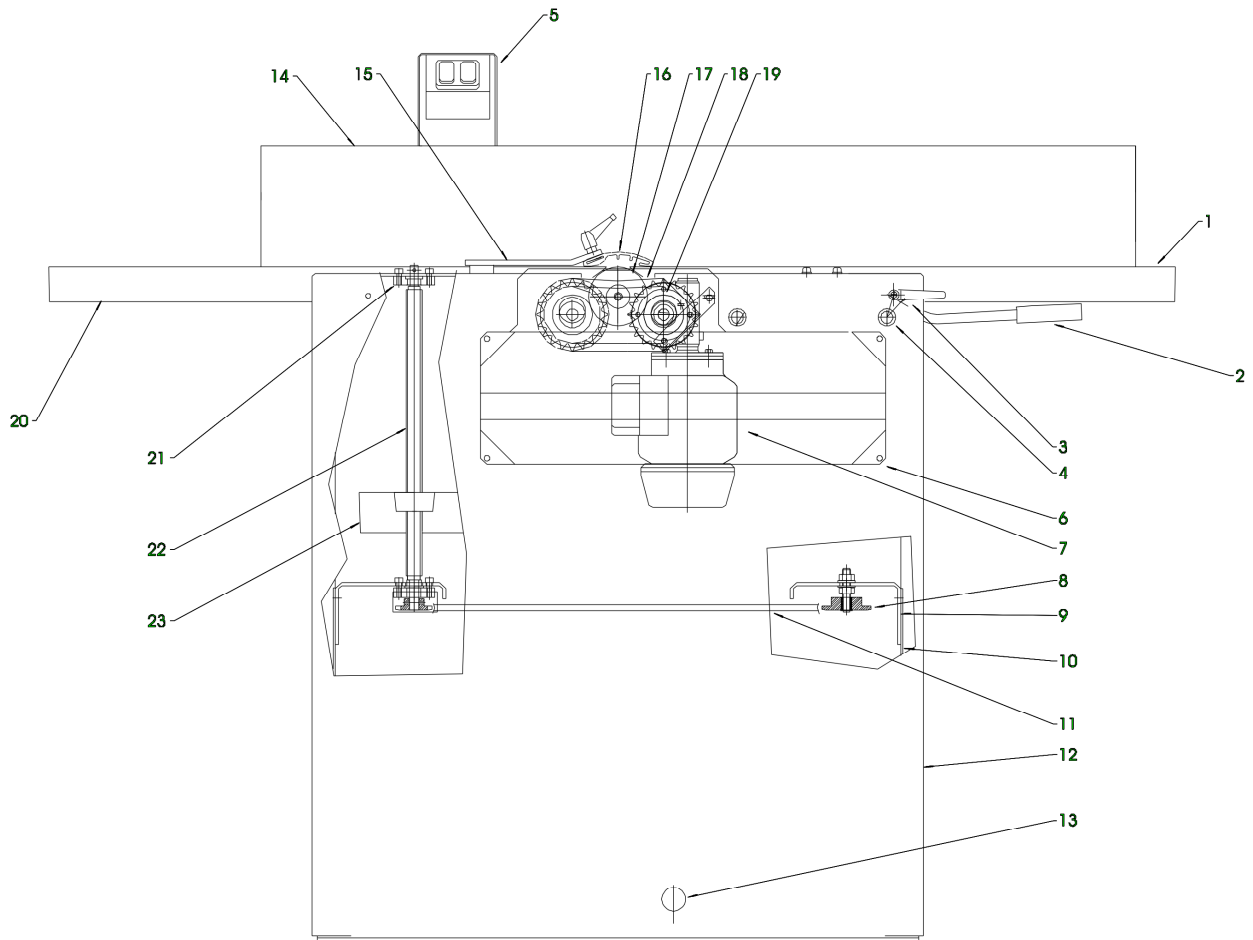
Voitele silloin tällöin seuraavat osat:

Syöttörullien laakerit

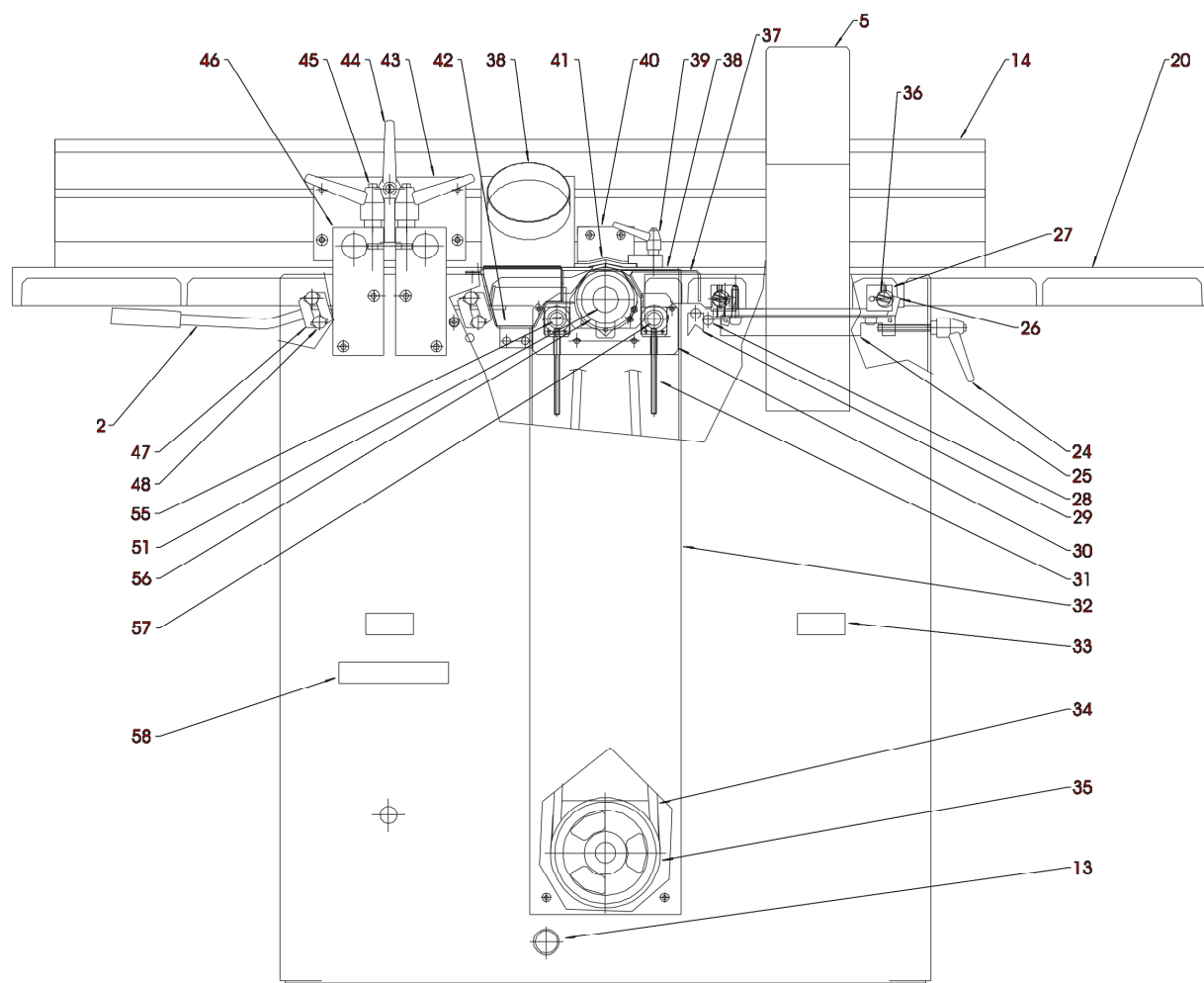
Kara mitoituspöydällä ja niiden ylemmät ja
alemmat laakerit.

Moottoritilassa oleva mitoituspöydän
ketju.

Syöttörullien ketjut (muovisuojuksen alla)

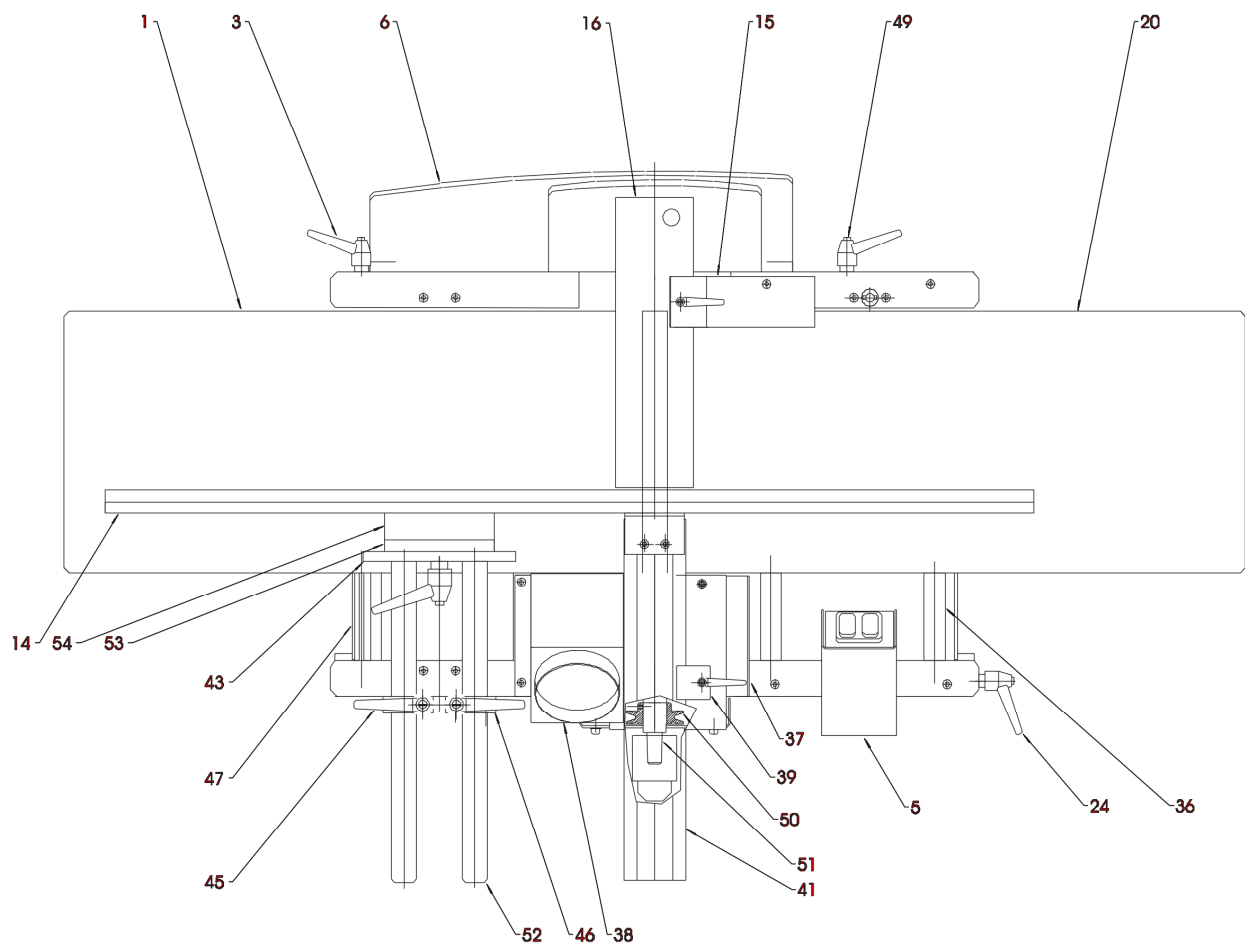


- 1/ Sisäänsyöttöpöytä (höyläys)
- 2/ Poisoton paksuuden säätökahva (höyläys)
- 3/ Sisäänsyöttöpöydän asennon lukituskahva
- 4/ Sisäänsyöttöpöydän tuennan tangot
- 5/ Sähkökytkin
- 6/ Syöttövaihteen suojus
- 7/ Syöttömoottori matovaihteella
- 8/ Ketjun kiristyspyörä mitoituspöydälle.
- 9/ Rungon osa
- 10/ Sivupeitelevy
- 11/ Mitoituspöydän ketju
- 12/ Runko
- 13/ Moottorin kiinnike
- 14/ Sivuojhuri
- 15/ Rajaimen kampi
- 16/ Rajain
- 17/ Kutteri
- 18/ Syöttörullien ketju
- 19/ Ketjupyörä ja syöttörulla
- 20/ Ulossyöttöpöytä (höyläys)
- 21/ Mitoituspöydän aran laakerointi
- 22/ Mitoituspöydän kara
- 23/ Mitoituspöytä



24/ Ulossyöttöpöydän tarkkuussäädön kahva
 25/ Tarkkuussäädön varsi
 26/ Tarkkuussäädön kiinnike
 27/ Tarkkuussäädön tuenta
 28/ Max. hakepaksuuden mittatanko
 29/ Takapotkusuoja
 30/ Laakerin pidike
 31/ Syöttörullien jousi
 32/ Syöttörullan suojus
 33/ Mitoituspöydän ketjupyörän suojus
 34/ Poly-v-belt
 35/ Moottorin hihnapyörä
 36/ Tarkkuussäädön akseli
 37/ Peitelevy
 38/ Lastuejaktori
 39/ Lukituskahva sivuohjurin takana olevalle ohjurille
 40/ Ohjurin kumikiinnike
 41/ Sivuhjurin takasuojus
 42/ Lastusäiliö

43/ Sivuhjurin kiinnike
 44/ Lukituskahva sivuhjurin kallistukselle
 45/ Lukituskahva sivuhjurin sivuttaisliikkeelle
 46/ Sivuhjurin kehyskiinnike
 47/ Sisäänsyöttöpöydän säätöosa
 48/ Sisäänsyöttöpöydän säätöakselit
 49/ Lukituskahva, ohjurin korkeussäätö
 50/ Kutterin hihnapyörä
 52/ Sivuhjurin tangot
 53/ Keskiosa, sivuhjuri
 54/ Kallistuva osa, sivuhjuri
 55/ Ulossyöttörulla, kumi
 56/ Kuulalaakeri kutteri
 57/ Sisäänsyöttörulla
 58/ Koneen merkinnät



- 49/ Lukituskahva, ohjurin korkeussäätö
- 50/ Kutterin hihnapyörä Cutter pulley
- 52/ Sivuohjurin tangot
- 53/ Keskiosa, sivuohjuri
- 54/ Kallistuva osa, sivuohjuri
- 55/ Ulossyöttörulla, kumi
- 56/ Kuulalaakeri kutteri
- 57/ Sisäänsyöttörulla
- 58/ Koneen merkinnät

**Valmistajan vakuutus
yhdenmukaisuudesta EU
89/492/EEC konedirektiivi**

Appendix 2, Section A
AFS1994:48, appendix 2, section A

Valmistaja:

MOReTENS AB, M10

Lugnviksvägen 147
SE-831 52 ÖSTERSUND

vakuuttaa, että

**Oiko-/tasohöylä MOReTENS
H410, Nr 241-000**

on valmistettu yhdenmukaisesti standardin
AFS 1994:48 vaatimusten mukaan. Kone
ja tietyt tekniset säännöt tai kansallisten
säännösten yhdenmukaisuus muissa EEC
maissa, jotka noudattavat Konedirektiiviä.
(89/392/EEG lisättynä 91/44/EEC ja
93/68/EEC.

Vakuutamme myös, että seuraavat
osat on valmistettu yhdenmukaisesti
standardin mukaan:
EN 292-2

Kolmas osapuoli

Svensk Maskinprovning AB

Fyrisborgsgatan 3, SE-754 50 UPPSALA

on tehnyt EG-tarkastuksen koskien

Appendix 8, section 2c, kolmas osapuoli.

Kolmas osapuoli on tehnyt vakuutuksen
EG type control no. 404/96/379, Annex VI,
section 4.

Östersund 1996
MD Bo Mårtensson