

## Bruksanvisning Magnetinställningssystem

### Inställningsbågar för rikt- och planhyvlar, och kuttrar för hyvelautomater.

#### **Användning**

För att ställa in stålutsticket för första gången sätter du bygelmallen med de båda ledade stöden (5+10) till höger på Kuttern mellan stålen (se bild 1). Därefter vrider du på inställningsskruven (1) tills magnetfoten (9) ligger an mot kuttern. Ställ sedan in stålutsticket genom att vrida tillbaka magnetfoten med hjälp av skalan (t ex. 1mm). Säkra denna inställning med säkringskruven (7).

Märk denna bygel med "höger". Gör samma sak igen, men på vänster sida av kuttern, och märk denna bygel med "vänster".

Alternativ: Ett inbyggt stål kan också fungera som inställningsmall. För första inställning sätter du bygel över stålet (se bild 2) sedan vrider du försiktigt på inställningsskruven (1) tills magnetfoten ligger an mot stålet, och säkrar inställningen med säkringskruven (7).

Isättning av hyvelstål med hjälp av magnetinställningssystemet.

Skruva lös klämkillen så långt det går. Ta ut stål och kil ur kuttern.

Skulle det finnas spiralfjädrar, så ta bort dem ur hålen.

Rengör klämprofilen och lägg tillbaka den i spåret.

Lägg tillbaka engångsstålen med kil, eller räffelstålen som vanligt i kuttern.

Använd nu de inställda bygelmallarna och sätt dem till höger och vänster på Kuttern enligt bild 2. VIKTIGT! Se till att den längre foten på bygelmallen ligger exakt i linje med kutterspårets baksida.

Lyft upp stålet på båda sidor (eventuell kan en böjd ståltråd vara till god hjälp). Magnetfoten lyfter nu stålet och fixeras med Bygelmallen. Stålet blir inte skadat eftersom inget fjädertryck finns.

Skruva fast kutterkillen som vanligt från mitten och utåt.

## **Pinn-Jigg för Rikthyvlar**

### **Användning**

Montering av stål med hjälp av pinnmallen.

(a-d) lika som med bygelmallen

Vik ut pinnmallen till en V-form och lägg den på hyvelbordet (utmatningssidan) enligt bild 3. Fyra starka magneter gör att den fastnar ordentligt på bordet.

Skjut pinnmallen över de stål som skall ställas in. Ställ stålen så att de står i 90 graders vinkel mot kutterns centrumlinje (bild 4). För framtida ställningar rekommenderas att man markerar pinnmallen och utmatningsbordet med ett streck (pos. d på bild 3) så att rätt position lätt hittas nästa gång.

Lyft upp stålet på båda sidor (eventuell kan en böjd ståltråd vara till god hjälp). Magneter i pinnarna lyfter nu stålet och fixeras. Stålet blir inte skadat eftersom inget fjädertryck finns.

Skruva fast kutterkilen som vanligt från mitten och utåt.

### **Teckenförklaringar**

1) Inställningsskruv 2) Inställningsskala 3) Bygel 5) Ledfot (lång) med 6) Magnet  
7) Säkringsskruv 9) Magnetfot 10) Ledfot med magnet

a) Pinnarmar b) Magnet c) Stålspets d) Markeringar för att lätt hitta samma position vid nästa ställning.

### **Underhåll**

Växla eller vänd stålen i tid för att öka säkerheten och kvaliteten.

Att växla stålen är nödvändigt när:

slitzonen på eggen är större än 0,2mm. Beakta noggrant huvudslitzonerna.

brott på eggen har upptäckts

hyvelytan inte uppnår önskad kvalitet

strömbehovet ökar mer än normalt.

Stålen blir ofta smutsiga av kåda, spån och/eller lim. Detta påverkar effektiviteten negativt.

Rengör därför ofta eggen och stålet – inte bara vid växling.

**OBSERVERA!** Vid användning av rostskyddsmedel eller fetter måste alla spännytor som påverkar hur stålet sitter fast i kuttern vara fria från fett.

Till rengöring av verktyg av lättmetall får inte alkaliska eller syrahaltiga lösningsmedel användas.

**Telefon:**  
0611-182 85

**Telefax:**  
0611-182 89

**Adress:**  
LOGOSOL  
Industrigatan 13  
871 53 HÄRNÖSAND

**Bankgiro:**  
977-75 41

**Organisationsnr:**  
SE 556495-7834

**Export:**  
+46-611-131 20

**E-mail:**  
info@logosol.se

**Postgiro:**  
76 22 42-6