

user manual

Instrukcja obsługi | Руководство пользователя
Manuel de l'utilisateur | Betriebsanweisung
Bruksanvisning | Manual del Usuario
Betjeningsvejledning | Gebruikershandleiding
Käyttöohjeet | Manual de utilizare | Bruksanvisning
Manuale d'uso | Příručka uživatele | Navodila
za uporabo

Retain for future use
Zachować do przyszłego użytku
Сохраните для последующего
использования
A conserver pour une utilisation future
Für zukünftige Benutzung aufbewahren
Behold for senere bruk
Säilytä nämä käyttöohjeet tulevaa tarvetta marten
Opbevar manualen til fremtidig brug
Bewaren voor gebruik in de toekomst
Conservare il presente manuale a l'uso futuro
Păstrați acest manual pentru utilizare viitoare
Conservar para futuras consultas
Behall för framtida användning
Uchovejte pro další použití
Hranite za prihodnjo uporabo

Wood-Mizer®

**Säkerhetsföreskrifter, installation,
bruksanvisning, underhåll
och reservdelsförteckning**

MP100 E5S

rev. A1.09

MP150 E5S

rev. A1.10



Säkerhet sätter vi främst! Läs igenom och lär dig
alla säkerhetsföreskrifter innan anläggningen
används, installeras eller underhålls.

Formulär nr.908

Översättning av originalhandbok

Innehållsförteckning

Sektion - Sida

SEKTION 1	INLEDNING	1-1
1.1	Maskinbeskrivning	1-1
1.2	Förberedelse av maskinen och användningsplatsen	1-2
1.3	Timmerfräsens huvuddelar	1-2
SEKTION 2	SÄKERHET	2-1
2.1	Säkerhetssymboler	2-1
2.2	Säkerhetsinstruktioner	2-1
SEKTION 3	MONTERING AV TIMMERFRÄS/PLANHYVEL	3-1
3.1	Monteringsdelar för timmerfräs av typ MP100/150	3-1
3.2	Uppackning av timmerfräsen/planhyveln	3-7
3.3	Hopsättning av bänkramen	3-8
3.4	Justering av ramens stödben	3-13
3.5	Huvudenheten	3-14
3.6	Manuell montering av matarrepsenhet	3-18
3.7	Montering av självmatningsrep	3-22
3.8	Tilläggskena	3-25
SEKTION 4	INSTALLATION OCH ANVÄNDNING	4-1
4.1	Inställning av timmerfräs/planhyvel	4-1
4.2.	Användning av stockklamp	4-6
4.3.	Montera hyvelstål	4-7
4.4.	Montera frässtål	4-10
4.5.	Användning av timmerfräs, MP100	4-15
4.6.	Användning av timmerfräs, MP150	4-20
4.7.	Start av maskinen (MP100)	4-25
4.8.	Start av maskinen (MP150)	4-27
4.9.	Justering av bärrullarnas avstånd	4-29
4.10	Sidoanhåll	4-29
SEKTION 5	ANVÄNDA NETWORKS	5-1
5.1	Timmerfräsens/planhyvelns kontrollpanel	5-1
5.2	Inställning av styrenheten för första gången.	5-2
5.3	Minnesknappar (A, B, C, D, E)	5-5
SEKTION 6	UNDERHÅLL	6-1
6.1	Livslängd	6-1
6.2	Ta bort sågspån	6-1
6.3	Huvudskena och rullar	6-1
6.4	Vertikal mast	6-2

Innehållsförteckning

Sektion - Sida

6.5	Diverse smörjning	6-2
6.6	Manuellt Upp/Ned-system.....	6-3
6.7	Justering av drivremmens spänning	6-4
6.8	Fräsens lager.....	6-6
6.9	Långtidslagring.....	6-6
6.10	Elsystem Upp/Ned.....	6-7
6.11	Inspektion av säkerhetsmekanismer	6-11

SEKTION 7 SPECIFIKATIONER

7-1

7.1	Mått.....	7-1
7.2	Specifikationer för timmerfräsen/planhyveln.....	7-3
7.3	Specifikationer för dammutsugare	7-7

SECTION 9 PARTS

8-1

9.1.-	How To Use The Parts List	8-1
9.1	Sample Assembly	8-1
9.2	Moulder Head Housing MP100	8-2
9.3	Moulder Head Housing MP150	8-4
9.4	Moulder Cutter	8-6
9.5	Motor Assembly, CE.....	8-8
9.6	US Version Components (1 phase, 230V)	8-9
9.7	US Version Components (3 phase, 460V)	8-10
9.8	Moulding Knives	8-11
9.9	Up/Down Crank Assembly & Electrical Box, MP100.....	8-13
9.10	Power Feed System, MP150	8-15
9.11	Scale & Height Indicator	8-17
9.12	Up/Down Drive Sprocket Assembly	8-18
9.13	Up/Down Drive Assembly, MP150	8-20
9.14	Up/Down Limit Switches	8-22
9.15	Control Box, MP150	8-23
9.16	Slide Pads	8-25
9.17	Track Rail, Rollers & Travel Pins	8-27
9.18	”M” Type Frame Bed Section	8-29
9.19	”S” Type Frame Bed Section	8-29
9.20	Additional Bed Frame Section with Stationary Legs	8-30
9.21	Additional Bed Frame Section with Outrigger Legs	8-31
9.22	Log Clamp Assembly	8-32
9.23	Log Clamp for LT15 Bed Frame, MP100 Option.....	8-33
9.24	Log Clamp for LT10 Bed Frame, MP100 Option.....	8-34
9.25	Feed Rope, V-groove Rollers & Brackets.....	8-35
9.26	MP100 on the LT10 Bed Frame Mounting Kit.....	8-36
9.27	Moulder Decals	8-38
9.28	Power Cord Bracket (Part No. 097449)	8-40

Service

Wood-Mizer arbetar alltid för att förse dig med den senaste tekniken, den bästa kvaliteten och den starkaste kundservice som finns på marknaden idag. Vi utvärderar ständigt våra kunders behov, för att se till att vi uppfyller den moderna träbearbetningsindustrins krav. Dina kommentarer och förslag är välkomna.

Allmän kontaktinformation

I Europa kan du ringa din lokala återförsäljare eller vårt europeiska huvudkontor i Polen (adress Kolo, Nagórna 114 St) på tfn **+48-63-2626000**. Från fastlandet i USA kan du utan avgift ringa det amerikanska huvudkontoret (8180 West 10th St., Indianapolis, IN 46214, USA) på **1-800-525-8100**. Be att få tala med en representant för kundservice. När du ringer bör du ha maskinens id-nummer och ditt kundnummer tillgängligt. Kundservicerepresentanten kan hjälpa dig med frågor gällande användning och underhåll av din maskin. Representanten kan också bestämma tid för service.

Kontorstider:

Land	Måndag - Fredag	Lördag	Söndag
Polen	07.00-15.00	Stängt	Stängt
USA	08.00-17.00	08.00-12.00	Stängt

Ha utrustningens ID-nummer och ditt kundnummer tillgängligt när du ringer.

Wood-Mizer accepterar följande betalningsmetoder:

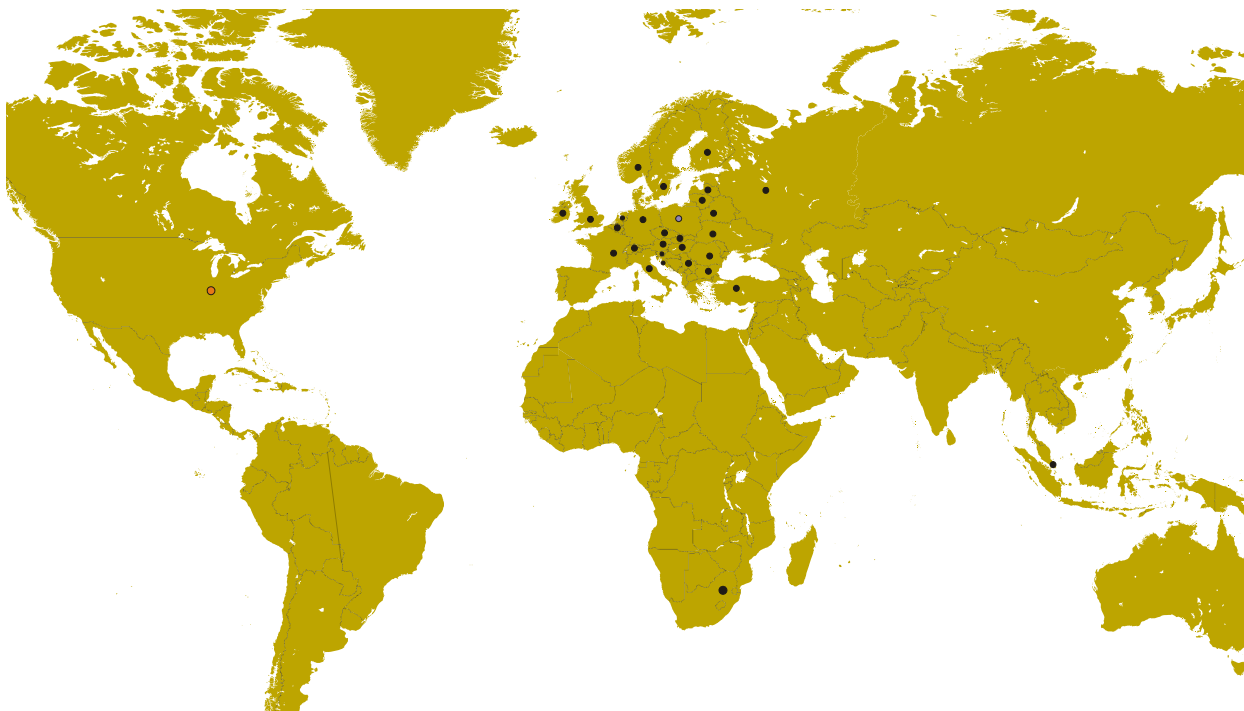
- Visa, Mastercard eller Discover
- Mot efterkrav
- Betalning i förskott
- 15 dagar netto (med godkänd kredit)



Frakt och administrativa avgifter kan tillkomma. Administrativa avgifter baseras på orderns storlek och omfattning.

Tekniska data kan ändras utan föregående varning.

Den faktiska produkten kan skilja sig från bilder av produkten. Vissa bilder visar maskiner med tillvalsutrustning.

Lokalkontor & auktoriserade försäljningscenter Wood-Mizer-kontor (Nord- och Sydamerika)



EUROPA		USA
<p> Europeiska huvudkontoret Wood-Mizer Industries Sp. z o.o. Nagórna 114, 62-600 Kolo, Polen Tel.: +48-63-26-26-000 Fax: +48-63-27-22-327 www.woodmizer.eu</p>		<p> Globalt huvudkontor Wood-Mizer LLC 8180 West 10th Street Indianapolis, Indiana 46214-2400, USA Tel.: +1-317-271-1542 Fax: +1-317-273-1011 www.woodmizer.com</p>
<p>VITRYSSLAND MOST-GRUPP Siemashko 15, k.3 Minsk 2200116 Tel.: +375-17-270-90-08 Fax: +375-17-270-90-08 GSM: +375-29-649-90-80 e-mail: most-by@mail.ru</p>	<p>SCHWEIZ Stefan Wespi Maschinen u. Geräte Spezialarbeiten GmbH Eichstraße 4 6353 Weggis Tel.: +41-(0)41 - 3900312 GSM: +41-(0)79 - 9643594 info@mobilsaegen.ch</p>	<p>RYSSLAND Dariusz Mikołajewski OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES 141031, Moskva, Ryssland Reg., Mytishenski raj., pos. Veshki, Zavodskaja str., 3B Tel.Fax: +7(495) 788-72-35 Tel.Fax: +7(495) 641-51-60 e-mail: dariuszm@woodmizer-moscow.ru</p>
<p>BULGARIEN Kalin Simeonov Ecotechproduct 38 Star Lozenski pat str. Sofia 1186, Bulgarien Tel.: +359-2-462-7035 Tel.: +359-2-963-1656 Tel./Fax : +359-2-979-1710 Kalin Simeonov GSM: +3592-963-2559 e-mail: office@ecotechproduct.com</p>	<p>UNGERN Viktor Turoczy Wood-Mizer Hungary K.F.T. Szonyi Ut 67., 2921 Komárom, Ungern Tel./Fax: +36-34-346-255 e-mail: woodmizer@woodmizer.hu</p>	<p>RYSSLAND i fjärran östern Wladimir Glazaczew "WM Service" Krasnoretchenskaya Str.111 680006 Khabarovsk, Ryssland Tel./Fax: +7-914-541-1183 e-mail: wms-khv@mail.ru</p>

<p>KROATIEN Krešimir Pregernik Pregimex d.o.o. S. Batušićeva 31, 10090 Zagreb, Kroatien Tel./Fax: +3851-38-94-668 Krešimir Pregernik GSM: +3851-98-207-106 e-mail: Kresimir.Pregernik@gmail.com</p>	<p>ITALIEN Pasquale Felice Wood-Mizer Italia Srl Cda. Capoiaccio SN 86012 Cercemaggiore Campobasso, Italien Tel./Fax: +39-0874-798-357 GSM: +39-333-281-03-79 e-mail: wmitaliasrl@gmail.com</p>	<p>SERBIEN Dragan Markov Wood-Mizer Balkan d.o.o. Svetosavska GA 3/3; P. Fah 25 23 300 Kikinda, Serbien Tel./Fax: +381-230-25-754 Tel./Fax: +381-230-23-567 GSM: +381-63-568-658 e-mail: office@woodmizer.co.yu</p>
<p>TJECKIEN Miroslav Greill Wood-Mizer CZ s.r.o. Za Kasárny 946 339 01 Klatovy Tel: +420-376-312-220 GMS: +420-608-111-104 Miroslav Greill GMS: + 420-602-439-799 E-mail: woodmizer@woodmizer.cz</p>		<p>SLOVAKIEN Wiktor Turoczy Wood-Mizer Danubia s.r.o. Hadovce 5, 94501 Komárno, Slovaken Tel.: +421-35-77-40-316 Fax: +421-35-7740-326 GSM: +421-905-930-972 e-mail: woodmizer@woodmizer.sk</p>
<p>TJECKIEN Lubomir Kudlik Wood-Mizer Moravia Sovadinova 6 69002 Breclav Tel./Fax: +420-519-322-443 Lubomir Kudlik GSM: +420-602-734-792 e-mail: info@wood-mizer.net</p>	<p>LETTLAND Vilmars Jansons OBERTS Ltd Gaujas str. 32/2 LV-2167 Marupe, Rigas Raj., Lettland Tel.: +371-7-810-666 Fax: +371-7-810-655 Vilmars Jansons GSM: +371-92-06-966 Andris Orols GSM: +371-28-33-07-90 e-mail: andris@oberts.lv</p>	<p>TURKIET Er-Ka Ahsap Profil Kerestecilik San. ve Tic. Ltd. Sti. Adana Keresteciler Sitesi 191 sk No.41 ADANA Tel.: +90-322-346-15-86 Fax: +90-322-345-17-07 GSM: +90-533-363-18-44 e-mail: info@erkaahsap.com.tr</p>
<p>FINLAND Howard Blackburn Oy Falkberg Jordbruk Ab Falkintie 220 25610 Ylonkyla Tel.: +358-2732-2253 Fax: +358-2732-2263 Howard Blackburn GSM: +358-440-424-339 e-mail: falkberg@woodmizer.fi</p>	<p>LITAUEN Andrius Zuzevicius UAB Singlis Savanoriu pr. 187, 2053 Vilnius, Litauen Tel.: +370-5-2-32-22-44 Fax: +370-5-2-64-84-15 GSM: +370-620-28-645 e-mail: andrius.z@singlis.lt Dmitrij Gaiduk GSM: +370-69-84-51-91 e-mail: dmitrijus.g@singlis.lt</p>	<p>UKRAINA Ivan Vinnicki MOST UKRAINA bul. Myru 3, Bajkivtsi Ternoplskyy r-j Ternopolska oblast 47711 Ukraine Tel/Fax: +38 (0352) 52 37 74 GSM: +38 (067) 352 54 34 GSM: +38 (067) 674 50 68 E-mail: most-ukraina@ukr.net</p>
<p>FRANKRIKE Tizoc Chavez Wood-Mizer France 556 chemin des Embouffus, ZAC des Basses Echarrieres 38440 SAINT JEAN DE BOURNAY Tel: +33-4 74 84 84 44 GSM: +33-607 52 02 82 Mail: tchavez@woodmizer.fr</p>	<p>NORGE Odd Edvoll Wood-Mizer Nordic AS Vardelia 17, 2020 Skedsmokorset, Norge Tel.: +47-63-87-49-89 Fax: +47-63-87-37-66 GSM: +47-930-42-335 e-mail: odd.edvoll@woodmizer.no e-mail: firmapost@woodmizer.no</p>	<p>STORBRIANNIEN & IRLAND Wood-Mizer UK Hopfield Barn Kenward Road, Yalding Kent ME18 6JP, UK Tel.: +44-1622-813-201 Fax: +44-1622-815-534 e-mail: info@woodmizer.co.uk</p>
<p>SLOVENIEN Jan Fale FAMTEH d.o.o. Gacnikova pot 2, 2390 Ravne na Koroskem, Slovenien Tel.: +386-2-62-04-232 Fax: +386-2-62-04-231 Jan Fale GSM: +386-2-62-04-230 e-mail: jan.fale@famteh.si Matjaz Kolar Tel.: +386-2-62-04-232 GSM: +386-31-775-999 e-mail: matjaz.kolar@famteh.si</p>		

<p>TYSKLAND Klaus Longmuss Wood-Mizer Sägewerke GmbH Dorfstraße 5, 29485 Schletau, Tyskland Tel.: +49-5883-9880-10 Fax: +49-5883-9880-20 e-mail: info@woodmizer.de</p> <p>Klaus Longmuss Tel.: +49-5883-9880-12 GSM: +49-17-298-55-892 e-mail: KLongmuss@woodmizer.de</p>	<p>Underagent: SVERIGE Kjell Larsson Mekwood AB Slingan 14, 812 41 Gästrike-Hammarby, Sverige Tel.: +46-290-515-65 Kjell Larsson GSM: +46-706-797-965 e-mail: kjell.larsson@mekwood.se</p>	<p>IRLAND Wood-Mizer Ireland Stephen Brennan Cum Lahardane Ballina County Mayo Tel:+353 96 51345 E-mail: brennanmill@ericom.net</p>
<p>Underagent: DANMARK Brian Jensen Arnborgvej 9, 7330 Brande- Fasterholt Tel.: +45-971-88-265 Fax: +45-971-88-266 Brian Jensen GSM: +45-23-49-5828 e-mail: Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk</p>	<p>RUMÄNIEN Adrian Echert SC WOOD-MIZER RO SRL TRANSILVANIEI Nr. 5 Sibiu, Cismadie 555300 Tel./Fax: : +40-369-405-433 GSM: +40-745-707-323 e-mail: aechert@woodmizer.ro</p>	<p>Regionchef - Asien Robert Moxham Regional Direction - Asia Wood-Mizer Asia Manufacturing Co., Ltd. No.2, Gongyequ 40th Rd. Xitun District, Taichung City, 40768, Taiwan, R.O.C. TEL: +886-4-2359 3022 FAX: +886-4-2359 3205 CELL: +886-9-0568 7708 EMAIL: RMoxham@woodmizer.com www.woodmizerasia.com Skype: r.g.moxham</p>
<p>NEDERLÄNDERNA Chris Dragt Lange Brink 77d, 7317 BD Apeldoorn Tel.: +31-55312-1833 Fax: +31-55312-2042 e-mail: info@dragtbosbouw.nl</p>	<p>Underagent: RUMÄNIEN M. Echert S.C. Echert Comprod s.r.l Str. Schitului Nr. 6, Apt.7 etajul-1 725 70 Vatra Dornei, Romania Tel./Fax: +40-230-374-235 Tel. : +40-740-35-35-74</p>	<p>Regionchef - Afrika Gavin Prowse Regional Sales Director - Africa Wood-Mizer Africa (Pty) Ltd. Unit 1, Leader Park 20 Chariot Street Stormill Ext.5 Maraisburg, Johannesburg South Africa TEL: +27 11 473 1313 FAX: +27 11 473 2005 CELL: +27 71 398 8010 EMAIL: growse@woodmizer.com www.woodmizerafrika.com Skype: gavin.prowse</p>

USA (globalt huvudkontor)

Kontor för Nord- & Sydamerika, Oceanien, Ost-asien

Wood-Mizer LLC
8180 West 10th Street
Indianapolis, IN 46214

Tel: 317.271.1542 eller 800.553.0182
Kundtjänst: 800.525.8100
Fax: 317.273.1011
Email: infocenter@woodmizer.com

Huvudkontor Brasilien

Kontor för Brasilien

Wood-Mizer do Brasil
Rua Dom Pedro 1, No: 205 Bairro: Sao Jose
Ivoti/RS CEP:93.900-000

Tel: +55 51 9894-6461/ +55 21 8030-3338/ +55 51
3563-4784
Email: info@woodmizer.com.br

Huvudkontor Kanada

Kontor för Kanada

Wood-Mizer Canada
396 County Road 36, Unit B
Lindsay, ON K9V 4R3

Tel: 705.878.5255 eller 877.357.3373
Fax: 705.878.5355
Email: ContactCanada@woodmizer.com

Huvudkontor Europa

Kontor för Europa, Afrika, västra delen av Asien

Wood-Mizer Industries Sp z o.o.
Nagorna 114
62-600 Kolo, Polen

Tel: +48.63.26.26.000
Fax: +48.63.27.22.327

Lokalkontor & auktoriserade återförsäljare

För en fullständig lista över återförsäljare, besök www.woodmizer.com

SEKTION 1 INLEDNING

Tack för att du valt träbearbetningsutrustning från Wood-Mizer!

Wood-Mizer arbetar hårt för att förse dig med den senaste tekniken, den bästa kvaliteten och den starkaste kundservicen som finns på marknaden idag. Vi utvärderar ständigt våra kunders behov, för att se till att vi uppfyller den moderna träbearbetningsindustrins krav. Dina kommentarer och förslag är välkomna.

Denna dokumentation innehåller information avsedd att användas när maskinen förbereds för drift och när du arbetar med den, men även när service och reparationer utförs på den.

1.1 Maskinbeskrivning

Timmerfräsen/planhyveln från Wood-Mizer är gjord för att planhyvla, tjocklecksanpassa och forma timmer. Maskinen får inte användas för andra ändamål.

Timmerfräsen är utrustad med en horisontell fräsenhet för montering av både hyvel- och frässtål.

Vid korrekt användning av maskinen får du både en perfekt, slät yta och en hög noggrannhet.

Timmerfräsen får endast användas av en vuxen person som har läst och förstått hela användarhandboken.

Maskinen är byggd för att vara hållbar samt lätt att använda och underhålla.

För timmerfräsar som är utrustade med ett manuellt matningssystem får fråshuvudet endast flyttas med vevhandtaget, för att uppnå bästa möjliga säkerhet för operatören och bästa möjliga noggrannhet. Operatören får aldrig försöka flytta huvudet för hand (t.ex genom att skjuta det i någon riktning).

1.2 Förberedelse av maskinen och användningsplatsen

Timmerfräsen/planhyveln från Wood-Mizer levereras på en pall. På grund av sin vikt måste den transporteras med extrautrustning för transport och enligt allmänna säkerhetsregler.

Timmerfräsen/planhyveln måste installeras på användningsplatsen enligt instruktionerna i användarhandboken. För att säkerställa säker drift av maskinen ska arbetsytan vara 3m x 10m. Om din maskin är utrustad med förlängningsdelar för bänken, utöka arbetsområdet i motsvarande grad. Arbetsplatsen måste vara skyddad från regn och snö.

1.3 Timmerfräsens huvuddelar

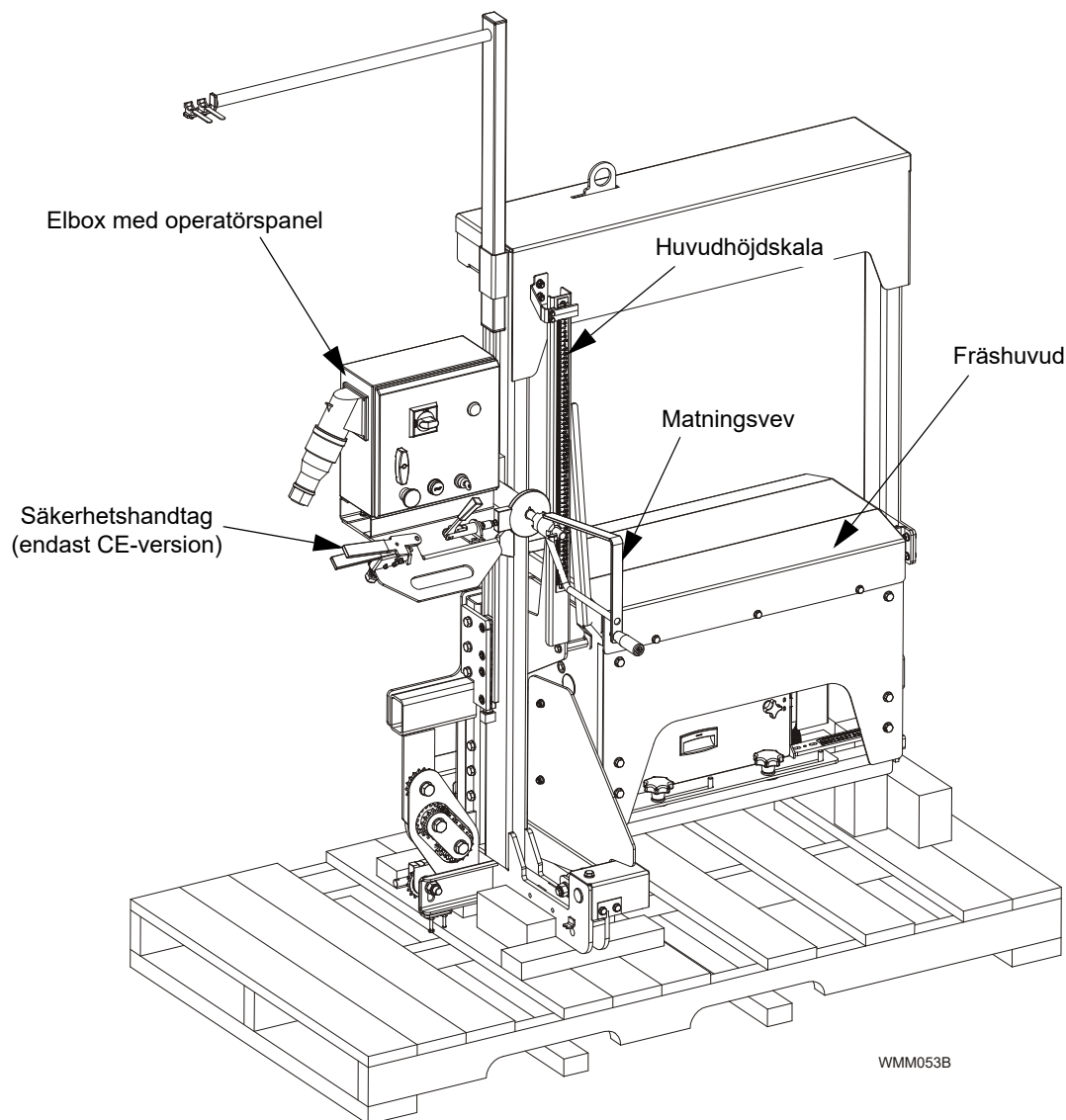


FIG. 1-0 MP100

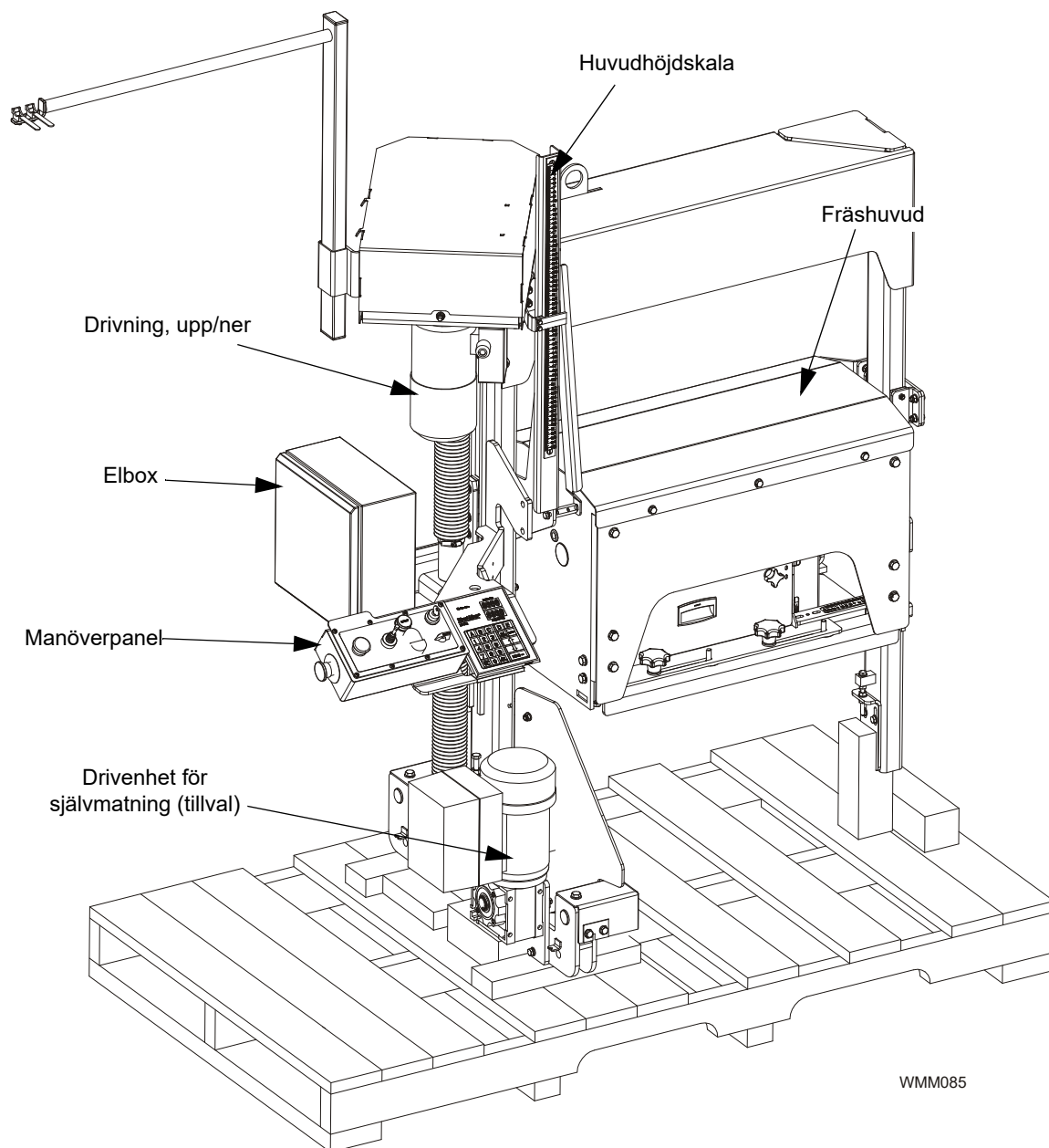


FIG. 1-0 MP150

SEKTION 2 SÄKERHET

2.1 Säkerhetssymboler

Följande symboler och signalord används för att påkalla din uppmärksamhet när det gäller instruktioner för din personliga säkerhet. Se till att noga följa dessa instruktioner.



Ordet **FARA** pekar på en direkt farlig situation som, om den inte undviks, kommer att leda till döden eller allvarlig skada.



WARNING pekar på en potentiellt farlig situation som, om den inte undviks, skulle kunna leda till döden eller allvarlig skada.



SE UPP! hänför sig till potentiellt farliga situationer som, om de inte undviks, kan leda till mer eller mindre allvarliga skador på personer eller utrustning.



VIKTIGT! indikerar mycket viktig information.

OBS! ger nyttig information.



Varningsränder finns på områden där en ensam dekal inte är tillräcklig. För att undvika allvarliga skador skall man hålla sig undan för utrustning som markerats med varningsränder.

2.2 Säkerhetsinstruktioner

OBS: Det här avsnittet listar ENDAST säkerhetsinstruktioner som gäller personlig säkerhet. Information av typen SE UPP som avser skador på utrustningen kan när så är relevant förekomma i handboken.

Följ säkerhetsinstruktionerna



VIKTIGT! Läs hela användarhandboken innan du använder timmerfräsen/planhyveln. Lägg märke till alla säkerhetsvarningar som förekommer i denna manual och de som finns uppsatta på utrustningen. Se till att denna manual alltid finns tillgänglig tillsammans med utrustningen, oavsett ägare.

Läs även igenom eventuellt andra tillverkares manualer och följ alla tillämpliga säkerhetsinstruktioner som berör faror, varningar och uppmärksamhet.

VIKTIGT! Den som använder klyvsågen måste ha fått passande utbildning gällande användning och inställning av sågverket.

Endast vuxna personer som har läst och förstått hela användarhandboken får använda klyvsågen. Klyvsågen är inte avsedd för att användas av eller i närheten av barn.

VIKTIGT! Det är alltid ägarens ansvar att se till att alla gällande lagar, regler och bestämmelser följs, detta gäller såväl statliga som lokala, när det gäller ägaransvar och drift av dennes Wood-Mizer-maskiner. Alla ägare av Wood-Mizer-utrustning uppmanas att se till att de är väl insatta i gällande lagar och följa dem i sin helhet vid användning av timmerfräsen/planhyveln.

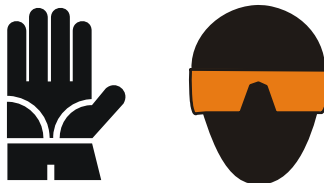


Använd säkerhetsutrustning



WARNING! Säkra alla löst hängande klädespersedlar och smycken innan maskinen används. Om denna varning inte åtföljs finns risk för allvarliga skador eller dödsolyckor.

WARNING! Bär alltid skyddshandskar och skyddsglasögon. Om varningen inte följs finns risk för allvarliga skador.



WARNING! Bär alltid hörsel- och andningskydd, samt skyddsskor.



Håll timmerfräsen och dess omgivning rena



FARA! Se till att det finns fritt utrymme för alla nödvändiga rörelser runt timmerfräsen och lagringsområdet för timmer. Om man inte gör det inträffar allvarliga skador.

Avyttra spillprodukter på föreskrivet sätt



VIKTIGT! Avyttra alltid spillprodukter, inklusive sågspån och annat skräp, på föreskrivet sätt.

Kontrollera timmerfräsen/planhyvel innan drift



FARA! Se till att alla skydd och kåpor är på plats och sitter fast innan slipmaskinen används. Om varningen inte följs finns risk för allvarliga skador.



WARNING! Stäng alltid av motorn så att frässtålet stannas när maskinen inte är i drift. Om varningen inte följs finns risk för allvarliga skador.

WARNING! Justera aldrig (inte av något som helst skäl) drivremmarna när motorn är igång. Om man gör det finns risk för allvarliga skador.

Håll personal borta



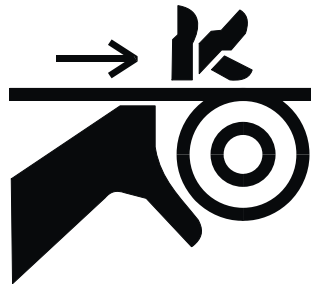
FARA! Se till att all personal håller sig minst 3meter från maskinen när timmerfräsen körs. Om man inte gör det inträffar allvarliga skador.

Håll händerna borta

FARA! Rörliga delar kan ge skär- och krosskador. Akta händerna. Se till att alla skydd är på plats och ordentligt fastsatta innan maskinen används. Om varningen inte följs finns risk för allvarliga skador.

FARA! Tänk alltid på och försök skydda mot roterande axlar, trissor, fläktar m.m. Håll alltid ett säkert avstånd från roterande delar och se till att löst hängande kläder eller långt hår inte fastnar i roterande delar

och orsakar skador.



VARNING! Inbromsning krävs. Stäng alltid av motorn och vänta på att alla rörliga delar stannar helt innan du tar bort några skydd. Använd ALDRIG maskinen om ett skydd eller en kåpa inte sitter på plats.

FARA! Innan du byter frässtål eller utför service på maskinen, koppla bort spänningsmatningen från elboxen.

VIKTIGT! Frässtålens skyddskåpa har en säkerhetsbrytare med nyckel. Så snart du öppnar skyddet slås motorn av och alla rörliga delar slutar rotera. Säkerhetsbrytaren måste alltid vara i fungerande skick.

Drift av timmerfräsen



SE UPP! Använd alltid timmerfräsen/planhyveln under goda ljusförhållanden. Belysningen vid användarens plats ska vara på minst 300 lux. Använd aldrig timmerfräsen/planhyveln när du är påverkad av alkohol eller andra droger.



FARA! Håll alltid ett stadigt tag i säkerhetshandtaget och matningsveven. Tänk på att fråshuvudet kan röra sig mot dig när du arbetar med hårda träslag eller om materialet inte är ordentligt säkrat. Hyvelhuvudet kan bara flyttas med matningsveven. Dra/skjut aldrig

hyvelhuvudet för hand.

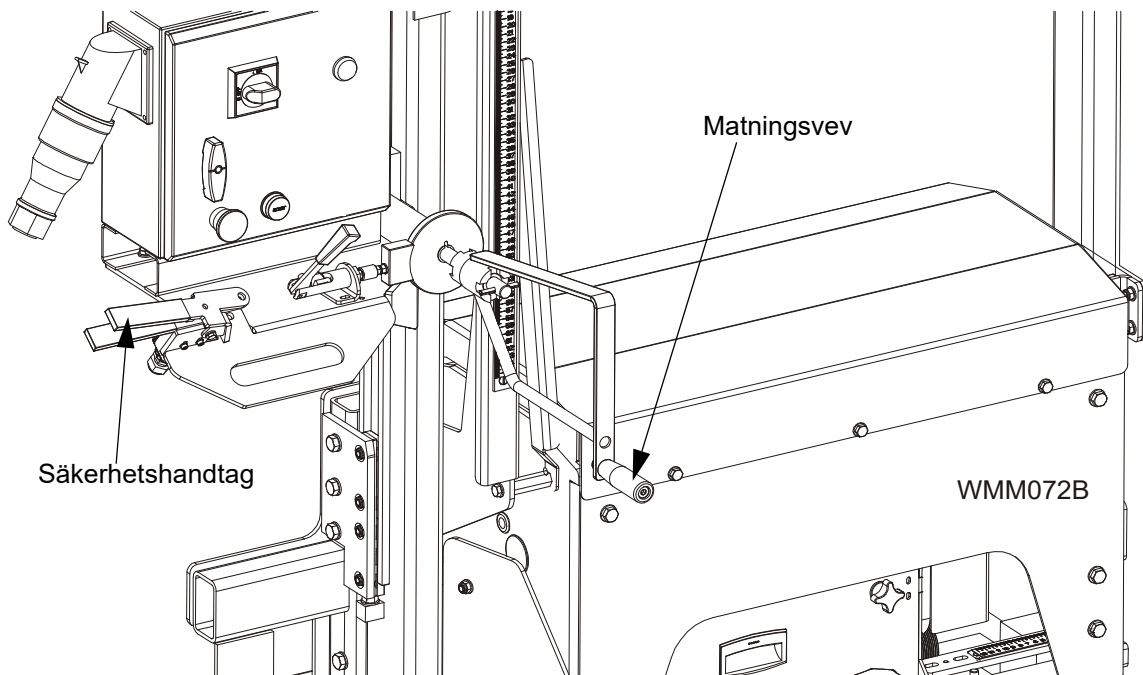





FIG. 2-1

 **WARNING!** Se till att fräs- och hyvelstål sitter ordentligt fast innan motorn startas.

 **VIKTIGT!** När maskinen startas för första gången, se till att fräsen roterar åt rätt håll, enligt pilen som sitter på sidoskyddet. Om rotationsriktningen är felaktig, invertera faserna i fasomvandlaren som sitter i spänningsuttaget (UL-version, 3-fas). Om faserna i fasomvandlaren är i rätt ordning roterar fräsen åt rätt håll.

 **FARA!** Kontrollera fräsens rotationsriktning genom att studera motorfläkten när motorn är på väg att starta eller stanna, genom inspektionsfönstret som visas nedan. Kontrollera inte under några som helst omständigheter riktningen genom att röra vid fräsen med ett verktyg eller ett trästycke. Detta kan ge orsaka allvarliga personskador eller dödsfall.

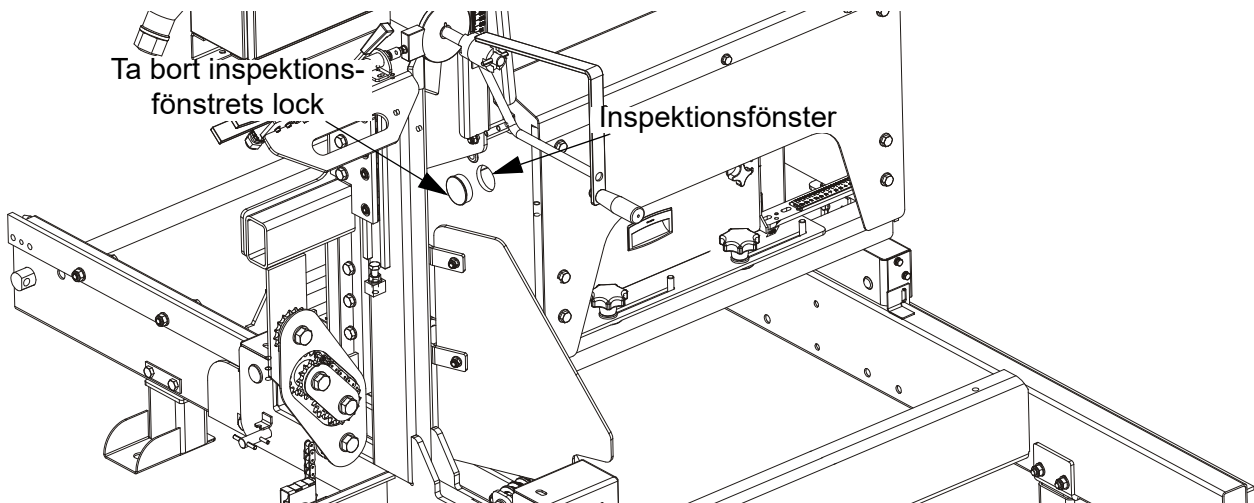


FIG. 2-2



FARA! Det är endast tillåtet att hyvla/fräsa i den riktning som visas nedan. Försök aldrig hyvla/fräsa i motsatt riktning (när huvudet förs tillbaka).

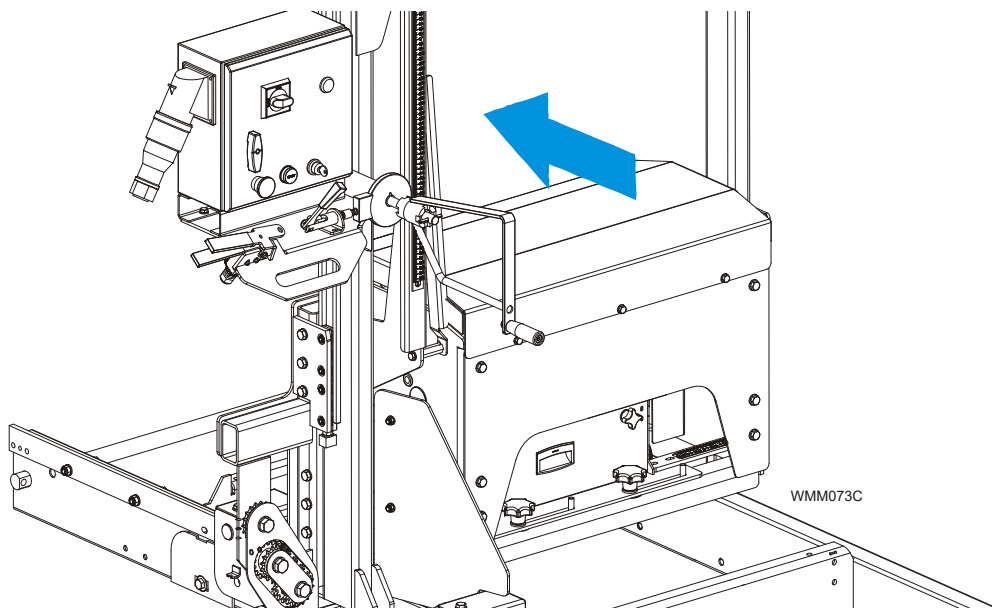


FIG. 2-3

Iaktta alltid korrekta underhållsrutiner



FARA! Se noga till att alla el-installationer, service- och/eller underhållsarbeten utförs av kvalificerad elektriker och i enlighet med tillämpliga el-normer.

FARA! Livsfarlig spänning inuti elboxarna och motorn kan orsaka

elchocker, brännskador och dödsfall. Koppla alltid ur spänningsförsörjningen och förse den med lås innan service! Se till att alla elektriska komponenter är skyddade och sitter ordentligt fast när maskinen används.



VARNING! Behandla alla elektriska kretsar som spänningssatta och farliga.

VARNING! Anta aldrig eller tro på en persons ord när det gäller att spänningen är avslagen; kontrollera alltid själv och se till att spänningen är avstängd med lås.

VARNING! Bär aldrig ringar, armbandsur eller andra smycken när du arbetar vid en öppen elektrisk krets.



VIKTIGT! Timmerfräsen är utrustad med en nödstoppsknapp. Knappen används för att omedelbart stanna motorn i farliga situationer. Nödstoppsknappen ska alltid vara i fungerande skick.

VIKTIGT! Maskinen får inte modifieras av ägaren. Använd endast originalreservdelar.

Se till att säkerhetsdekaler är i gott skick



VIKTIGT! Se alltid till att alla säkerhetsdekaler är rena och läsbara. Byt ut alla skadade säkerhetsdekaler så att personskador och skador på utrustningen undviks. Kontakta den lokala distributören eller ring till kundservice och beställ fler dekaler.

VIKTIGT! Om en del som har en säkerhetsdekal på sig byts ut, se alltid till att den nya delen har samma säkerhetsdekal på samma plats.


Brandbekämpning

SE UPP! Timmerfräsens arbetsområde ska vara utrustat med en torrpulversläckare på minst 4kg.

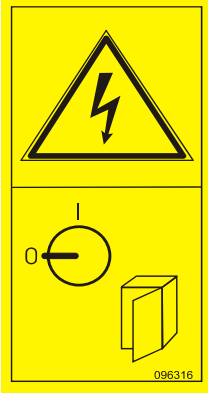
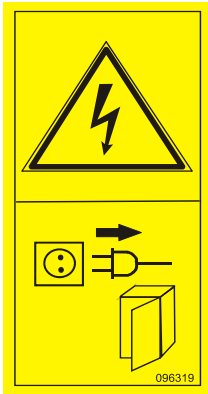


Beskrivning av säkerhetsdekaler

Se Tabell 2-1. Se tabellen nedan för en beskrivning av säkerhetsdekalerna.



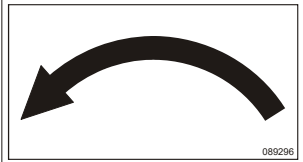
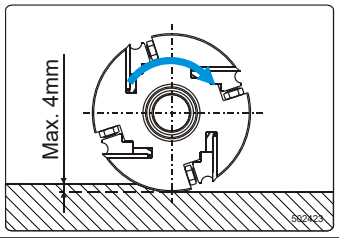

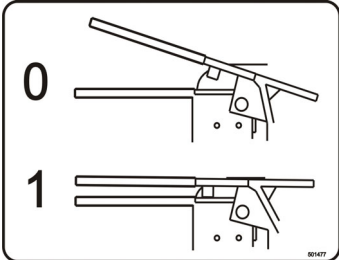
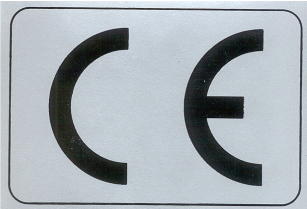
TABELL 2-1

Översikt över dekaler	Dekalnr	Beskrivning
	096317	SE UPP! Läs noggrant igenom användarhandboken innan du använder timmerfräsen/planhyveln. Följ alla säkerhetsanvisningar och regler när du använder maskinen.
	099220	Stäng skydden innan du använder maskinen.
	099221	SE UPP! Håll alla personer på säkert avstånd från arbetsområdet när maskinen används.

TABELL 2-1

	<p>096316</p>	<p>Man skall inte öppna eller stänga elboxen när kontakten inte befinner sig i läge "0".</p>
	<p>096319</p>	<p>Koppla alltid ur spänningskabeln innan elboxen öppnas.</p>
	<p>S12004G</p>	<p>Använd alltid skyddsglasögon vid användning av maskinen.</p>
	<p>S12005G</p>	<p>Använd alltid hörselskydd vid användning av maskinen.</p>

TABELL 2-1

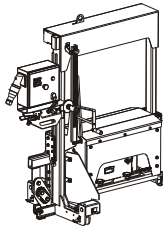
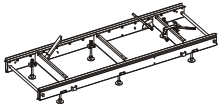
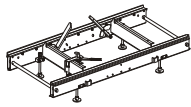
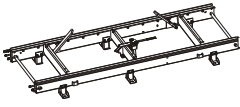
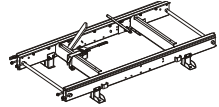
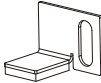

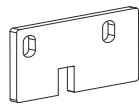
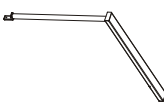
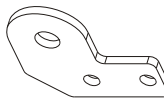
	501465	Bär alltid skyddsskor vid användning av maskinen.
	501467	Smörjpunkt
	089296	Rotationsriktning
	502423	Maximalt fräsdjup
	087649 502481	Varningsrand
	501477	Säkerhetshandtag Fräsen stoppas när handtaget släpps.
	P85070 ¹	CE-certifierad maskin

SEKTION 3 MONTERING AV TIMMERFRÄS/PLANHYVEL

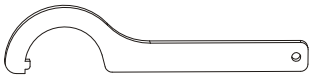

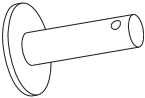
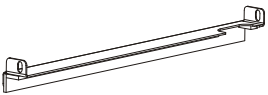







3.1 Monteringsdelar för timmerfräs av typ MP100/150

3.1.1 MP100 specifikation av delar

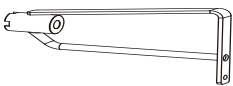
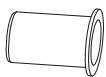
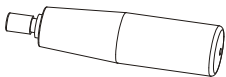

Tabell 1:

Fig.	Wood-Mizers art.nr.	Beskrivning	Ant. MP100	Ant. MP100-UL
	501948	Fråshuvud	1	1
	094697	Komplett bänksektion till LT15 (2,7 m)	--	2
	094514	Komplett bänksektion till LT15 (1,95 m)	3	--
	503516-S	MP100 bänksektion, komplett (2,7 m)	--	
	503515-S	MP100 bänksektion, komplett (1,95 m)		--
	086323	Vänster spårtorkare	1	1
	086322	Höger spårtorkare	1	1
	531670	Plåt, höger spårtorkare	2	2
	086132-1	Elsladdshållare	1	1
	501414-1	Platta, LT15 självmatarstöd	2	2

Tabell 1:

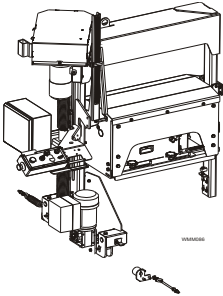
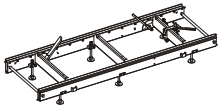
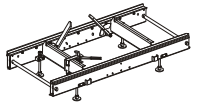
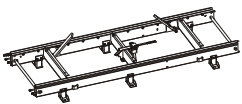
	502443	Nyckel, lagermutter	1	1
	502848	Justeringsverktygssats, ELBE RF 100120	1	1
	095919	Bottenfäste	2	2
	P12165	Bussning, gummi	2	2
	086182-1	Svetsat fäste, vagnstopp	2	2
	086745	Tvårskena med torkare av filt	1	1
Infästningsanordning för vertikal pelare.				
	086743-1	Zink-belagd sprint	1	1
	F81045-1	Spännstift 6x50	1	1
	F81044-21	Spännstift 3x20	1	1
	087301	Tryckfjäder 18x37x1.8	1	1
	F81043-2	Saxsprint S-Zn 4x25	1	1
	F81058-1	Platt bricka 17	1	1
	502505-UL	Mätskala, tum	-	1

Tabell 1:

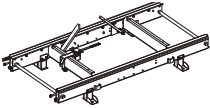
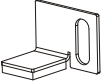

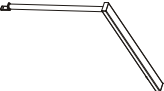
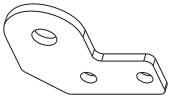
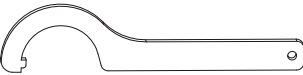

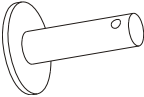
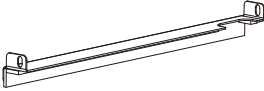
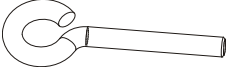

	505886	Skala, tum, stål	-	1
	093369	Nyckel, 13 mm öppen Ände/Fyrkant	-	1
Manuell mataranordning				
	508238-1	Matarvev	1	1
	094142	Bussning	2	2
	086338	Vevhandtag	1	1
	F81033-1	M10 sexkantslåsmutter med nyloninsats	1	1

3.1.2 MP150 Artikelförteckning

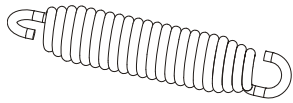
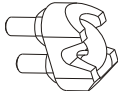







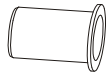
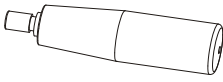

Tabell 2:

Fig.	Wood-Mizers art.nr.	Beskrivning	Ant. MP150	Ant. MP150-P
	501965	Fråshuvud	1	1
	094697	Komplett bänksektion till LT15 (2,7 m)	--	2
	094514	Komplett bänksektion till LT15 (1,95 m)	3	--
	503516-S	MP100 bänksektion, komplett (2,7 m)	--	

Tabell 2:

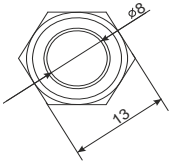
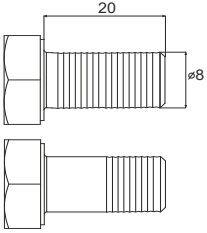
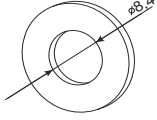
	503515-S	MP100 bänksektion, komplett (1,95 m)		--
	086323	Vänster spårtorkare	2	2
	086322	Höger spårtorkare	2	2
	086132-1	Eisladdshållare	1	1
	501414-1	Platta, LT15 självmatarstöd	1	1
	502443	Nyckel, lagermutter	1	1
	502848	Justeringsverktygssats, ELBE RF 100120	1	1
	095919	Bottenfäste	2	2
	P12165	Bussning, gummi	2	2
	086182-1	Svetsat fäste, vagnstopp	2	2
	086745	Tvärskena med torkare av filt	1	1
	500848-1	Spännmekanism, kort	-	1
	500846-1	Spännmekanism	-	1

Tabell 2:

	089689	Fjäder, tryckrulle	-	1
	091614	Klämma, rep	-	4
Infästningsanordning för vertikal pelare.				
	086743-1	Zink-belagd sprint	2	2
	F81045-1	Spännstift 6x50	3	2
	F81044-21	Spännstift 3x20	2	2
	087301	Tryckfjäder 18x37x1.8	2	2
	F81043-2	Saxsprint S-Zn 4x25	4	4
	F81058-1	Platt bricka 17	2	2
Manuell mataranordning				
	506427-1	Matarvev	1	-
	094142	Bussning	2	-
	086338	Vevhandtag	1	-
	F81033-1	M10 sexkantslåsmutter med nyloninsats	1	-

3.1.3 Specifikationer för fästdon

Tabell 3:

Wood-Mizers nr.	Beskrivning	Ant. MP100	Ant. MP100-UL	Ant. MP150	Ant. MP150-P
Användningsexempel för fästdon:					
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p>M8 mutter</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>M8x20 bult</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>8.4 bricka</p>  </div> </div>					
F81030-2	M5 mutter	2	2	2	2
F81000-7	M5x25 bult	2	2	2	2
F81054-1	Platt bricka, 8,4	4	4	4	6
F81002-6	M8x12 bult	4	4	4	4
F81002-4	M8x20 bult	-	-	-	2
F81055-2	Bricka, 10,2 fjäderbricka	-	-	-	4
F81033-3	M10 mutter	4	4	4	8
F81055-1	Platt bricka, 10,5	-	-	-	4
F81054-4	Bricka, 8,2 fjäderbricka	-	-	-	14
F81003-2	M10x30 bult	4	4	4	4
F81082-1	Band	2	2	2	2

3.1.4 Verktyg som behövs för att montera timmerfräsen/planhyveln

Tabell 4:

Verktyg som behövs	
U-nyckel nr. 8	1
U-nyckel nr. 10	2
U-nyckel nr. 13	2
U-nyckel nr. 17	2
U-nyckel nr. 19	2
Spärnyckel nr. 30	1
Hammare	1
Insexnyckel nr. 4	1
Insexnyckel nr. 5	1

3.2 Uppackning av timmerfräsen/planhyveln

1. Skär av banden som håller ihop komponenterna.
2. Ta bort delarna som finns placerade inuti bänkksektionen.
3. Fäst lyftkroken vid huvudets fäste. Använd en gaffeltruck eller en lyftanordning med en lyftkapacitet på minst 500kg för att försiktigt lyfta upp huvudet och sätta det åt sidan.



WARNING! Var mycket försiktig när huvudet tas bort och se till att alla personer är på säkert avstånd. Om denna varning inte åtföljs finns risk för allvarliga skador eller dödsolyckor.

Se Figur 3-1.

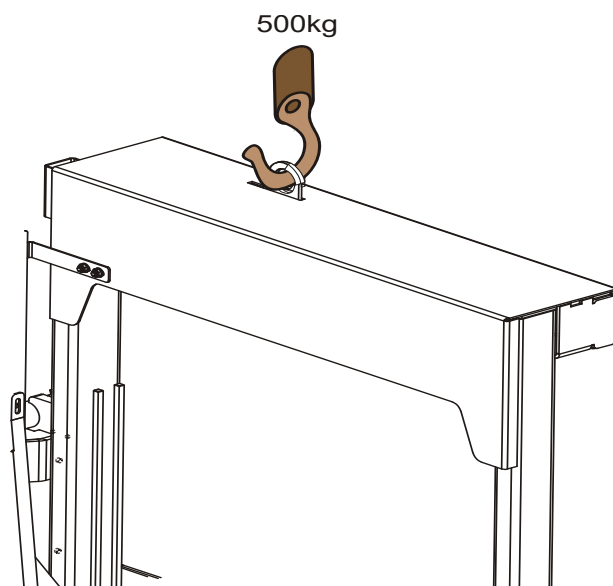


FIG. 3-1

3.3 Hopsättning av bänkramen



VIKTIGT! För alla gängade sammansättningar utan delad låsbricka eller låsmutter med nyloninsats, skall man använda "LOCTITE 243" (blå, av genomsnittlig hållbarhet, för gängade sammansättningar).

1. Montera bänkskenorna till en början som visas i figur 3-1. Dra inte till muttrarna.

Se figur 3-2.

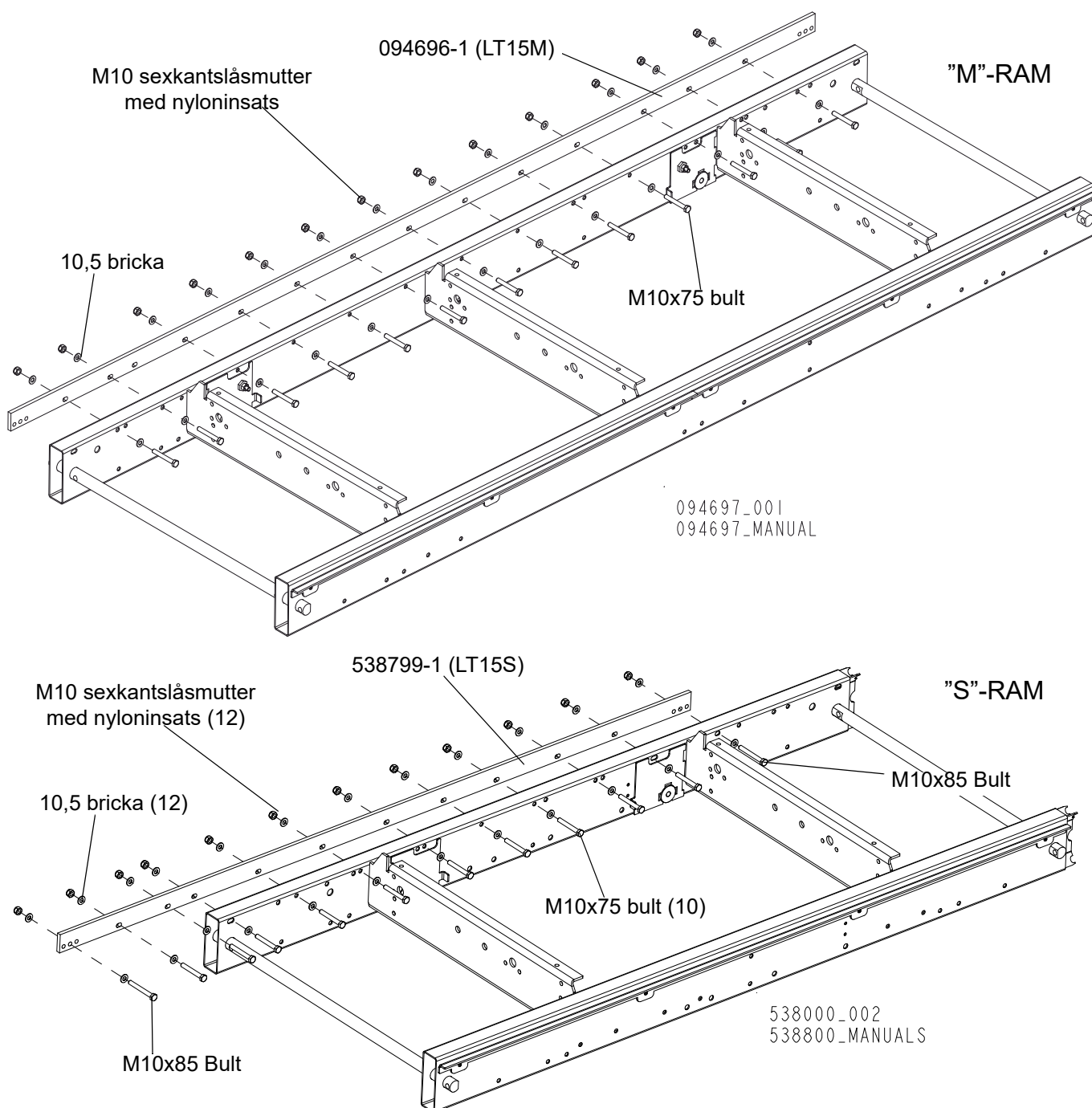


FIG. 3-1

- 2. Icke-justerbara stödben** – montera fyra (eller sex) stödben vid varje bänksektion. Använd två sexkantsskruvar och låsmutter för att säkra varje ben mot respektive del av bädden.

Se figur 3-3.

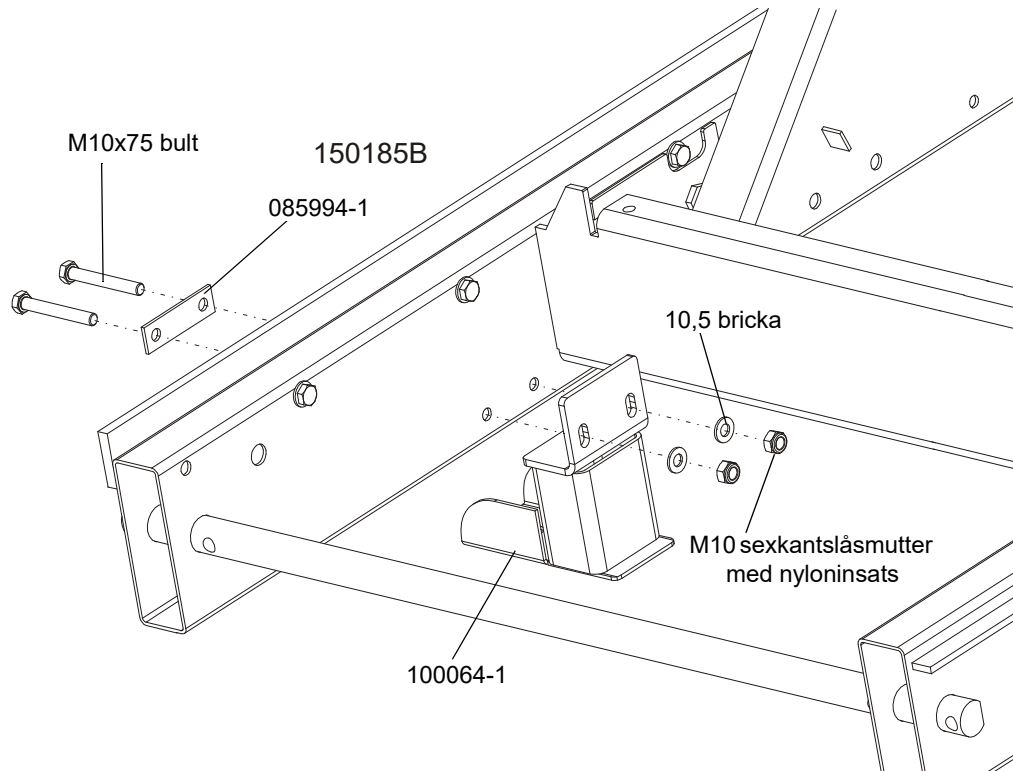


FIG. 3-2

3. **Justerbara stödben** – Montera fyra (eller sex) stödben för varje bänksektion. Använd två sexkantsbultar och låsmutterar för att fästa varje stödbensfäste vid bänksektionen. Se till att muttern på fästet befinner sig på ovansidan. Trä in ett ben i vardera fäste.

Se figur 3-4.

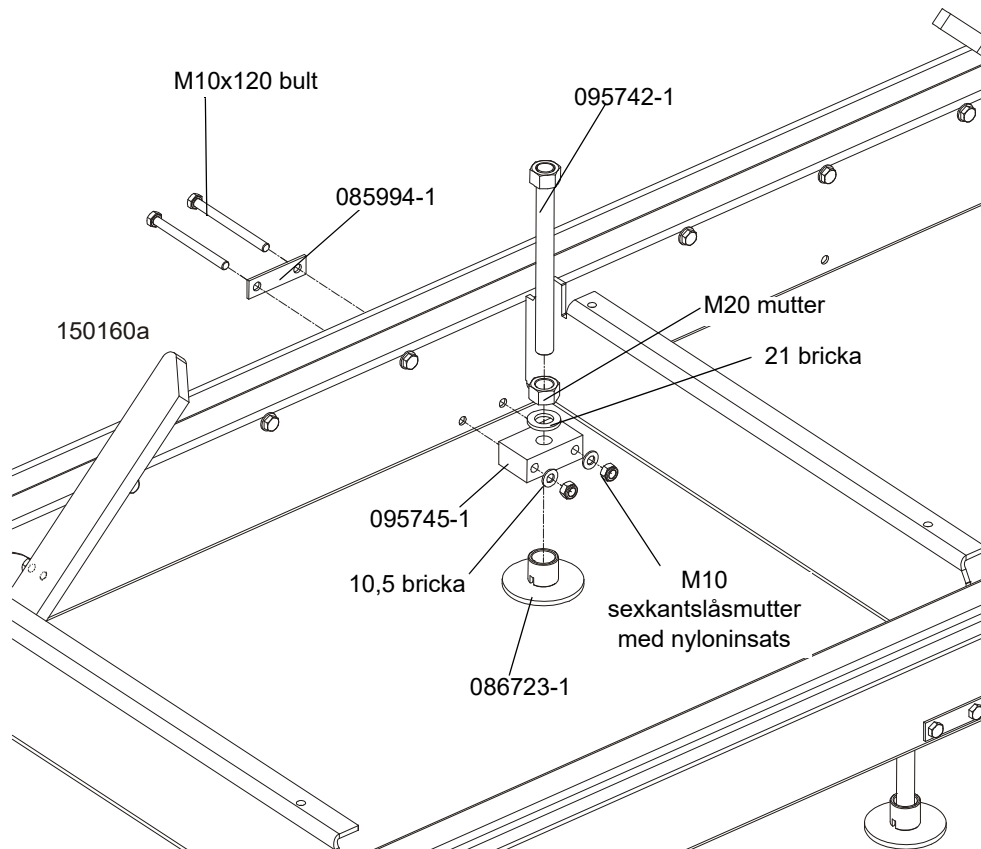


FIG. 3-3

4. Lägg ramsektionerna ända mot ända så att varje sektionens spårdel är på samma sida (M-ram), eller överlappar nästa sektion (S-ram). För ihop sektionerna och fäst ihop med fyra sexkantsbultar och låsmutterar med nyloninsats.

Se figur 3-5.

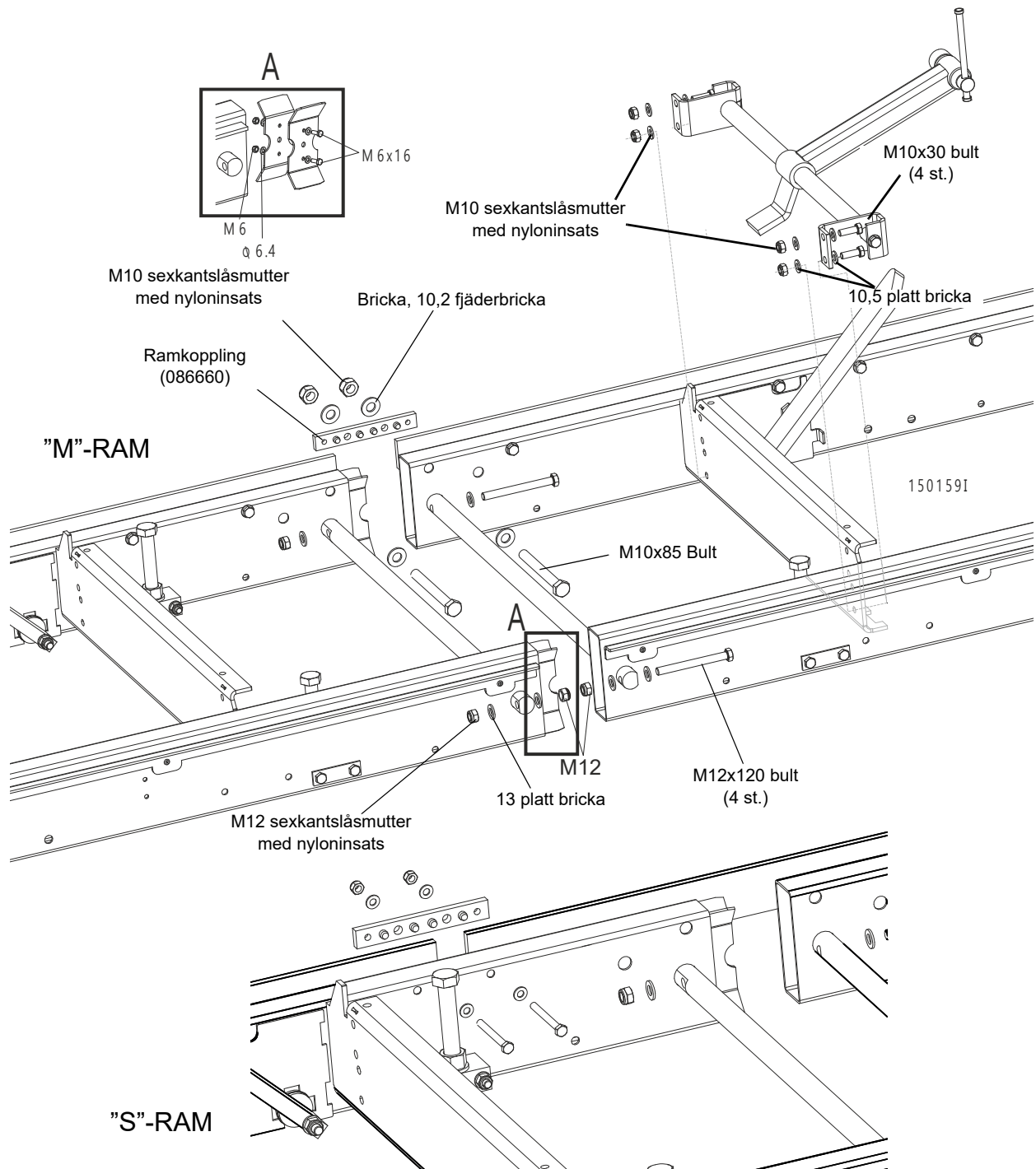


FIG. 3-4

5. Fäst ihop spårskenorna genom att använda ramkopplingar på ramens utsida. (Se figur ovan.) Fäst varje kopplingsplatta på spårskenan med två sexkantsbultar. Dra till spårskenas monteringsmutterar.

6. Montera en bänkförlängning på bänkramens båda ändar.

Se figur 3-6.

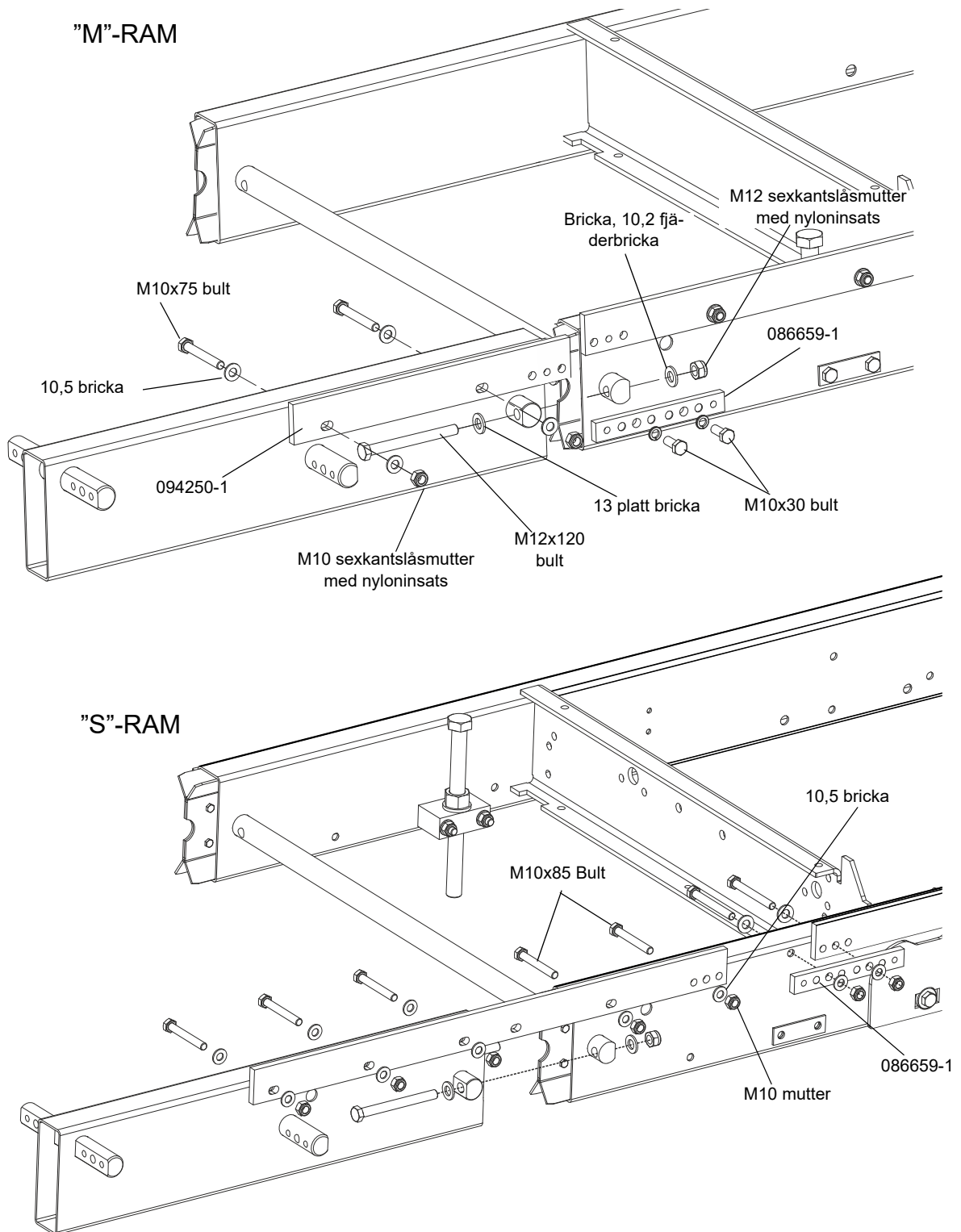


FIG. 3-5

7. Sätt ihop en stockhållare på bänkskenan på vardera bänksektion genom att använda befintliga sexkantsbultar och låsmuttrar med nyloninsats.
8. Installera de långa sidoanhängen som visas i figur 3-6. Dra till muttrarna så att sidoanhängen kan flyttas utan större motstånd. Justera sidoanhängen. [Se Sektion 4.10 Sidoanhäng.](#)

Se figur 3-7.

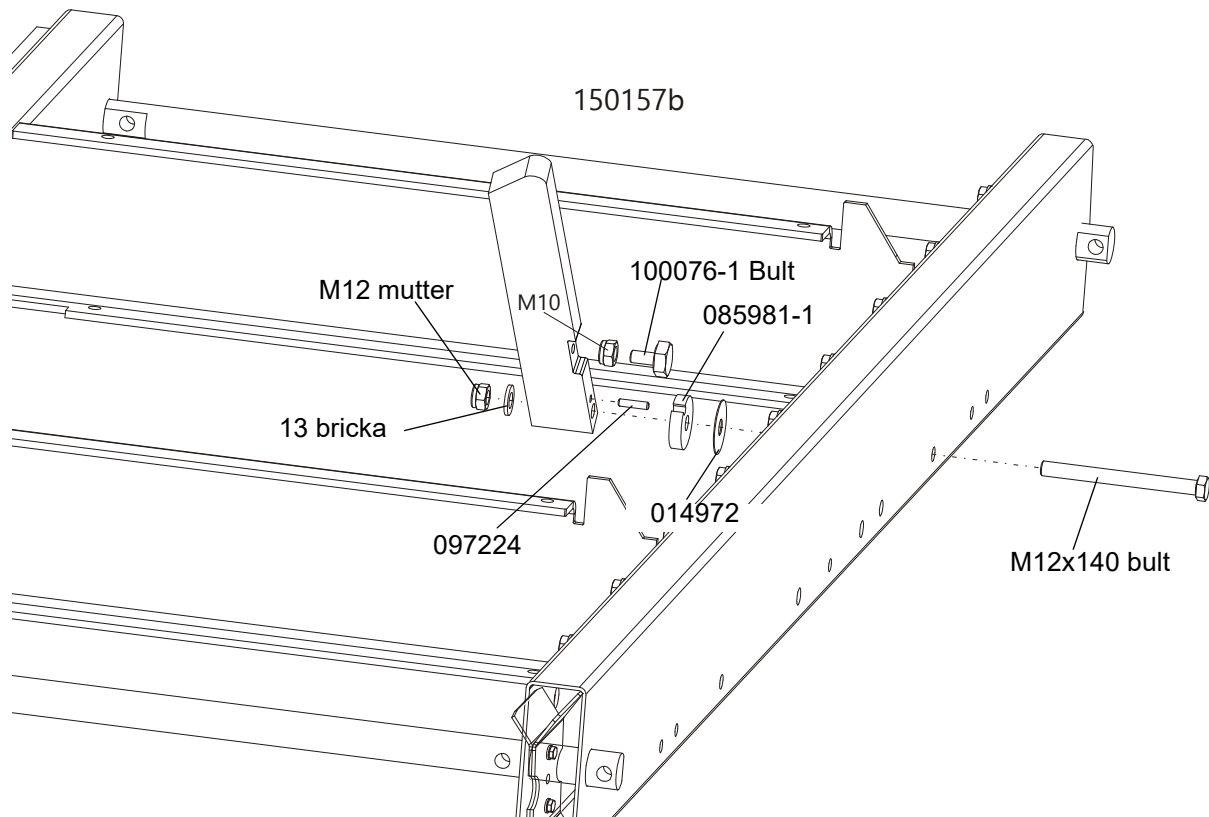


FIG. 3-6

3.4 Justering av ramens stödben

1. Placera en fotplatta under vardera bänkstödben.
2. Använd en lämplig nyckel för att justera samtliga stödben så att muttern befinner sig cirka 25 mm (1") under bänkrörets ovansida.

Se Figur 3-8.

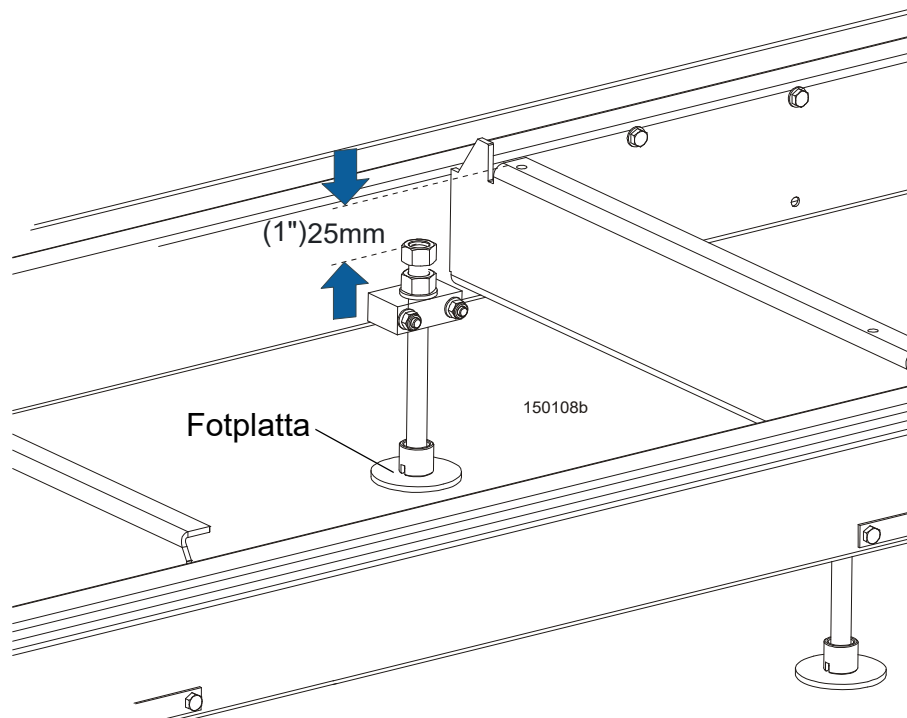


FIG. 3-8



SE UPP! Stödbenets övre del får inte befinna sig högre än bänkskenans övre yta.

3.5 Huvudenheten

1. Placera huvudet vid bänkramens ände. För försiktigt huvudets rullar upp på bänkens skenor. Håll huvudet jäms med bänken för att undvika att skenrullarna fastnar.



WARNING! Var mycket försiktig när huvudet placeras på bänkramen och se till att andra personer håller sig på säkert avstånd. Om denna varning inte åtföljs finns risk för allvarliga skador eller dödsolyckor.

2. Installera en filtremsa på det mellersta skenskyddet med en platt bricka av typ 6,4 och en sexkantsbult av typ M6x12.

Se Figur 3-9. MP100 timmerfräs/planhyvel monterad på LT15 bänkstativ

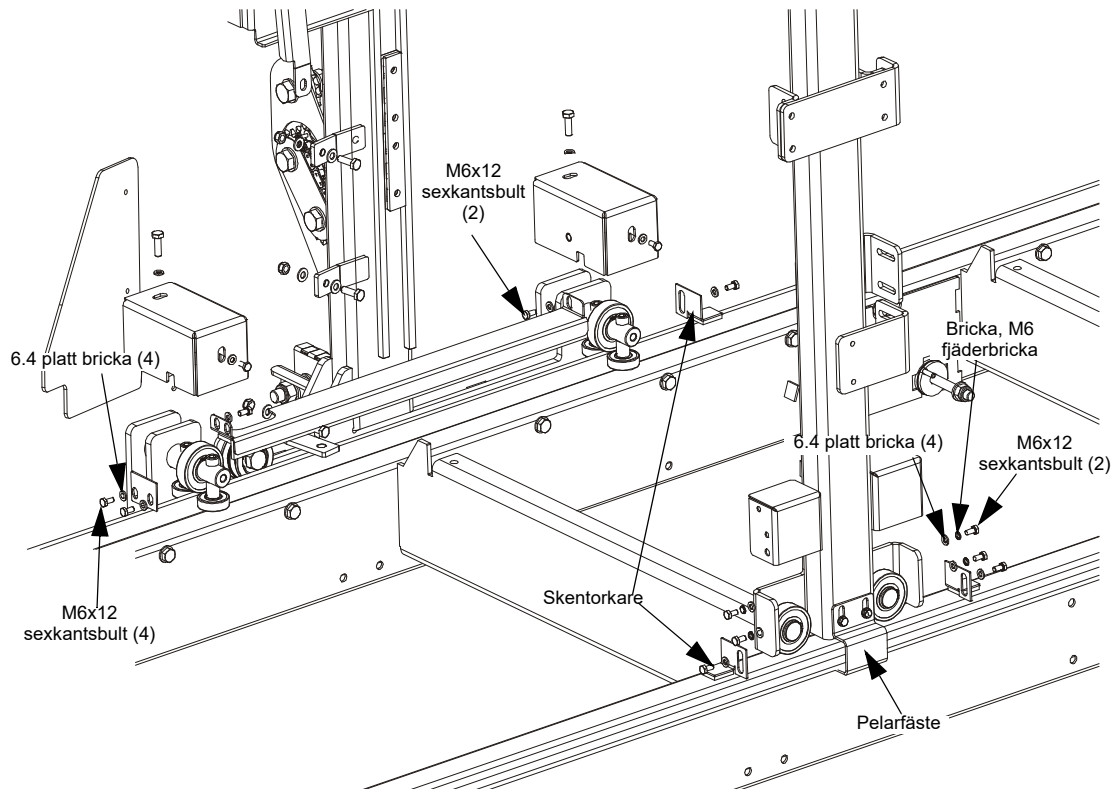


FIG. 3-9

Se Figur 3-10. MP100 timmerfräs/planhyvel monterad på LT10 bänkstativ

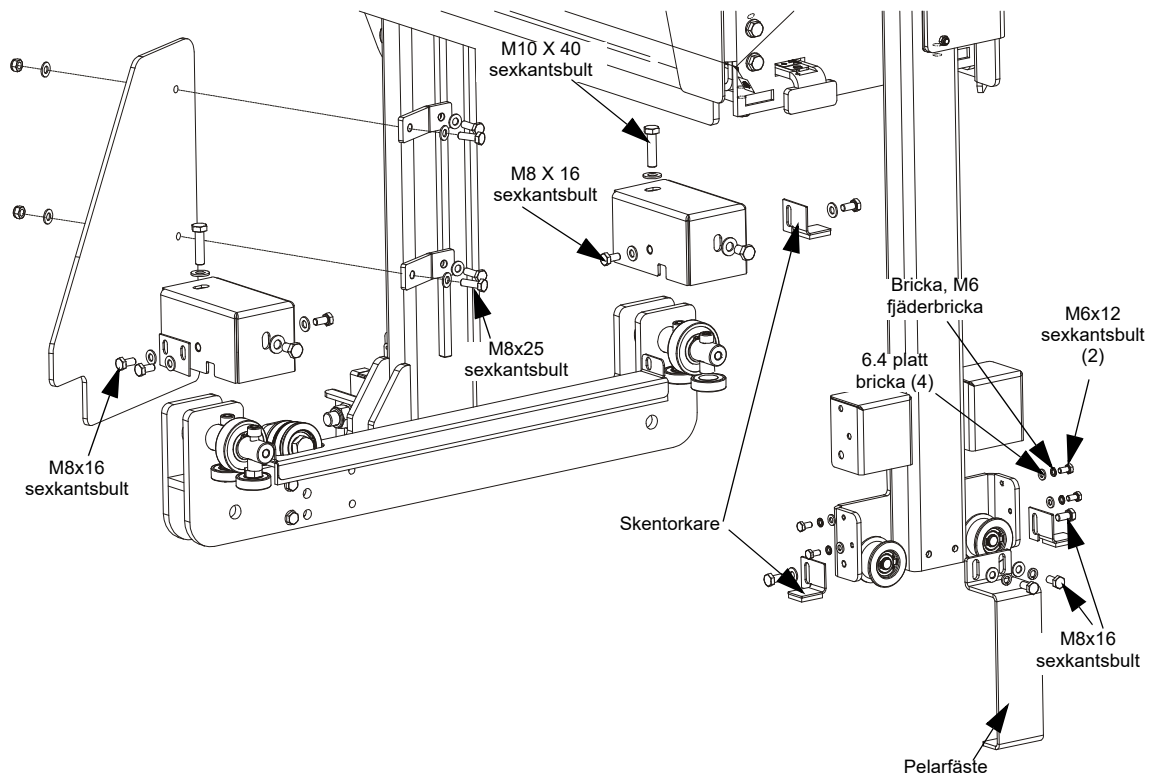


FIG. 3-10

3. Montera fästet på höger sida om masten med två sexkantsbultar och platta brickor.
4. Montera de fyra skentorkarna på vänster och höger sida om masten med sexkantsbultar och platta brickor.

OBS: Innan filtorkarna monteras, dränk filtrensorna i smörjväska.

5. Installera stänkskyddet.
6. Sätt ihop pelarens säkerhetsprintar.

Se Figur 3-11.

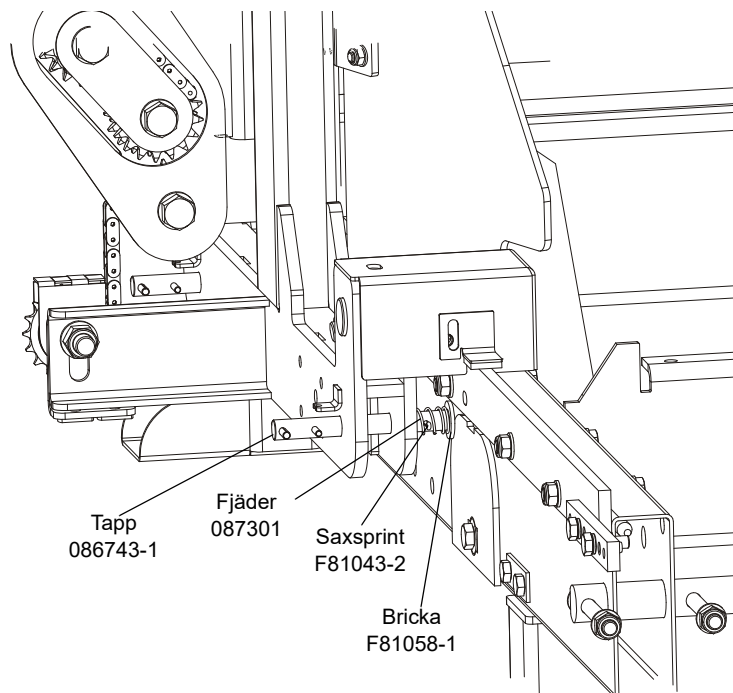


FIG. 3-11

7. Installera elsladdshållaren.

3.6 Manuell montering av matarrepshet

1. Installera ett monteringsfäste för matarrep vid bänkens båda ändar med en sexkantsbult M12x55 och en låsmutter med nyloninsats. Fästena skall vinklas mot den ände av ramen på vilken den är monterad, som visas nedan.

Se Figur 3-12.

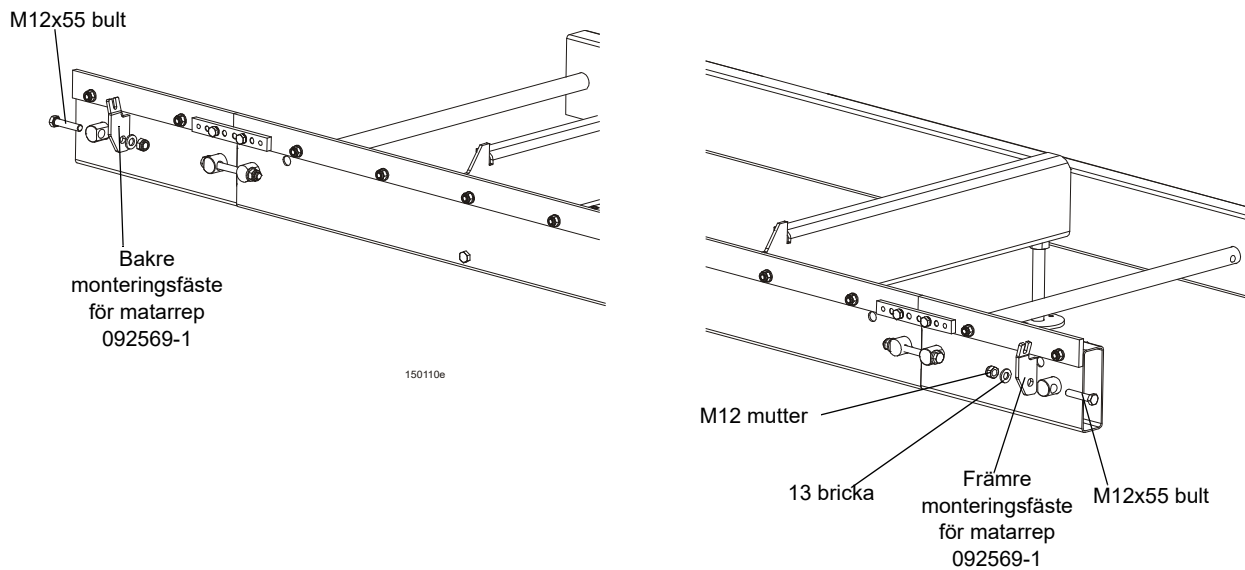


FIG. 3-12

2. Knyt en knut i matarrepets ena ände. Trä repets knutna ände genom det främre monteringsfästet för matarrep. Dra repet mellan huvudet och bänkrämsens huvudrännan.

Se Figur 3-13.

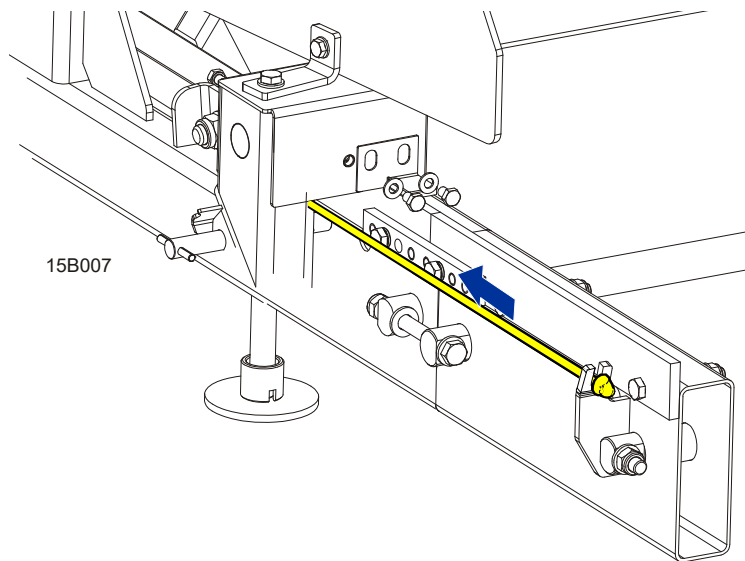


FIG. 3-13

3. Linda repet runt det inre v-spåret i den lägre trissan och dra det vidare till trissan på veven.

Se Figur 3-14.

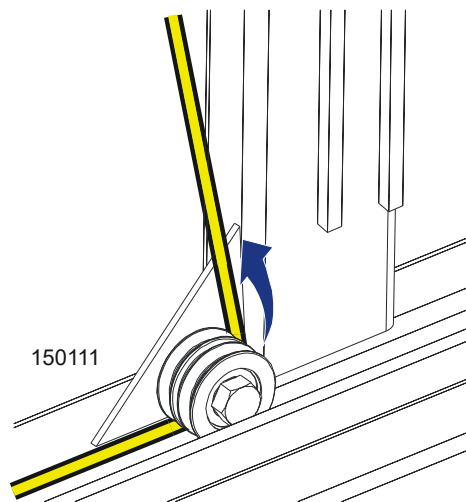


FIG. 3-14

4. Linda repet runt vevens trissa tre varv och led det sedan tillbaka ner till den lägre trissan.

Se Figur 3-15.

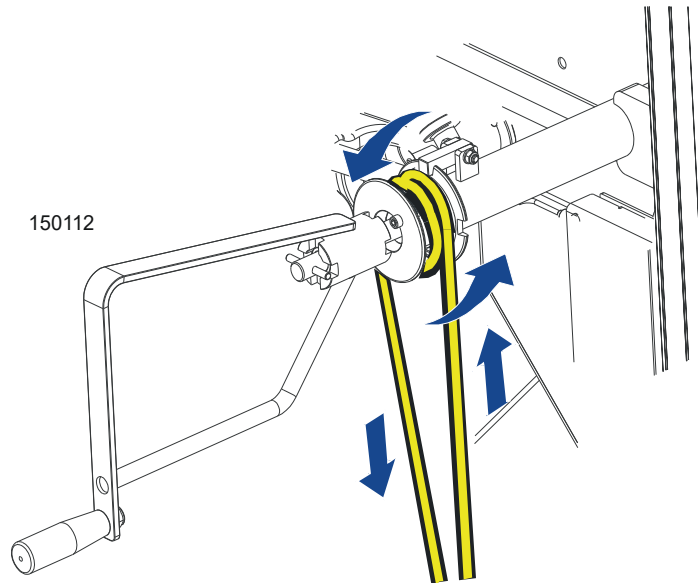


FIG. 3-15

5. Led repet runt det yttre v-spåret i den lägre trissan.

Se Figur 3-16.

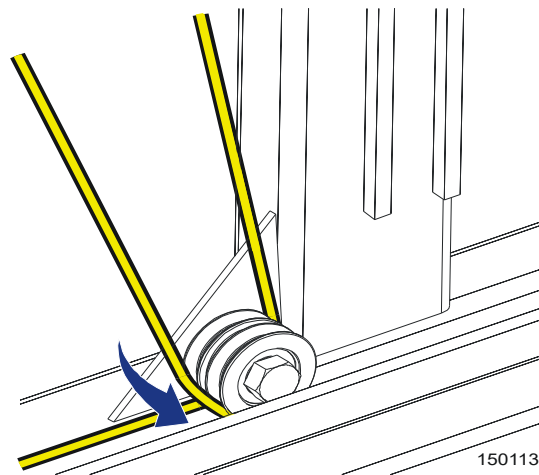


FIG. 3-16

6. Led repet to det bakre monteringsfästet. Knyt en knut i repets ände och stick in det i monteringsfästet. Placera knuten i repet så att repet är sträckt när det befinner sig i det bakre

fästet.

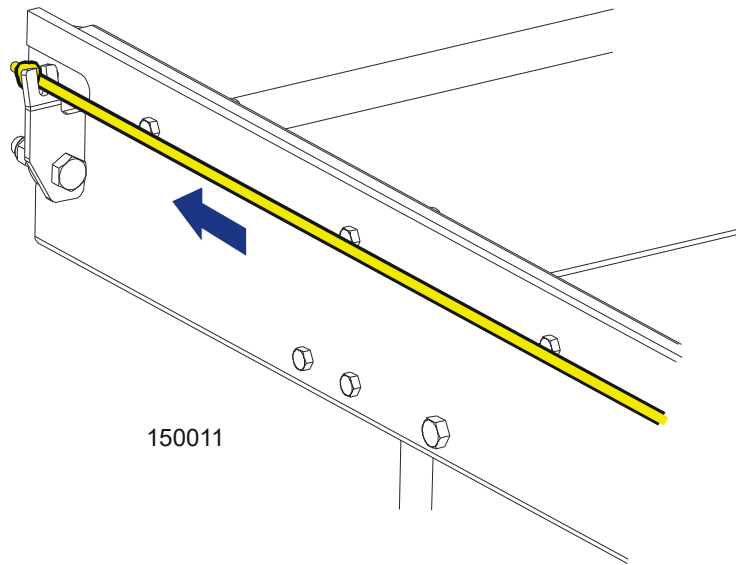
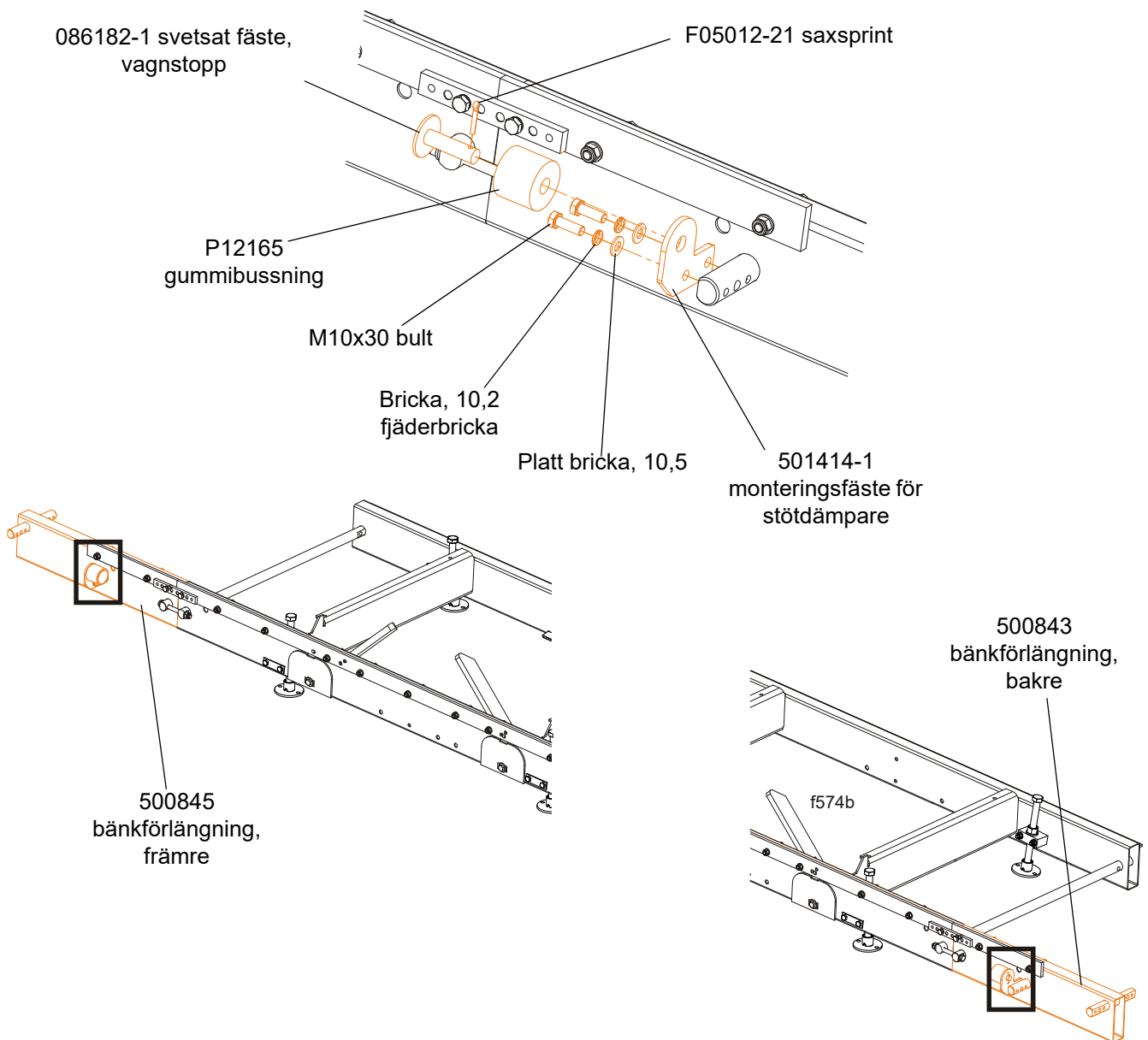


FIG. 3-16

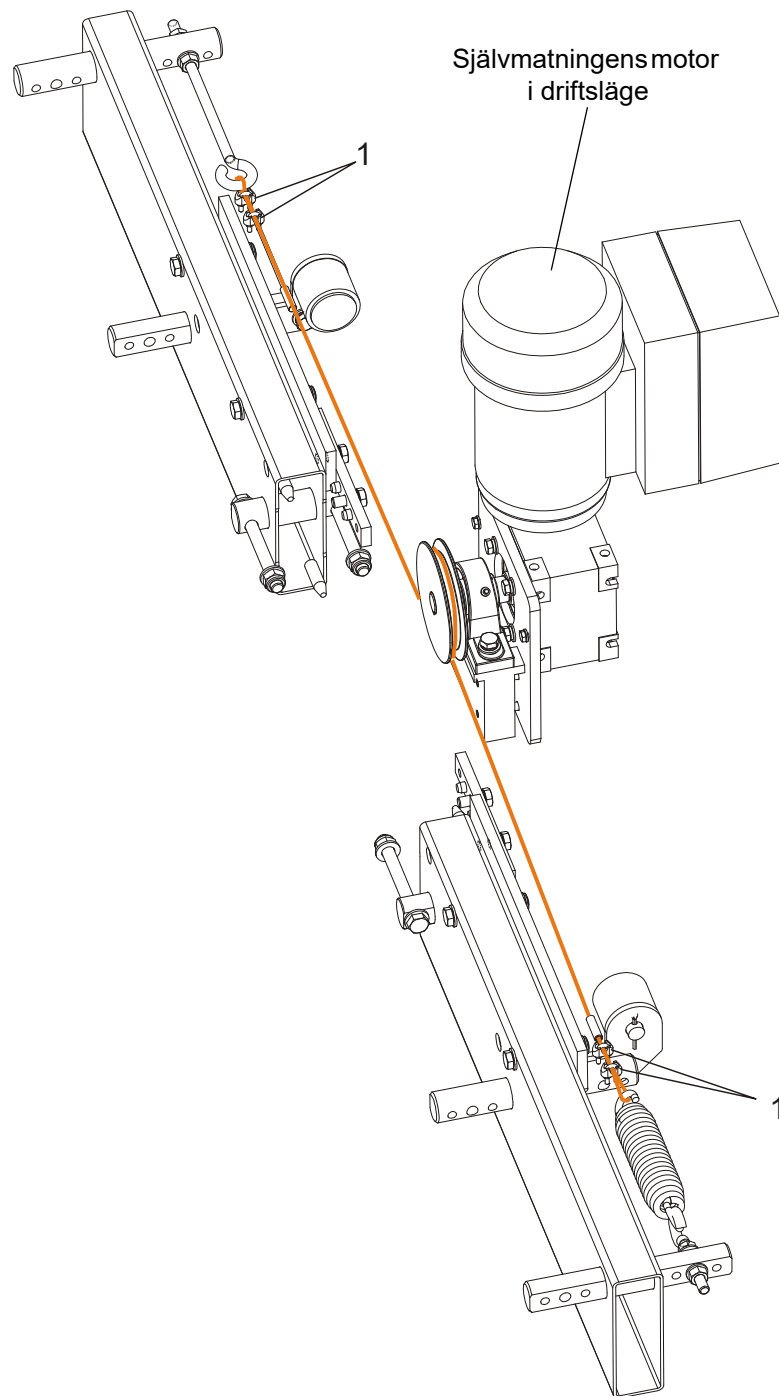
3.7 Montering av självmatningsrep

1. Innan repet installeras, kontrollera att självmatningens motor är rätt placerad i förhållande till växellådan, enligt bilden nedan. Om så inte är fallet, vrid motorn tills den är i korrekt driftläge. Fäst motorn vid växellådan med monteringskruvarna.
2. Montera gummistötdämparna med fästen på bänkförlängningsdelen - se bild nedan.



3. Förbered repet för installation genom att förse båda ändar med ändhylsor av stål.

4. Installera repet, led det runt trissan enligt vad som visas nedan och säkra med låsklämmor (1).

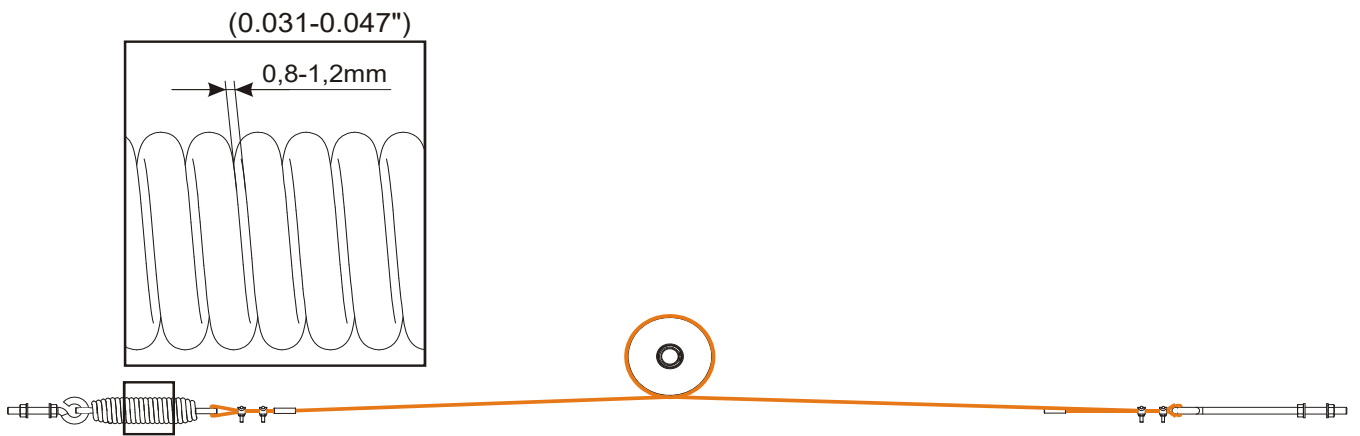


3

MONTERING AV TIMMERFRÄS/PLANHYVEL

Montering av självmatningsrep

5. Justera repets spänning så att avståndet mellan enskilda sektioner i fjädern är 0.8-1.2 mm (0.031- 0.047").



3.8 Tilläggskena

För att installera en tilläggskena i en bänkskramssektion använder man de monteringshål som finns mellan de två bänkskenorna. Ta bort befintliga bultar och låsmuttrar, som håller spåret på plats. Använd tre sexkantsbultar och låsmuttrar för att fästa bänkskenan på bänksektionen. Sätt tillbaka spårets monteringsbult och låsmutter.

Se Figur 3-17.

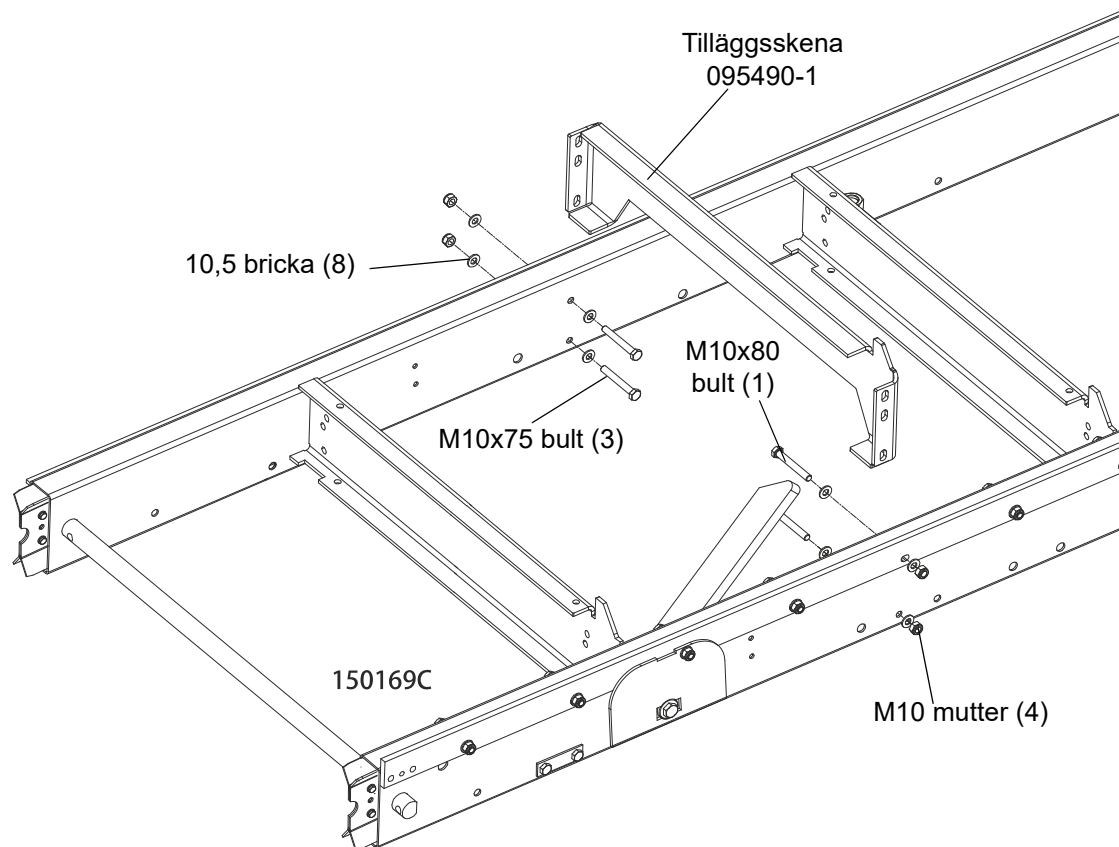


FIG. 3-17

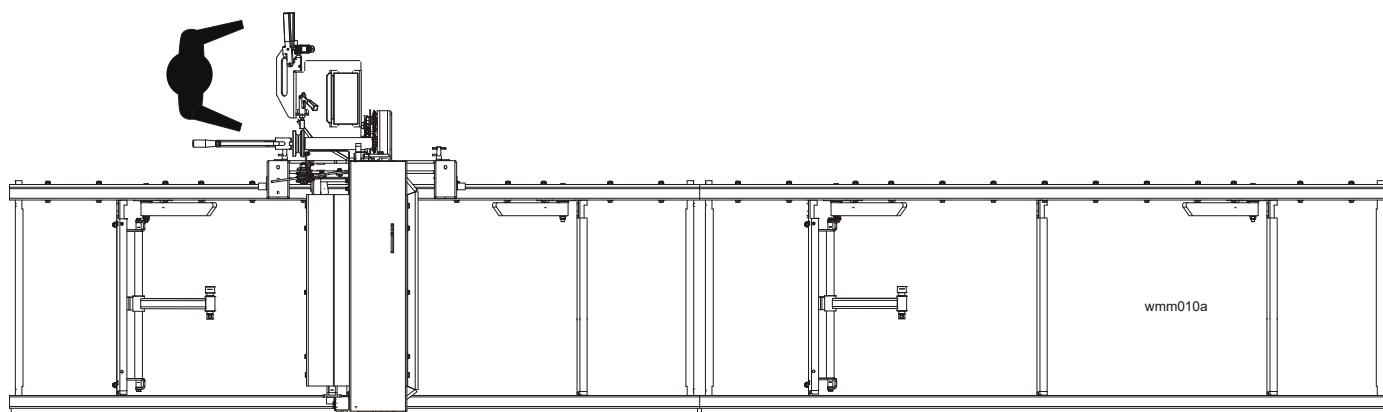
SEKTION 4 INSTALLATION OCH ANVÄNDNING

4.1 Inställning av timmerfräs/planhyvel



VIKTIGT! Innan timmerfräsen/planhyveln används måste följande vara uppfyllt:

- Timmerfräsen/planhyveln ska placeras på fast, jämn mark. Den ska placeras vågrätt. Förankra timmerfräsen/planhyveln vid underlaget för att förhindra att den rör sig när den är i drift. Vi rekommenderar ett betongunderlag och förankring med bultar.
- Timmerfräsen får inte användas utomhus när det regnar/snöar. Vid regn/snö måste maskinen lagras under tak eller inomhus.
- Timmerfräsen ska alltid användas med ett sågspånsinsamlingsystem.
- Timmerfräsen får endast användas inom temperaturområdet -15°C to 40°C (5°F to 104°F).
- Belysningen vid användarens plats ska vara på minst 300 lux¹.
- Timmerfräsoperatörens placering visas nedan.



1. Ljuskällan kan inte orsaka stroboskopeffekter.

- Spänningsmatningen måste installeras av en kvalificerad elektriker (enligt standarden EN 60204). Spänningsmatningen måste uppfylla specifikationerna i nedanstående tabell. Se Tabell 4-1.

Spänning	Säkringens brytspänning	Föreslagen ledningsstorlek
3-fas 400 VAC	10 A	13 AWG/2,5 mm ² till 15 m/49 fots längd
3-fas 230 VAC	20 A	13 AWG/2,5 mm ² till 15 m/49 fots längd
3-fas 460 VAC UL	15 A klass J	11 AWG / 4 mm ²
1-fas 230 VAC UL	70 A klass J	7 AWG / 10 mm ²

TABELL 4-1

VIKTIGT! När maskinen startas för första gången, kontrollera att motorns rotationsriktning överensstämmer med vad som indikeras av den pil som finns på motorn (fläktskyddet). Om rotationsriktningen är felaktig, invertera faserna i fasomvandlaren som sitter i spänningsuttaget (i elboxen). Om faserna i fasomvandlaren ställs in rätt roterar alla timerfräsens motorer i rätt riktning.

WARNING! Om en drivrem går sönder, vänta tills alla roterande delar står helt stilla. Om varningen inte följs finns risk för allvarliga skador.

FARA! Kontrollera frärens rotationsriktning genom att studera motorfläkten när motorn är på väg att starta eller stanna, genom inspektionsfönstret som visas nedan. Kontrollera inte under några som helst omständigheter riktningen genom att röra vid fräsen med ett verktyg eller ett trästycke. Detta kan ge orsaka allvarliga personskador eller dödsfall.

Se Figur 4-1

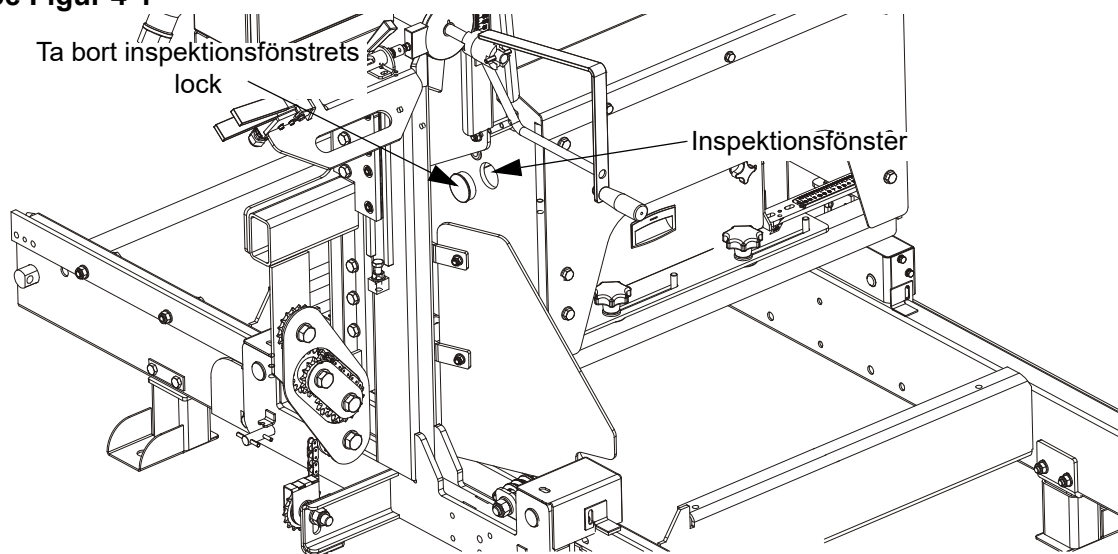


FIG. 4-1



VIKTIGT! Vi rekommenderar att du använder en 30mA jordfelsbrytare.

Följande inställningsprocedur bör utföras när timmerfräsen flyttas eller monteras på nytt. Om problem med sågning inträffar och det finns misstanke om felaktig inställning, se [Sektion 6](#) för fullständiga instruktioner gällande inriktning.

1. Justera bänkrämsens stödben så att timmerfräsen är vågrätt. Om timmerfräsen står på mjukt underlag, använd vid behov underlägg.
2. Dra ett snöre från den främre bänkskenan till den bakre bänkskenan nära operatörens sida av ramen. Placera likadana avståndsklossar mellan snöret och den främre respektive bakre bänkskenan. Mät avståndet mellan snöret och de andra bänkskenorna. Justera ramens ben tills alla bänkskenor har samma avstånd från snöret.
3. Lossa tilläggskenans bultar och justera skenan så att den befinner sig lika långt från snöret som övriga bänkskenor. Dra till bultarna igen.

Se Figur 4-2

Föremål på samma höjd
objekt

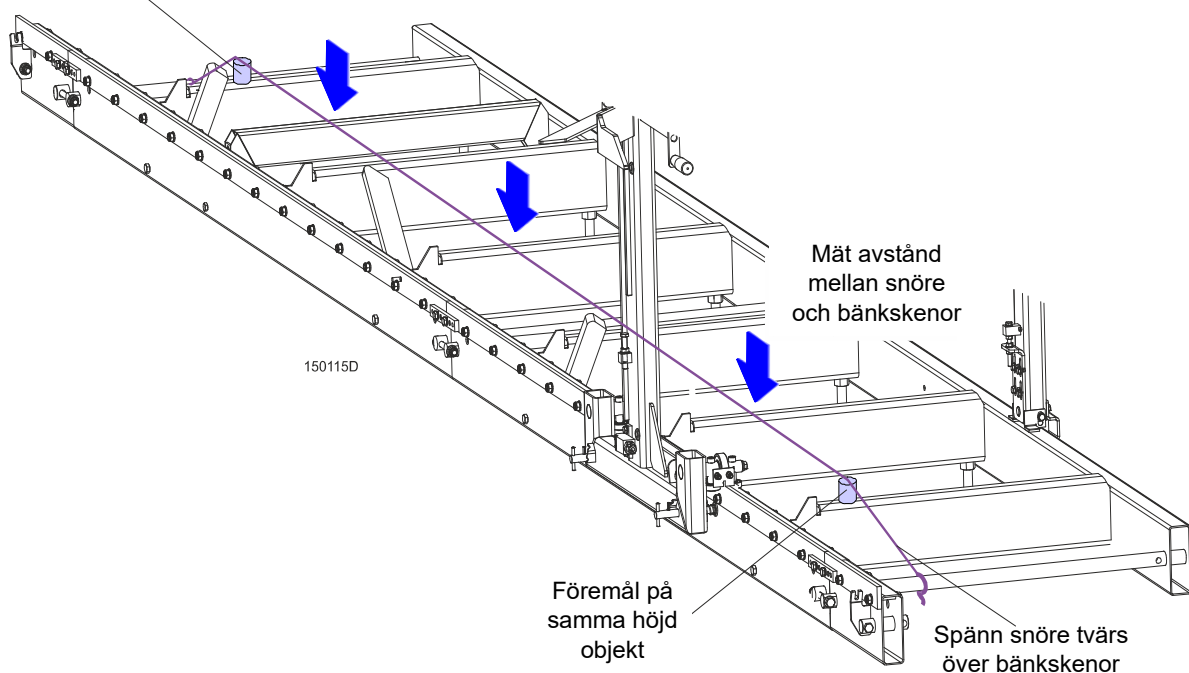


FIG. 4-2

4. Upprepa justeringen av bänkskenorna med snöret på andra sidan timmerfräsens bänkräm.
5. Flytta huvudet tills det är placerat ovanför bänkskenan.
6. Mät avståndet från fräsen till bänkskenan på de ställen som visas nedan. Måtten A och B ska vara samma.

Se Figur 4-3

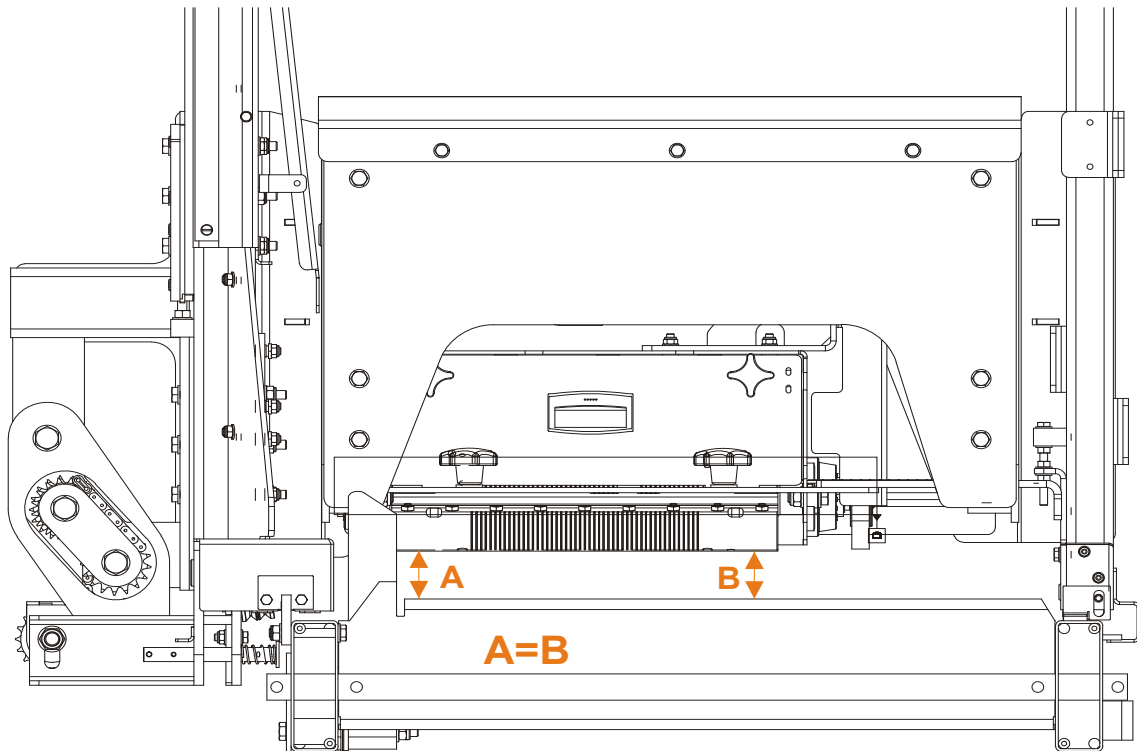


FIG. 4-3

7. Om måtten A och B inte är samma, justera huvudets lutning enligt Figur 4-5. För att justera huvudets lutning, lossa de fyra fästbultarna på rullfästets sida, de två torkarfästbultarna och mastfästets två fästbultar. Använd huvudets justermuttrar för att flytta huvudets utsida uppåt eller neråt.

Se Figur 4-4

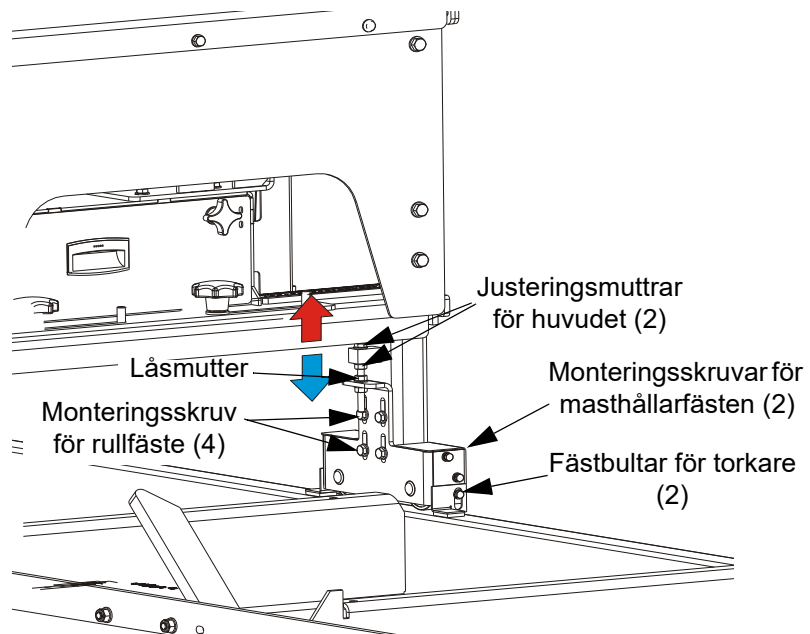


FIG. 4-4

8. Se noga till att hela ytan på gliddynan har kontakt med pelaren. Använd justermuttrarna på båda

sidor om masten för att vid behov justera gliddynorna.

Se Figur 4-5

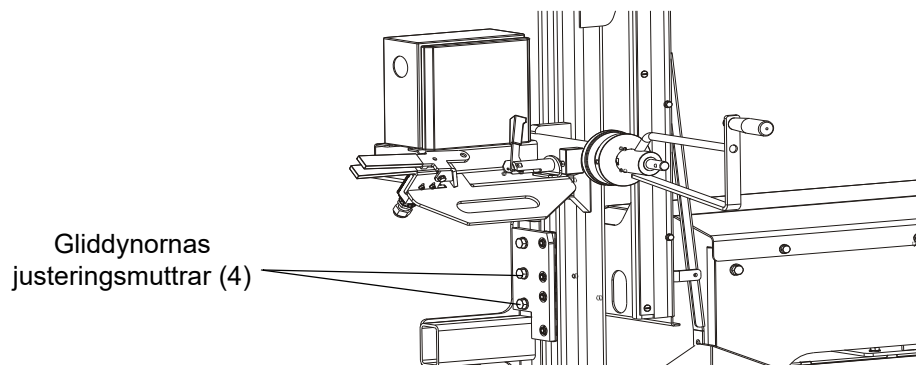


FIG. 4-5

4.2. Användning av stockklamp

Klampa fast stockar

1. Placera klamparna mot stocken, tillräckligt långt ner, under den nivå som stålen arbetar på. Vrid på klampskruvarna så att stock ligger ordentligt mot sidoanhållen.

Se Figur 4-6

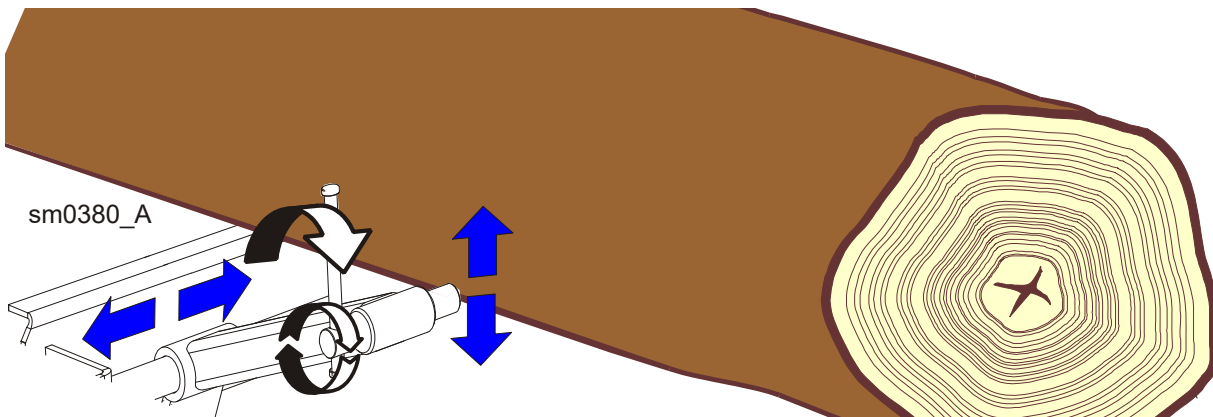


FIG. 4-6

2. Lämna veven i dess nedersta läge, för att undvika skador.

Se Figur 4-7

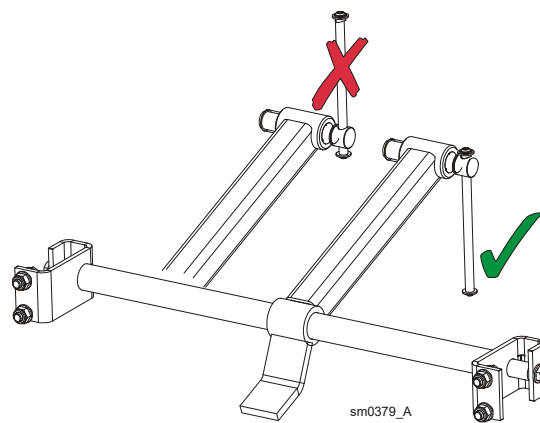


FIG. 4-7

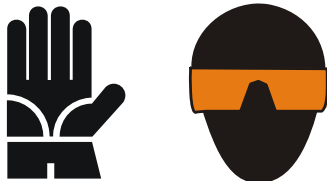
4.3. Montera hyvelstål



WARNING! Stäng alltid av motorn och vänta på att alla rörliga delar stannar helt innan du tar bort/monterar hyvelstål.



WARNING! Använd alltid skyddshandskar och skyddsglasögon när du tar bort/monterar fräs- och hyvelstål. Fräs- och hyvelstål har mycket skarpa kanter. Du kan skada dig även vid lätt vidrörning.



WARNING! Innan du monterar stålen, se till att dessa, monteringsremsan och stålfästena är absolut rena. Sågspån eller kåda inuti fräsen kan göra att stålet går sönder. Skadat stål och skadade monteringsremсор ska omedelbart bytas ut.



VIKTIGT! Stål måste monteras i par. Det är möjligt att montera bara två stål i motstående fästen, men vi rekommenderar att stål monteras i alla fyra fästena.

1. Ställ nyckelbrytaren i läge H för att lossa motorbromsen.
2. Ta bort frässkyddet.

Se Figur 4-8

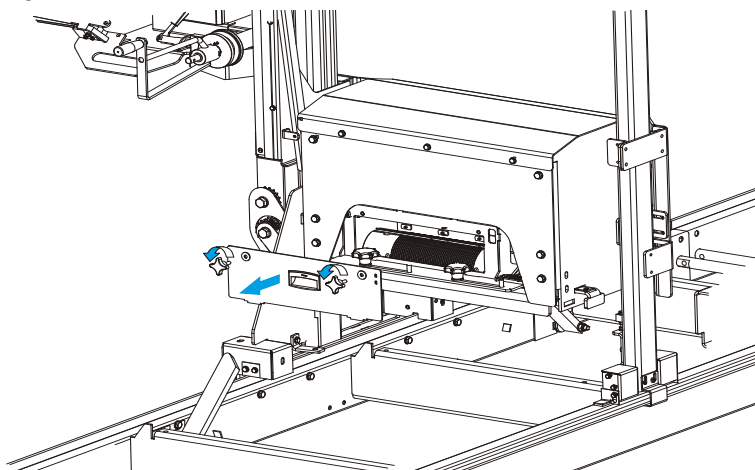


FIG. 4-8

3. Rengör noggrant så att det inte finns sågspån, flisor eller skräp i hyvelns fäste, monteringsremsan eller på stålen. Placera skruvarna i hålen enligt nedan. Skruva sedan i alla monteringsremsans bultar och placera remsan i uttaget enligt nedan.

Se Figur 4-9

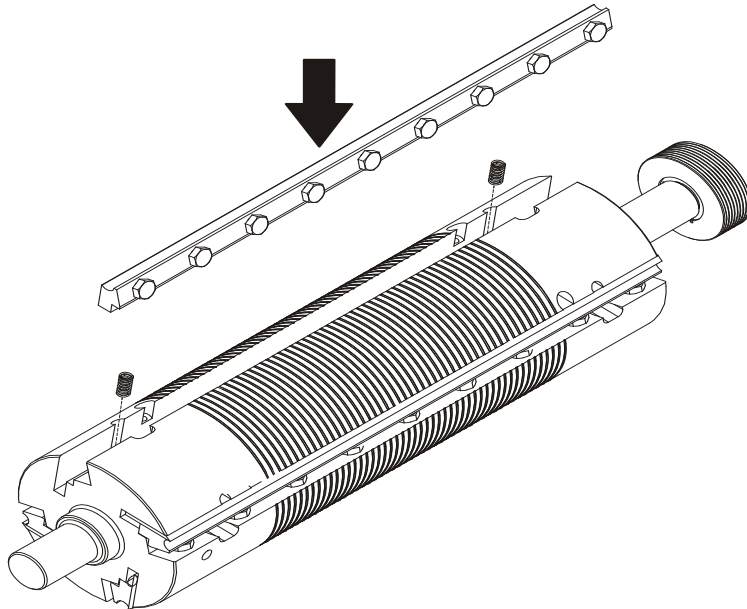


FIG. 4-9

4. Skjut försiktigt in stålet i uttaget enligt nedan.

Se Figur 4-10

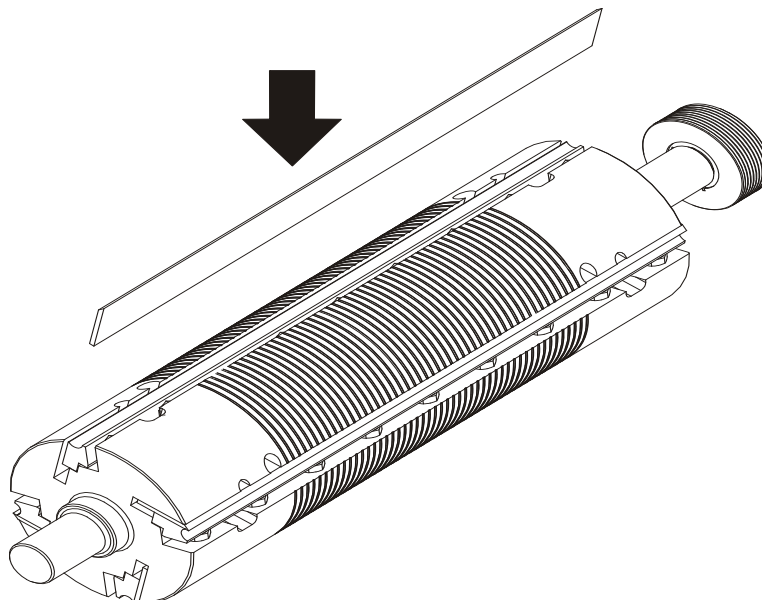


FIG. 4-10

- Placera ett riktningsverktyg över stålet, till vänster om fräsen. Placera det andra riktningsverktyget till höger om hyveln enligt nedan. Vart och ett av stålens uttag är utrustat med en fjäder som lyfter stålet och underlättar justeringen.

Se Figur 4-11

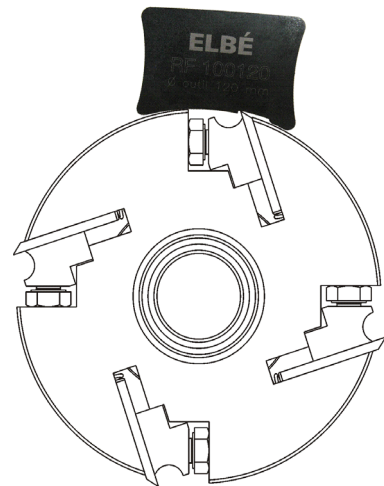


FIG. 4-11

- Dra åt alla monteringsremsans bultar med start från hyvelns mittdel och fortsatt sedan utåt.
- Placera riktningsverktygen över de återstående stålen och upprepa riktningsproceduren som beskrivs ovan.



FARA! Se till att alla monterade stål riktas på samma sätt. Om de inte är riktade på samma sätt kommer detta att orsaka vibrationer i hyveln, som orsakar personskador.



FARA! Se till att inga verktyg lämnats kvar inuti fräsens kåpa eller på bänkrämen.



FARA! Se till att alla stålens monteringsremsor är ordentligt fastsatta.

För att ta bort ett stål från hyveln, låsa monteringsremsans bultar. Ta sedan försiktigt bort stålet.



FARA! Var mycket försiktig när du lossar monteringsremsornas bultar när det redan finns stål monterade, fjädrarna kan trycka ut stålen med hög hastighet så att skador uppstår.

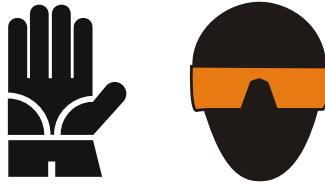
4.4. Montera frässtål



VARNING! Stäng alltid av motorn och vänta på att alla rörliga delar stannar helt innan du tar bort/monterar hyvelstål.



VARNING! Använd alltid skyddshandskar och skyddsglasögon när du tar bort/monterar fräs- och hyvelstål. Fräs- och hyvelstål har mycket skarpa kanter. Du kan skada dig även vid lätt vidrörning.



VARNING! Innan du monterar stålen, se till att dessa, monteringsremsan och stålfästena är absolut rena. Sågspån eller kåda inuti fräsen kan göra att stålet går sönder. Skadat stål och skadade kilar ska omedelbart bytas ut.



VIKTIGT! Stålen ska monteras symmetriskt. De ska monteras i samma läge på fräsen.

1. Ta bort frässkyddet.

Se Figur 4-12

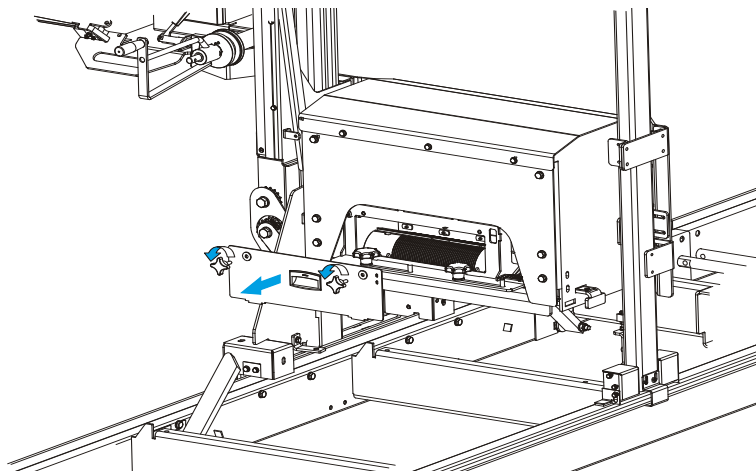


FIG. 4-12

2. Rengör noggrant så att det inte finns sågspån, flisor eller skräp i fräsens fäste, kilarna eller på stålen. Ta bort fjädrarna från hålen i fräsen. Skruva i kilarnas bultar i uttagen på fräsen enligt nedan.

Se Figur 4-13

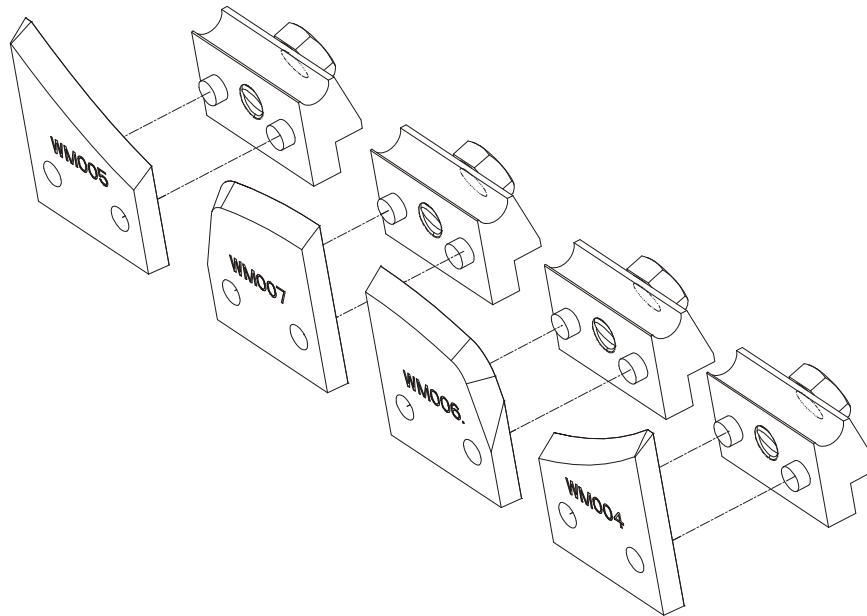


FIG. 4-13

3. Placera försiktigt stålen med kilarna i fräsens uttag enligt nedan.

Se Figur 4-14

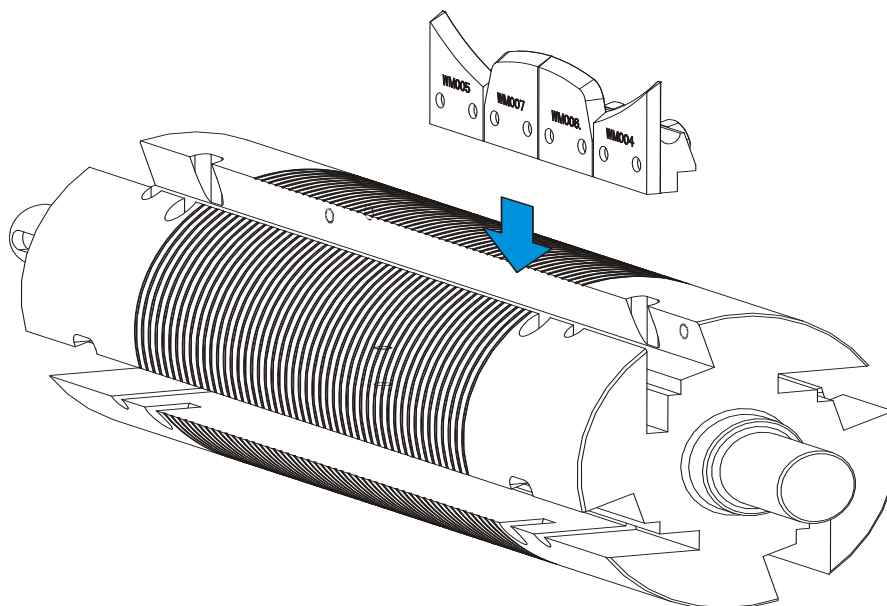


FIG. 4-14

4. Dra åt kilarnas bultar. Se till att stålen rör vid varandra.

Se Figur 4-15

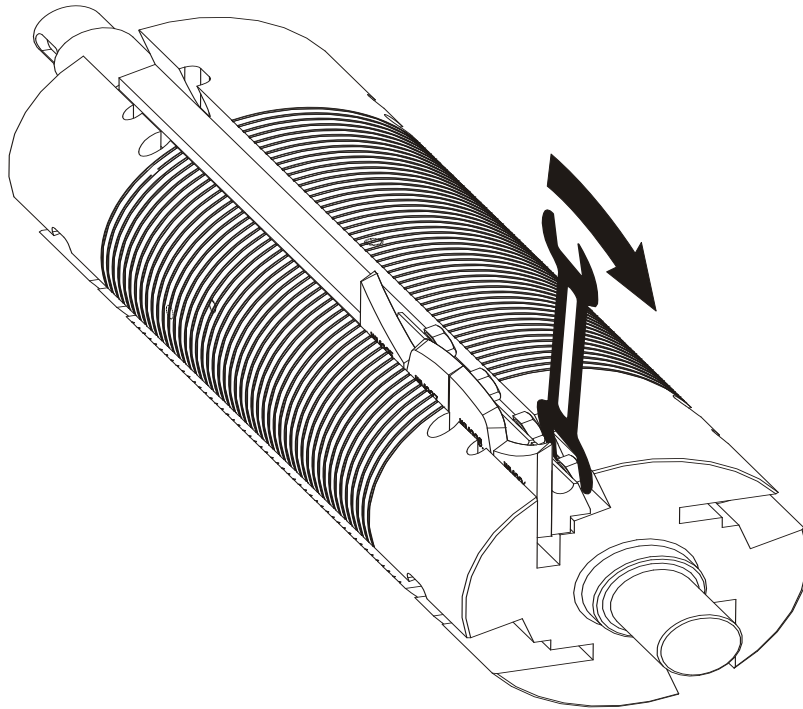


FIG. 4-15

5. Montera de tre återstående uppsättningarna stål på samma sätt. Se till att de monteras i exakt samma läge på fräsen - se bild nedan.

Se Figur 4-16

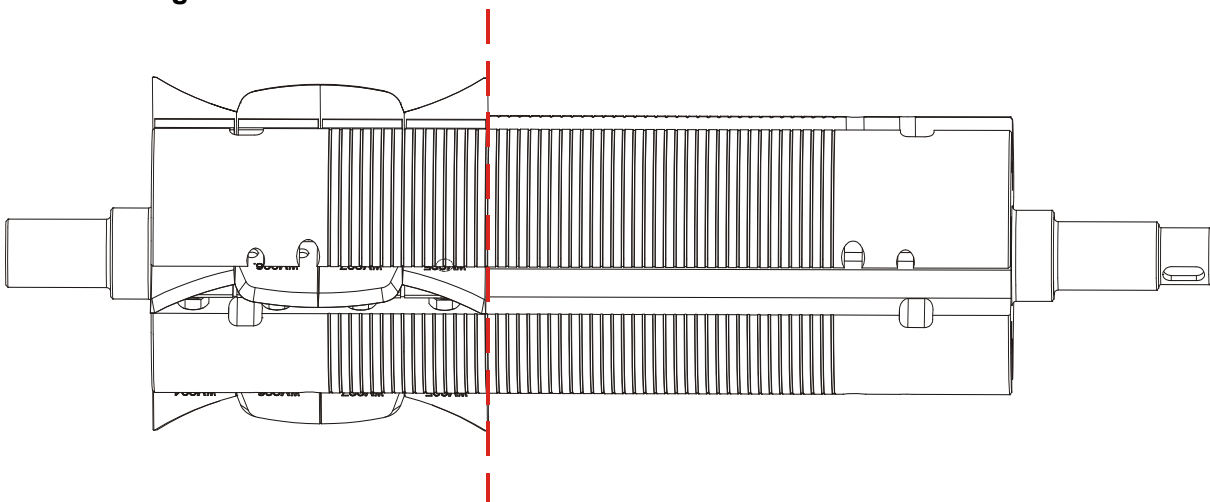


FIG. 4-16



FARA! Se till att alla monterade stål riktas på samma sätt. Om de inte är riktade på samma sätt kommer detta att orsaka vibrationer i fräsen, som kan orsaka personsador.



FARA! Se till att inga verktyg lämnats kvar inuti fräsens kåpa eller på bänkrämen.



FARA! Se till att alla stålens monteringsremсор är ordentligt fastsatta.

För att ta bort stålen från fräsen, lossa kilarnas bultar. Ta sedan försiktigt bort knivarna.

Det går också att montera en andra uppsättning frässtål på timmerfräsen. Montera alla fyra stålen i denna uppsättning på samma sätt som föregående uppsättning. Se till att de monteras i exakt samma läge på fräsen - se bild nedan.

Se Figur 4-17

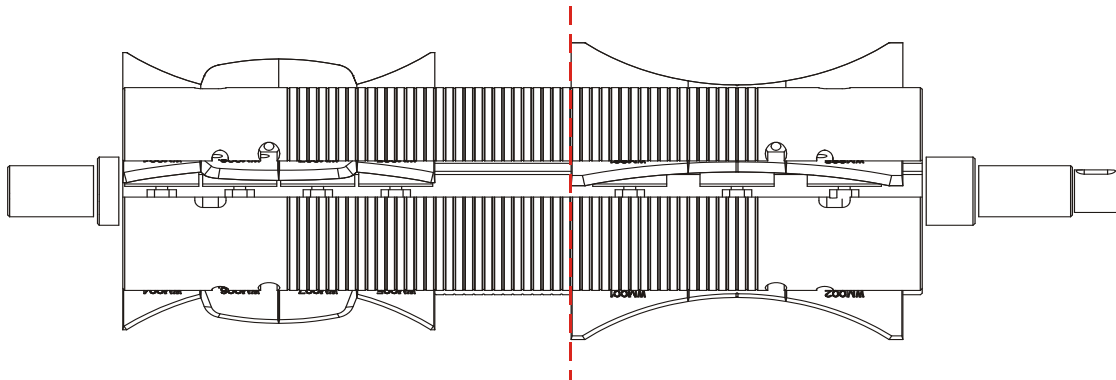


FIG. 4-17

Att montera två uppsättningar stål med olika profil är speciellt användbart när fräsen/sågverkets bänk är utrustad med en eller flera extra klampor (se bild nedan). Det blir då möjligt att kantfräsa ena sidan över 180 grader och sedan placera stocken i extraklamporna, för att sedan fräsa den andra

sidan med den andra uppsättningen frässtål.

Se Figur 4-18

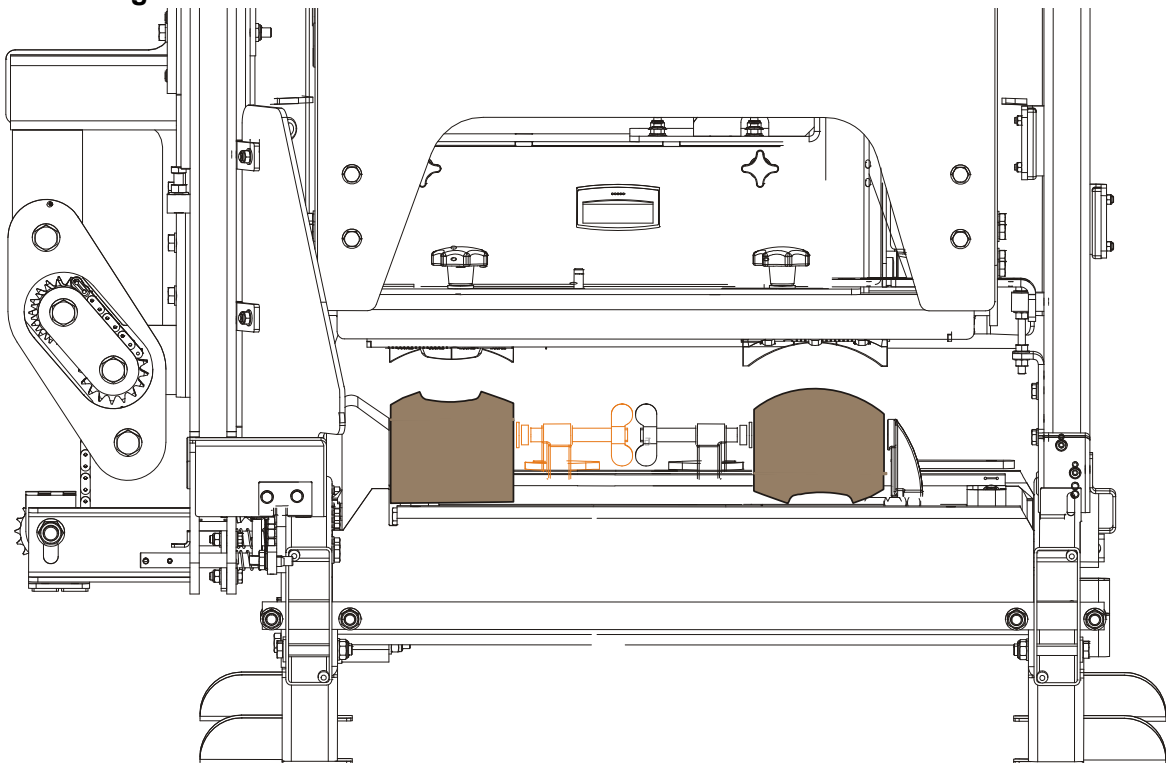


FIG. 4-18



FARA! Försök aldrig fräsa eller planhyvla två kanter på samma gång!

4.5. Användning av timmerfräs, MP100

4.5.1 Reglageöversikt

Timmerfräsen MP100s reglage visas nedan:

Se Figur 4-19

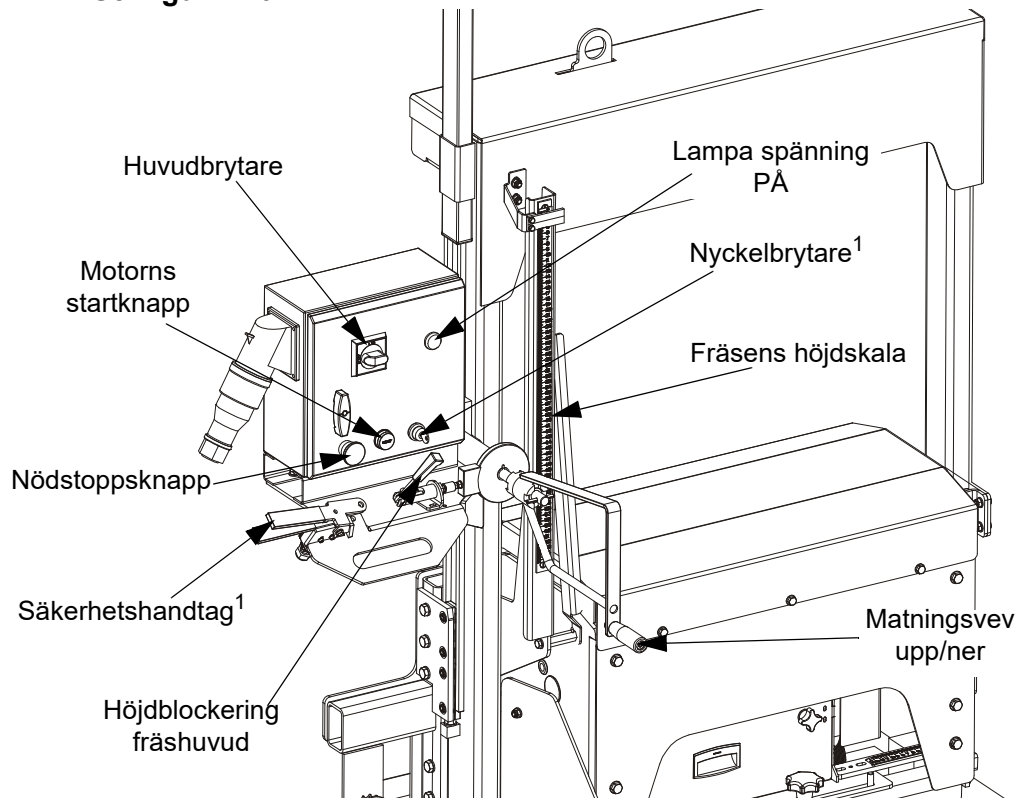




FIG. 4-19

1. Nyckelbrytare¹

Nyckelbrytaren har tre lägen:

- Läge "0" - alla elektriska kretsar är avstängda
-  läge - alla elektriska kretsar är spänningssatta
-  läge - avaktiverar motorbromsen.

2. Säkerhetshandtag¹

Fräsens motor stannar när handtaget släpps.

¹ Detta rör ej versionen för USA.

3. Motorns startknapp

Statar fräsens motor. Motorn kan bara startas när säkerhetshandtaget hålls in.

4. Huvudbrytare

Kopplar bort spänningen från alla maskinens kretsar.

5. Lampa spänning PÅ

Visar att spänningsmatningen är till.

6. Nödstopp

Tryck in nödstoppsknappen för att stanna fräsens motor. Vrid nödstoppsknappen medurs för att återställa efter nödstopp. Maskinen kan inte startas förrän nödstoppsknappen återställts.

7. Fräsens höjdskala

Visar fräsens höjd.

8. Låshandtag för fräshöjden

När fräsens höjd ställs in, säkra huvudet i detta läge med låshandtaget. **VIKTIGT!** Starta aldrig hyvling/fräsning utan att ha låst huvudet.

9. Matningsvev upp/ner

Flyttar huvudet uppåt/nedåt. **VIKTIGT!** Flytta aldrig fräsens huvud för hand (utan att använda matningsveven).

4.5.2 Höjning och sänkning

Ställ fräsens huvud på önskad höjd. Höjdskalen visar timmerfräsens höjd när frässtålen är ovanför bänkskenorna.

VIKTIGT! Kom ihåg att den maximala tjockleken vid planhyvling är 4mm.

1. Dra tillbaka vevens handtag för att aktivera låssprintarna för rörelser upp/ned.
2. Lossa låshandtaget.
3. För vevens handtag medurs för att höja huvudet och moturs för att sänka det.
4. Lås huvudet i önskat läge med låshandtaget.

Se Figur 4-20

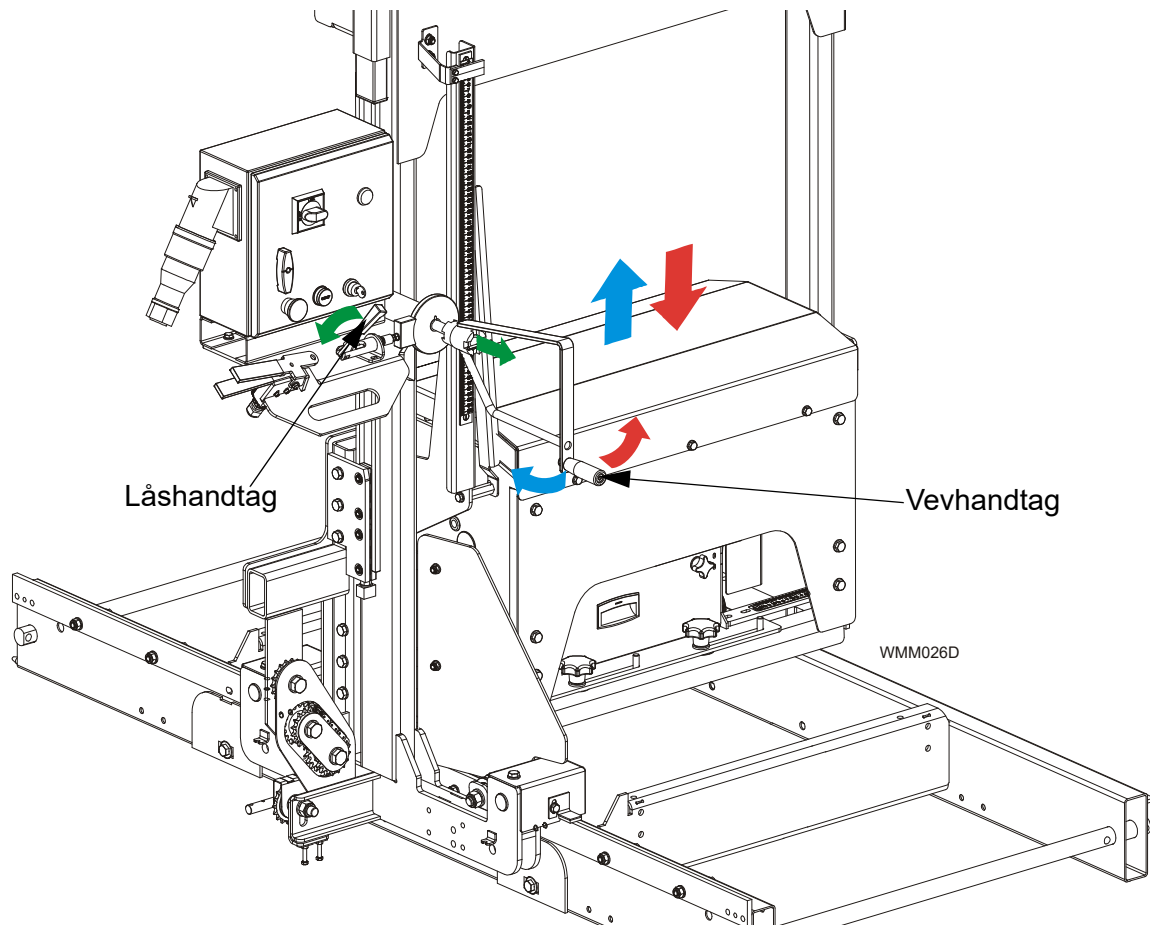


FIG. 4-20

SE UPP! Försök inte tvinga huvudet högre än markeringen 64,5cm (25.4") eller lägre än markeringen 5,5cm (2.165") på höjdschalan. Om varningen inte följs kan höj- och sänksystemet skadas.

4.5.3 Matning

1. Tryck in vevens handtag för att aktivera låssprintarna för matningsrörelser.
2. För vevens handtag medurs för att flytta huvudet framåt och moturs för att flytta det bakåt.

Se Figur 4-21

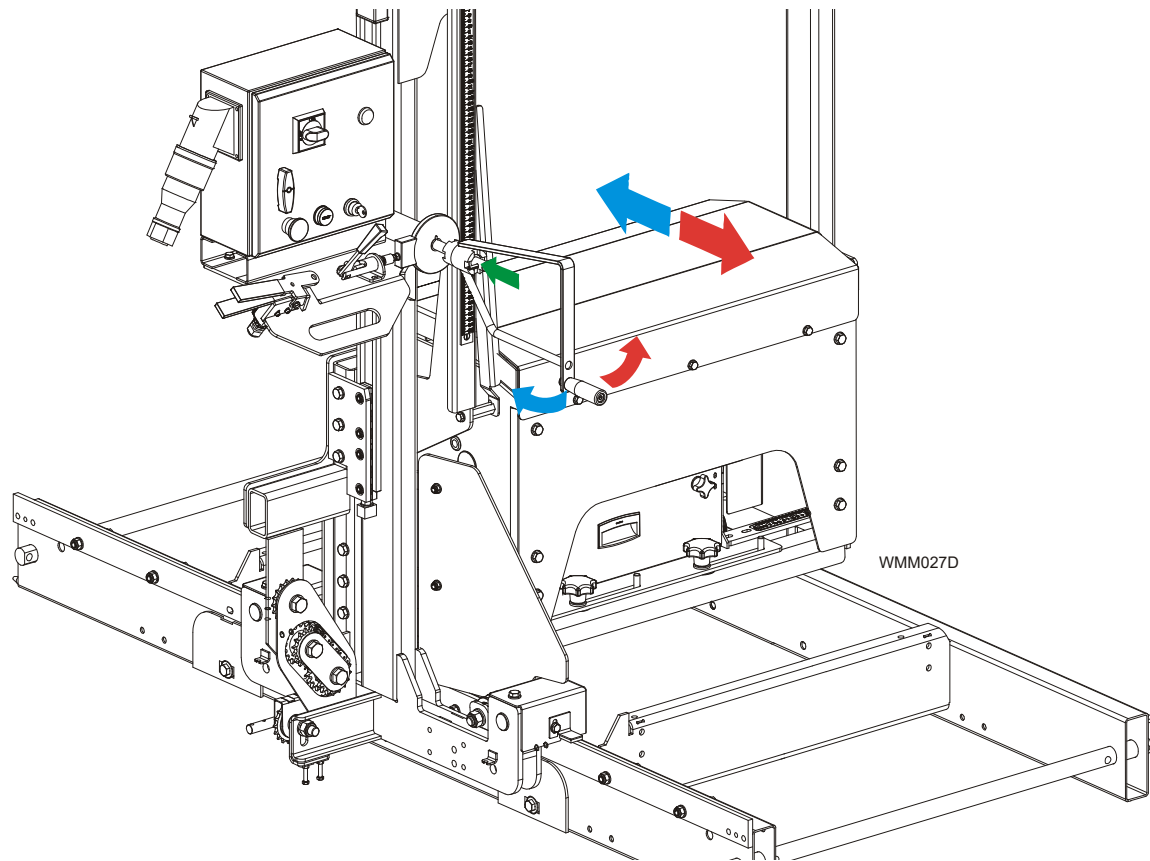


FIG. 4-21



FARA! Håll alltid ett stadigt tag i säkerhetshandtaget och matningsveven. Tänk på att fråshuvudet kan röra sig mot dig när du arbetar med hårda träslag eller om materialet inte är ordentligt säkrat. Hyvelhuvudet kan bara flyttas med matningsveven. Dra/skjut aldrig hyvelhuvudet för hand.

3. Det går att justera fråshuvudet i höger- och vänsterled. Den största möjliga justeringen är 110 mm (4,33 tum). För att flytta fråshuvudet, lossa först låsrattarna (4). Använd fråshuvudets skala för att mäta avståndet från utgångsläget. (När fråshuvudet är i läget allra längst till vänster visar fråshuvudets skala 0.) **VIKTIGT!** Kontrollera alltid att låsrattarna är ordentligt åtdragna innan du använder fräsen.

Se Figur 4-22

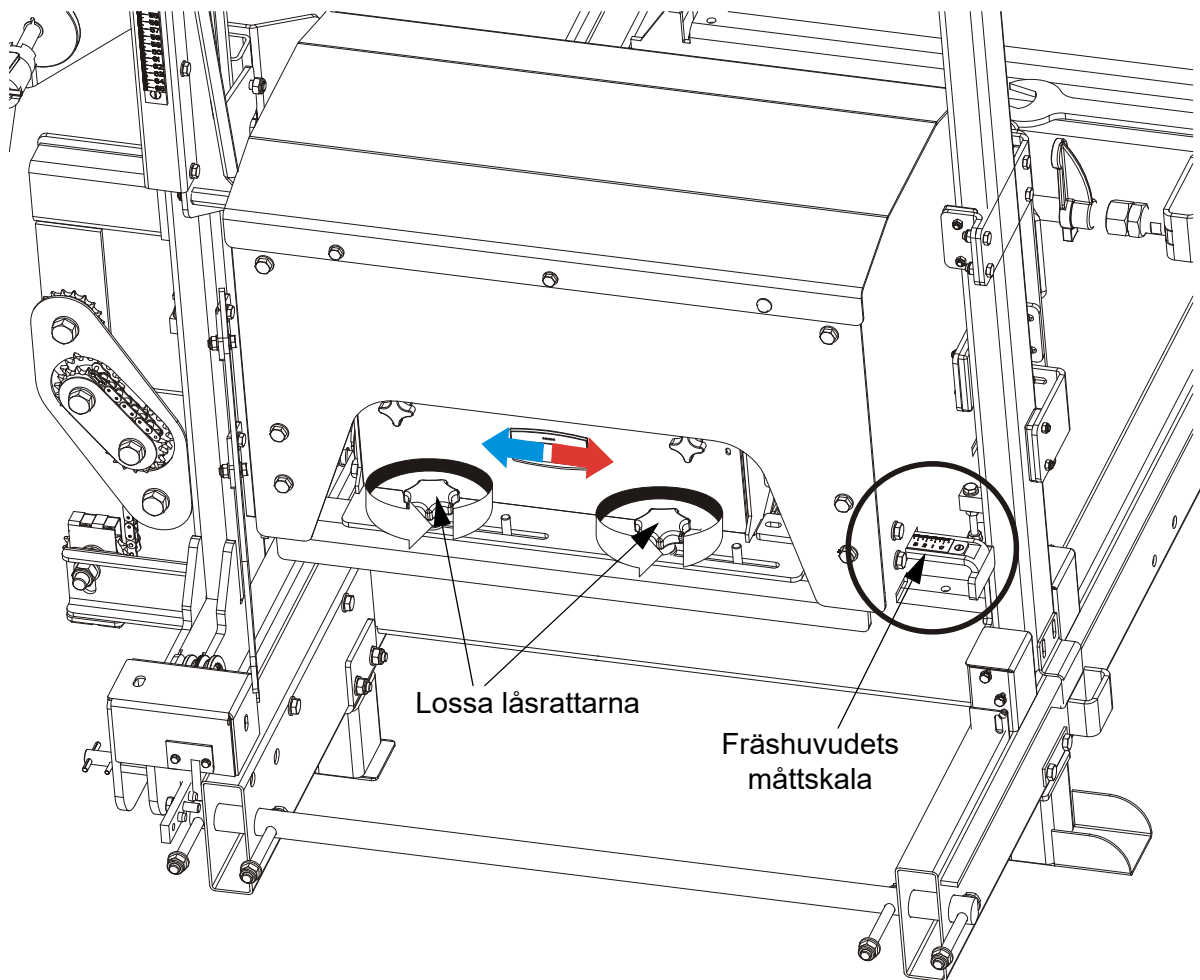


FIG. 4-22

Bland de faktorer som avgör vilken matningshastighet du kan använda finns:

- kantskärningsmått
- hur hårt det trä som ska hyvlas/fråsas är. Vissa träslag som härdats eller är hårt av naturen kräver en lägre matningshastighet.
- hur skarpt stålet är. Slött eller dåligt slipat stål kräver lägre matningshastighet än vasst och ordentligt underhållet stål.
- Om du hittar tryckmärken (små fläckar som orsakas av träflisor runt stålets egg) på den hyvlade/fråsta ytan betyder det att matningshastigheten är för hög, att stålet blivit slött eller att sågspånshanteringssystemet inte räcker till.

4.6. Användning av timmerfräs, MP150

4.6.1 Reglageöversikt

Timmerfräsen MP150s reglage visas nedan:

Se Figur 4-23

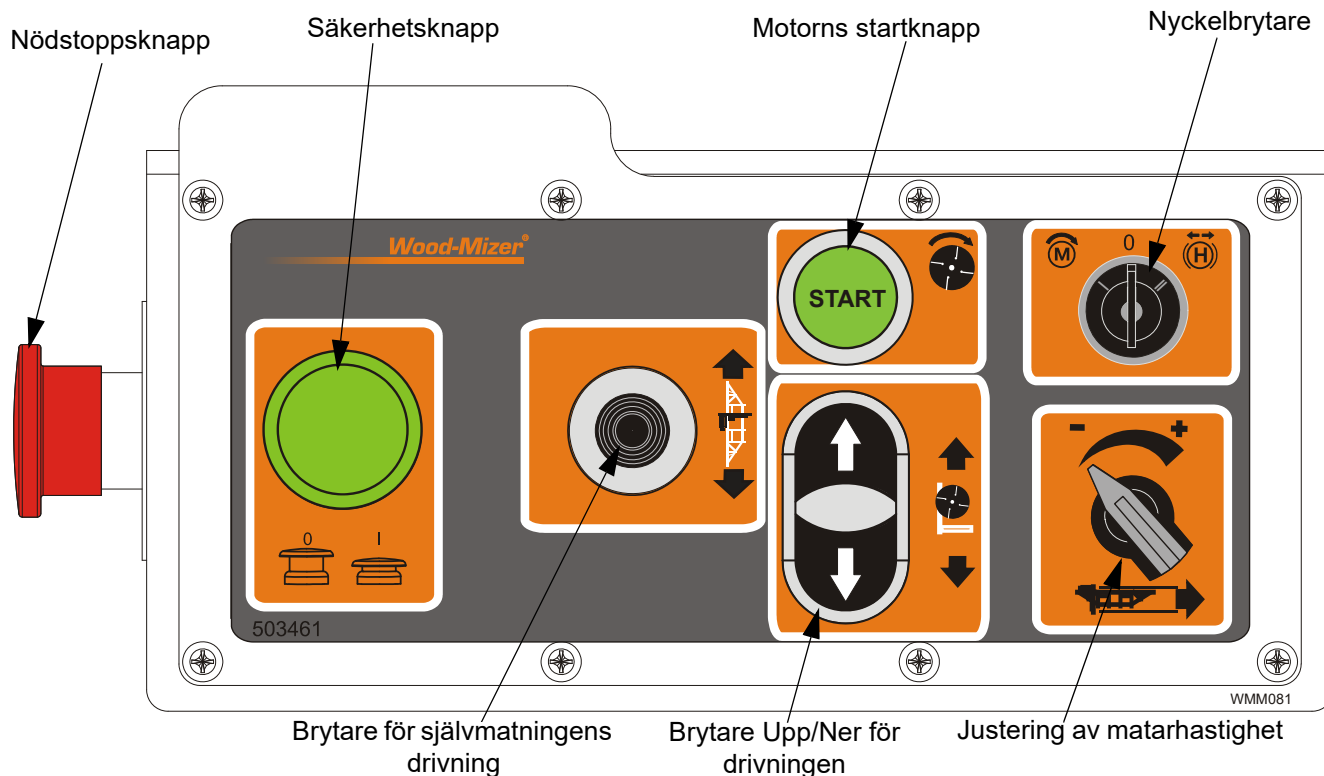




FIG. 4-23

1. Nyckelbrytare

Nyckelbrytaren har tre lägen:

- Läge "0" - alla elektriska kretsar är avstängda
-  läge - alla elektriska kretsar är spänningsatta
-  läge - avaktiverar motorbromsen.

2. Säkerhetsknapp

Fräsens motor stannar när handtaget släpps.

3. Motorns startknapp

Statar fräsens motor. Motorn kan bara startas när säkerhetshandtaget hålls in.

4. Brytare för självmatningens drivning

Självmatningens brytare styr i vilken riktning fråshuvudet rör sig. För brytaren uppåt för att flytta såghuvudet framåt. För brytaren nedåt för att flytta såghuvudet bakåt.

5. Brytare Upp/Ner för drivningen

Startar drivenheten för upp/ner och styr fråshuvudets rörelse uppåt/nedåt.

6. Justering av matarhastighet

Kontakten för såghuvudets matningshastighet styr den hastighet med vilken såghuvudet rör sig framåt. Vrid kontakten medsols för att öka hastigheten. Vrid den motsols för att sänka hastigheten. Matningshastigheten vid backning är konstant.

7. Huvudbrytare

Kopplar bort spänningen från alla maskinens kretsar.

8. Lampa spänning PÅ

Visar att spänningsmatningen är till.

9. Nödstopp

Tryck in nödstoppsknappen för att stanna fräsens motor. Vrid nödstoppsknappen medurs för att återställa efter nödstopp. Maskinen kan inte startas förrän nödstoppsknappen återställts.


10. Fräsens höjdskala

Visar fräsens höjd.

4.6.2 *Höjning och sänkning*

Ställ fräsens huvud på önskad höjd. Höjdskalet visar höjden för fräsen med stålen ovanför bänkskenorna.

VIKTIGT! Kom ihåg att den maximala tjockleken vid planhyvling är 4 mm (0.157”).

1. Ställ nyckeln i läge .
2. Tryck brytaren för drivning upp/ner för att ställa in huvudets höjd.

Se Figur 4-24

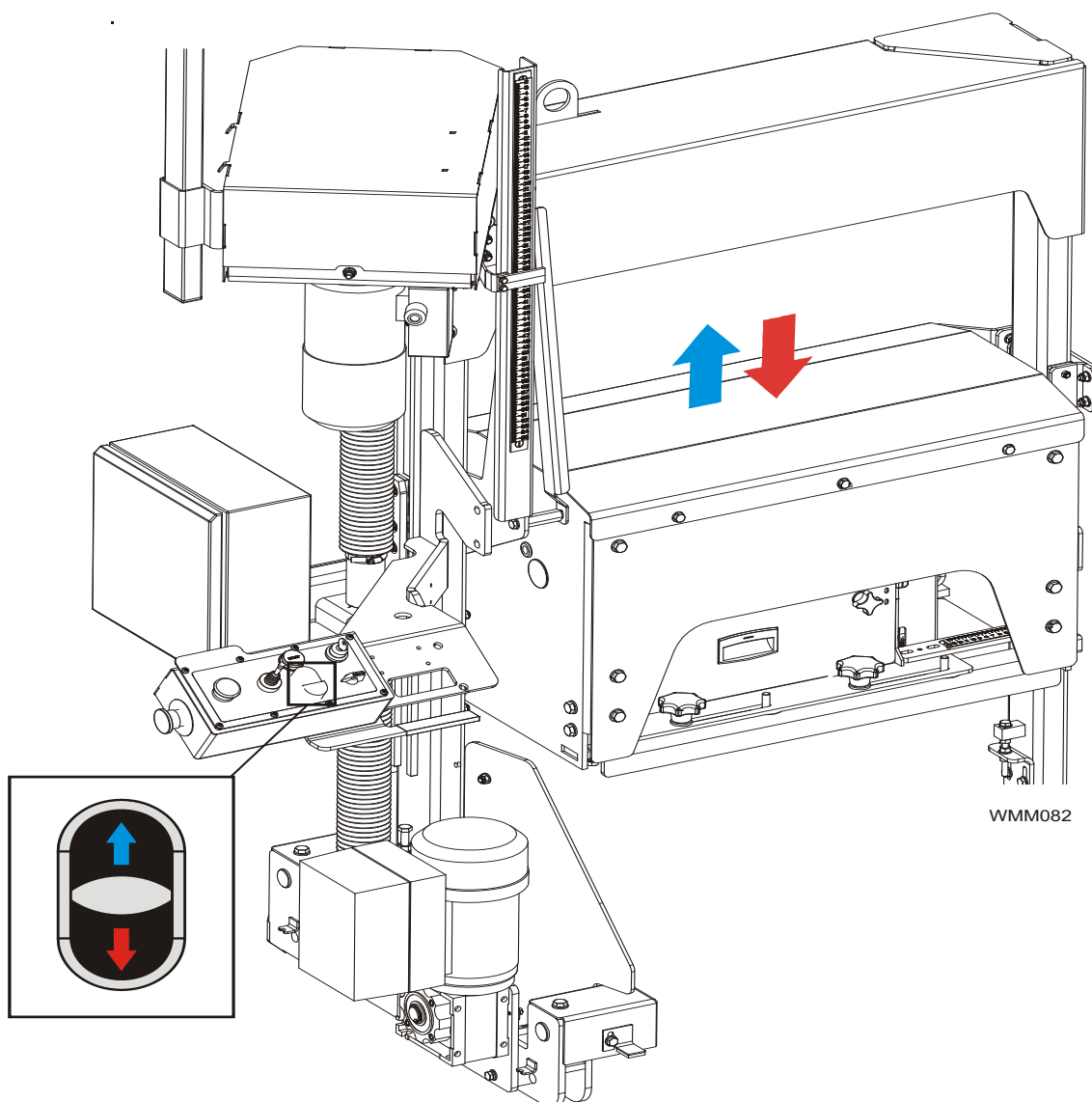



FIG. 4-24

SE UPP! Försök inte tvinga huvudet högre än markeringen 64,5cm (25.4") eller lägre än markeringen 5,5cm (2.165") på höjdsalkan. Om varningen inte följs kan höj- och sänksystemet skadas.

4.6.3

Matning

1. Ställ nyckeln i läge .
2. Tryck självmatningens brytare för att flytta huvudet framåt eller dra i brytaren för att flytta huvudet bakåt.

Se Figur 4-25

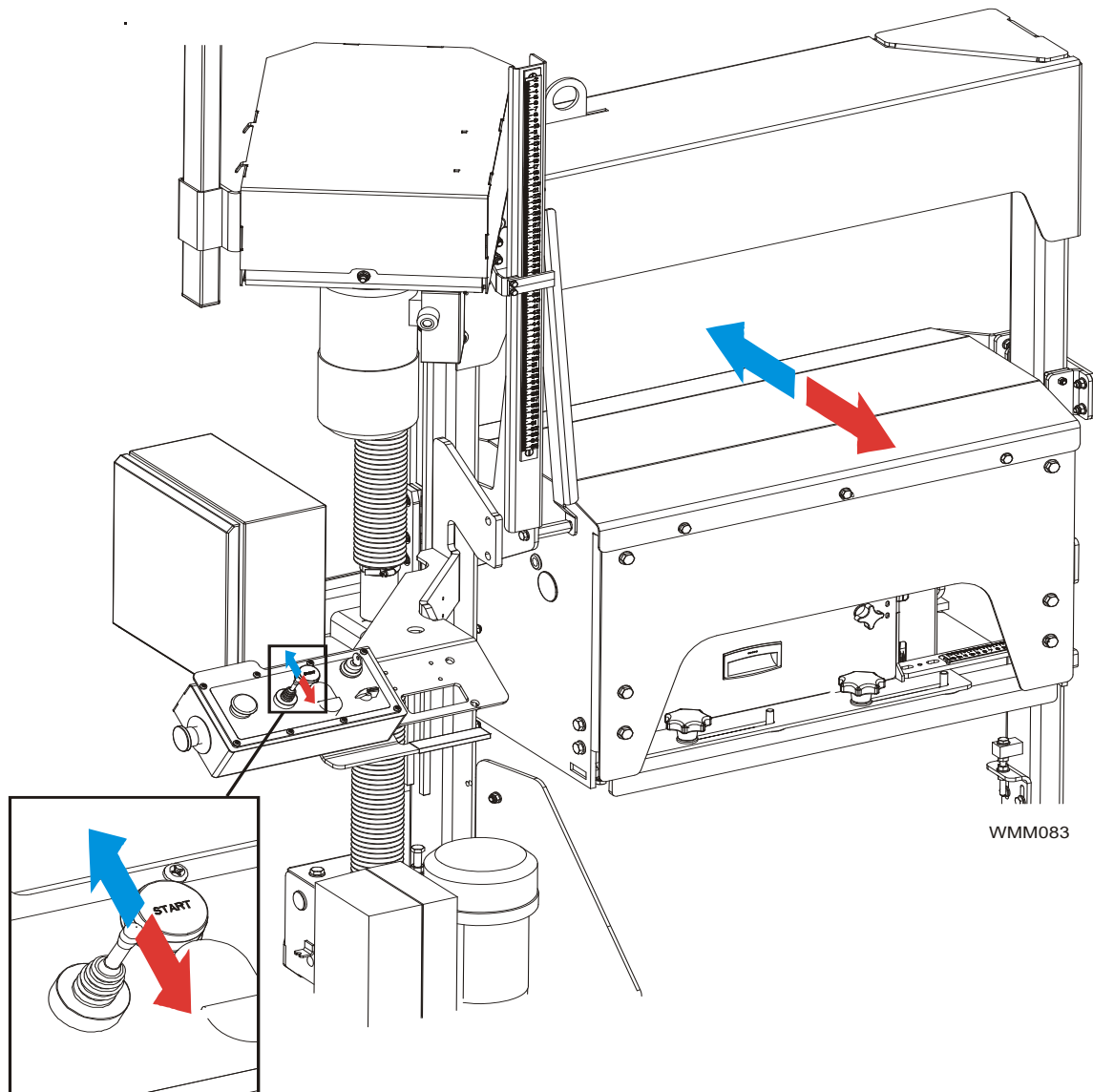


FIG. 4-25

3. Det går att justera fråshuvudet i höger- och vänsterled. Den största möjliga justeringen är 110 mm (4,33 tum). För att flytta fråshuvudet, lossa först låsrattarna (4). Använd fråshuvudets skala för att mäta avståndet från utgångsläget. (När fråshuvudet är i läget allra längst till vänster visar fråshuvudets skala 0.) **VIKTIGT!** Kontrollera alltid att låsrattarna är ordentligt åtdragna innan du använder fräsen.

Se Figur 4-26

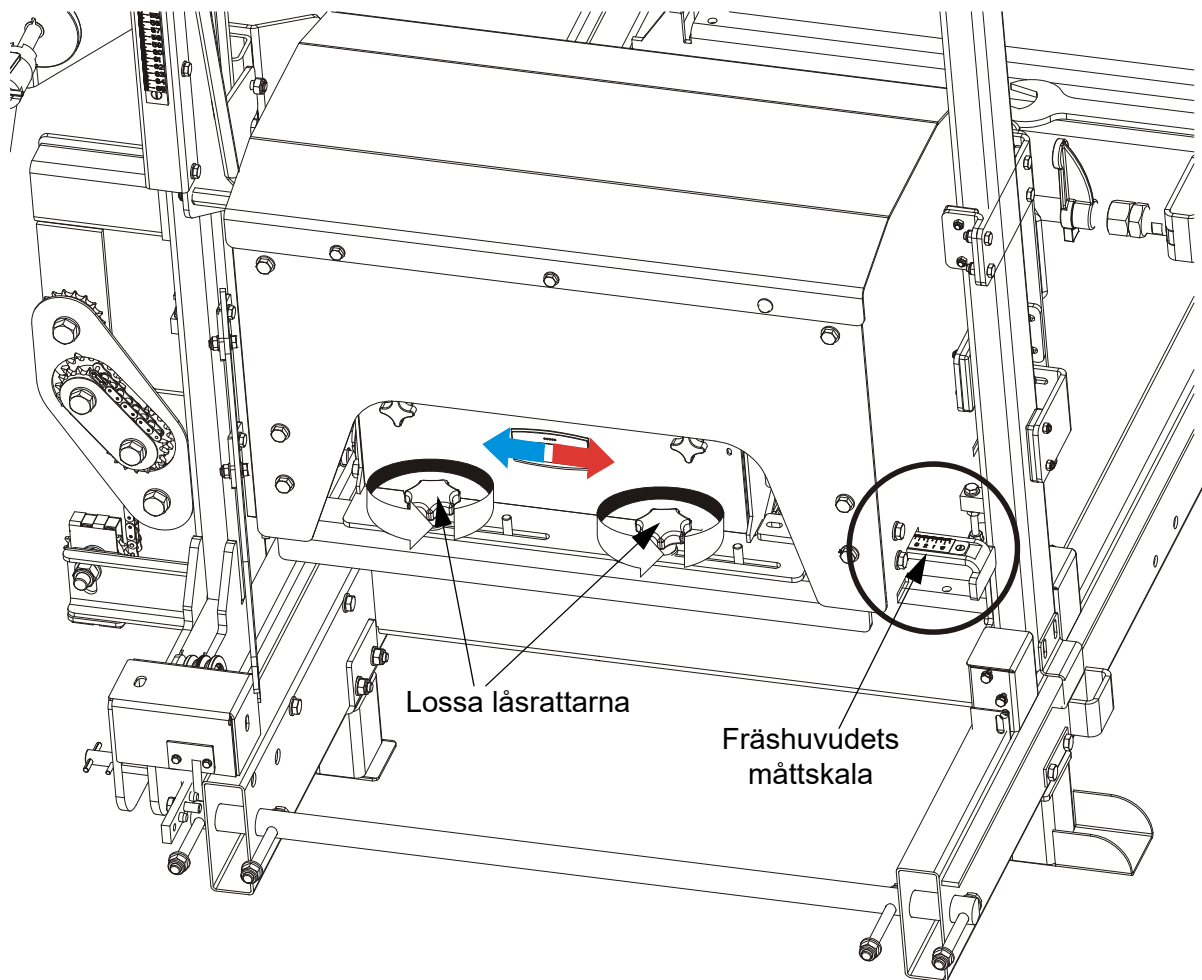


FIG. 4-26

Bland de faktorer som avgör vilken matningshastighet du kan använda finns:

- kantskärningsmått
- hur hårt det trä som ska hyvlas/fräsas är. Vissa träslag som härdats eller är hårt av naturen kräver en lägre matningshastighet.
- hur skarpt stålet är. Slött eller dåligt slipat stål kräver lägre matningshastighet än vasst och ordentligt underhållet stål.
- Om du hittar tryckmärken (små fläckar som orsakas av träflisor runt stålets egg) på den hyvlade/frästa ytan betyder det att matningshastigheten är för hög, att stålet blivit slött eller att sågspånshanteringssystemet inte räcker till.

4.7. Start av maskinen (MP100)




FARA! Innan du startar maskinen, utför följande för att undvika personskador och/eller skador på utrustningen:

- Stäng eller montera alla skydd som tagits bort vid service.
- Kontrollera att trästycket som ska fräsas/hyvlas är ordentligt säkrat.
- Se till att alla personer är på säkert avstånd från maskinen.
- Starta sågspånshanteringssystemet.
- Kontrollera att nödstoppknappen är i återställt läge.

OBS! Maskinen startar inte om nödstoppet är utlöst.

För att börja fräsa/hyvla:

1. Se till att huvudet är låst på önskad höjd med låshandtaget.
2. Vrid huvudströmbrytaren på elboxen till läge ON.
3. Tryck ned OCH håll kvar säkerhetshandtaget. **OBS:** Om säkerhetshandtaget släpps lyfts fräsen upp och stannar.¹
4. Ställ nyckelbrytaren i läge .¹

¹ Detta rör ej versionen för USA.

5. Tryck på den gröna knappen START på elboxen för att starta motorn.

Se Figur 4-27

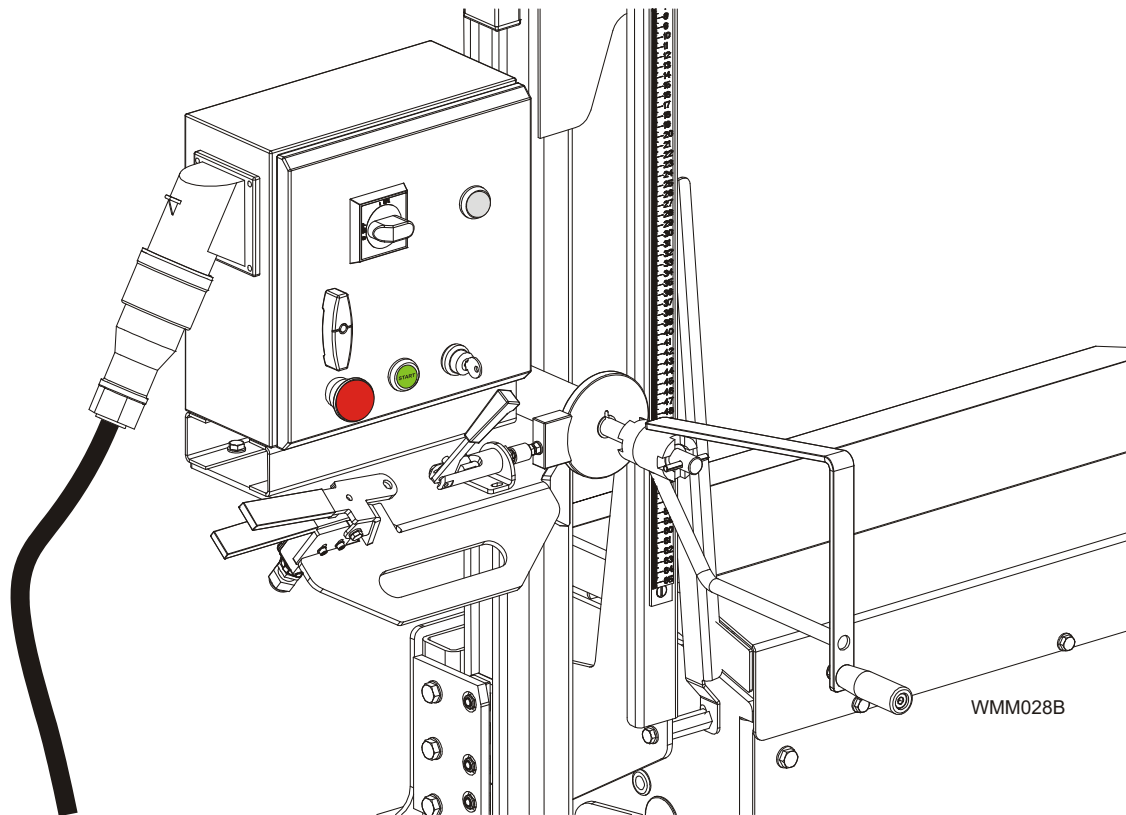


FIG. 4-27

4.8. Start av maskinen (MP150)



FARA! Innan du startar maskinen, utför följande för att undvika personskador och/eller skador på utrustningen:

- Stäng eller montera alla skydd som tagits bort vid service.
- Kontrollera att trästycket som ska fräsas/hyvlas är ordentligt säkrat.
- Se till att alla personer är på säkert avstånd från maskinen.
- Starta sågspånshanteringssystemet.
- Kontrollera att nödstoppknappen är i återställt läge.

OBS! Maskinen startar inte om nödstoppet är utlöst.

För att börja fräsa/hyvla:

1. Ställ in önskad höjd för huvudet med hjälp av upp/ned-knapparna.
2. Vrid huvudströmbrytaren på elboxen till läge ON.
3. Tryck OCH HÅLL in den säkerhetsknappen.

OBS: Om säkerhetsknappen släpps upp lyfts fråshuvudet upp och stannar.

4. Ställ nyckelbrytaren i läge  .

5. Tryck på den gröna knappen START på elboxen för att starta motorn.

Se Figur 4-28

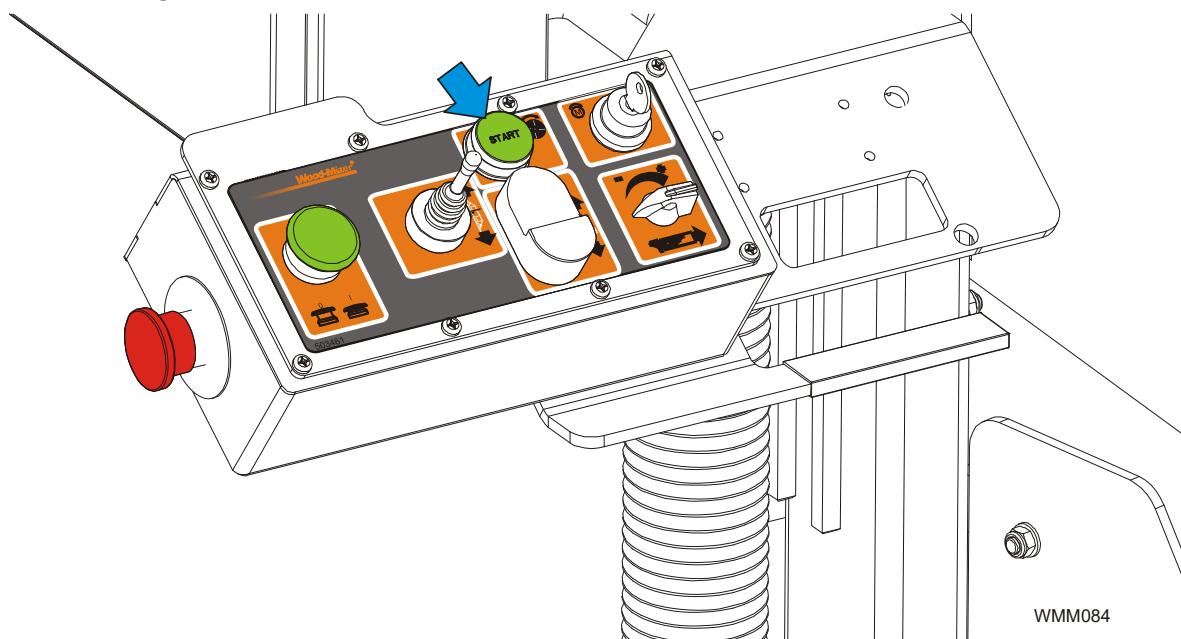


FIG. 4-28

4.9. Justering av bärrullarnas avstånd

Använd skruven (1) för att justera avståndet mellan bärrullen (2) och spårskenan (3), så att den vertikala masten kan röra sig fritt (se figur nedan). Avståndet ska vara ca 0,5 mm.

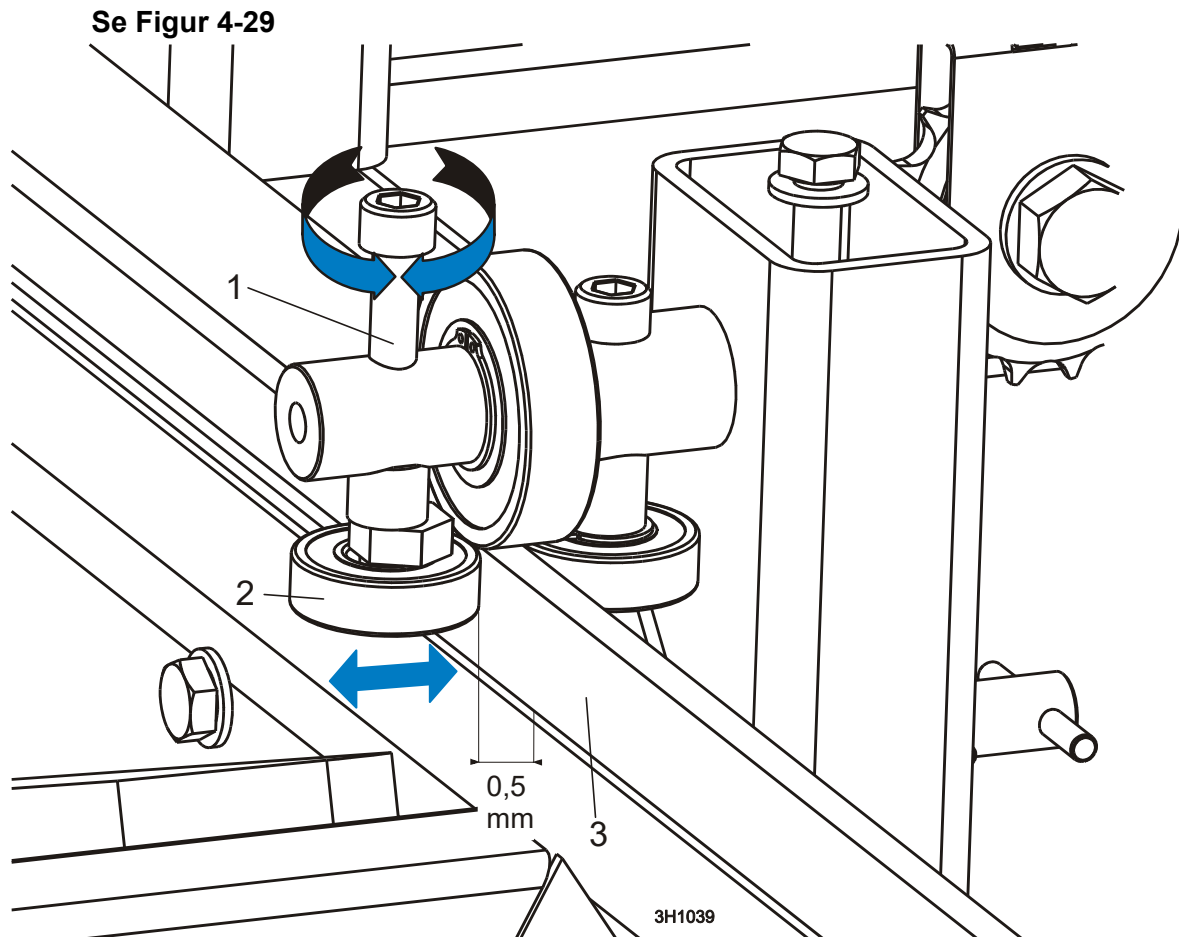


FIG. 4-29

4.10 Sidoanhåll

Stockar och bräder är spända mot sidoanhåll när man sågar. Sidoanhållen måste vara vinkelräta mot bänken för att virket skall bli rätvinkligt.

1. Placera en plan skiva tvärs över bänkskenorna.

Se figur 4-1.

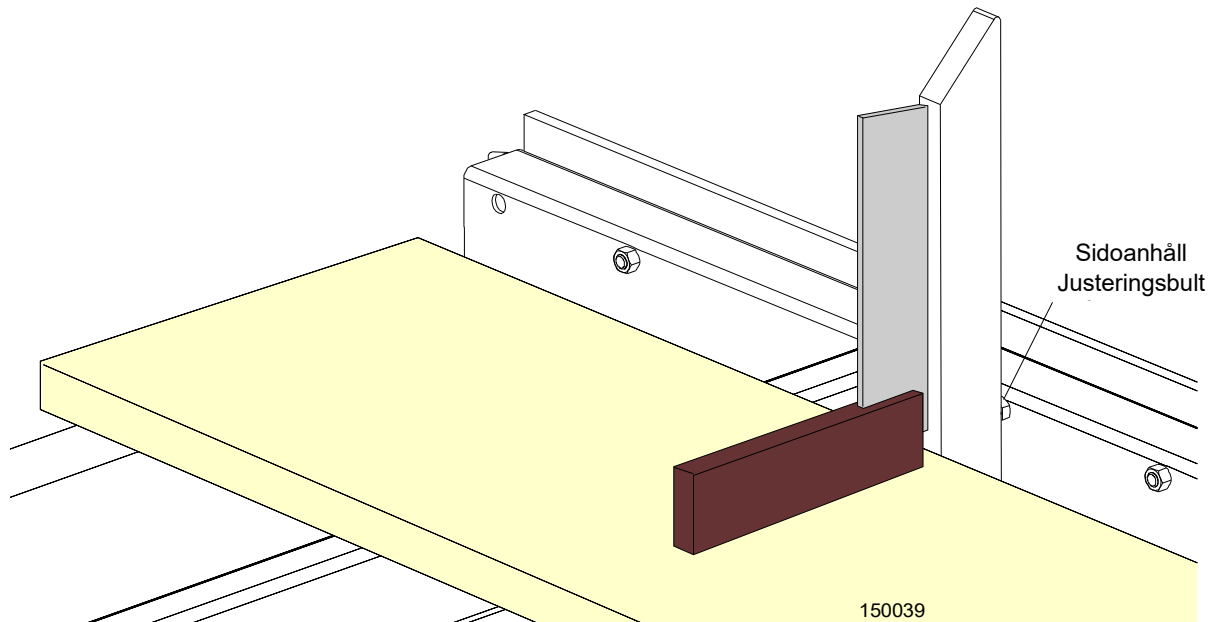


FIG. 4-30

2. Fäll upp ett sidoanhåll så att det blir vertikalt.
3. Dra tillbaka sidoanhållets övre del för att eliminera slack, som om en stock var klämd emot det.
4. Kontrollera vinkeln för vardera sidoanhåll med en vinkelhake mot skivan.
5. Sidoanhållet skall vara 90° mot bänkskenorna. Vrid justeringsbulten moturs för att luta sidoanhållets övre del framåt.
6. Upprepa för de återstående sidoanhållen.

SEKTION 5 ANVÄNDA SETWORKS

5.1 Timmerfräsens/planhyvelns kontrollpanel

Se Figur 5-1.

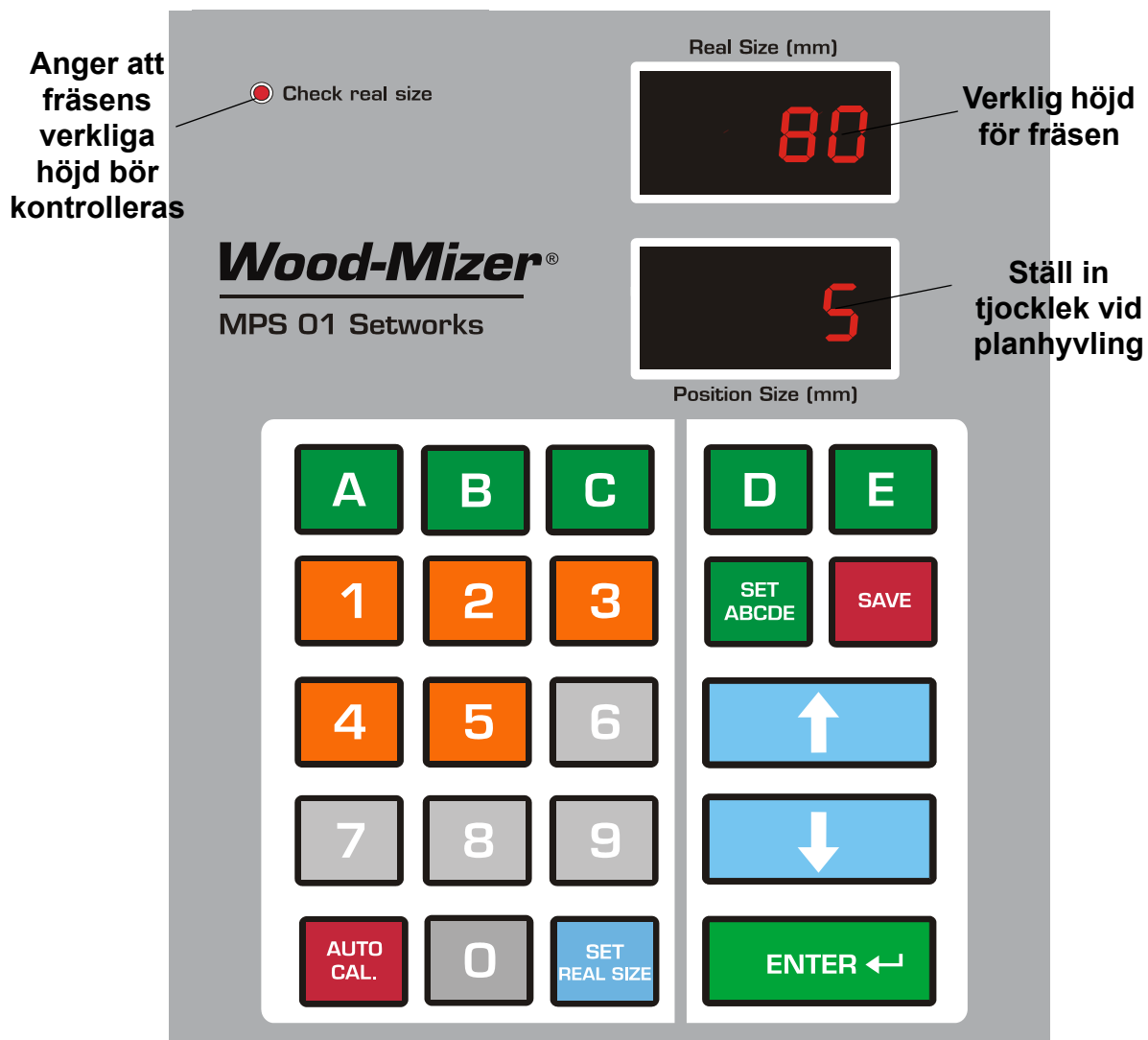


FIG. 5-1

Beskrivning av kontrollpanelens knappar:

A, B, C, D, E - minnesknappar för tjocklek vid planing/fräsning.



SET ABCDE - används för att ställa in tjockleken vid planing/fräsning under varje minnesknapp.



SAVE - sparar de parametrar som angetts av operatören.



Knappar för manuell inställning av fräsens höjd (upp/ned).



ENTER ← – lägger in ett värde i Setworks minne.




Auto Mode – justering av Setworks automatiska kalibreringsparametrar. Används för initialinställning och ominställning ifall dimensionsfel skulle uppstå.



Set Real Size - används för att ställa in en verklig höjd för fräsen. Fräsens verkliga höjd bör ställas in när indikatorlampan "Check real size" blinkar.

5.2 Inställning av styrenheten för första gången.

1. Inställning av delningsavstånd (behövs bara en gång vid första igångsättningen)

- Slå på styrenheten genom att ställa huvudbrytaren i läge ON (På).
- När texten "MPS-01" visas på displayen, tryck och håll in  tills delningsavståndet visas på den nedre displayen.
- Ange rätt värde för delningsavståndet (för planhyveln/fräsen MP150 ska delningsavståndet vara 20).

Se Figur 5-2.

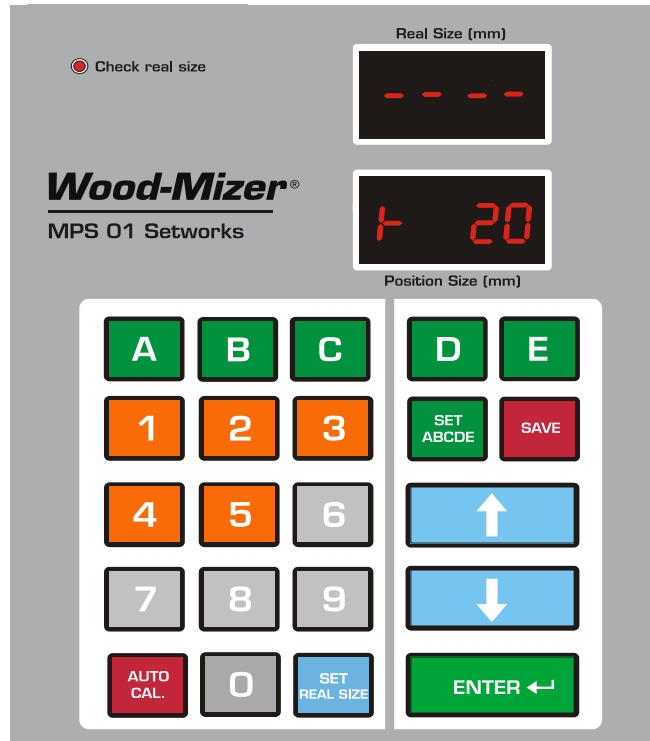





FIG. 5-2

- Tryck  för att spara angivet delningsavståndsvärde.

1. Auto-kalibrering

Den här funktionen ska användas i följande fall: byte av någon komponent i inställningssystemet för fräshöjden eller i motorn, eller efter smörjning av kedjorna och andra rörliga delar, eller när betydande variationer i fräsningsresultatet har observerats.

- Slå på styrenheten genom att ställa huvudbrytaren i läge ON (På) och vänta tills texten "MPS-01" försvinner.
- Använd knapparna  för att sätta fräsens höjd till 200mm.
- Tryck in  och håll knappen inne. Efter ett tag visas meddelandet "Auto CALL" på displayerna. Styrenheten är nu redo för kalibrering.

Se Figur 5-3.

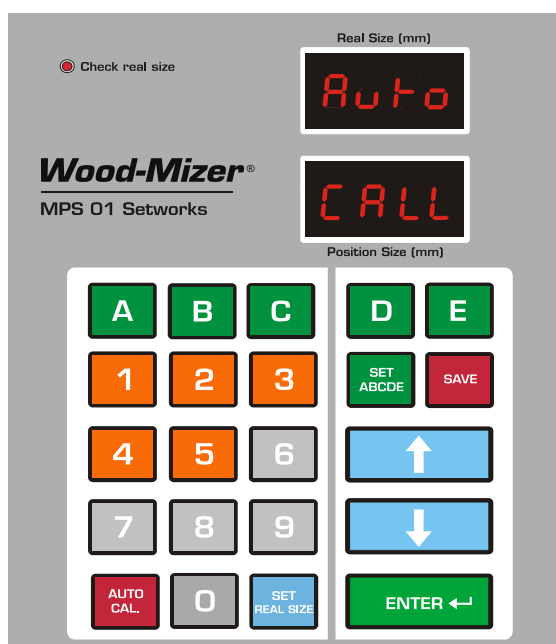


FIG. 5-3

- Tryck **AUTO CAL.** igen, nu utför styrenheten ett antal rörelser i följd med planhyveln/fräsen. När den sista rörelsen utförts är planhyveln/fräsen klar för användning.


2. Ange verklig höjd för fräsen

För att se till att den övre displayen verkligen visar den korrekta höjden för fräsen måste den verkliga höjden för fräsen anges. Detta måste göras före första användningstillfället och även när:


- betydande variationer i fräsens höjdställningar iakttagits;
- ett plötsligt strömavbrott inträffar när styrenheten ställer in fräsens höjd;
- när reparationer har utförts på upp/ner-systemet.

För att ange fräsens verkliga höjd:


- Tryck och håll in **SET REAL SIZE**,
- Flytta fräsen till ett jämnt mått på skalan (t.ex. till 250mm).
- Mät avståndet mellan det nedre stålet och fräsens bädd och se till att skalan visar samma avstånd. Om inte, [se sektion 4.1](#) för instruktioner för inställning.



- Ange det uppmätta avståndet utan paus. Om du till exempel vill ange 250mm - tryck **2-5-0-0** utan paus emellan. Bekräfta genom att trycka .

5.3 Minnesknappar (A, B, C, D, E)

Efter att enheten satts på visas texten "MPS-01" på displayen och Setworks är färdigt att användas inom några sekunder från att  trycks.


Setworks är gjord för att automatiskt sänka fräsen (med 1mm / 0.039" - 5 mm / 0.197") under dess nuvarande läge. **VIKTIGT!** Kom ihåg att den maximala tjockleken vid planhyvling är 4mm.

- För att automatiskt sänka fräsen, ange önskat värde (från 1mm / 0.039" till 5 mm / 0.197") med knappsatsen och tryck . Fräsen sänks nu automatiskt med det angivna värdet.

- Du kan också ändra fräsens läge med  .

Du kan lagra upp till fem värden med minnesknapparna.

- För att lagra ett värde, tryck och håll in . Texten "ABC" visas nu på den övriga displayen.

Tryck minnesknappen (A, B, C, D eller E), ange värdet och bekräfta genom att trycka .

Utför samma procedur för de andra minnesknapparna.

Se Figur 5-4.

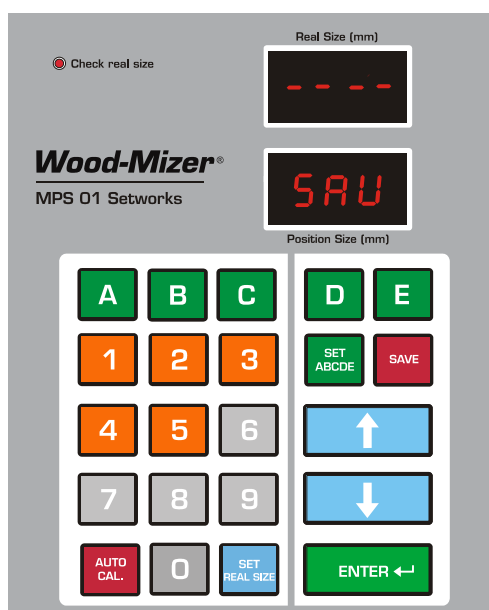






FIG. 5-4

- För att använda ett lagrat värde, tryck motsvarande minnesknapp och bekräfta genom att trycka . Fräsen flyttas med valt värde.

OBS: Om lampan "Check real size" börjar blinka under normal användning av Setworks, tryck och håll in knappen . Mät och ange avståndet mellan det nedre stålet och timmerfräsens bänk med en noggrannhet på 0,1 mm. Exempel: om du vill ange 250 mm - tryck **2-5-0-0** utan pauser och bekräfta genom att trycka .

SEKTION 6 UNDERHÅLL

Denna sektion innehåller en förteckning över underhållsföreskrifter som behöver utföras.

 Denna symbol identifierar det intervall (driftstimmar) efter vilken varje underhållsprocedure skall utföras.


6.1 Livslängd

Se Tabell 6-1. Denna tabell förtecknar beräknad livslängd för vanliga utbytesdelar ifall korrekt underhåll och riktiga användningsprocedurer följs. På grund av de många variabler som finns under drift av maskinen kan den faktiska livslängden för en viss del variera betydligt. Denna information tillhandahålls så att man kan planera och beställa utbytesdelar i förväg.

Artikelbeskrivning	Beräknad livslängd
Drivrem	1250 timmar



TABELL 6-1

6.2 Ta bort sågspån

 Avlägsna allt extra sågspån och extra flis från fräsens kåpa med tryckluft, och från bänkramen med en borste, var åttonde driftimme.

6.3 Huvudskena och rullar

Se Figur 6-1.

-  Rengör skenorna från sågspån och kåda var åttonde drifttimma.
-  Ta bort sågspån från skydden över bärrullarna. Ta av kåporna från bärrullarna och borsta bort all

sågspåsuppbyggnad därifrån.

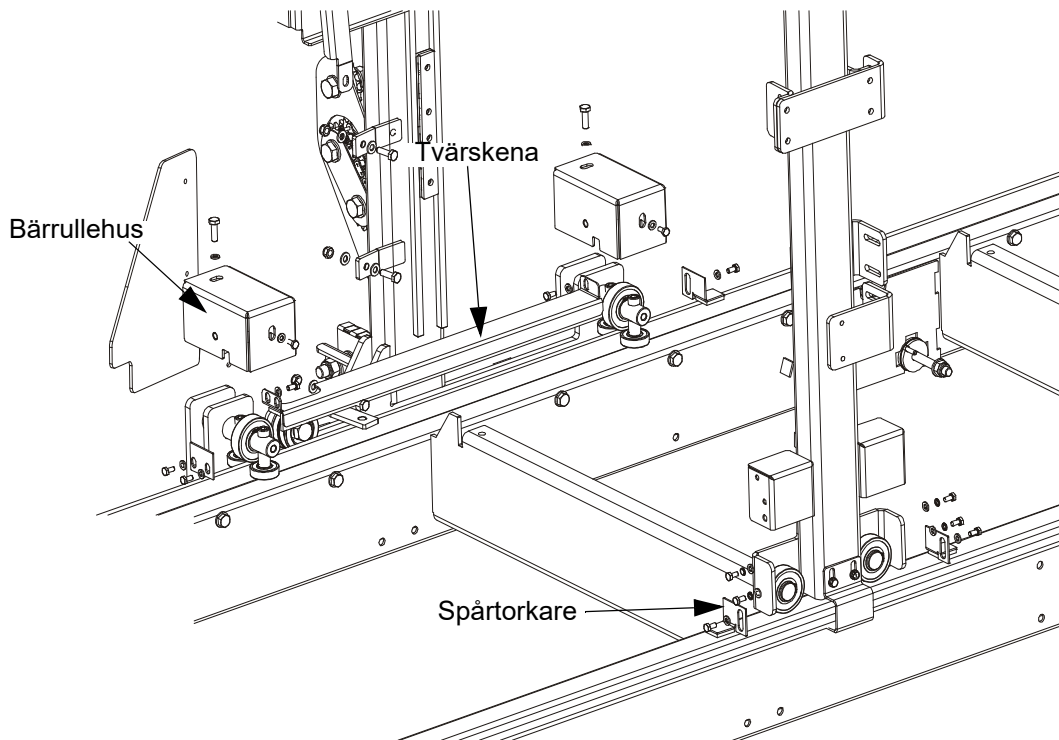


FIG. 6-1

6.4 Vertikal mast

50 Rengör och smörj den vertikala masten på de ställen längs vilka huvudet rör sig var 50:e drifttimme. Rengör med lösningsmedel och ta bort eventuell rost med fint sandpapper eller fin smärgduk. Smörj masten med motorolja eller med transmissionsvätska (ATF).



SE UPP! Använd aldrig smörjfett på masten då sågspån fastnar i detta.

6.5 Diverse smörjning

50 1. Smörj alla kedjor med Dexron III ATF var 50:e drifttimme.



SE UPP! Använd inte kedjeolja. Den gör att sågspån byggs upp på kedjelänkarna.

6.6 Manuellt Upp/Ned-system

1. Justera spänningen i kedjan som höjer och sänker. Mät kedjans spänning vid huvudet hela vägen till toppen av den vertikala masten. Säkra huvudet med en kedja högst upp, eller genom att palla upp med mellanlägg undertill. Lokalisera kedjans justeringsbultar vid mastens nederdel. Lossa kedjehjulsmuttern vid bulten och låsmuttrarna. Använd justeringsbultarna för att föra kedjehjulet nedåt tills kedjans mitt tyngs ner ca 2,5 cm (1 tum) när den belastas med en kraft på 2,3 kg. Justeringsbultarna måste vara jämnt justerade.



WARNING! Säkra alltid huvudet med en kedja eller en klammer innan kedjan för upp/ner justeras. Huvudet kan falla ned och orsaka personskada eller dödsfall.

Se Figur 6-2.

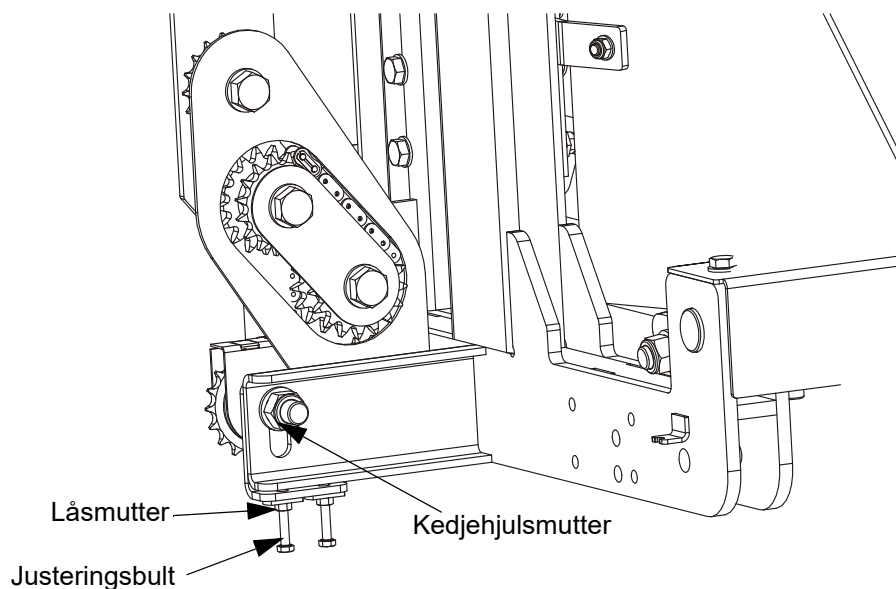


FIG. 6-2

6.7 Justering av drivremmens spänning

Kontrollera drivremmens spänning efter de första 20 drifttimmarna och därefter var 50:e drifttimme.

50

1. Ta bort det övre frässkyddet.

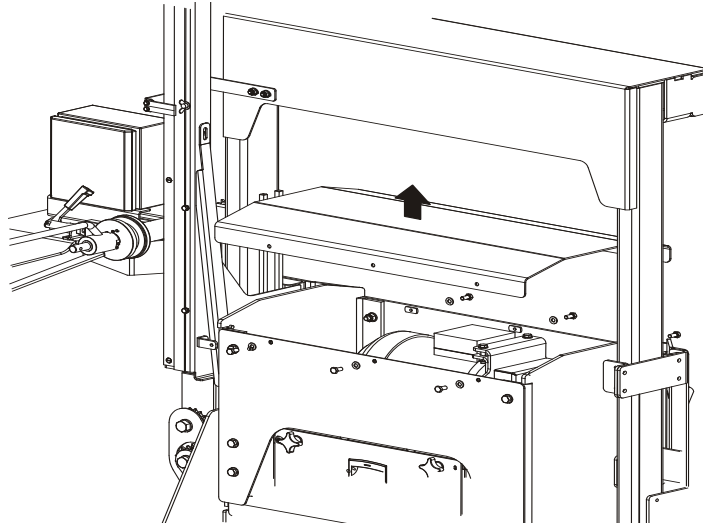


FIG. 6-2

2. Ta bort remkåpan och lossa motorns fyra fästbultar.

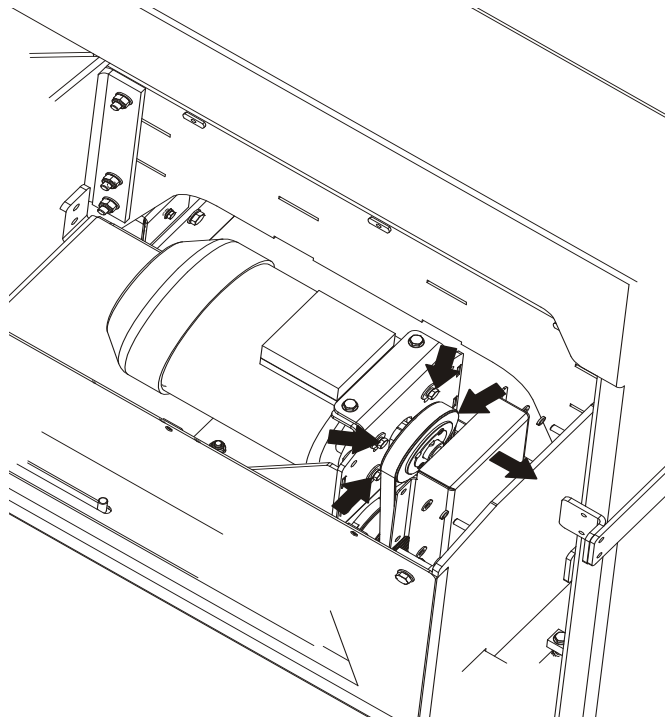


FIG. 6-2

3. Håll drivhjulen i rät linje, för att undvika onödigt slitage på rem och drivhjul.

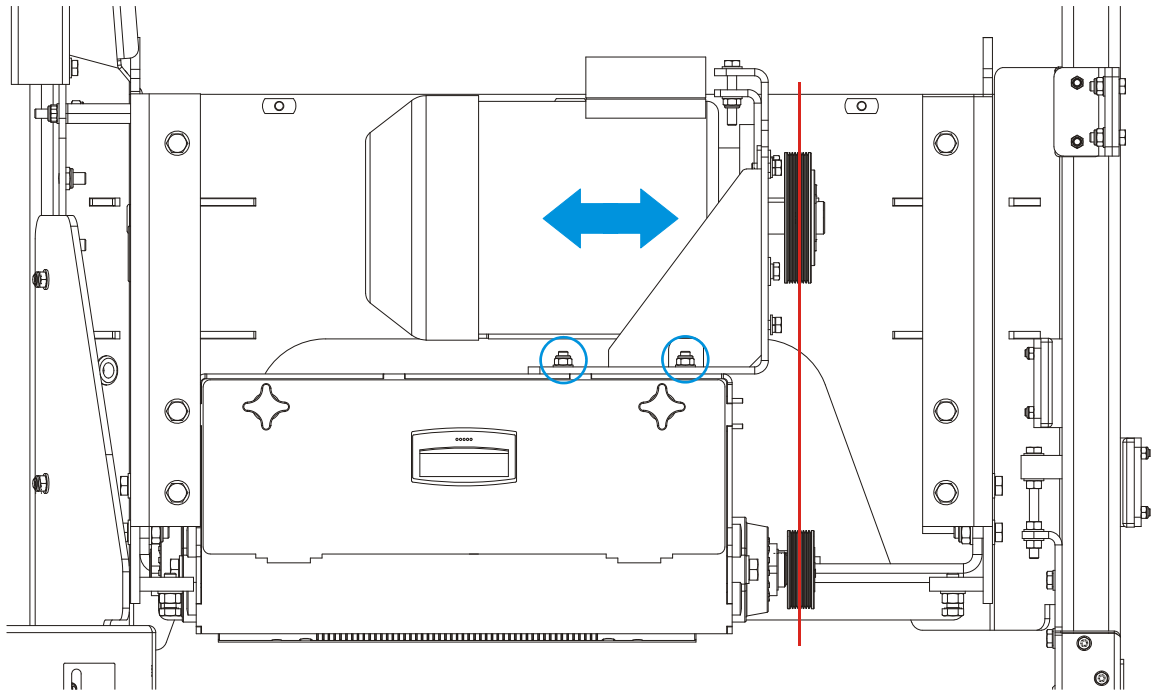


FIG. 6-2

4. Med hjälp av justeringsbultarna, flytta motorns fästplatta uppåt för att spänna drivremmen eller nedåt för att slacka drivremmen. Dra sedan åt fästbultarna. Remmen ska spännas så att en nedböjning på 10 mm (0,393 tum) fås när den belastas med en nedåtriktad kraft på 10 kg (98 N).

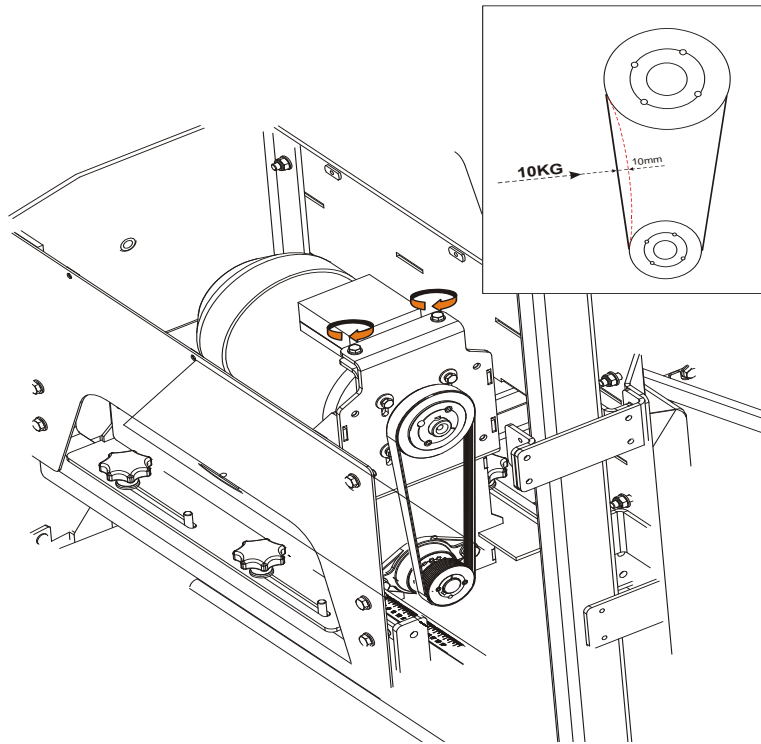


FIG. 6-2



SE UPP! När motorns drivrem bytts ut, byt alltid ut drivremmen som beskrivs ovan. Slå sedan på motorn och låt den vara på i 5 minuter, kontrollera sedan remmens spänning igen. Om remmens nedböjning är större än 10 mm (0,393 tum), justera remmens spänning igen.

6.8 Fräsens lager

När det uppstår vibrationer i fräsen som inte orsakas av felaktig montering av stålet, kontrollera fräsens lagerslitage. Byt vid behov. Lagren behöver inte smörjas.

6.9 Långtidslagring

Om maskinen inte används under längre tid:

- Koppla ur spänningskabeln.
- Utför alla rutinåtgärder enligt ovan.
- Ta bort allt fräs-/hyvelstål och alla monteringsremсор/kilar. Lagra stålet väl infettat i en temperatur på över noll grader.
- Lossa motordrivremmen så att den inte är spänd.

- Spreja ett tunt lager rostskyddsmedel (t.ex. P.D.R.P) på det platser som inte är skyddade mot rost.
- Lagra maskinen i ett välventilerat utrymme.

6.10 Elsystem Upp/Ned

1. Justera spänningen i kedjan som höjer och sänker. Mät kedjans spänning vid huvudet hela vägen till toppen av den vertikala masten. Sätt fast vagnen med en kedja på toppen, eller kila den underifrån. Leta upp kedjusterskruven längst ner på masten. Lossa skruvens mutter och flytta drevet nedåt tills en sammanlagd nedböjning på ca 1 tum (2,5 cm) fås när kedjans mitt belastas med en nedåtriktad kraft på 5 pund (2,3 kg). Torka bort all sågspånsuppbyggnad från bälgarna runt höj- och sänkskruvarna, liksom från upp/ner-skruvens mutter, de övre och nedre gränslägesbrytarna och från det undre lagerhuset.



WARNING! Fäst alltid såghuvudet med en kedja eller annan infästning innan kedjan för höjning och sänkning justeras. Såghuvudet kan annars falla ner och orsaka allvarliga skador eller dödsolyckor.

Se Figur 6-3.

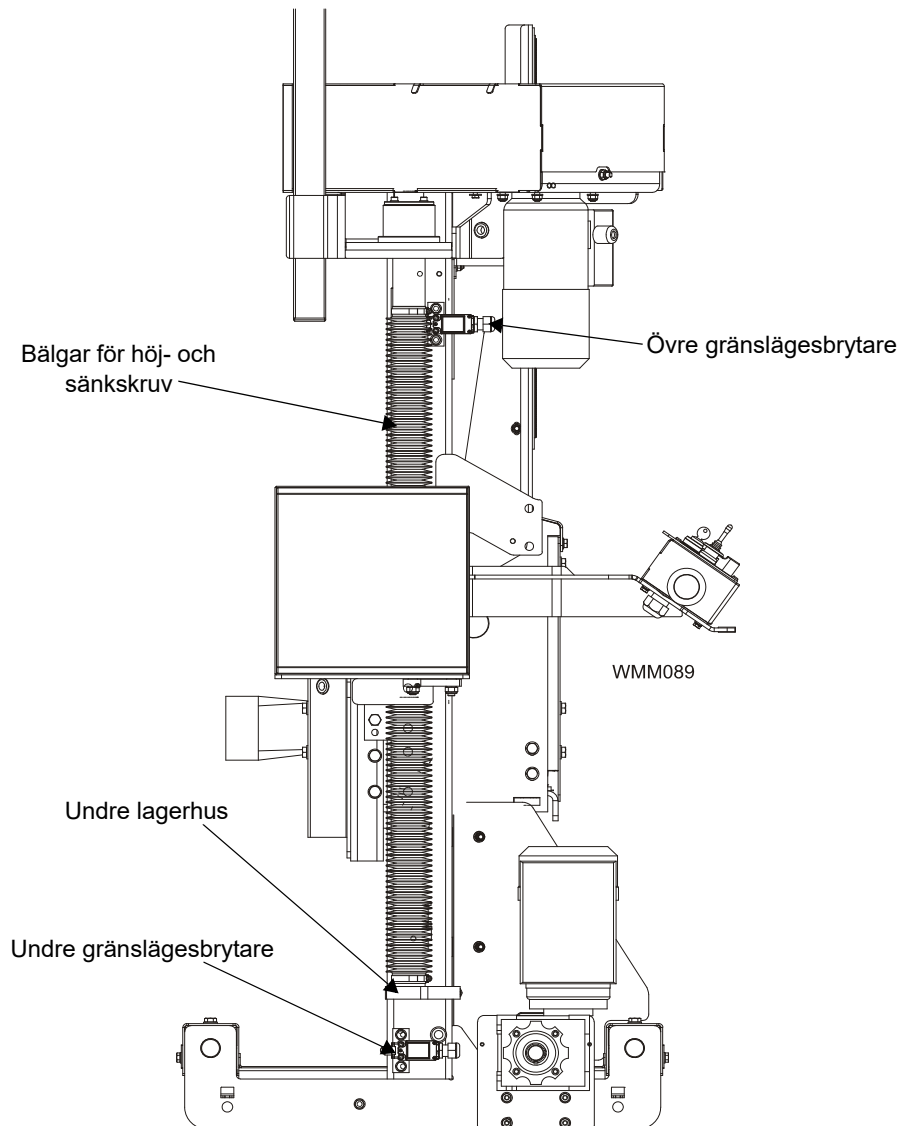


FIG. 6-4

- Smörj den gängade stängen var sjätte månad med ett smörjmedel lämpligt för kullager (t.ex. ET4S eller Shell Extreme Pressure Grease). Sätt smörjmedel på smörjnippeln i mutterhuset. Smörjning kan behöva ske oftare om miljöförhållanden kräver det. Om smörjmedlet verkar ha lösts upp eller är hårt eller intorkat, minskar man underhållsintervallet.

Bälgarna runt höj- och sänkskruvorna skall fullständigt täcka skruvarna. Om endera bälg är skadad skall den omedelbart bytas ut. Innan en ny bälg installeras, skall höj- och sänkskruvorna noga rengöras med tvättbensin. Muttern på den gängade stängen (art.nr. 094243) skall bytas ut om ändspelrummet är större än 1,25 mm.

- Kontrollera spänningen i höj- och sänkremmen efter de första 20 driftstimmarna och var 100:e timme därefter.

100

Se **Figur 6-5**. Lossa bultarna för ovanskyddet över höj- och sänkningsanordningen. Lossa motorns monteringsbultar. Använd justeringsbulten som visas nedan för att justera remspänningen. Dra till montorns monteringsbultar. Sätt tillbaka ovanskyddet.

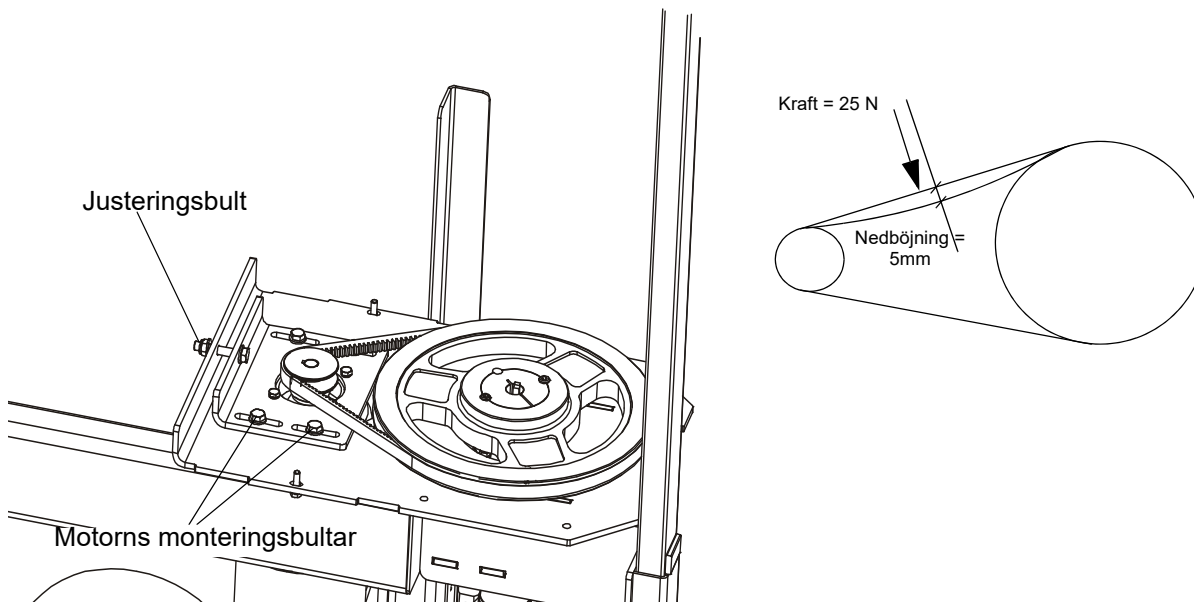


FIG. 6-6

4. Var 200:e driftstimme skall man kontrollera och vid behov justera höj- och sänkmotorbromsens luftspalt.¹

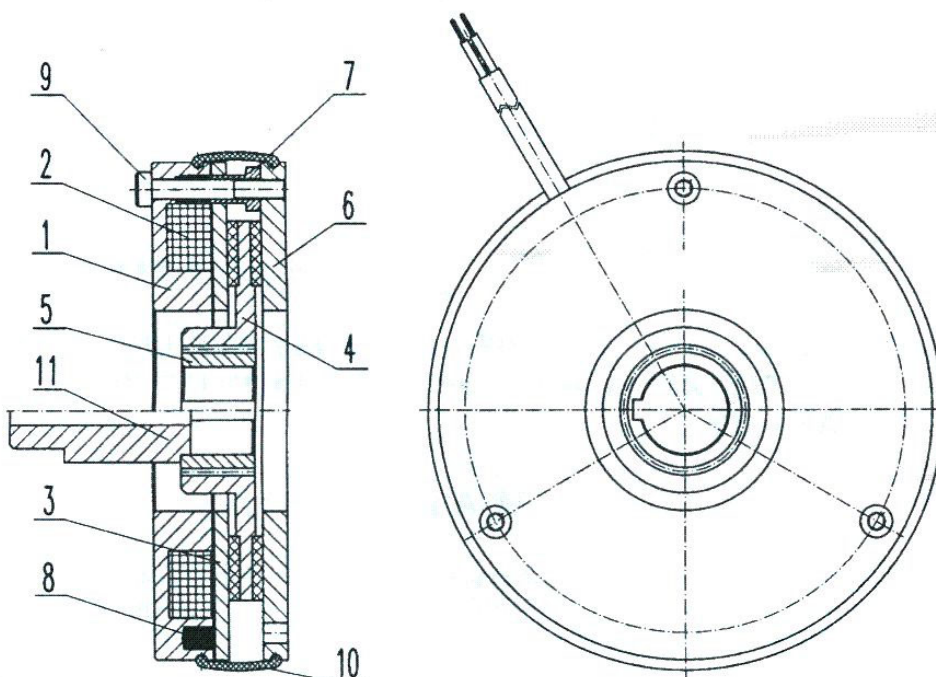


FIG. 6-7

1. Elektromagnetshus
2. Spole
3. Ankare
4. Bromsskiva
5. Kugghjul
6. Spännskiva
7. Justeringsbult
8. Fjäder
9. Monteringsbult
10. Bromskåpa
11. Tandad bussning

JUSTERING AV LUFTSPALT

Luftspalten "a" ökar gradvis som en konsekvens av slitage på bromsskivans slityta (4). Det nominella värdet på luftspalten "a nom" kan man återfå genom att skruva på justeringsbulten (7). Innan man gör några justeringar, släpper man på monteringsbultarna (9) och sedan sätter man luftspaltens nominella värde genom att sticka in bladmättet mellan ankaret (3) och huset och skruvar in justeringsbultarna (7). Dra till monteringsbultarna (9) och säkra läget genom att skruva ut justeringsbultarna så långt det går.

Tabell 5:

TYP	HPS08
a nom.	0,2 ± 0,05
a max	0,5

BROMSUNDERHÅLL

Bromsarna behöver inte några särskilda underhållsföreskrifter, men beroende på hur intensivt bromsarna används, skall de med jämna mellanrum inspekteras och vid behov regleras luftspalten "a". När bromsskivan når maximalt slitage skall den ersättas med en ny.

När bromsskivan byts ut skall man se till att friktionsytan på skivan, ankaret och de delar som kommer i kontakt med friktionsytskiktet är rena och fria från smörjmedel och olja. Torka bort all smuts som samlats från bromsens inre. Om bromsen, trots korrekt montering och lämplig injustering inte fungerar, kan det bero på:

- elektromagnet - bränd spole, skadad matningskabel
- likriktarsystem (installerat i motorns kopplingsbox eller i maskinens styrutrustningsskåp)
- elektriska anslutningar - kontrollera att anslutningarna är korrekta och tillräckligt bra
- skadade element - ersätt dem med nya.

1. Detta rör ej versionen för USA.

6.11 Inspektion av säkerhetsmekanismer

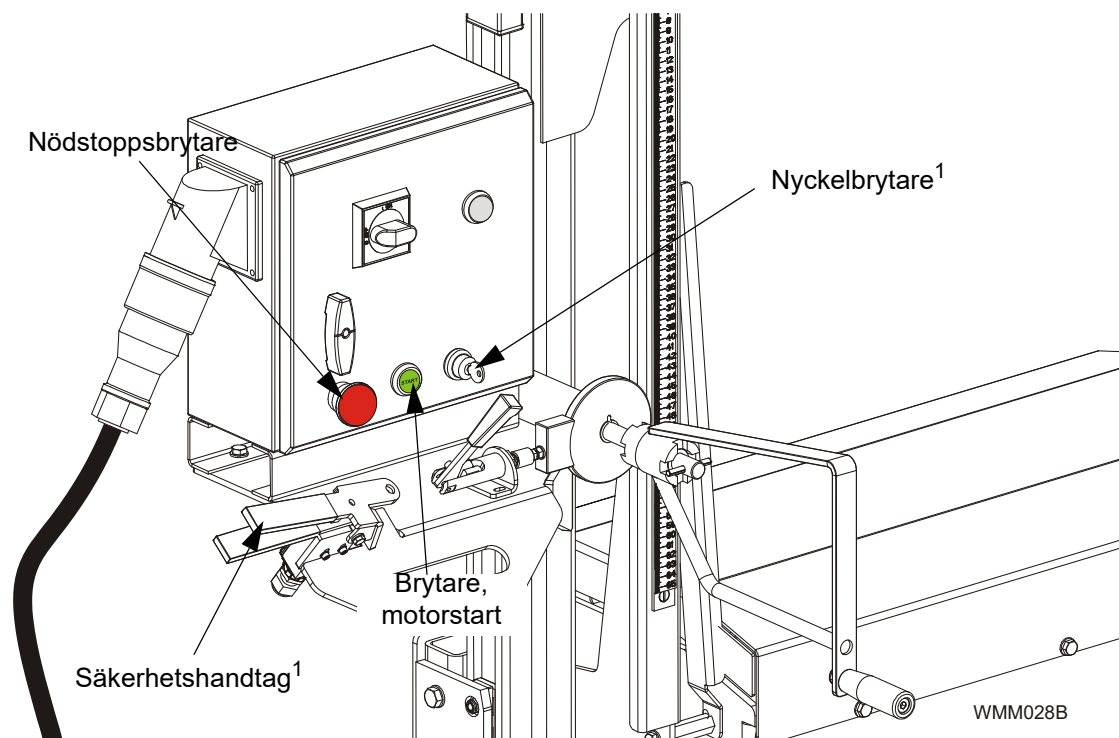
MP100E5S timmerfräs/planhyvel – inspektion av säkerhetsanordningar

Säkerhetsmekanismer på maskinen som måste kontrolleras före varje skift:

- Inspektion av E-STOP-knappen med tillhörande krets (nödstopp)
- inspektion av säkerhetshandtaget med tillhörande krets (nödstopp)¹
- Inspektion av frässkyddets säkerhetsbrytare med tillhörande krets.

1. Inspektion av E-STOP-knappen med tillhörande krets (nödstopp)

- ställ nyckelbrytaren i läge "M"¹
- tryck in och håll kvar säkerhetshandtaget¹
- START-knappen ska lysa grönt.
- Tryck på knappen START för att starta motorn. Motorn ska nu starta.
- Tryck på E-STOP-knappen (nödstopp) på styrboken. Motorn ska nu stanna. När knappen START trycks ska inte motorn starta förrän knappen E-STOP (nödstopp) återställts och knappen START trycks.



1. Detta rör ej versionen för USA.

2. inspektion av säkerhetshandtaget med tillhörande krets (nödstopp)

- Vrid nyckelvredet till läge "M".¹
- Kontrollera att nödstoppknappen är lossad.¹
- Tryck ned och håll kvar säkerhetshandtaget.
- START-knappen ska lysa grönt.
- Tryck på knappen START för att starta motorn. Motorn ska nu starta.
- Släpp säkerhetshandtaget. Motorn ska nu stanna.¹
- Tryck på START-knappen. Motorn ska fortfarande inte starta.
- Tryck ned och håll kvar säkerhetshandtaget. START-knappen ska lysa grönt, men motorn ska fortfarande vara stoppad.¹

3. Inspektion av fräskyddets säkerhetsbrytare med tillhörande krets.

- Vrid nyckelvredet till läge "M".
- Se till att knappen E-STOP (nödstopp) inte är intryckt.
- Tryck ned och håll kvar säkerhetshandtaget.¹
- Starta motorn.
- Öppna fräskyddet.
- Motorn ska nu stanna.
- Försök att starta motorn. Motorn ska fortfarande inte starta.
- Stäng fräskyddet.
- Motorn ska förbli stoppad tills den startas med knappen START.

4. Inspektion av fräsens motorbroms

- Vrid nyckelvredet till läge "M".¹
- Se till att knappen E-STOP (nödstopp) inte är intryckt.
- Tryck ned och håll kvar säkerhetshandtaget.¹
- Starta motorn.

1. Detta rör ej versionen för USA.

- Släpp säkerhetshandtaget. Mät fräsens inbromsningstid. Den bör vara kortare än 10 sekunder.¹
- Starta motorn igen.
- Vrid nyckelvredet till läge "0". Mät fräsens inbromsningstid. Den bör vara kortare än 10 sekunder.
- Starta motorn igen.
- Vrid nyckelvredet till läge "H". Mät fräsens inbromsningstid. Den bör vara kortare än 10 sekunder.

1. Detta rör ej versionen för USA.

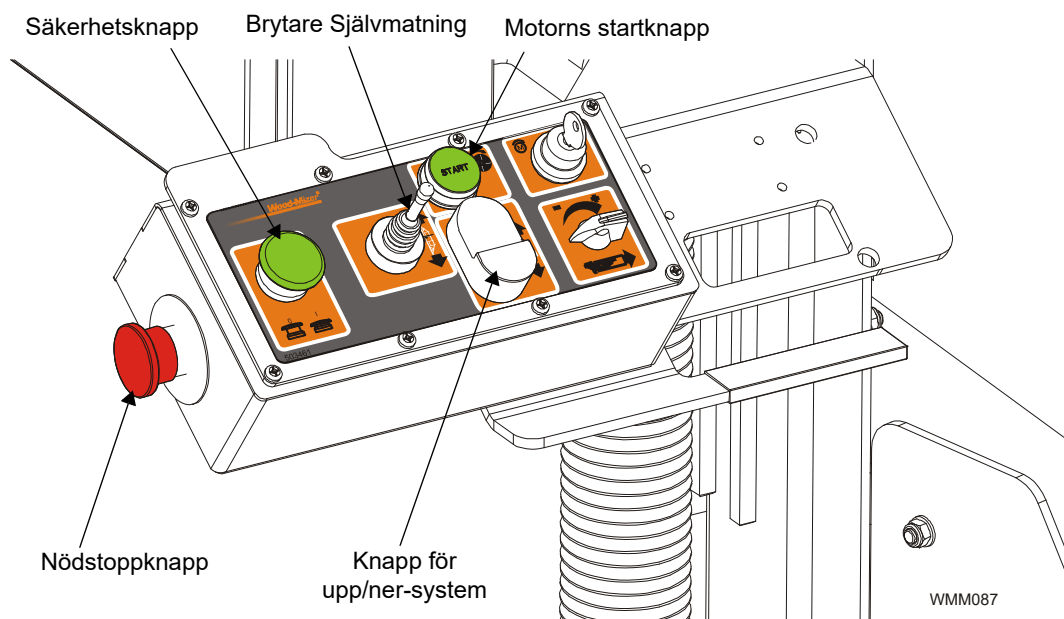
MP150E5S timmerfräs – inspektion av säkerhetsanordningar

Säkerhetsmekanismer på maskinen som måste kontrolleras före varje skift:

- Inspektion av E-STOP-knappen med tillhörande krets (nödstopp)
- Inspektion av grön säkerhetsknapp
- Inspektion av styrciklar med knappen E-STOP (nödstopp) intryckt
- Inspektion av frässkyddets säkerhetsbrytare med tillhörande krets.

1. Inspektion av E-STOP-knappen med tillhörande krets (nödstopp)

- Tryck och håll in den gröna säkerhetsknappen.
- Starta fräsmotorn.
- Tryck in knappen E-STOP (nödstopp) på styrboxens vänstra sida. Fräsmotorn ska nu stanna. Det ska inte gå att starta motorn igen med knappen START förrän E-STOP-knappen (nödstopp) släpps upp.



2. Inspektion av grön säkerhetsknapp

- Se till att knappen E-STOP (nödstopp) inte är intryckt.
- Tryck och håll in den gröna säkerhetsknappen
- Starta fräsmotorn. Sågbladsmotorn ska nu starta
- Släpp upp säkerhetsknappen. Fräsmotorn ska nu stanna.

- Försök att starta motorn utan att trycka in säkerhetsknappen. Fräsmotorn ska fortfarande stå stilla.
- Tryck och håll in den gröna säkerhetsknappen. Fräsmotorn ska fortfarande stå stilla.

3. Inspektion av styrkretsar med knappen E-STOP (nödstopp) intryckt

- Tryck och håll in den gröna säkerhetsknappen
- Starta fräsmotorn.
- Tryck in knappen E-STOP (nödstopp) på styrboxens vänstra sida. Fräsmotorn ska nu stanna.
- Med nödstoppsknappen intryckt, försök att flytta fräshuvudet upp och ned med hjälp av upp/ned-systemets knapp och framåt/bakåt med hjälp av självmatningens brytare. Inget av de båda systemen ska starta.

4. Säkerhetsbrytaren för fräsens skyddskåpa och inspektion av dess krets

- Tryck och håll in den gröna säkerhetsknappen
- Starta fräsmotorn.
- Öppna frässkyddet.
- Fräsmotorn ska nu stanna.
- Försök att starta motorn. Motorn ska fortfarande inte starta.
- Stäng frässkyddet.
- Fräsmotorn ska förbli stoppad tills den startas om med START-knappen.

SEKTION 7 SPECIFIKATIONER

7.1 Mått

Se Figur 7-1. De viktigaste måtten för MP100 visas nedan (alla mått är i mm).

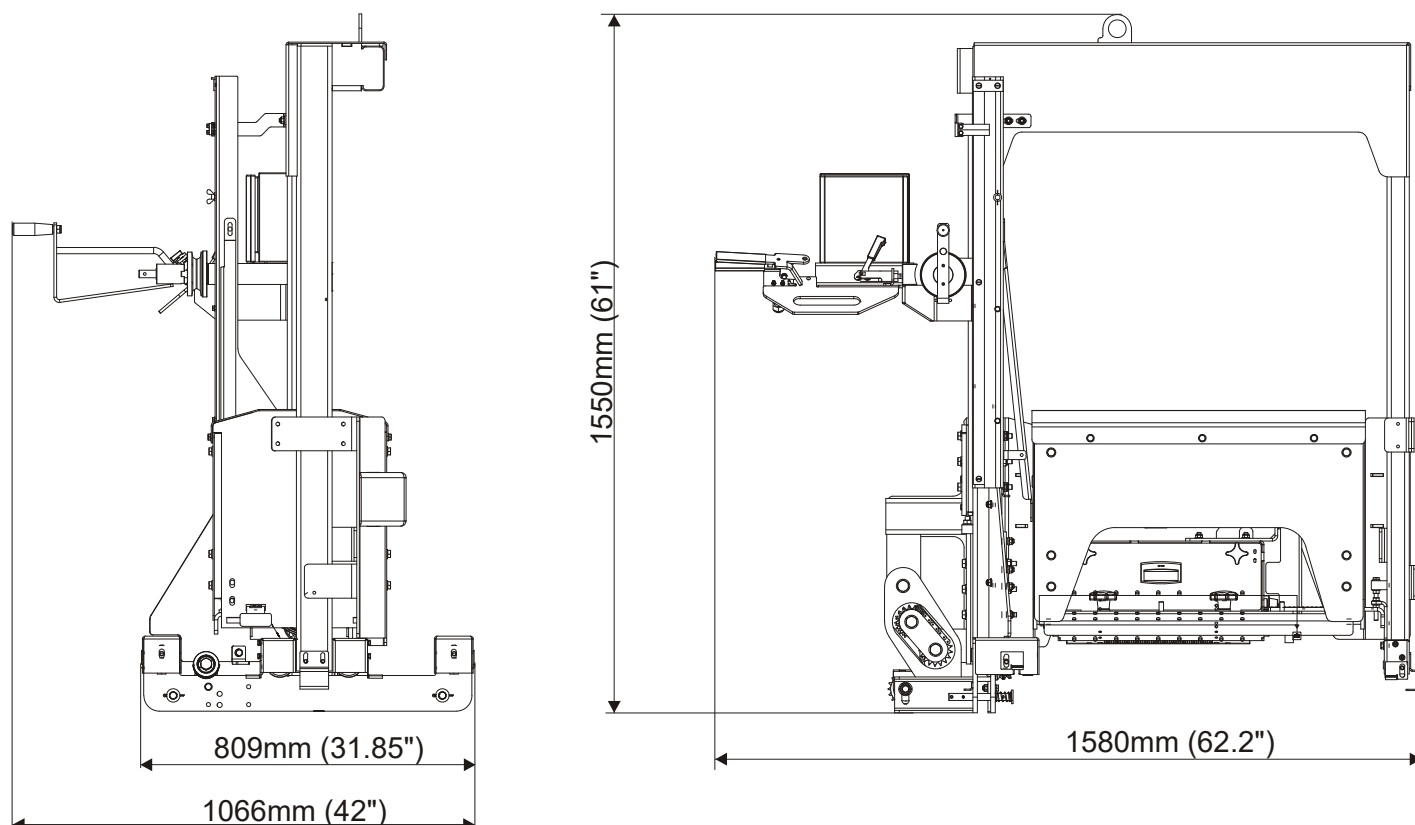


FIG. 7-1 MP100

Se Tabell 7-1. Mått och vikt för timmerfräs MP100s mast och huvud listas nedan.

Typ av fräs	MP100
Vikt	350 kg (772 lb)
Höjd	1550 mm (61")
Bredd	1580 mm (62,2")
Längd	1066 mm (42")

TABELL 7-1

Se Figur 7-2. De viktigaste måtten för MP150 visas nedan (alla mått är i mm).

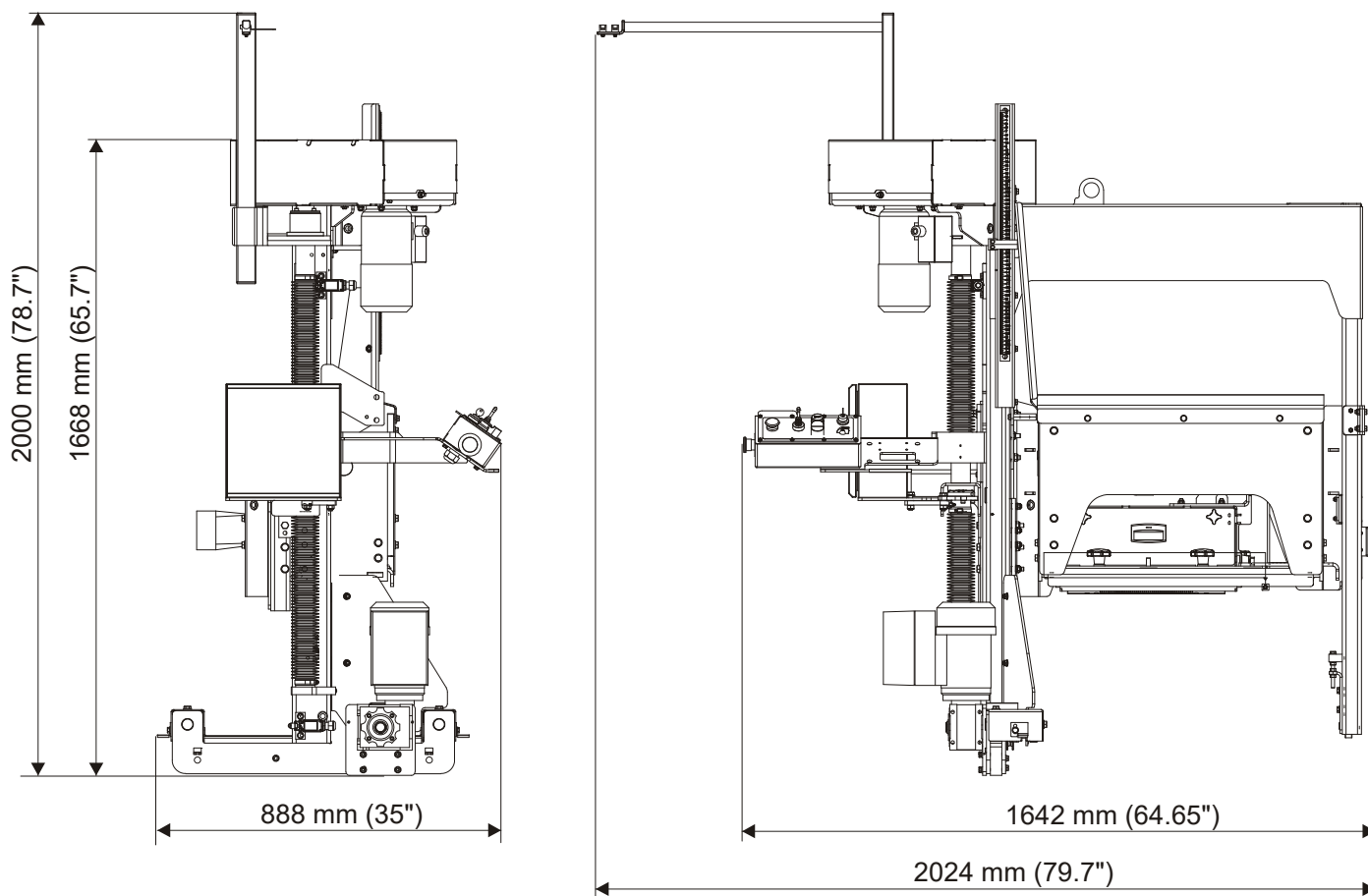


FIG. 7-2 MP150

Se Tabell 7-2. Mått och vikt för timmerfräs MP150s mast och huvud listas nedan.

Typ av fräs	MP150
Vikt	360 kg (793 lb)
Höjd	2000 mm (78,7")
Bredd	2024 mm (79,7")
Längd	888 mm (35")

TABELL 7-2

7.2 Specifikationer för timmerfräsen/planhyveln

Se Tabell 7-3. Se tabell nedan för Wood-Mizers beteckningar gällande timmerfräsar.

	Spänning
MP100EA5-1 USA	1 ph 230V UL
MP100EB5-1	3 ph 230V
MP100EB5S-1	3 ph 230V CE
MP100EC5-1	3 ph 460V
MP100EC5-1 USA	3 ph 460V UL
MP100EH5S-1	3 ph 400V CE

TABELL 7-3

Se Tabell 7-4. Se tabell nedan för specifikationer gällande Wood-Mizers viktigaste fräsmotorer.

	Motorspecifikationer	Motorspecifikationer	Motorspecifikationer, USA	Motorspecifikationer, USA
Motortyp	E5 elmotor	E5 elmotor	E5 elmotor	E7.5 elmotor
Tillverkare	Indukta, Polen	Siemens	Siemens	Leeson
Spänning	230/400V 50Hz	230/400V 50Hz	460V, 60Hz	230V, 60Hz
Maxström	14.2/8.2 A	13.6/7.9 A	7,9 A	36 A
Motorvarvtal	2885 RPM	2880 RPM	3480 RPM	3600 RPM
Märkspänning	4kW (5.4HP)	4kW (5.4HP)	4.4kW (6.0HP)	5.6kW (7.5HP)
Tillverkare Art.nr.	PSKg 100L-2 HM	1LA9106-2LA92-Z L2T+D31	1LA9106-2LA92-Z L2T+D31	C213K34FK1B
Wood-Mizer art.nr.	500627	500627-UL	500627-UL	053790

TABELL 7-4

Se Tabell 7-5. De olika effektalternativen för fräsen listas nedan.

Motortyp	WM artikelnr	Tillverkare	Modellnummer	Specifikationer
Höj- och sänkmotor 0,55 kW	503457	Besel	SKh71X-6C2/H2SP	3x 230/400VAC, 50Hz 1000 RPM
Självmatningsmotor 0,55kW	083694	Dutchi Motors, Holland	DMA 80K4	230/400V, 50 Hz

TABELL 7-5

Se Tabell 7-6. Bullernivåer för fräsarna MP100/150 anges nedan.^{1 2 3}

	Ekvivalent ljudnivå under drift (belastad)
MP100/150 timmerfräs Utrustad med E5 elmotor	$L_{pA} = 87\text{dB (A)}$

TABELL 7-6

Se Tabell 7-7. Se tabellen nedan för materialspecifikationer för hyvling/fräsning.

Minsta kantskärningshöjd	60 mm (2,362")
Maximal kantskärningshöjd	600 mm (23,62")
Maximal kantskärningsbredd¹	520 mm (20,47")

TABELL 7-7

¹ Med horisontell justering

1. Bullernivåmätningarna har utförts i enlighet med standarden PN-EN ISO 3746. Tillhörande osäkerhetsvärde $K=4\text{dB}$.

2. Uppmätta värden avser buller genererat av sågverket, inte nödvändigtvis bullernivån på arbetsplatsen. Även om det finns ett samband mellan genererat buller och bullernivån går det inte att med säkerhet avgöra vilka skyddsåtgärder som krävs eller inte krävs. De faktorer som påverkar aktuell bullernivå under pågående arbete är bland annat rummets och andra bullerkällors karaktäristik, t.ex. antalet maskiner och maskinoperationer i omgivningen. Tillåten bullerexponeringsnivå kan också variera mellan olika länder. Denna information är avsedd att vara en hjälp när maskinens användare identifierar olika faror och risker.

3. **VIKTIGT!** Det totala värde för hand-arm-vibrationer som operatören utsätts för får ej överstiga $2,5\text{ m/s}^2$. Det effektiva värde (RMS-värde) för den viktade acceleration som operatörens hela kropp utsätts för överstiger aldrig $0,5\text{ m/s}^2$.

Se Tabell 7-8. Ytterligare specifikationer för timmerfräsen listas nedan.

Timmerfräsens specifikationer	
Antal uttag för stål	4
Fräsdiameter	122 mm (4,8")
Fräsens bredd	410 mm (16,14")
Horisontell justering av fräsen	110 mm (4,33")
Fräsens rotationshastighet	4890 v/min
Stålspecifikationer	
Rakt stål höjd "A"	27-35 mm (1.063 - 1.378")
Rakt stål höjd "B"	2-3 mm (0.079 - 0.118")
Rakt stål utstickande "C"	1,1 mm (0,043")
Mönsterstål tjocklek "B"	3-5 mm (0.118-0.197")
Mönsterstål max. utstickande "C"	beror på stålets tjocklek (se tabell 7-9)

TABELL 7-8

Se Tabell 7-9. Förhållandet mellan hur långt mönsterstålet sticker ut och tjockleken visas nedan.

Mönsterstålets tjocklek	Mönsterstål max. utstickande ¹
3 mm	13 mm (0,512")
4 mm	21 mm (0,827")
5 mm	29 mm (1,142")

TABELL 7-9

¹ Enligt europeisk standard EN 847-1:2005

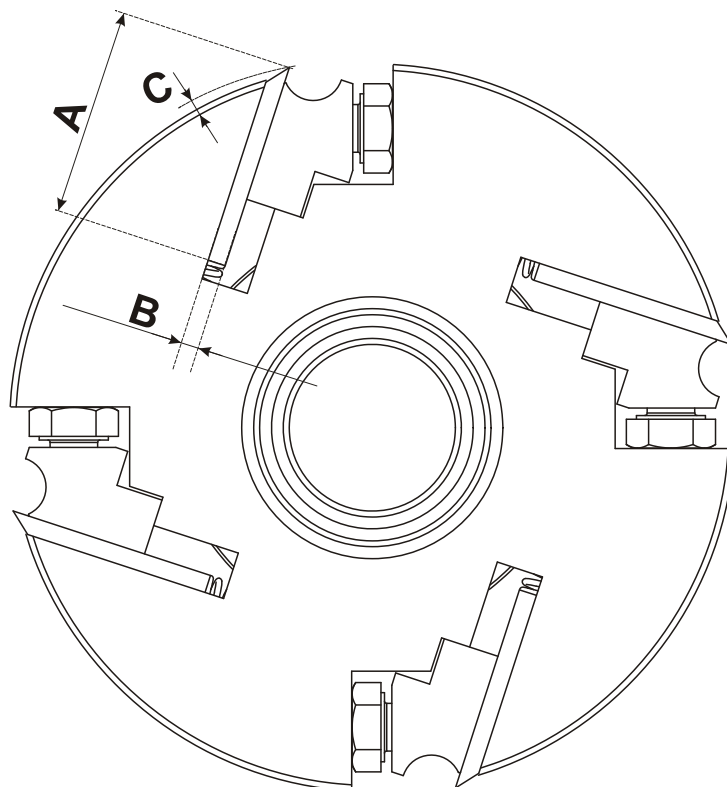


FIG. 7-2

7.3 Specifikationer för dammsugare

Se Tabell 7-10. Specifikationer för de spånsugar som används för vart och ett av såghuvudena listas nedan.¹

Luftflöde	1 200 m ³ /tim 3 937 fot ³ /tim
Inloppsdiаметer	100 mm (5,9")
Motorstyrka	1,5 kW
Antal säckar	1 st
Säckkapacitet	0,25 m ³ (8.8 ft) ³
Vikt	110 kg (242,5 lb)
Tryckfall	1,5 kPa (0.22 psi) ¹
Rekommenderad luftflödes hastighet i trumman	20 m/s 65,6 ft/s

TABELL 7-10

¹ Tryckfall mellan uppsamlingsenhetens insug och anslutningen till CADES ska vara högst 1,5 kPa (för nominellt luftflödesvärde). Om tryckfallet överskrider 1,5 kPa kan det hända att maskinen inte är kompatibel med CADES.



VIKTIGT! Spånuppsamlings slangarna måste vara jordade eller gjorda av material som inte kan bli elektrostatiskt laddade.



SE UPP! Sätt alltid på spånsugen innan maskinen startas.

1. Extern utrustning av uppsamling av flis och sågspån samt sågspånuppsamlingsutrustning med fasta installationer behandlas enligt EN 12779:2016-04.

SECTION 9 PARTS

9.1.- How To Use The Parts List

- Go to the appropriate section and locate the part in the illustration.
- Use the number pointing to the part to locate the correct part number and description in the table.
- Parts shown indented under another part are included with that part.
- Parts marked with a diamond (◆) are only available in the assembly listed above the part.

See the sample table below. Sample Part #A01111 includes part F02222-2 and subassembly A03333. Subassembly A03333 includes part S04444-4 and subassembly K05555. The diamond (◆) indicates that S04444-4 is not available except in subassembly A03333. Subassembly K05555 includes parts M06666 and F07777-77. The diamond (◆) indicates M06666 is not available except in subassembly K05555.

9.1 Sample Assembly				
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE (Includes All Indented Parts Below)	A01111	1	
1	Sample Part	F02222-22	1	
2	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	A03333	1	
	Sample Part (Indicates Part Is Only Available With A03333)	S04444-4	1	◆
3	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	K05555	1	
	Sample Part (Indicates Part Is Only Available With K05555)	M06666	2	◆
4	Sample Part	F07777-77	1	

To Order Parts:

From Europe call your local distributor or our European Headquarters and Manufacturing Facility in Kolo, Nagórna 114 St, Poland at **+48-63-2626000**. From the continental U.S., call our U.S. Headquarter 8180 West 10th St. Indianapolis, IN 46214, toll-free at **1-800-525-8100**. Have your customer number, VIN, and part numbers ready when you call. From other international locations, contact the Wood-Mizer distributor in your area for parts.

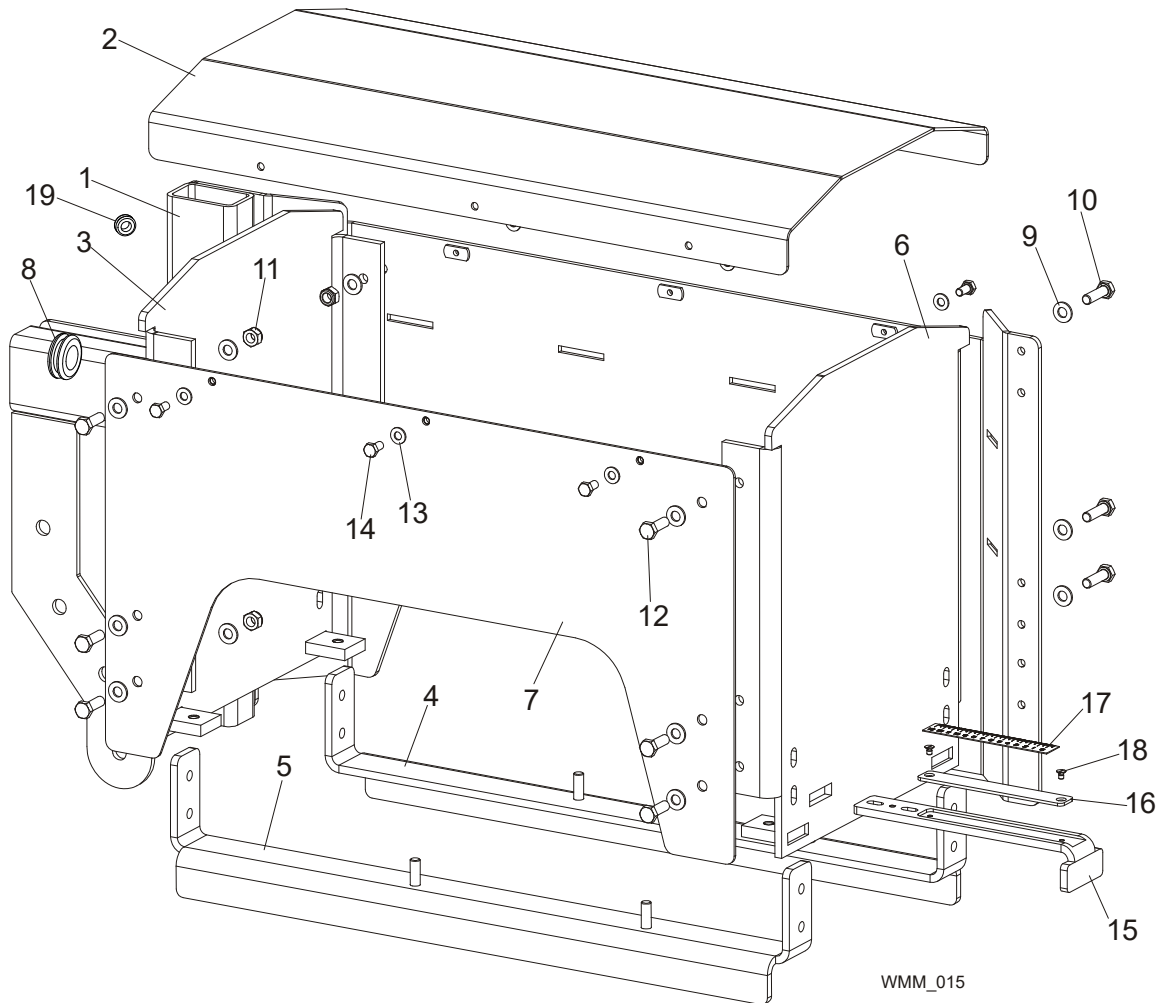
Office Hours:

Country	Monday - Friday	Saturday	Sunday
Poland	7 a.m.- 3 p.m.	Closed	Closed
US	8 a.m.- 5 p.m.	8 a.m.- 5 p.m	Closed



CAUTION! It is strongly recommended that only original spare parts be used.

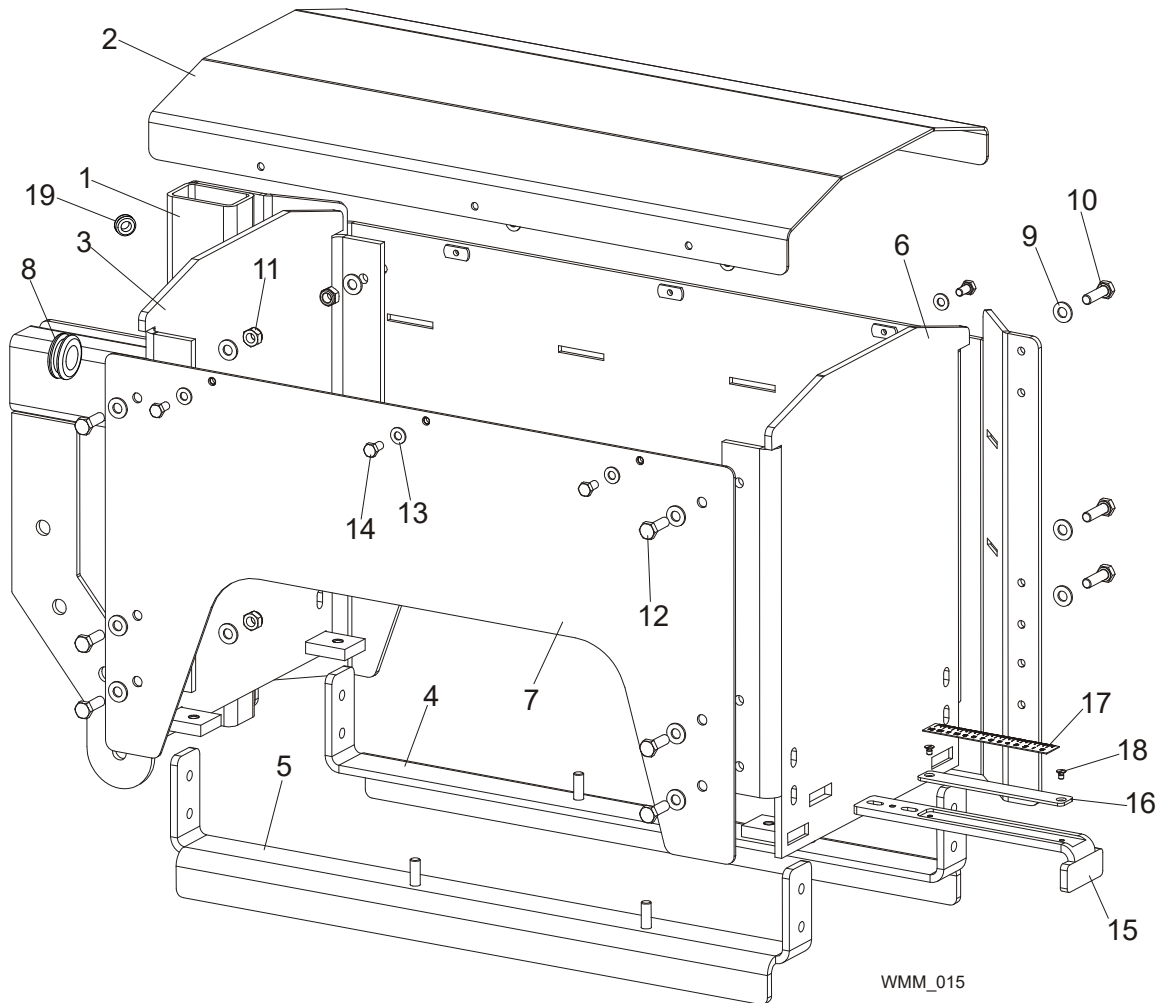
9.2 Moulder Head Housing MP100



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	HOUSING, MOULDER HEAD COMPLETE	501880	1
1	CUTTER HEIGHT ASSEMBLY	501897-1	1
2	COVER, MOULDER HOUSING UPPER	501882-1	1
3	COVER, MOULDER HOUSING LEFT	501895-1	1
4	BRACKET, MOULDER ANGLE RIGHT	501951-1	1
5	BRACKET, MOULDER ANGLE LEFT	501952-1	1
6	COVER, MOULDER HOUSING RIGHT	501896-1	1
7	COVER, MOULDER HOUSING REAR	501905-1	1
8	GROMMET, 30X42X8 RUBBER.	509717	1
9	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	24
10	BOLT, M10X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	6
11	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	12
12	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	6
13	WASHER, FLAT ZINC	F81053-11	6
14	BOLT, M6 X 16 8.8 FE/ZN5 PN-M/82105	F81001-15	6
	SCALE, CUTTER SHAFT COMPLETE	502352	1
15	STRAND, CUTTER	501949-1	1
	SCALE, METRIC HORIZONTAL COMPLETE	501203	1
16	BAR, SCALE COMPLETE	501205	1

17	DECAL, 0-20 METRIC SCALE COMPLETE	501206	1	
	DECAL, INCH SCALE COMPLETE	505886	1	
18	SCREW, M5x8-5.8-B ZINC	F81001-00	2	
19	GROMMET, 22mm I.D. RUBBER	087400	1	
	CLAMP, 5/8 EMT COATED	010748	1	
	SCREW, M5x10 DIN912 A2-70 HEX SOCKET HEAD	F81000-23	1	
	WASHER, M5, FLAT ZINC, WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	2	
	WASHER, M5 SPLIT LOCK, WASHER, 5.1 SPLIT LOCK ZINC	F81052-2	1	

9.3 Moulder Head Housing MP150

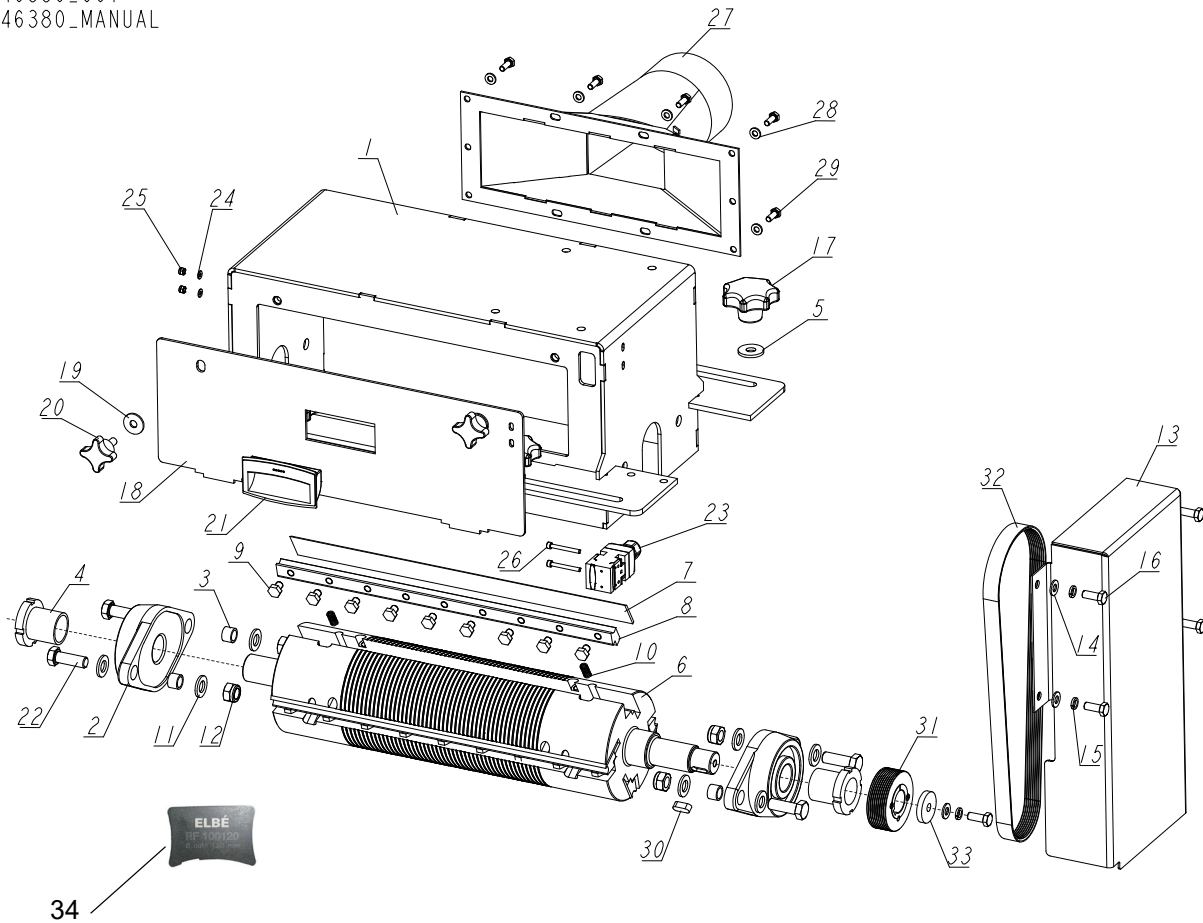


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	HOUSING, MOULDER HEAD COMPLETE	502523	1
1	CUTTER HEIGHT ASSEMBLY	502522-1	1
2	COVER, MOULDER HOUSING UPPER	501882-1	1
3	COVER, MOULDER HOUSING LEFT	501895-1	1
4	BRACKET, MOULDER ANGLE RIGHT	501951-1	1
5	BRACKET, MOULDER ANGLE LEFT	501952-1	1
6	COVER, MOULDER HOUSING RIGHT	501896-1	1
7	COVER, MOULDER HOUSING REAR	501905-1	1
8	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	44
9	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	12
10	BOLT, M10X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZIN	F81003-17	14
11	BOLT, M10X30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZI	F81003-2	10
12	WASHER, FLAT ZINC	F81053-11	6
13	BOLT, M6 X 16 8.8 FE/ZN5 PN-M/82105	F81001-15	6
	SCALE, CUTTER SHAFT COMPLETE	502352	1
14	STRAND, CUTTER	501949-1	1
	SCALE, METRIC HORIZONTAL COMPLETE	501203	1
15	BAR, SCALE COMPLETE	501205	1
16	DECAL, 0-20 METRIC SCALE COMPLETE	501206	1

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
17	SCREW M5X8-5.8 SLOTTED COUNTERSUNK HEAD ZINC	F81000-33	2	
18	GROMMET, 22mm I.D. RUBBER	087400	1	
19	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	4	
20	GROMMET, 30X42X8 RUBBER	509717	1	
	CLAMP, 5/8 EMT COATED	010748	1	
	SCREW, M5x10 DIN912 A2-70 HEX SOCKET HEAD CAP	F81000-23	1	
	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	2	
	WASHER, 5.1 SPLIT LOCK ZINC	F81052-2	1	

9.4 Moulder Cutter

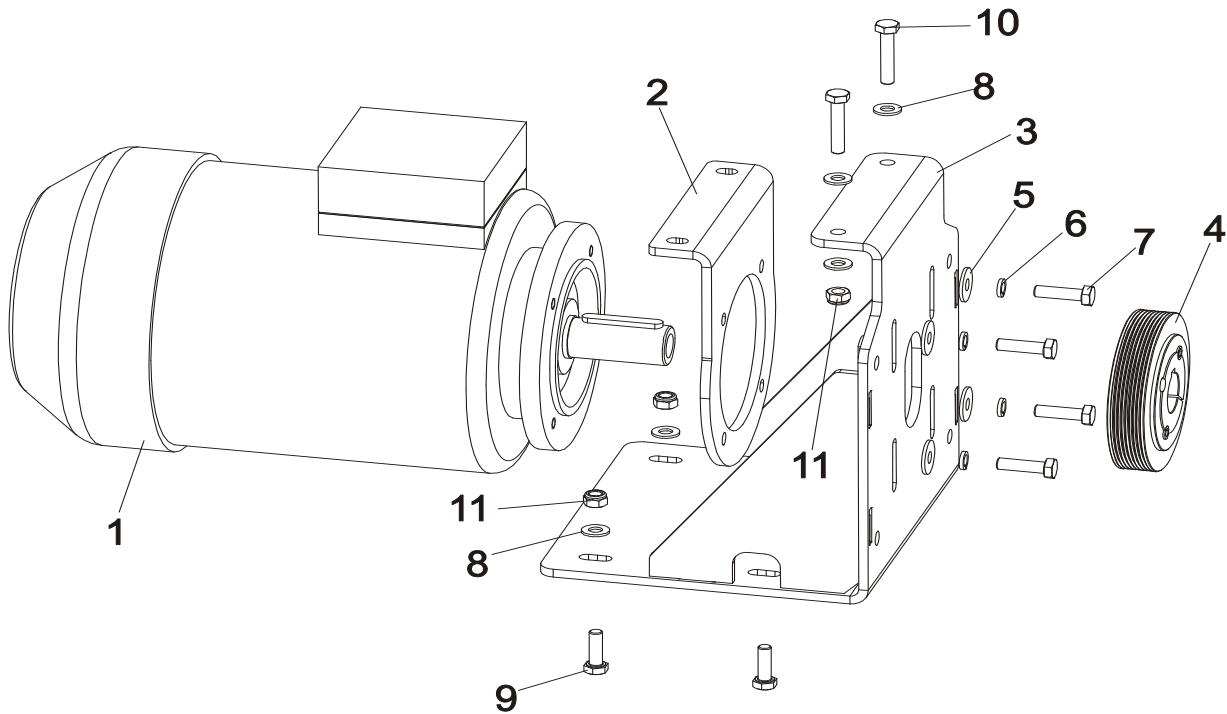
546380_001
546380_MANUAL



REF.	DESCRIPTION (♦ indicates parts available in assemblies only)	PART #	QTY
-	CUTTER ASSEMBLY	546380	1
1	HOUSING, MOULDER CUTTER	501890-1	1
-	BEARING UNIT, FYTJ 507 (SKF) W/BUSHINGS	513046	2
2	BEARING UNIT, FYTJ 35K SKF	513045	1
3	BUSHING ,R14 11.9X16.8X11 ECOMID 6" SKF	513047	2
4	SLEEVE ADAPTER, H 2307 SKF	513386	1
5	WASHER,10.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81055-6	4
-	SHAFT, CUTTER COMPLETE	500949	1
6	CUTTER, ZINC-PLATED	500950-1	1
7	KNIFE FOR MOLDER (HSS 410X35X3)	501199	4
-	CLAMP, STRAIGHT KNIFE	500951	4
8	CLAMP, CUTTER ZINC-PLATED	500952-1	1
9	BOLT, M8x10-9.8-FE/ZN5 BN-70/1601-01	F81002-47	9
10	SPRING, 18X6X1	501200	8
11	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	8
12	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	4

REF.	DESCRIPTION (◆ indicates parts available in assemblies only)	PART #	QTY	
13	COVER, BELT DRIVE - UL	503756-1	1	
14	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	5	
15	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	5	
16	BOLT, M8X20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	5	
17	KNOB, SR1580-63-M10-3(462081-MOSS)	501189	4	
18	PLATE, COVER	501904-1	1	
19	WASHER, 8.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81054-11	2	
20	KNOB, 50/M8X25 (466406 MOSS)	500973	2	
21	HANDLE, EPR.90-PF-C1(261051-C1) FLUSH PULL	100012	1	
22	BOLT, M12 X 35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-24	4	
23	SWITCH, AZ17-11ZRK SAFETY	094232	1	
24	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	2	
25	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
26	SCREW, M4X35-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2	
27	PLATE, MOULDER HOUSING	530175-1	1	
28	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	9	
29	BOLT, M6 X 16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	9	
30	KEY, A8X7X20 PARALLEL	099059	1	
31	PULLEY, PYB 67X8J TAPER SPLIT	500922	1	
32	BELT, 8PJ 864/340J	501185	1	
33	WASHER, IDLE SIDE WHEEL RETAINING	093854-1	1	
34	ALIGNMENT TOOLS SET, ELBE RF100120	502848	1	

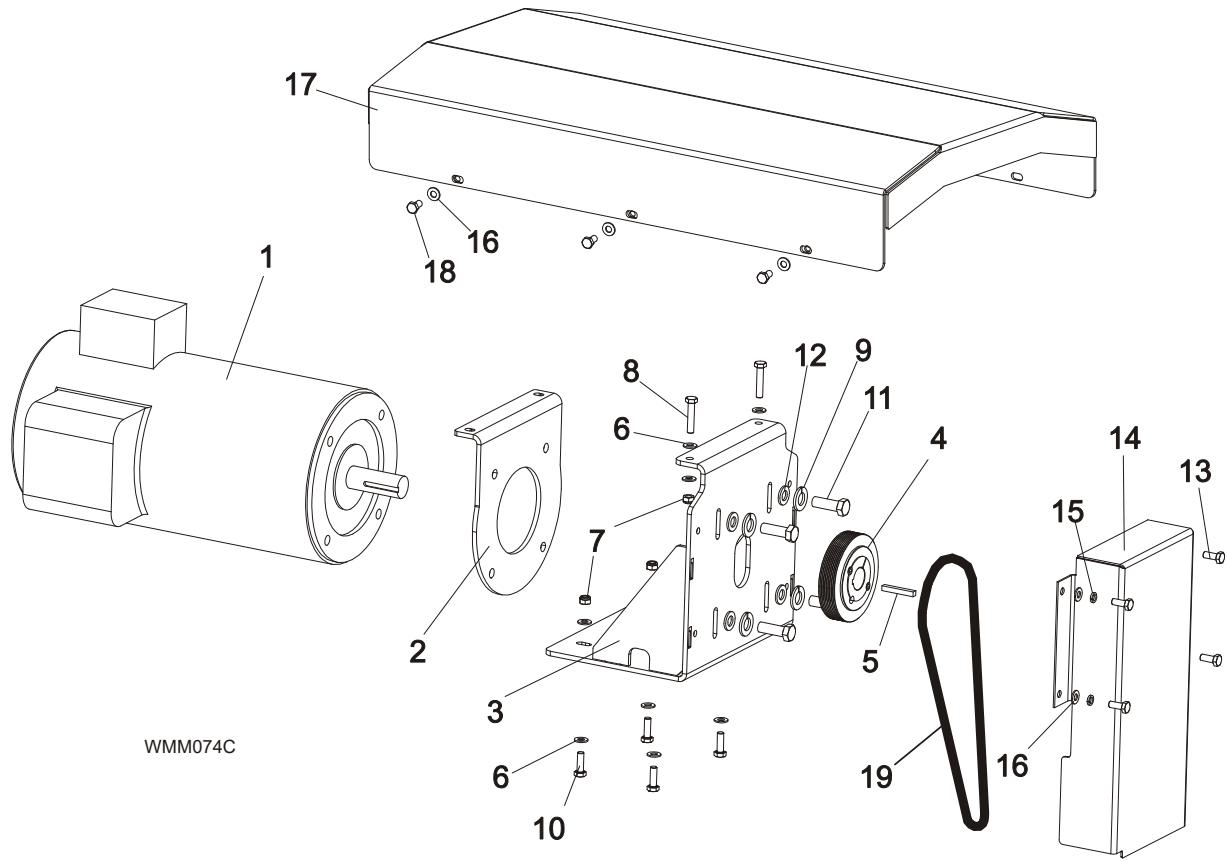
9.5 Motor Assembly, CE



WMM078

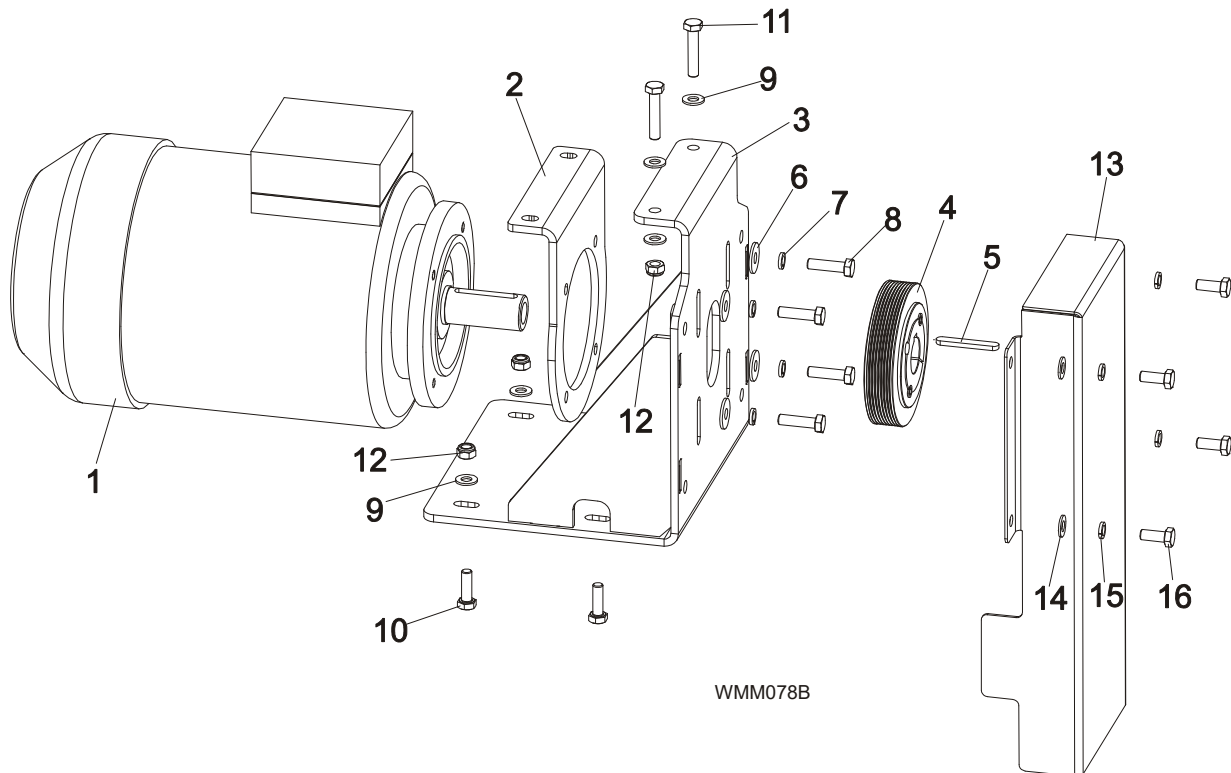
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	MOTOR, 1LA9106-2LA12 W/HOLDER COMPLETE	500954	1
1	MOTOR, PSKg 100 L-2 HM, n=2930RPM, N=4kW.	500627	1
2	BRACKET, MOTOR PTD	500955-1	1
3	BRACKET, MOTOR PTD	500956-1	1
4	PULLEY, PYB112X8J TAPER SPLIT	500923	1
5	WASHER, 8.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81054-11	4
6	WASHER 8,2 ZINC	F81054-4	4
7	BOLT M8X30-8.8	F81002-7	4
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	12
9	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4
10	BOLT, M8x40-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-15	2
11	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	6

9.6 US Version Components (1 phase, 230V)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	MOTOR, 1-PHASE W/HOLDER COMPLETE	500954-UL	1
1	MOTOR, 7.5HP 1-PHASE 230V 3600RPM 60HZ	053790	1
2	BRACKER, MOTOR MOUNT, VER. UL	503755-1	1
3	BRACKER, MOTOR MOUNT, VER. ULL	503753-1	1
4	PULLEY PYB112X8J 1 1/8" TAPER SPLIT	503752	1
5	KEY 6,35 X 6,36 X 40	092601	1
6	WASHER, 8.4 FLAT,ZINC	F81054-1	12
7	NUT,M8-8-B,HEX,NYLON LOCK ZINC	F81032-2	4
8	BOLT, 8MM X 1.25 X 40MM HH ZINC	F81002-15	2
9	WASHER,16.3 SPLIT LOCK ZINC	F81058-2	4
10	BOLT,M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THRE	F81002-5	4
11	BOLT, 1/2-13X1 1/2 HH GR5	F05008-33	4
12	WASHER, M12 , FLAT, ZINC	F81056-1	4
13	BOLT, M8X20MM, HEX HEAD,GR 5.8 ZINC	F81002-4	4
14	COVER, BELT DRIVE - UL	503756-1	1
15	WASHER 8,2 ZINC	F81054-4	4
16	WASHER, 8.4 FLAT,ZINC	F81054-1	5
17	COVER, MOULDER HOUSING UPPER	505603-1	1
18	BOLT, M8x16 -8.8-B-Fe/Zn5 PN-85/M-82105	F81002-20	6
19	BELT, PJ920/360J	505615	1

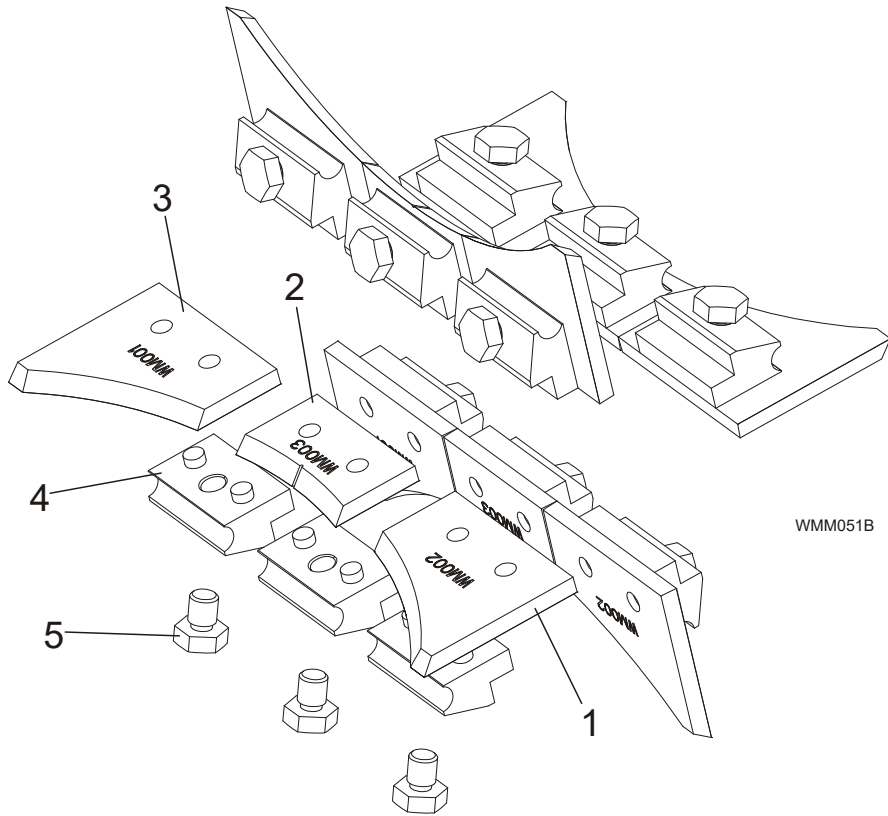
9.7 US Version Components (3 phase, 460V)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	MOTOR, MP100 MOULDER W/HOLDER COMPLETE	500954-4	1
1	MOTOR 1LA9106-2LA92-Z L2T+D31 3-PHASE	500627-UL	1
2	BRACKET, MOTOR PTD	500955-1	1
3	BRACKET, MOTOR PTD	500956-1	1
4	PULLEY, PYB112X8J TAPER SPLIT	500923	1
5	KEY 6,35 X 6,36 X 40	092601	1
6	WASHER, 8.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81054-11	4
7	WASHER 8,2 ZINC	F81054-4	4
8	BOLT M8X30-8.8	F81002-7	4
9	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	12
10	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4
11	BOLT, M8x40-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-15	2
12	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	6
13	COVER, BELT DRIVE	501186-1	1
14	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
15	WASHER 8,2 ZINC	F81054-4	4
16	BOLT, M8x20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD	F81002-4	4

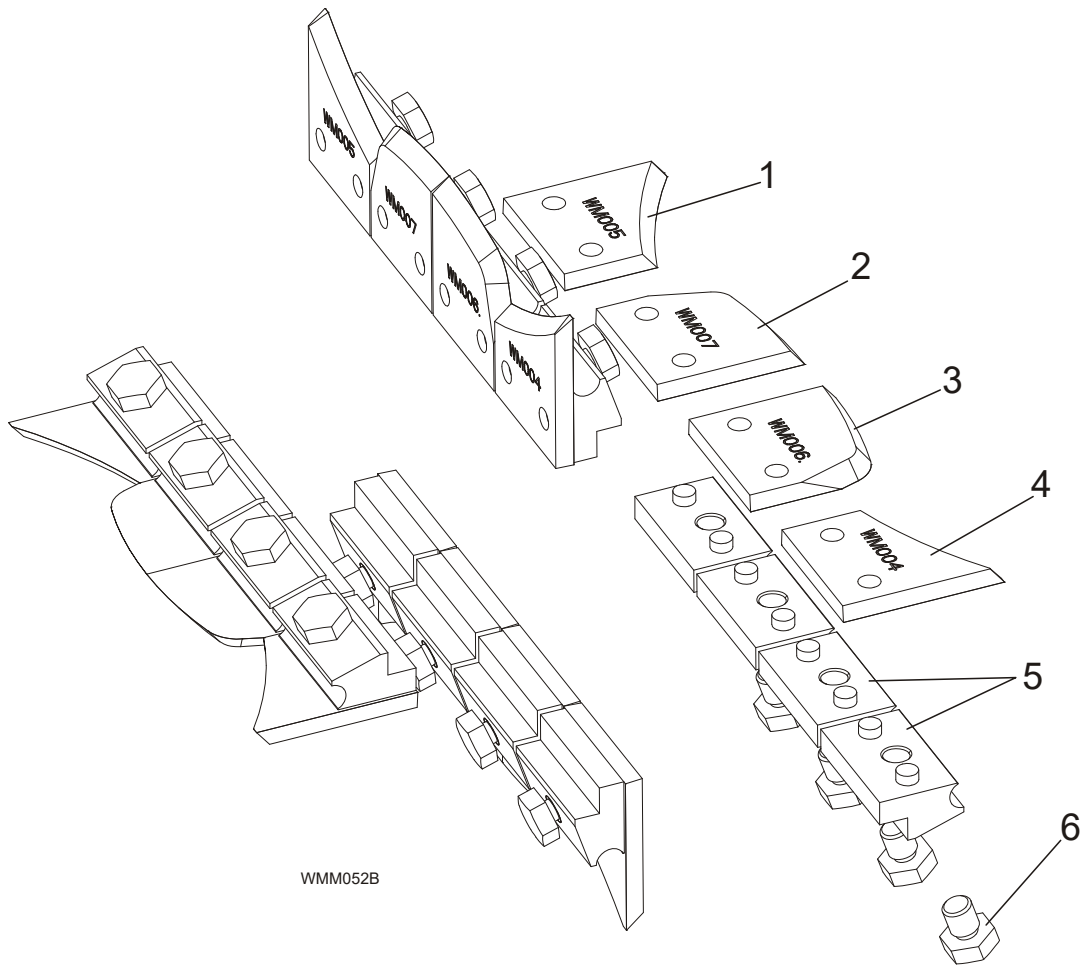
9.8 Moulding Knives

9.8.1 No. 1 Moulding Knives Kit



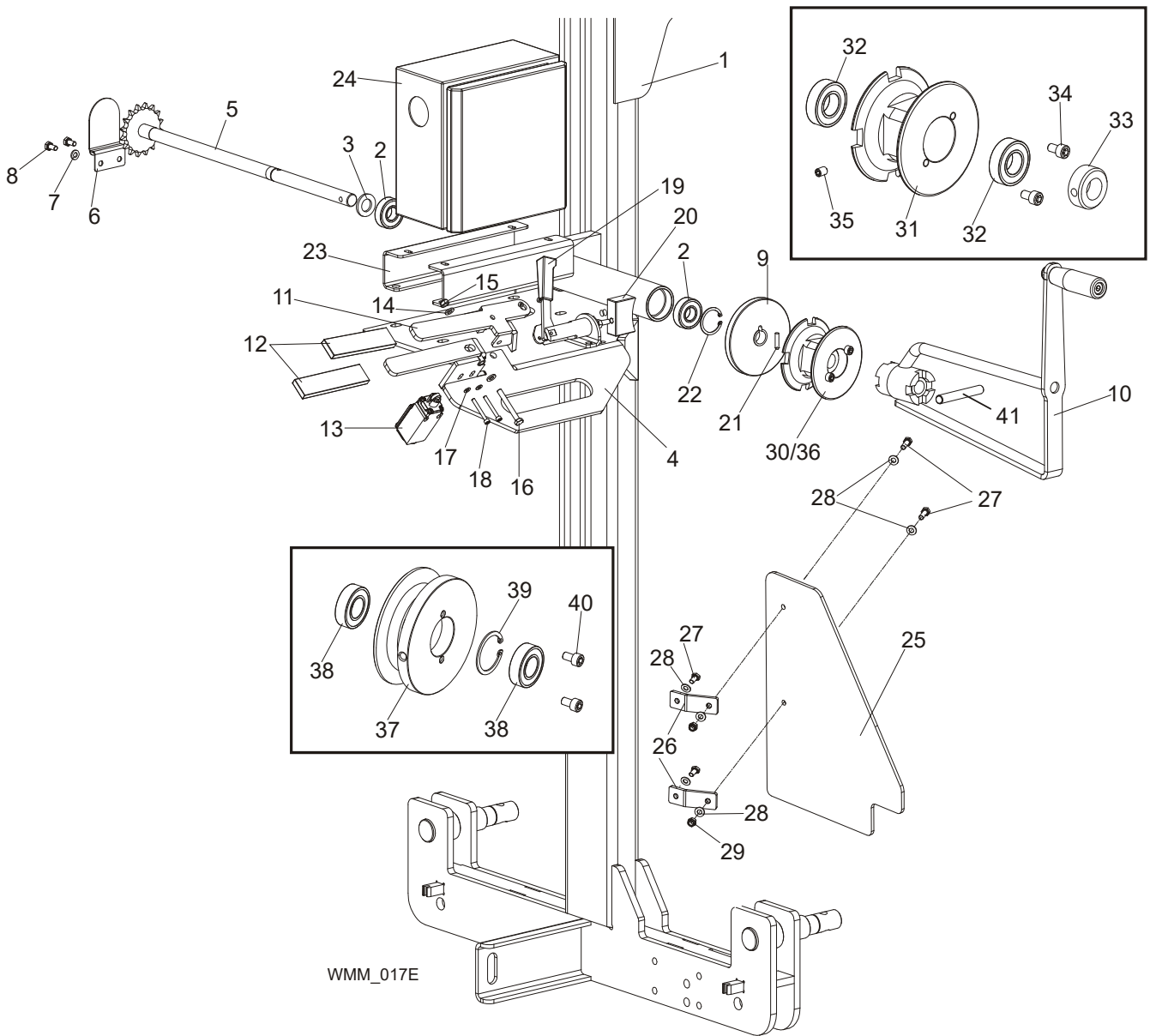
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	KIT, MOULDING KNIVES FOR PROFILE NO. 1	503093-S	1
	MOULDING KNIVES KIT FOR PROFILE NO. 1	501222	4
1	MOULDING KNIFE WM002	501227	1
2	MOULDING KNIFE WM003	501228	1
3	MOULDING KNIFE WM001	501226	1
	CLAMPING WEDGE, COMPLETE	501175	3
4	BODY, CLAMPING WEDGE OF THE MAOULDING KNIFE	501176-1	1
5	BOLT, M8x12mm, HH FULL THREAD,GR8.8,ZINC	F81002-6	1

9.8.2 No. 2 Moulding Knives Kit



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	KIT, MOULDING KNIVES FOR PROFILE 2	503094-S	1
	MOULDING KNIVES KIT FOR PROFILE 2	501223	4
1	MOULDING KNIFE WM005	501230	1
2	MOULDING KNIFE WM007	501232	1
3	MOULDING KNIFE WM006	501231	1
4	MOULDING KNIFE WM004	501229	1
	CLAMPING WEDGE, COMPLETE	501175	4
5	BODY, CLAMPING WEDGE OF THE MAULDING KNIFE	501176-1	1
6	BOLT, M8x12mm, HH FULL THREAD,GR8.8,ZINC	F81002-6	1

9.9 Up/Down Crank Assembly & Electrical Box, MP100

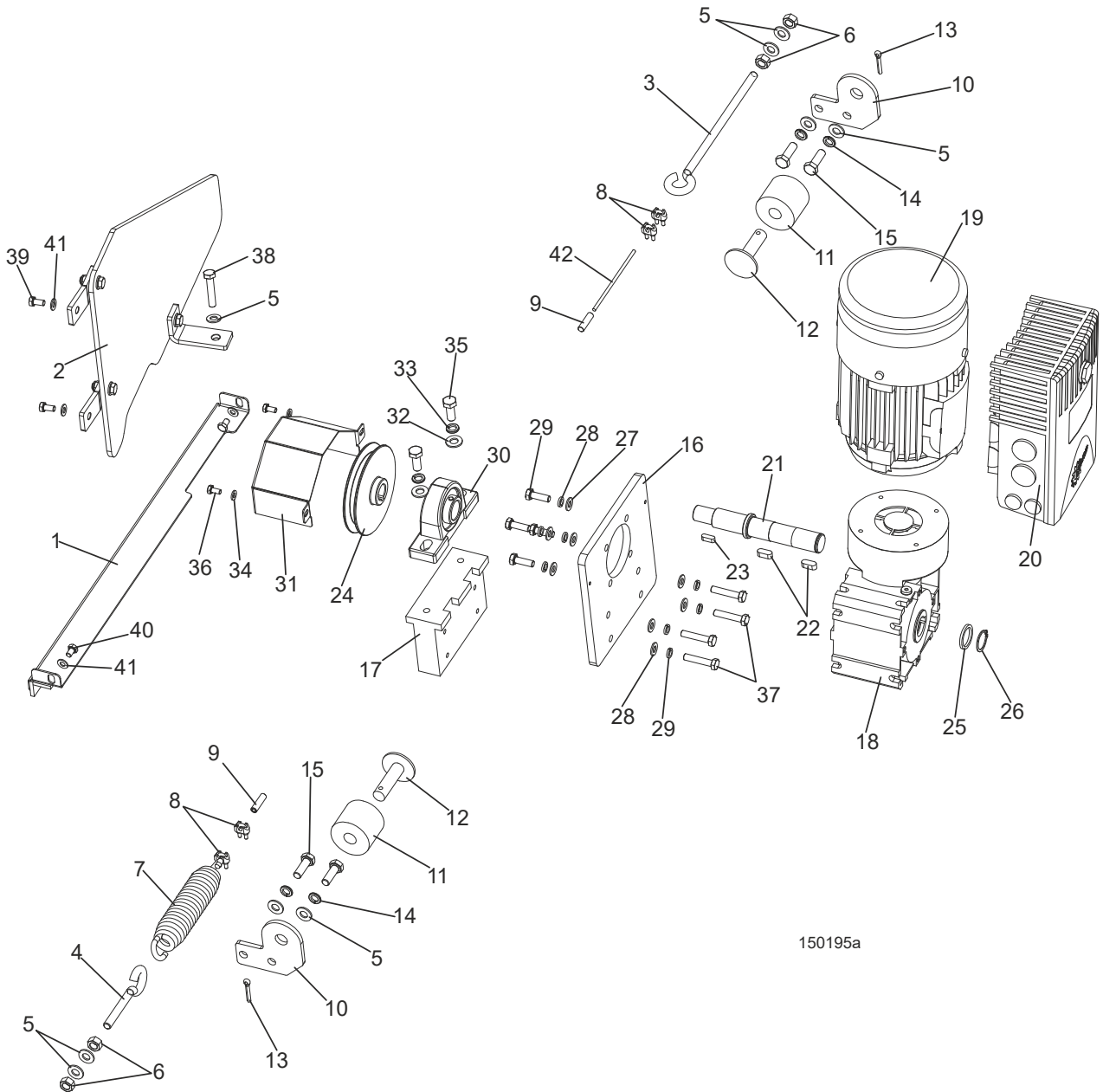


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	MAST, MOULDER	501947-1	1	
1	MAST, MOULDER METRIC	501946	1	◆
2	BEARING, 6203-2RS	086114	2	
3	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	1	
4	BRACKET, ELECTRICAL BOX	501961	1	
5	SHAFT, WELDMENT, UP/DOWN SPROCKET	086183	1	
6	GUARD, UPPER LT10 SAW HEAD SPROCKET	092567	1	
7	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
8	BOLT, M6X12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	2	
9	WHEEL, MOLUDER DRIVE BLOCK	501957-1	1	

10	FEED CRANK ASSEMBLY LT10/MP100/HR110	538948	1	
	CRANK, WELDMENT LT15, PTD	508238-1 ¹	1	
	KNOB, PLASTIC CRANK HANDLE	086338	1	
	BUSHING, GFM 1719-25	094142	2	
	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1	
11	HANDLE, BLADE ENGAGEMENT WLDMT/PTD	097221-1 ²	1	
12	COVER, RRWA-91626-110 GRIP	086875	2	
13	SWITCH, GLCB01C LIMIT	100910	1	
14	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
15	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	1	
16	BOLT, M6x50-8.8 ZINC	F81001-62	1	
17	WASHER 4,3 FE/ZN5 PN-M/82005	F81051-2	2	
18	SCREW, M4x35-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2	
19	HANDLE, LOCKING	502502	1	
20	BLOCK, UP/DOWN MOULDER	501964	1	
21	PIN, 4M6X22 DIN6325 HRC60 ROLL ZINC	F81048-82	1	
22	RING, 32W RETAINING	F81090-37	1	
23	BRACKET, MOULDER BOX	505604-1	2	
24	BOX, MOULDER ELECTRICAL CONTROL MP100 400V CE	500629	1	
	BOX, MOULDER ELECTRICAL CONTROL MP100 230V CE	500629-2	1	
	BOX, MOULDER ELECTRICAL CONTROL MP100 460V	500629-4	1	
	BOX, MOULDER ELECTRICAL CONTROL MP100 230V	500629-5	1	
	GUARD, MOULDER COMPLETE	501958	1	
25	PLATE, MOULDER GUARD	502536	1	
26	BRACKET, MOULDER GUARD	502517-1	2	
27	BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
28	WASHER, 8.4 FLAT,ZINC	F81054-1	6	
29	NUT, M8-8-B,HEX,NYLON LOCK ZINC	F81032-2	2	
30	PULLEY, MP100 MANUAL FEED COMPLETE	502527	1	
31	PULLEY, LT15 FEED ROPE	086117	1	
32	BEARING, 6003 DDUCM NSK	086116	2	
33	RING, 17 Fe/Zn5 ADJUSTING	F81039-1	1	
34	SCREW, M6x10 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-12	2	
35	SCREW, M6X8	F81013-1	1	
36	PULLEY, MP100 POWER FEED COMPLETE	502879	1	
37	PULLEY, FEED ROPE ZINC	501956-1	1	
38	BEARING, 6003 DDUCM NSK	086116	2	
39	RING, W35 RETAINING	F81090-37	1	
40	SCREW, M6x10 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-12	2	
41	PIN, 6X50 ROLL ZINC	F81045-1	1	

¹ MP150: 538949-1² CE Version only.

9.10 Power Feed System, MP150

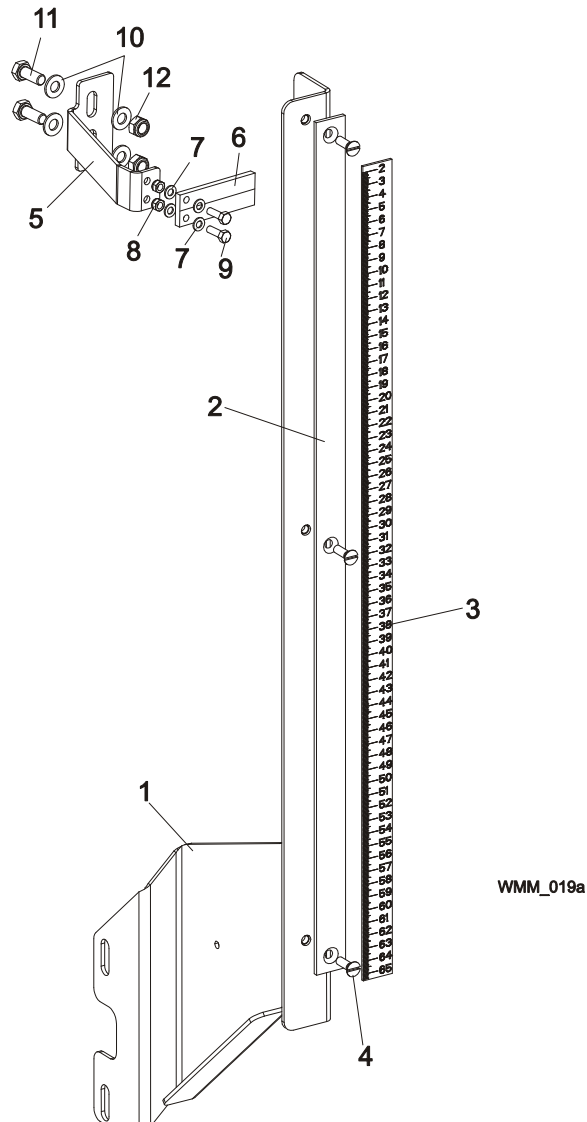


150195a

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	POWER FEED ASSEMBLY, LT15AC	500860	1
	MANIPULATOR, HYD. SWITCH XD4PA22	087815	1
	CONTACT, ZBE 101	087817	2
1	COVER, LT15 TRACK W/FELT STRIP	500839	1
2	COVER, LT15 LOWER	500727	1
3	TENSIONER, ZINC-PLATED	500846-1	1
4	TENSIONER, SHORT ZINC-PLATED	500848-1	1
5	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	9
6	NUT, M10-8-B-FE	F81033-3	4
7	SPRING, PRESS ROLLER ZINC-PLATED	089689-1	1
8	CLAMP, LT20 STRING	091614	4

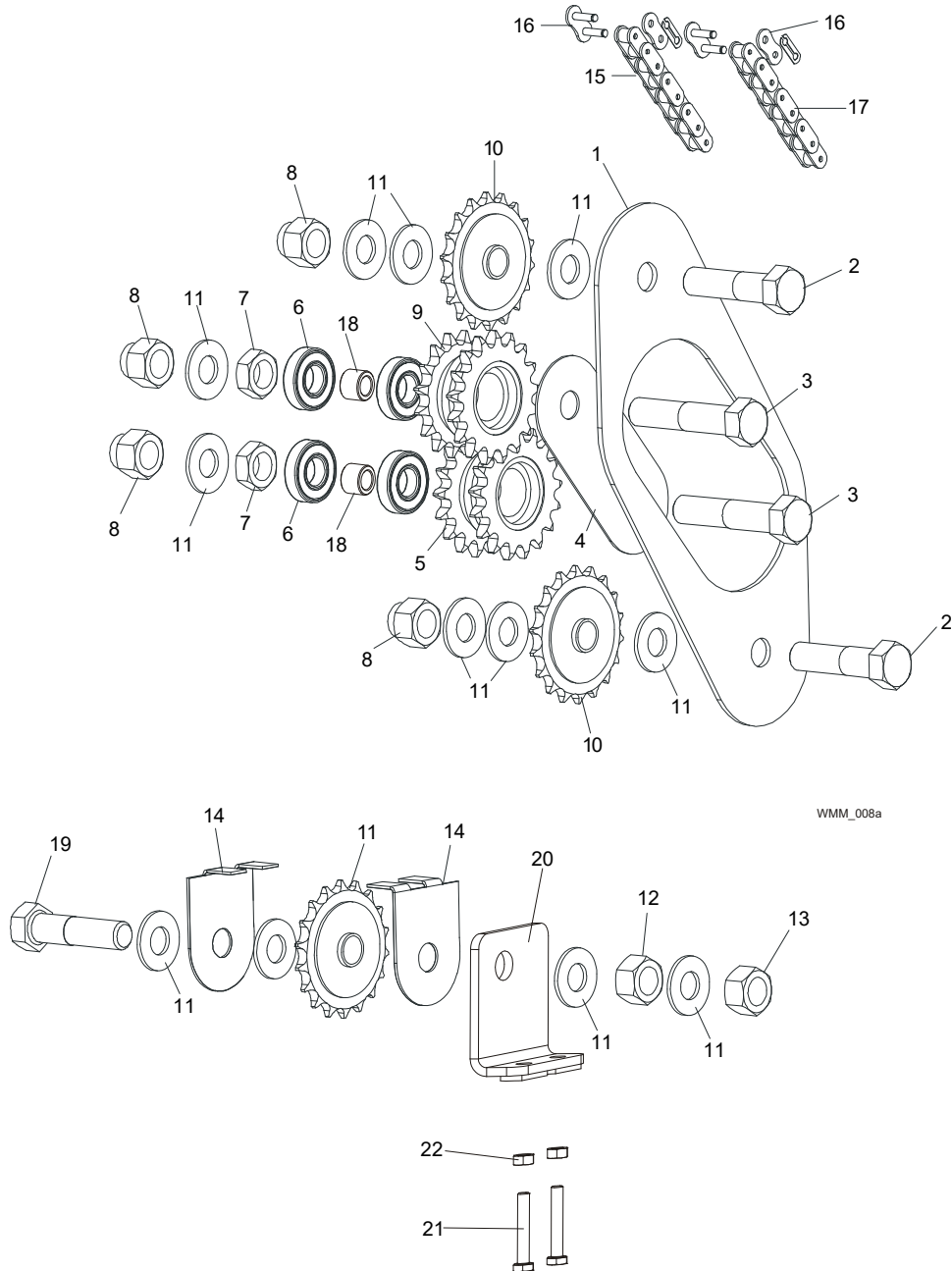
9	POINTER, STEEL CABLE	501417-1	2	
10	PLATE, LT15 POWER FEED SUPPORT	501414-1	2	
11	BUSHING, 11/16x2 1/8x1 3/4 RUBBER	P12165	2	
12	MOUNT WELDMENT, CARRIAGE STOP PTD	086182-1	2	
13	PIN, 4x25 COTTER	F81043-2	2	
14	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	4	
15	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	4	
	POWER FEED DRIVE ASSEMBLY, LT15AC	500859	1	
16	PLATE, MOTOREDUCER MOUNTING	550432-1	1	
17	CUBE, MOUNTING	501271-1	1	
	MOTOREDUCER WITH AC DRIVE SK1SI50-IEC80-80S/4 RD 180E +SK18	538655	1	
	MOTOREDUCER SK1SI50-IEC80-80S/4 RD180E	532792	1	
18	REDUCER SK1SI50-IEC80-80S/4 RD 180E	538707	1	
19	MOTOR SK1SI50-IEC80-80S/4 RD 180E	538707	1	
20	AC DRIVE SK 180E-550-340-B	538538	1	
21	SHAFT, LT15 MOTOREDUCER OUTPUT	550427	1	
22	KEY, A8X7X20	099059	2	
23	KEY, A6X6X18	089404	1	
24	PULLEY, LT15 POWER FEED ROPE	500864-1	1	
25	WASHER	500863-1	1	
26	RING, 25Z OUTSIDE RETAINING	F81090-22	1	
27	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
28	WASHER, 8.2 SPLIT ZINC	F81054-4	8	
29	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
30	BEARING ASSY, UCP205CX	088468	1	
31	COVER, FRONT	500861-1	1	
32	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
33	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2	
34	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
35	BOLT, M10X25-8.8 ZINC	F81003-11	2	
36	BOLT, M6x12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	2	
37	BOLT, M8X40-8.8 ZINC	F81002-15	4	
38	BOLT, M10X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	1	
39	BOLT M8x16 -8.8-B-Fe/Zn5 PN-85/M-82105	F81002-20	2	
40	BOLT, M8X12MM, HH FULL THREAD,GR8.8,ZINC	F81002-6	2	
41	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
42	CABLE, STEEL ZINC-PLATED ϕ 4 L=5450MM	R80663-2S	1	
	CABLE, STEEL ZINC-PLATED ϕ 4 L=7400MM	R80663-3S	1	
	CABLE, STEEL ZINC-PLATED ϕ 4 L=9350MM	R80663-4S	1	
	CABLE, STEEL ZINC-PLATED ϕ 4 L=6950MM	R80663-2M	1	
	CABLE, STEEL ZINC-PLATED ϕ 4 L=9650MM	R80663-3M	1	
	CABLE, STEEL ZINC-PLATED ϕ 4 L=12350MM	R80663-4M	1	

9.11 Scale & Height Indicator



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	SCALE, UP/DOWN MOULDER COMPLETE	502509	1
1	BRACKET, MOULDER SCALE	502508-1	1
2	BAR, SCALE FLAT	502506	1
3	SCALE, MOULDER HEIGHT	502505	1
4	SCREW, M6x20- 4.8-B ZINC	F81001-31	3
	INDICATOR, MOULDER COMPLETE	501999	1
5	BRACKET, MOULDER INDICATOR	501998-1	1
6	INDICATOR, BLADE HEIGHT SCALE	094821	1
7	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	4
8	NUT, M5-8 DIN 985 ZINC-PLATED	F81030-2	2
9	BOLT, M5X16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC5	F81000-20	2
10	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
11	BOLT, M8x20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD	F81002-4	2
12	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2

9.12 Up/Down Drive Sprocket Assembly



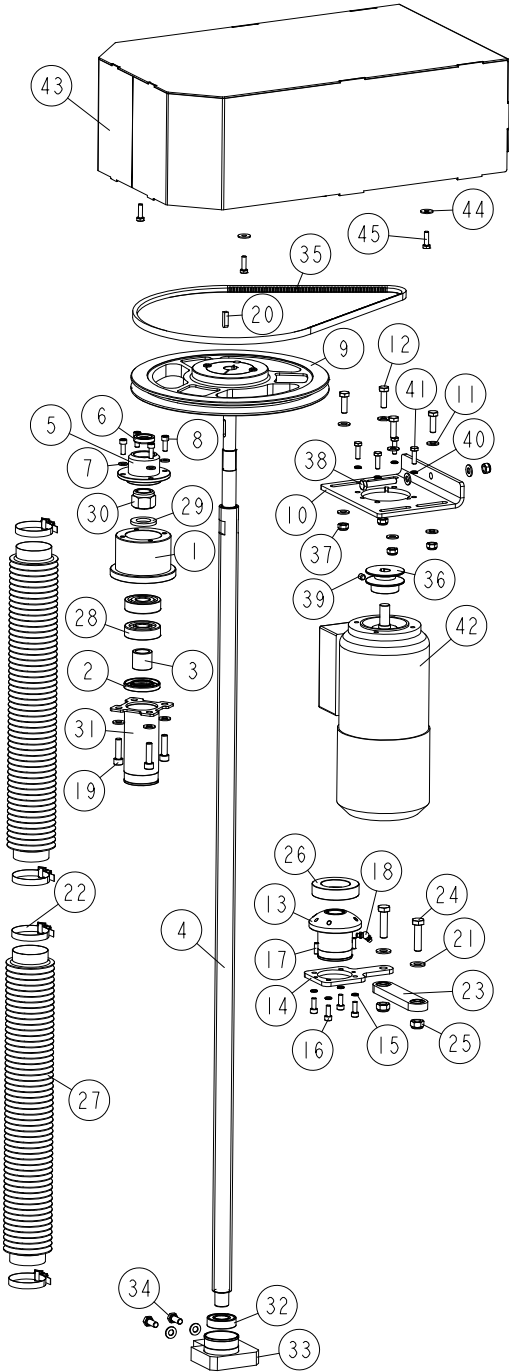
WMM_008a

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	GUARD, UP/DOWN CHAIN INTERNAL	014907-1	1
2	BOLT, M16X65-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-1	2
3	BOLT, M16X80 8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-11	2
4	PLATE, UP/DOWN DRIVE SPROCKET MOUNT PTD	087104-1	1
5	SPROCKET DUAL 17/17 PTD	086812-1	1
6	BEARING, R-10	P04156	4
7	NUT, M16 HEX THIN ZINC	F81036-4	2
8	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	4
9	SPROCKET DUAL 16/17 PTD	086813-1	1
10	SPROCKET, 17T G1#40-41 5/8" ID	P04333	3

11	WASHER 17 FLAT ZINC	F81058-1	12	
12	NUT M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	1	
13	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1	
14	GUARD,LT10 UP/DOWN CHAIN SPROCKET	092566-1	2	
15	CHAIN, #40 X 111 1/2"	014831	1	
16	LINK, #40 MASTER	P04200	2	
17	CHAIN, #40 X 14 1/2"	P12496	1	
18	BUSHING - ZINC	095938-1	2	
19	BOLT, M16x80 8.8-B- Fe/Zn5 HEX HEAD FULL	F81006-11	1	
20	BRACKET, TIGHTENING	502525-1	1	
21	BOLT, M6X40MM,HEX HEAD,FULL THRD,ZINC	F81001-5	2	
22	NUT, M6, HEXAGON,FREE, GRADE 5(8.8)ZINC	F81031-1	2	

9.13 Up/Down Drive Assembly, MP150

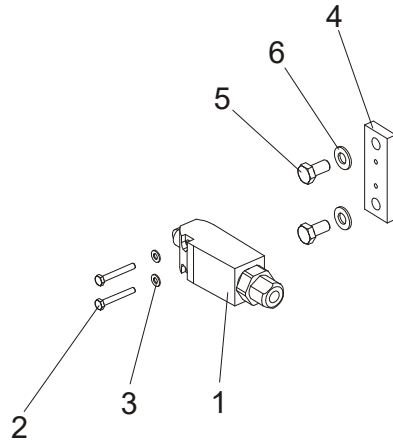
503463_001
503463



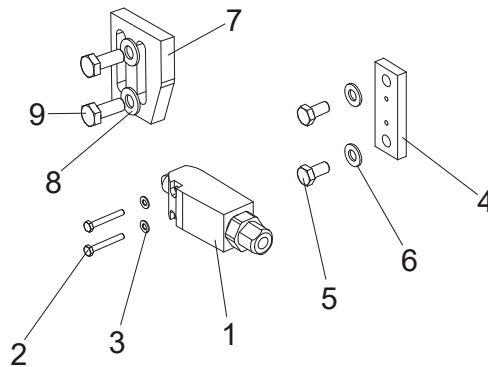
REF	DESCRIPTION (u indicates parts available in assemblies only)	PART #	QTY
-	UP/DOWN DRIVE COMPLETE, MP150	503463	1
1	HOUSING, ACME SCREW BEARING	094164-1	1
2	RING, AO28X52X7 SEALING	094155	1
3	BUSHING, 20/28-25 ZINC-PLATED	094156-1	1
4	SCREW, TR 28X5 ACME	094144	1
5	COVER, ACME SCREW BEARING HOUSING	094165-1	1
6	RING, A18X30X7 SEALING	094159	1

REF	DESCRIPTION (u indicates parts available in assemblies only)	PART #	QTY	
7	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
8	SCREW, M6X16 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZI	F81001-21	4	
9	PULLEY, SPA 280 X 1 W/18 SPLIT TAPER BUS	094157	1	
10	PLATE, DRIVE BELT TENSION	094162-1	1	
11	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	16	
12	BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD Z	F81002-5	4	
-	NUT, UP/DOWN DRIVE - COMPLETE	094150	1	
13	NUT, TR28X5 UP/DOWN DRIVE	505315	1	
14	PLATE, NUT HOUSING SEAT	094242-1	1	
15	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK	F81053-3	4	
16	SCREW, M6X16 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZI	F81001-21	4	
17	PIN, 5X16 ROLL ZINC	F81044-3	2	
18	SMAROWNICZKA KATOWA KULKOWA M6 WG. PN/M-	094213	1	
19	BOLT, M8 X 30-8.8 SOCKET HEAD	F81002-31	4	
20	KEY, 6X6X23	089191	1	
21	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
22	CLAMP, 40-60MM DIA.	F81095-4	4	
23	LINK, SBPL 10104 PIVOTAL (COMPLEX)	097700	1	
24	BOLT, M10X40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZI	F81003-16	2	
25	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
26	WASHER, DIN6319-42-C SPHERICAL SEAT	093864-1	1	
27	BELLOWS, 50/700 PROTECTIVE	094208	2	
28	BEARING, 7304B-UO. ROLLING	094256	2	
29	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	1	
30	NUT, ISO10512-M20X1.5-8-A2 SELF-LOCKING	F81037-5	1	
31	BRACKET, UPPER BELLOWS MOUNT ZINC-PLATED	094221-1	1	
32	BEARING, 6004 2RS CX ROLLING	093868	1	
33	HOUSING, LOWER BEARING (W/LOWER BELLOWS)	093866-1	1	
34	BOLT, M8X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZIN	F81002-4	2	
35	V-BELT, AVX-13X1100LA	095306	1	
36	PULLEY, UP/DOWN DRIVE	094160-1	1	
37	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	5	
38	BOLT, M8X50 -8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZI	F81002-19	1	
39	SCREW, M8X8-33H HEX SOCKET SET FLAT POIN	F81014-1	1	
40	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK	F81053-3	4	
41	BOLT, M6X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZIN	F81001-2	4	
42	MOTOR, SKH71X-6C2/H2SP	503457	1	
-	COVER, UP/DOWN SYSTEM MP150 COMPLETE HIG	504287	1	
43	GUARD, LT15 UP/DOWN DRIVE	096945-1	1	
44	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	4	
45	BOLT, M6X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZIN	F81001-2	4	

9.14 Up/Down Limit Switches

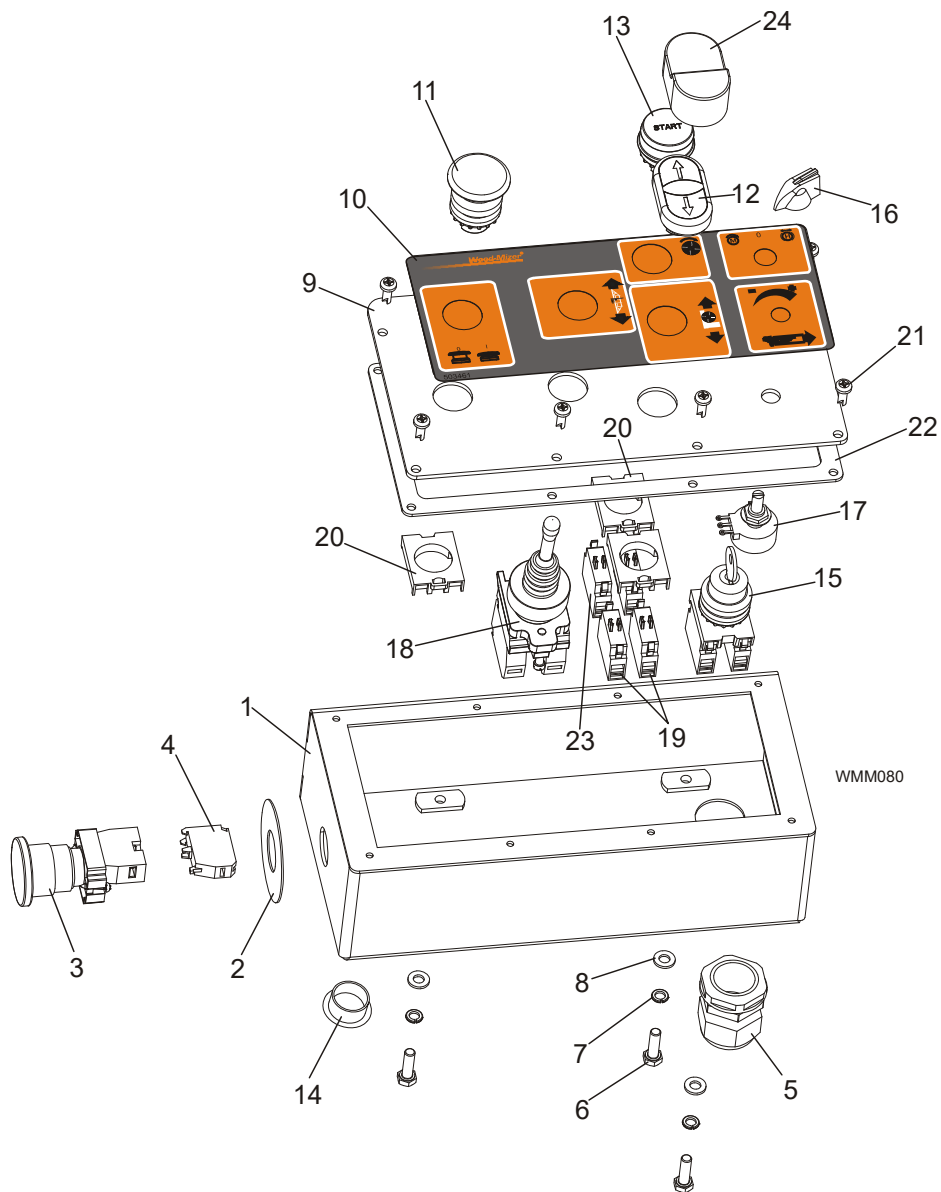


WMM088



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	EVN2000C LIMIT SWITCH W/MOUNT PLATE	094227	2
1	Switch, GLCB01C Limit	100910	1
2	Bolt, M4x30 8.8 Hex Socket Head Zinc	F81000-85	2
3	Washer, 4.3 Flat Zinc	F81051-2	2
4	Plate, Limit Switch Mount	094228-1	1
5	Bolt, M8x16-8.8-B Hex Head Full Thread Zinc	F81002-20	2
6	Washer, 10.5 Flat Zinc	F81055-1	2
7	BRACKET, LIMIT SWITCH	094229-1	1
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2
9	BOLT, M8X20MM, HEX HEAD,GR 5.8 ZINC	F81002-4	2

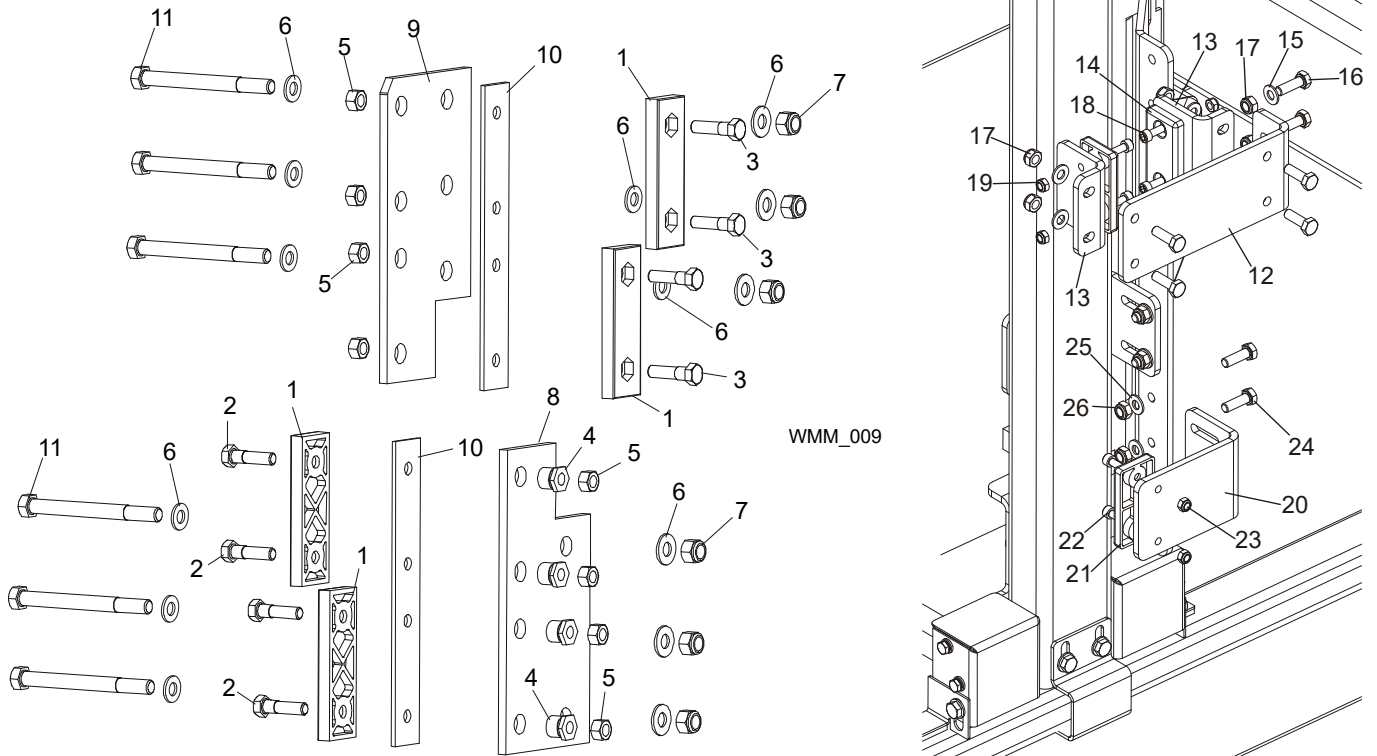
9.15 Control Box, MP150



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CONTROL BOX, MP150 MOULDER COMPLETE	503459	1
	CONTROL BOX, MP150-P MOULDER COMPLETE	503459-P	1
1	CONTROL BOX, MP150	501275-1	1
2	LEGEND, ZBY9320 E-STOP MARKED	086561	1
3	BUTTON, XB4 BS542 EMERGENCY STOP	086556	1
4	CONTACT, ZB2-BE102	086810	1
5	GLAND, Pg 21 CABLE	F81096-3	1
6	BOLT, M6x20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	3
7	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	3
8	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	3
9	PANEL, MP150 CONTROL BOX FRONT	503462-1	1
10	DECAL, MP150 CONTROL BOX PANEL	503461	1

11	BUTTON, M22 MOMENTARY MUSHROOM GREEN	094328	1	
12	BUTTON, M22-DD-S-X7/X7	090917	1	
13	BUTTON, GREEN ILLUMINATED START	094315	1	
14	CAP, 22.2 HOLE	093544	1	
15	SWITCH, M22 3-POSITION KEY	091361	1	
16	KNOB, SPEED CONTROL	P06257 ¹	1	
17	POTENTIOMETER, 1K	E20519 ¹	1	
18	JOYSTICK, XD4PA22	087815 ¹	1	
19	ELEMENT, M22-K10 CONTACT	091362	3	
20	CONNECTOR, M22-A	100905	8	
21	BOLT, #10-24 x 1/2 PH PAN HD, TYPE 23	F05015-17	1	
22	GASKET, LT15 CONTROL BOX	501279	1	
23	LED ELEMENT, M22 LED-G	501004	1	
24	MEMBRANE, M22-T-DD	090462	1	
	BOX, MOULDER ELECTRICAL MP150 400V	503458	1	

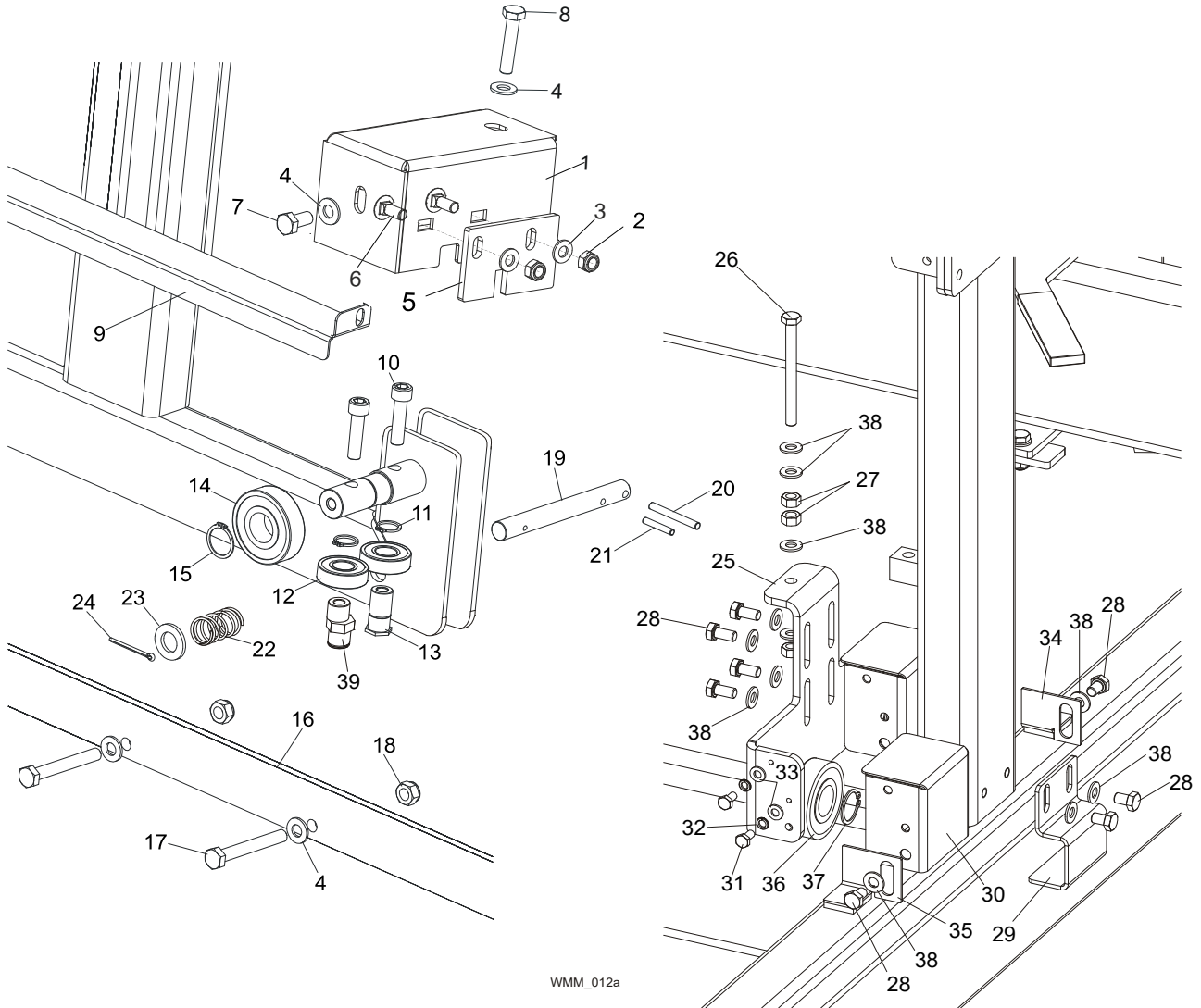
¹ Belongs to 503459-P - not included in 503459.

9.16 Slide Pads


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	PADS, UP/DOWN SLIDE	M04096	4
2	BOLT, M8X35 -8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-13	4
3	BOLT, M8X20MM, HEX HEAD,GR 5.8 ZINC	F81002-4	4
4	NUT, LT10 SLIDE PAD ADJUSTMENT ZINC-PLATED	086683-1	4
5	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	8
6	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	12
7	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	8
8	PLATE, LT10 SLIDE PAD MOUNT	086682-1	1
9	PLATE, SAW HEAD UPPER GUIDE PAINTED	094139-1	1
10	PLATE, SLIDE PAD SPACER PAINTED	094140-1	2
11	BOLT, M10X115-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-19	6
	PAD, SLIDE UPPER	502503	1
12	BRACKET, SLIDE PAD UPPER	501902-1	1
13	BRACKET, SLIDE PAD	501903-1	2
14	PAD, IDLE SIDE SLIDE	P13576	2
15	WASHER, 8,4 FLAT ZINC	F81054-1	10
16	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	6
17	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	6
18	SCREW, M6x16, HEX SOCKET HEAD CAP	F81001-21	4
19	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	4

	PAD, SLIDE LOWER	502504	2	
20	BRACKET, SLIDE PAD LOWER	501991-1	1	
21	PAD, IDLE SIDE SLIDE	P13576	1	
22	SCREW, M6x16, HEX SOCKET HEAD CAP	F81001-21	2	
23	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2	
24	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
25	WASHER, 8,4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
26	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4	

9.17 Track Rail, Rollers & Travel Pins



WMM_012a

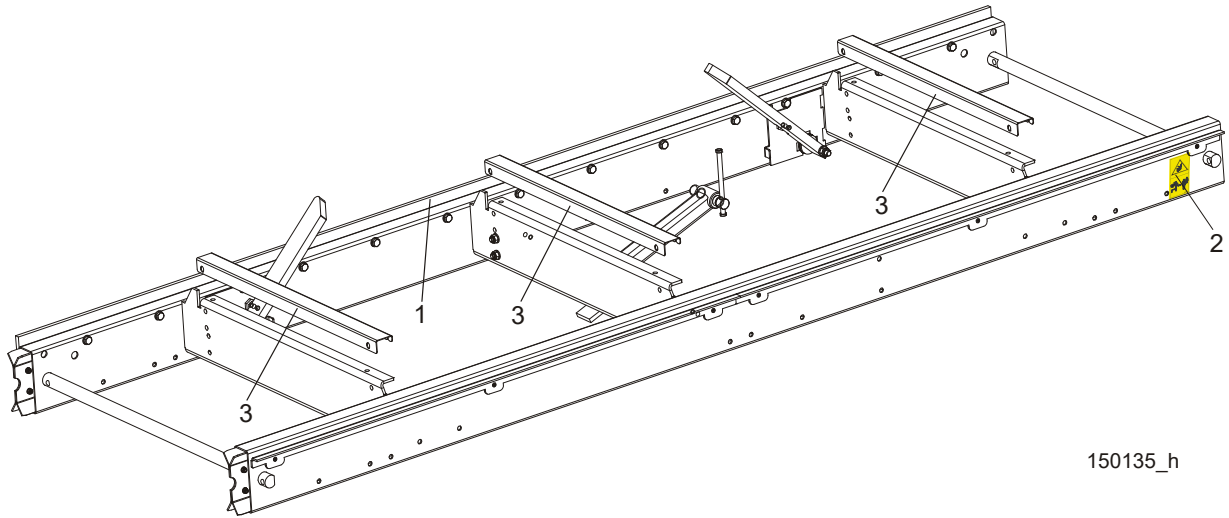
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	COVER TRACK ROLLER	531664-1	2
2	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
3	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
5	PLATE, TRACK WIPER	531670	2
6	BOLT, M8X20-8.8 CARRIAGE ZINC	F81002-11	4
7	BOLT, M10 X 20 5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-1	2
8	BOLT, M10X50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-4	2
9	COVER, MIDDLE TRACK	086745	1
10	SCREW, M10X40 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81003-22	4
11	RING, Z 17 OUTSIDE RETAINING	F81090-21	4
12	BEARING, 6203-2RS ROLLING	086114	4

13	SHAFT, SIDE BEARING MOUNT ZINC-PLATED	086645-1	2	
14	BEARING, 6305-2RS CX	085706	2	
15	RING, 25Z OUTSIDE RETAINING	F81090-22	2	
16	RAIL, LT15 1950 (LT15S3) TRACK ZINC-PLATED	094427-1	3	
	RAIL, LT15 2700 (LT15M2) TRACK ZINC-PLATED	094696-1	2	
17	BOLT, M10X75-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-15	9/13 ¹	
18	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	9/13 ²	
19	PIN, TRAVEL LOCK ZINC-PLATED	086743-1	1	
20	PIN, 6X50 ROLL ZINC	F81045-1	1	
21	PIN, 5 X 30 ROLL ZINC	F81044-21	1	
22	SPRING, 18X37X1.8 COMPRESSION ZINC-PLATED	087301	1	
23	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	1	
24	PIN, 4 X 25 COTTER ZINC	F81043-2	1	
	ROLLER, IDLE SIDE COMPLETE	503081-S	1	
25	BRACKET WELDMENT, IDLE SIDE ROLLER PAINTED	501782-1	1	
26	BOLT, M8X90-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-16	1	
27	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	3	
28	BOLT, M8X16-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-20	8	
29	GUIDE, LT15 MAST IDLE SIDE PAINTED	503768-1	1	
30	COVER, ROLLER	501783-1	2	
31	BOLT, M6x12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	4	
32	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4	
33	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
34	PLATE, RIGHT TRACK WIPER	086322	1	
35	PLATE, LEFT TRACK WIPER	086323	1	
36	BEARING, 6305-2RS CX	085706	2	
37	RING, 25Z OUTSIDE RETAINING	F81090-22	2	
38	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	12	
39	SHAFT, E=3.3 ECCENTRIC ZINC-PLATED	531678-1	2	

¹ Number of bolts for one bed section.

² Number of nuts for one bed section.

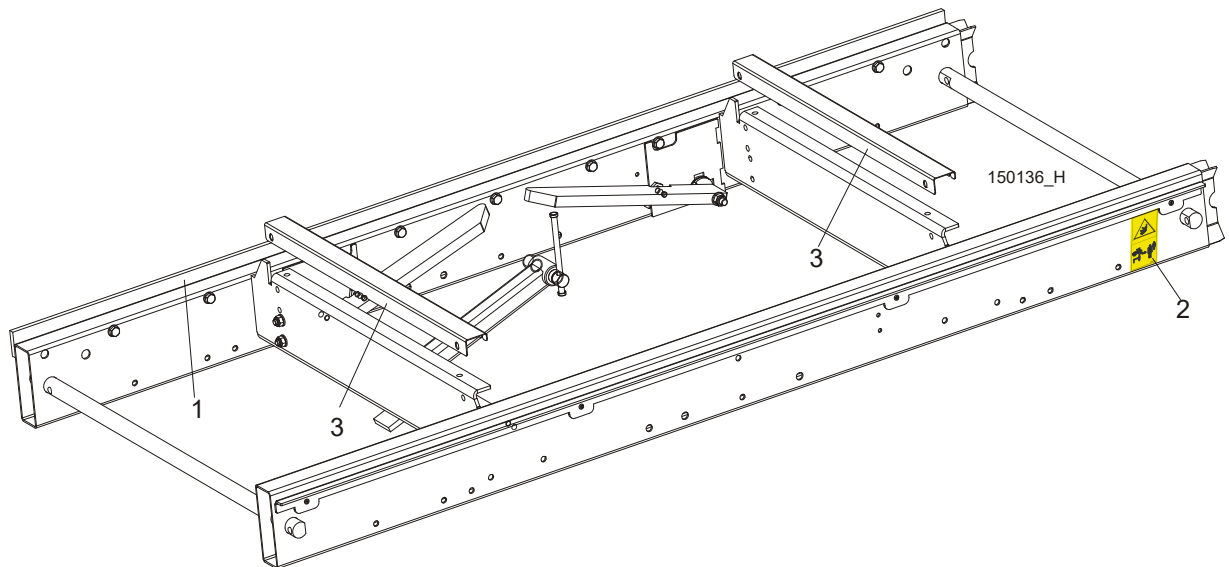
9.18 "M" Type Frame Bed Section



150135_h

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	LT15 BED SECTION ASSEMBLY - LONG	094697		
1	Bar, LT15 2700 Track, Zinc-plated	094696-1	1	
2	DECAL, KEEP AWAY DANGER, PICTOGRAM	099221	1	

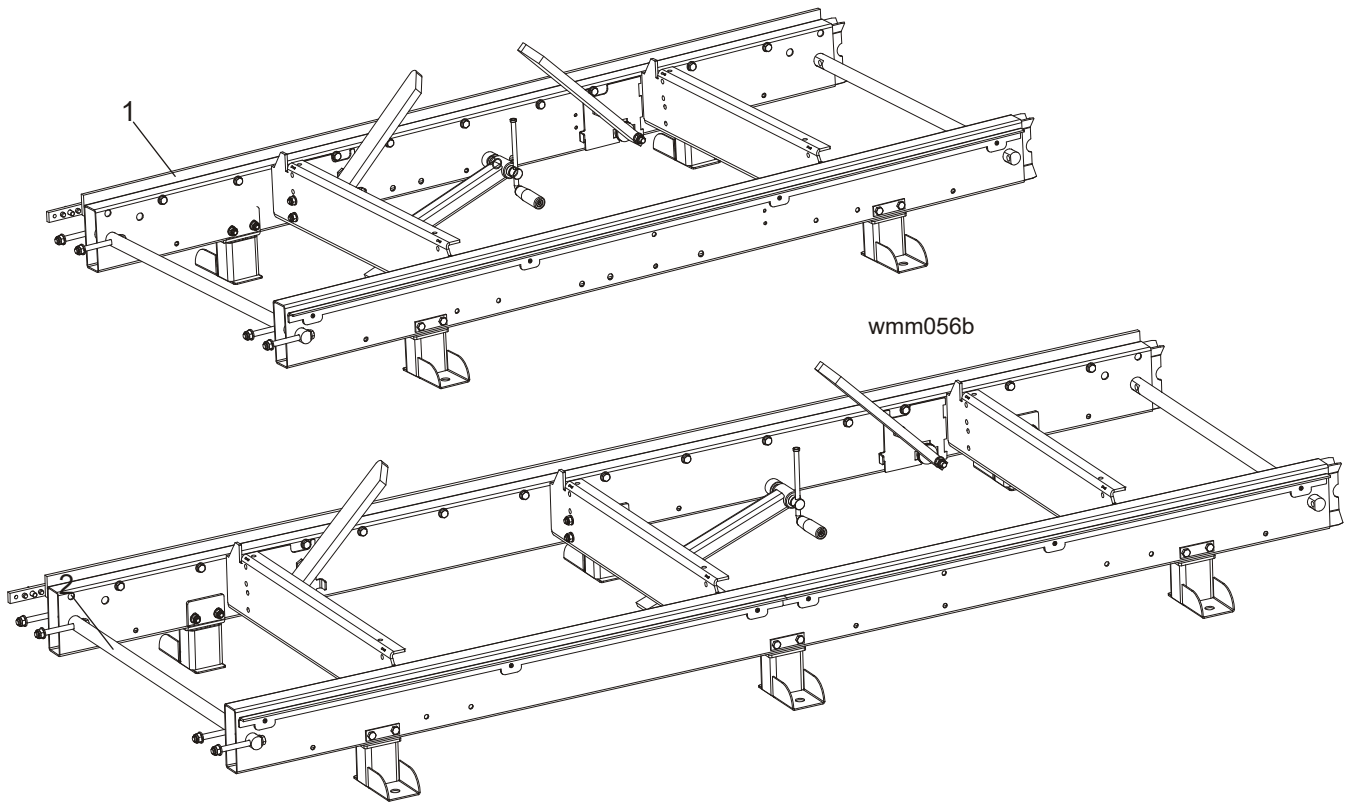
9.19 "S" Type Frame Bed Section



150136_H

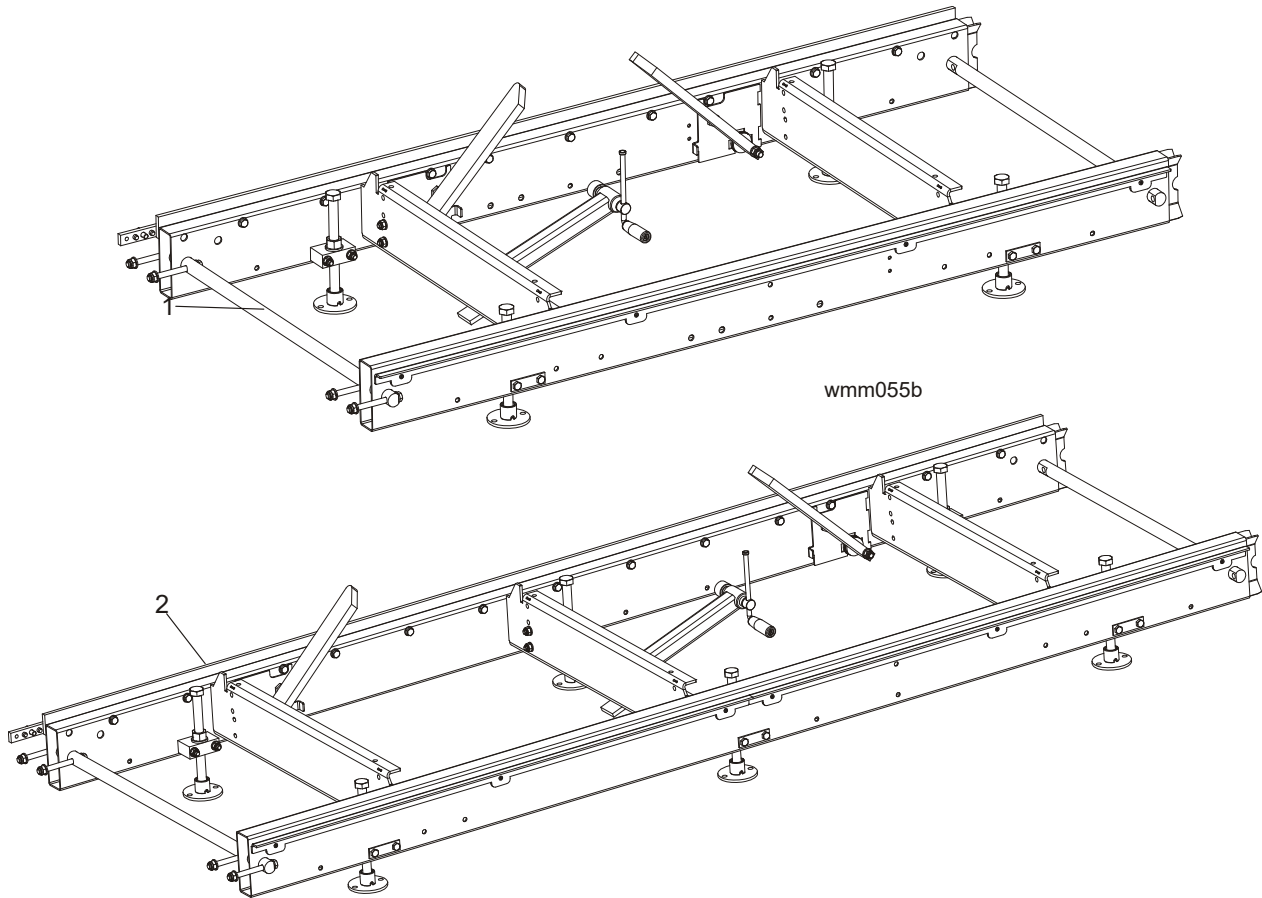
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	LT15 BED SECTION ASSEMBLY - SHORT	094514		
1	Bar, LT15 1950 Track, Zinc-plated	094427-1	1	
2	DECAL, KEEP AWAY DANGER, PICTOGRAM	099221	1	

9.20 Additional Bed Frame Section with Stationary Legs



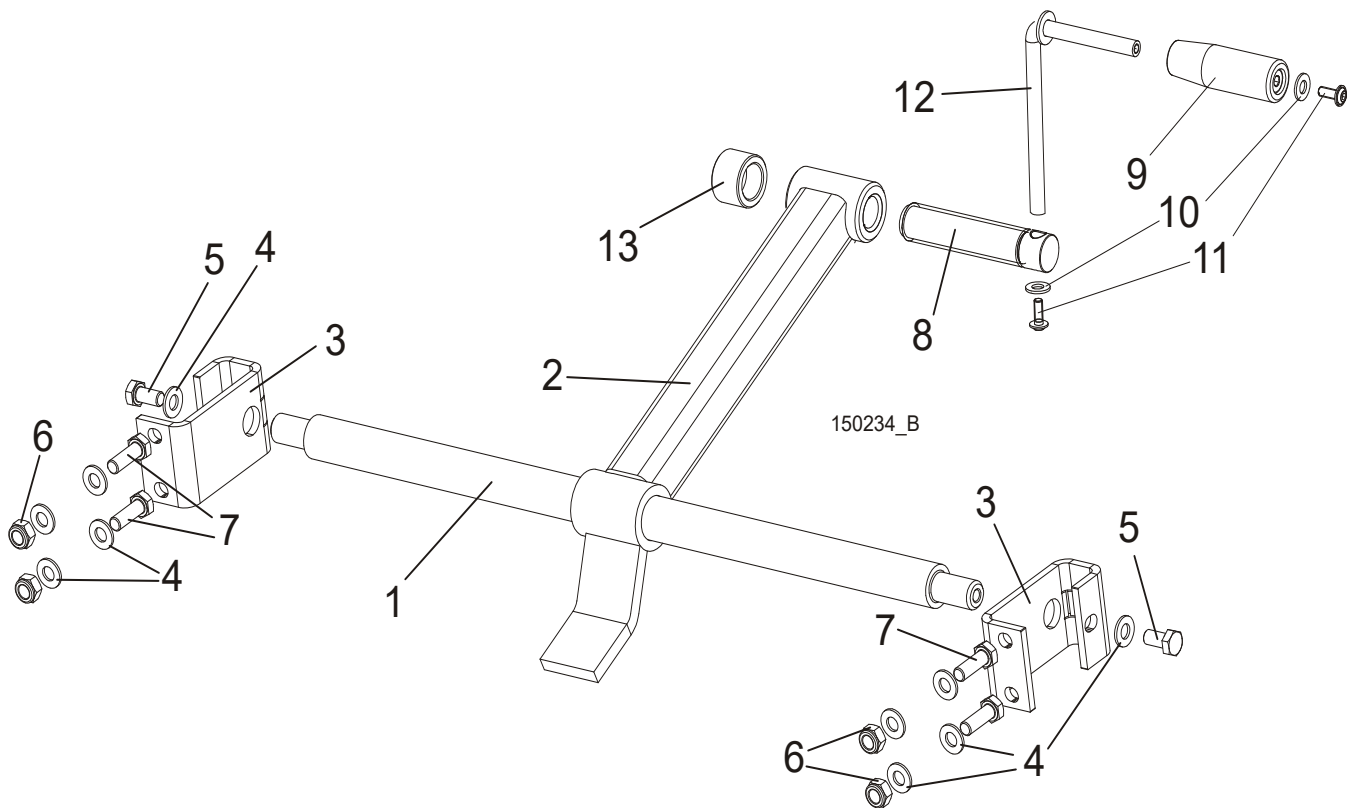
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
1	BED SECTION, LT15 1950 MP100 W/STATIONARY LEGS COMPLETE	503515-S	1	
2	BED SECTION, LT15 2700 MP100 W/STATIONARY LEGS COMPLETE	503516-S	1	

9.21 Additional Bed Frame Section with Outrigger Legs



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
1	BED SECTION, LT15 1950 MP100 W/OUTRIGGER LEGS COMPLETE	503513-S	1	
2	BED SECTION, LT15 2700 MP100 W/OUTRIGGER LEGS COMPLETE	503514-S	1	

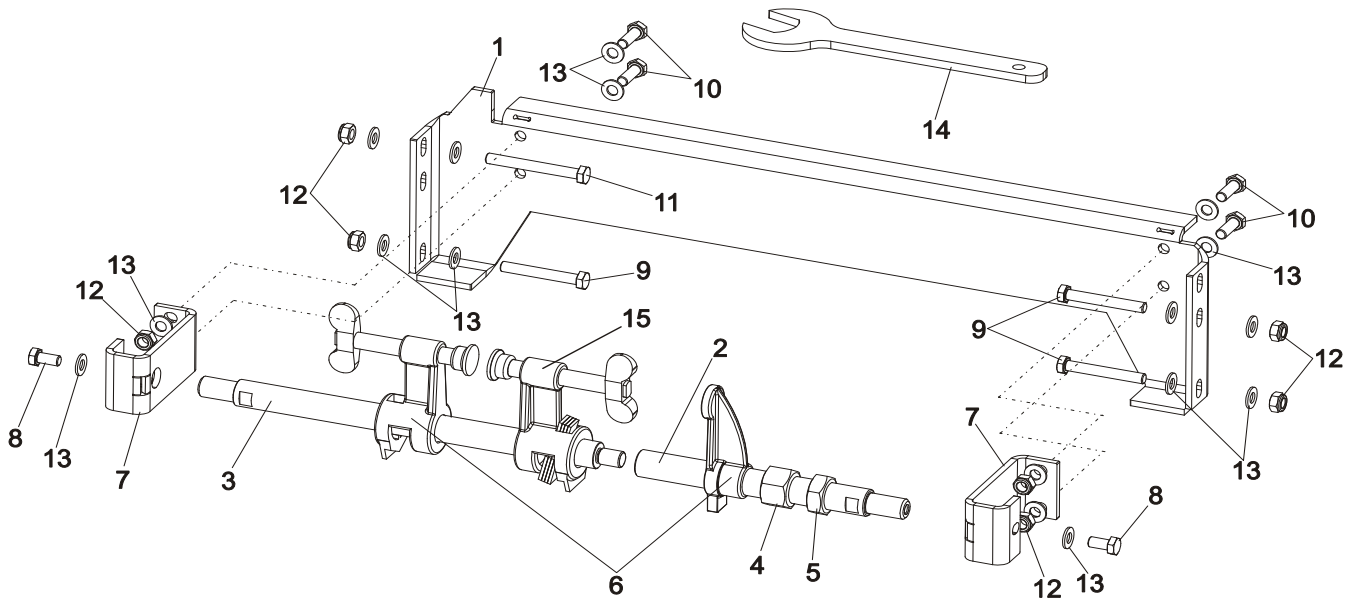
9.22 Log Clamp Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	LOG CLAMP ASSEMBLY, LT10/15 COMPLETE	507565	2
1	ROD MAIN CLAMP	500343-1	1
2	CLAMP ARM	507566-1	1
3	BRACKET, LOG CLAMP MOUNT ZINC	506535-1	2
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
5	BOLT, M10x20MM,HEX HEAD,GR 5.8 ZINC	F81003-1	2
6	NUT,M10-8-B NYLON HEX ZINC LOCK	F81033-1	4
7	BOLT,M10X30-5.8 HEX HEAD FULL THREA	F81003-2	4
	CLAMP BOLT COMPLETE	507563	1
8	CLAMP BOLT	507463	1
9	KNOB, PLASTIC CRANK HANDLE	086338	1
10	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2
11	BOLT, M6x16 BN 11252 "BOSSARD"	F81001-24	2
12	CRANK CLAMP BOLT WELDED/PAINTED	510210-1	1
13	BUMPER CLAMP BOLT	507775¹	1

¹ Option for MP100/150

9.23 Log Clamp for LT15 Bed Frame, MP100 Option

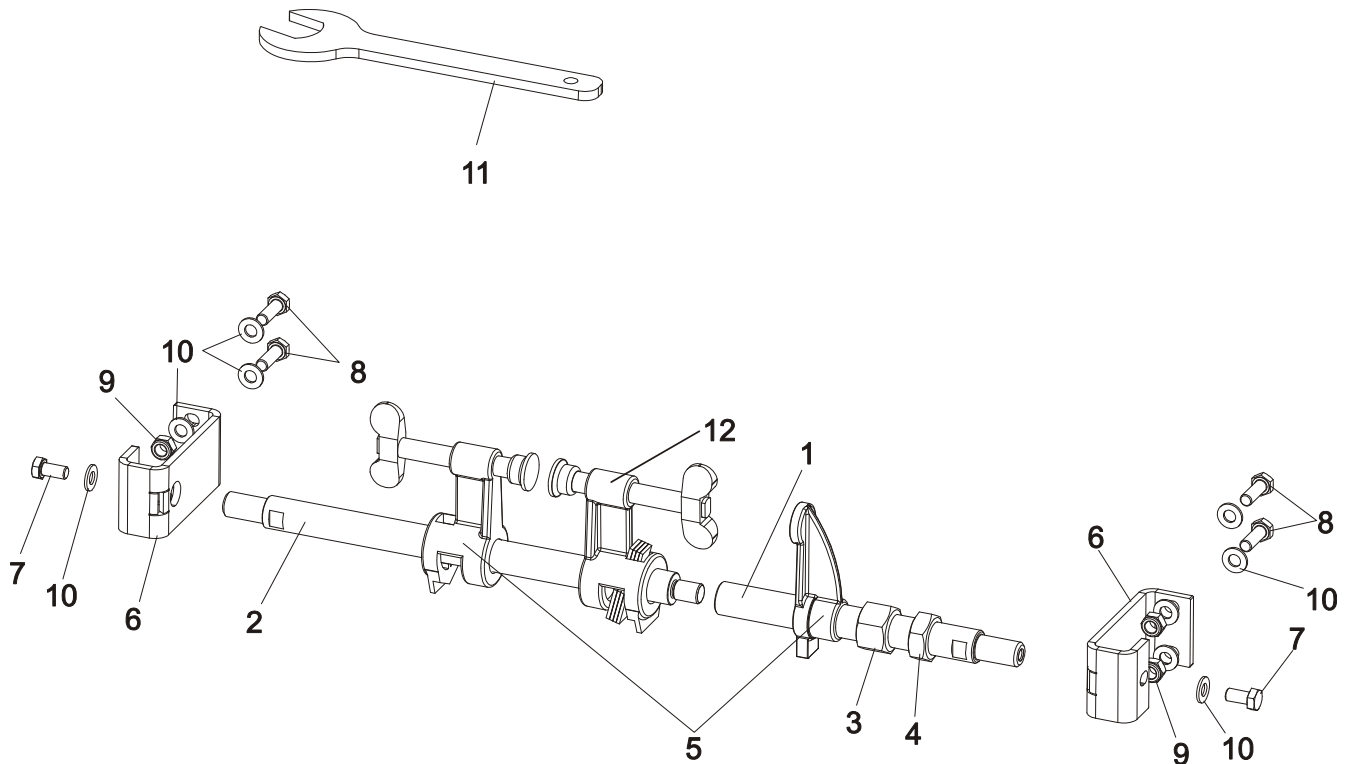


WMM054

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	LOG CLAMP ASSEMBLY, MP100/LT15 OPTION	505142-S ¹	1
1	BED RAIL, MP100 MIDDLE ADDITIONAL	502987-1	1
2	ROD, SCR ZINC-PLATED	502988-1	1
3	ROD, SMOOTH	502989-1	1
4	NUT, G 3/4	502991-1	1
5	NUT, G 3/4 THIN	502992-1	1
6	JAWS, LOG CLAMP COMPLETE	502993	1
7	BRACKET, LOG CLAMP MOUNT ZINC	502994-1	2
8	BOLT, M10X20MM HEX HEAD, GR 5.8 ZINC	F81003-1	2
9	BOLT, M10X75-8.8-FE/ZN5 PN-M/82101	F81003-15	3
10	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	4
	BOLT, M10x75-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-15	4
11	BOLT, M10X90-8.8-B HEX HEAD ZINC	F81003-66	1
12	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	8
13	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	18
14	WRENCH, 36 FLAT ZINC-PLATED	502995-1	1
15	CLAMP JAW, MOVABLE, ADDITIONAL	504422	1

¹ We recommend to mount 2 clamps at least on the moulder bed frame.

9.24 Log Clamp for LT10 Bed Frame, MP100 Option

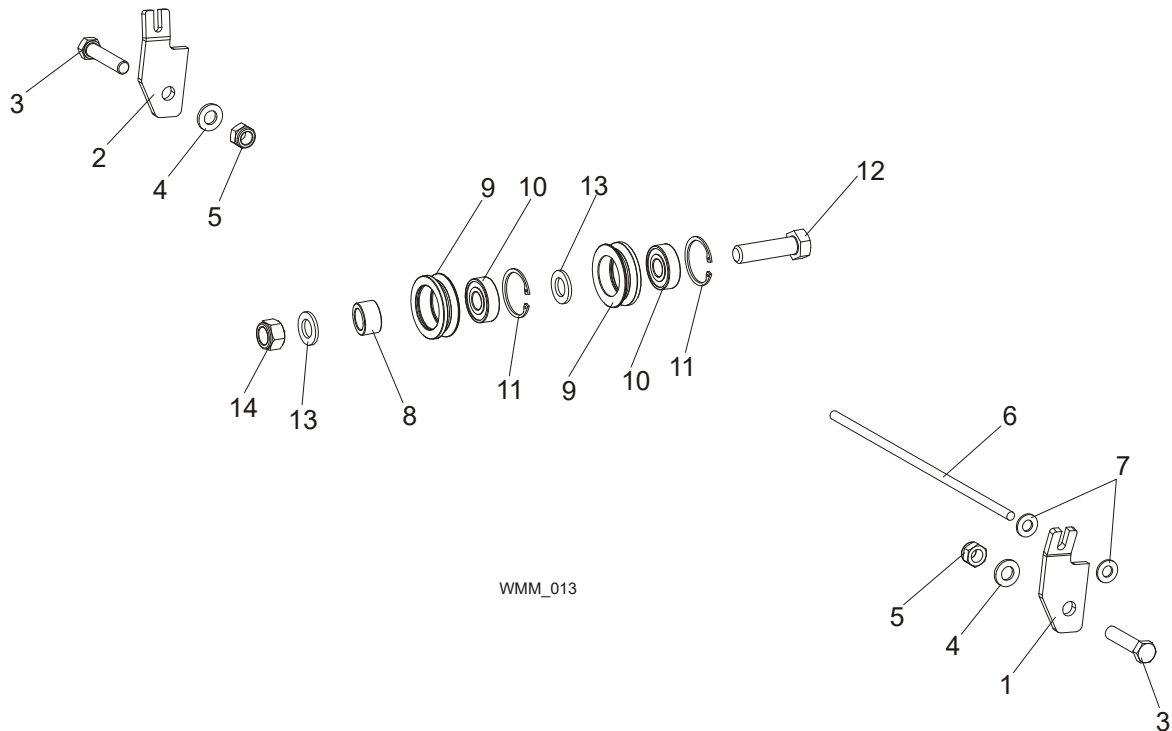


WMM076

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	LOG CLAMP ASSEMBLY, MP100 OPTION	505141-S ¹	1
1	ROD, SCR ZINC-PLATED	502988-1	1
2	ROD, SMOOTH	502989-1	1
3	NUT, G 3/4	502991-1	1
4	NUT, G 3/4 THIN	502992-1	1
5	JAWS, LOG CLAMP COMPLETE	502993	1
6	BRACKET, LOG CLAMP MOUNT ZINC	502994-1	2
7	BOLT, M10X20MM HEX HEAD, GR 5.8 ZINC	F81003-1	2
8	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	4
9	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4
10	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
11	WRENCH, 36 FLAT ZINC-PLATED	502995-1	1
12	CLAMP JAW, MOVABLE, ADDITIONAL	504422	1

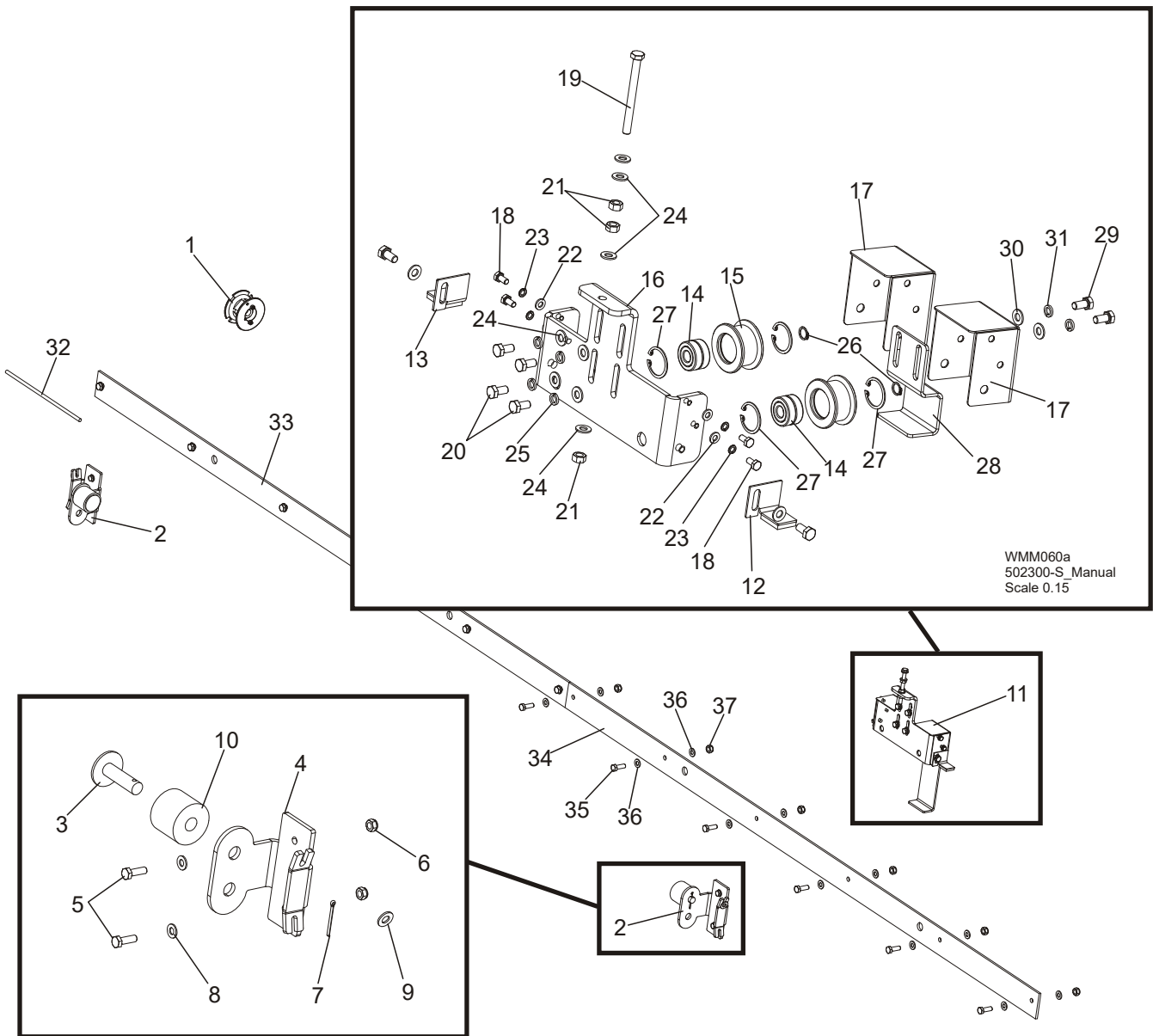
¹ We recommend to mount 2 clamps at least on the moulder bed frame.

9.25 Feed Rope, V-groove Rollers & Brackets



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
1	BRACKET, LT15 ROPE MOUNT FRONT PAINTED	092569-1	1	
2	BRACKET, LT15 ROPE MOUNT REAR PAINTED	092570-1	1	
3	BOLT, M12X55-8.8 HEX HEAD ZINC	F81004-12	2	
4	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2	
5	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2	
6	ROPE, 5/16" DIA. BRAIDED POLYESTER	R02080	1	
	CABLE, STEEL ZINC-PLATED	R80663	1	
7	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
8	ROPE ROLLER GUIDE SYSTEM COMPLETE	501415-1	1	
	SUPPORT, ROPE ROLLER GUIDE SYSTEM	093855	2	
9	SPACER, N25XN16.5X60 BEARING	093856-1	1	
10	BEARING, 6203 2RS 5/8 CX	095087	1	
11	RING, W40 INSIDE RETAINING	F81090-3	1	
12	BOLT, M16X70 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-16	1	
13	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2	
14	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1	

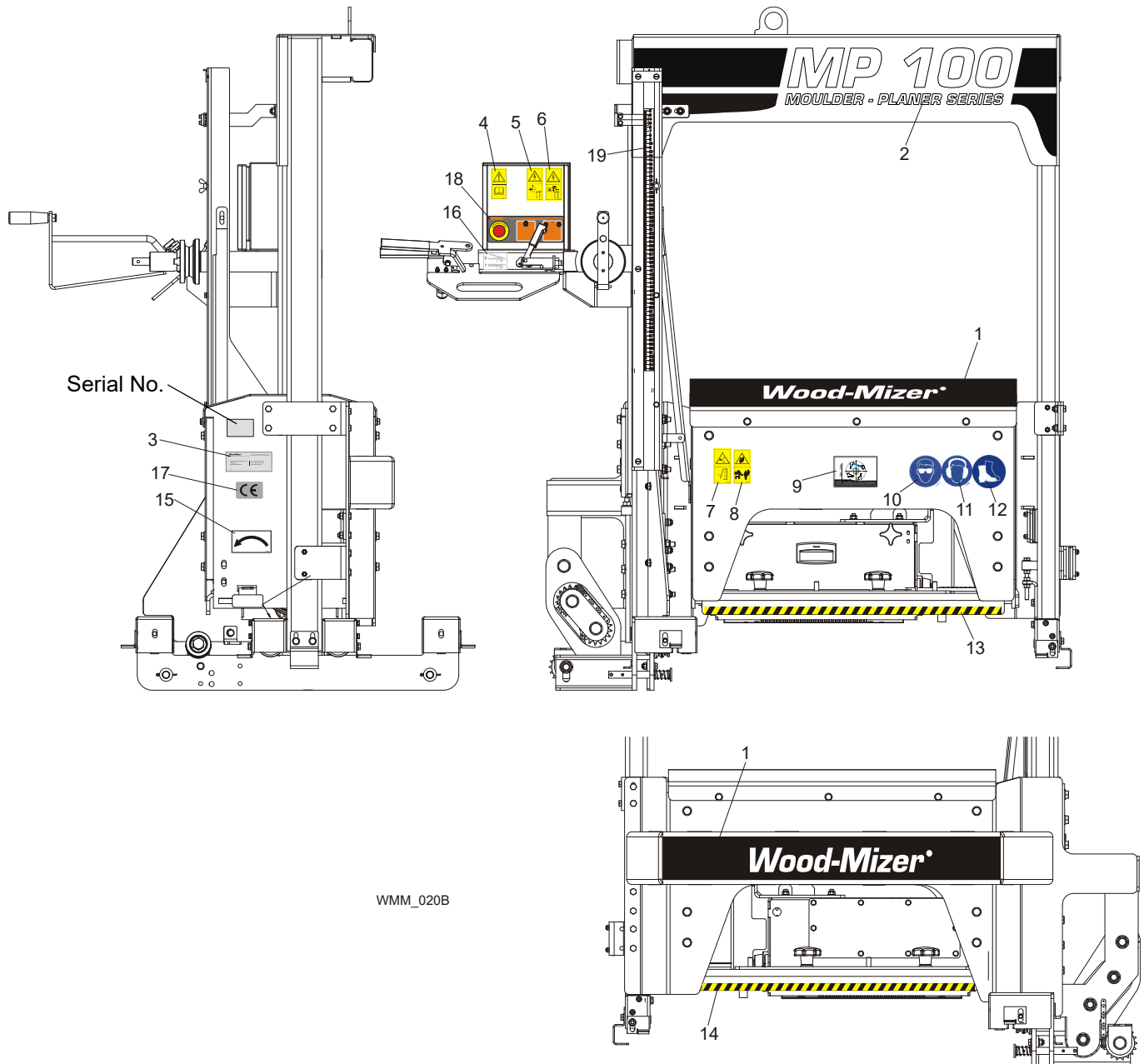
9.26 MP100 on the LT10 Bed Frame Mounting Kit



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	MOUNTING KIT, MP100 ON THE LT10 BED FRAME	503200-S	1
1	PULLEY, MP100 MANUAL FEED COMPLETE	502527	1
2	KIT, BUMPERS AND ROPE BRACKETS	503006	1
3	MOUNT WELDMENT, CARRIAGE STOP PTD	086182-1	2
4	GUIDE, MAST	503002-1	2
5	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4
6	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
7	PIN, S-ZN, 4 X 25 COTTER	F81043-2	2
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
9	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
10	BUSHING, 11/16x2 1/8x1 3/4 RUBBER	P12165	2

11	KIT, TRACK ROLLERS AND GUIDE, LT10	503197	1	
12	PLATE, RIGHT TRACK WIPER	086322	1	
13	PLATE, LEFT TRACK WIPER	086323	1	
	KIT, MAST ROLLERS AND GUIDE	503000	1	
14	BEARING, 6201 2RS	089060	4	
15	WHEEL, MAST GUIDE - LT10 IDLE SIDE	097187	2	
16	BRACKET, TRACK ROLLERS	502998-1	1	
17	GUARD, ROLLER	503003-1	2	
18	BOLT, M6X12MM HEX HEAD ZINC	F81001-7	4	
19	BOLT, 8MM X 1.25 X 90MM HH FT ZINC	F81002-16	1	
20	BOLT, M8X16 -8.8-B-FE/ZN5 PN-85/M-82105	F81002-20	4	
21	NUT, M8 HEXAGON, GRADE 5.8 FREE ZINC	F81032-1	3	
22	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
23	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4	
24	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
25	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	4	
26	RING, Z12 OUTSIDE RETAINING	F81090-14	2	
27	RING, W32 INTERIOR RETAINING	F81090-5	4	
28	GUIDE, MAST	503768-1	1	
29	BOLT M8x16 -8.8-B-Fe/Zn5 PN-85/M-82105	F81002-20	4	
30	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
31	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
	MOUNTING KIT, 2 BED SECTIONS, LT10	503199-S	1	
	MOUNTING KIT, 3 BED SECTIONS, LT10	503201-S	1	
	MOUNTING KIT, 4 BED SECTIONS, LT10	503202-S	1	
32	ROPE, 5/16 DIA, SOLID BRAIDED POLYESTER	R02080	1	
33	STRIP, SAFETY W/FASTENERS	503198	2/3/4	
34	STRIP, SAFETY	502997-1	1	
35	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	6	
36	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	12	
37	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	6	

9.27 Moulder Decals



WMM_020B

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	KIT, MP100 MOULDER DECALS	502583	1
	KIT, MP150 MOULDER DECALS	505536	1
1	DECAL, WOOD-MIZER MOULDER	502581	2
2	DECAL, MP100 MOULDER TYPE	502582	1
	DECAL, MP150 MOULDER TYPE	505515	1
3	DECAL, EUROPEAN HEADQUARTERS ADDRESS	015841	1
	DECAL, WMP HEADQUARTERS ADDRESS	505761 ¹	1
4	DECAL, READ OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)	096317	1
5	DECAL, HIGH VOLTAGE INSIDE THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)	096316	1

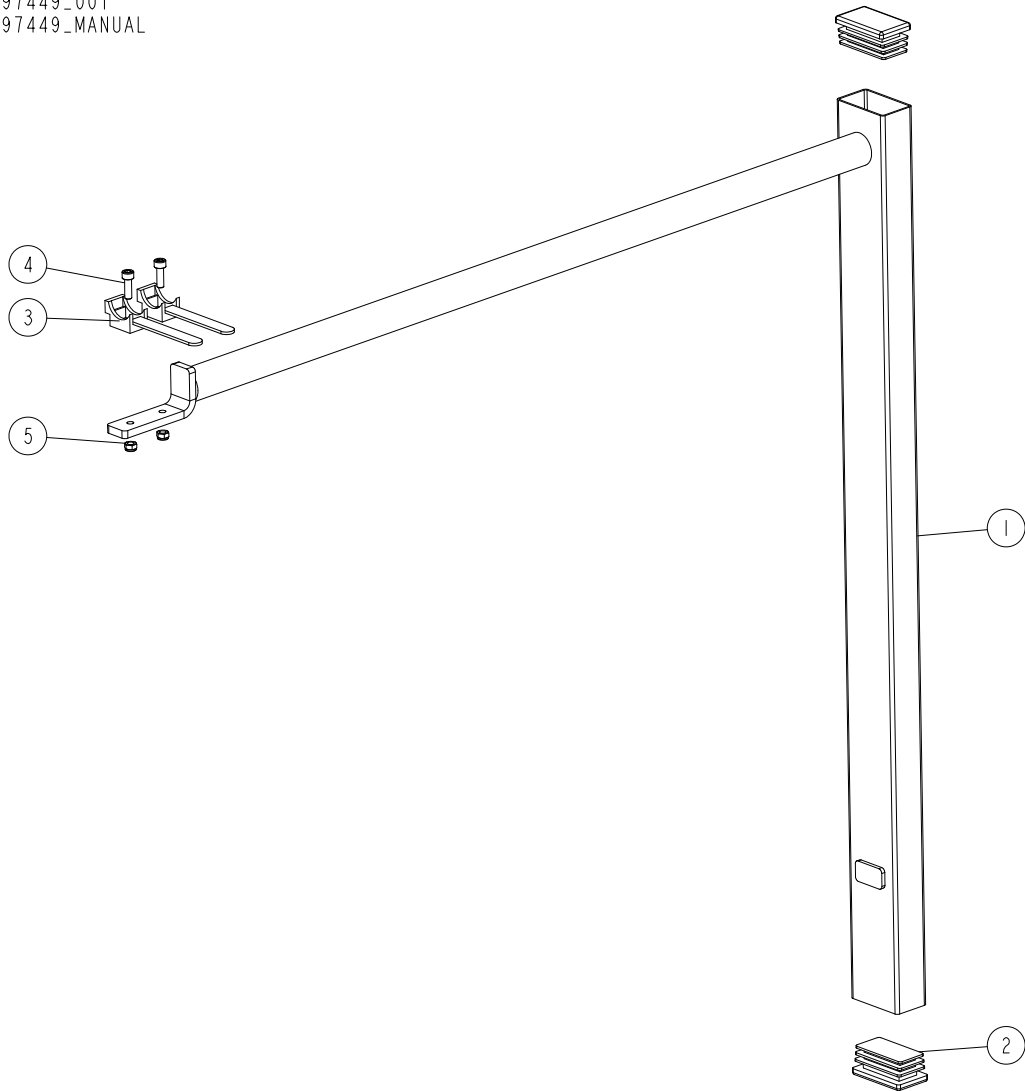
6	DECAL, REMOVE THE PLUG BEFORE OPENING THE BOX (PICTOGRAM)	096319	1	
7	DECAL, SAWMILL COVERS CAUTION	099220	1	
8	DECAL, KEEP AWAY DANGER, PICTOGRAM	099221	1	
9	DECAL, MAXIMUM MOULDING DEPTH	502423	1	
10	DECAL, EYE PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12004G	1	
11	DECAL, EAR PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12005G	1	
12	DECAL, USE SAFETY BOOTS (PICTOGRAM)	501465	1	
13	DECAL, WARNING STRIPE (BLACK&YELLOW)	087649	1	
14	DECAL, WARNING STRIPE (BLACK&YELLOW)	502481	1	
15	DECAL, MOTOR ROTATION DIRECTION	089296	1	
16	DECAL, SAFETY HANDLE	501477	1	
17	DECAL, CE CERTIFIED SAWMILL, SMALL	P85070 ²	1	
18	DECAL, MOULDER CONTROL BOX	502320	1	
	DECAL, MOULDER CONTROL BOX - USA Version	502320-UL	1	
19	DECAL, MOULDER HEIGHT	502505	1	

¹ US Version only.

² CE Version only.

9.28 Power Cord Bracket (Part No. 097449)

097449_001
097449_MANUAL



REF.	DESCRIPTION (◆ indicates parts available in assemblies only)	PART #	QTY	
	BRACKET, LT15 POWER CORD COMPLETE	097449	1	
1	BRACKET, LT15 POWER CORD PAINTED	086132-1	1	
2	CAP, 50X30 BLACK	095919	2	
3	HOLDER, UP30 CABLE PLASTIC TIE	F81082-1	2	
4	SCREW, M5X16-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81000-25	2	
5	NUT, M5-8-FE/ZN5 DIN985	F81030-2	2	

EG-försäkran om överensstämmelse enligt EC Machinery Directive 2006/42/EC, Bilaga II, 1.A

Tillverkare: Wood-Mizer Industries sp. z o.o.
Nagórna 114, 62-600 Koło, Polen
Tel. +48 63 26 26 000

Denna försäkran om överensstämmelse är utfärdad under tillverkarens strikta ansvar.

Följande maskin i levererad version uppfyller kraven gällande säkerhetsfunktioner och hälsokrav i EC Machinery Directive 2006/42/EC vad gäller konstruktion och typ, enligt vad som frisläpps av oss. Om maskinen ändras utan att detta överenskommits med tillverkaren är denna försäkran inte längre giltig.

Vi, i egenskap av undertecknare, intygar härmed att:

Maskinens beteckning: **Timmerfräs/Planhyvel**

Typ: MP100/MP150

Tillverkarens nummer:

**Uppfyller kraven enligt följande
EU-direktiv:**

EC Machinery Directive 2006/42/EC
EC Electromagnetic Compatibility Directive
2014/30/EU

**Samt uppfyller kraven enligt följande
harmoniserade standarder:**

PN-EN ISO 12100:2012;
PN-EN 861+A2:2012;
PN-EN ISO 13849-1:2016-02
PN-EN 60204-1:2010
PN-EN ISO 13857:2010;

Anmält organ enligt bilaga IV :

INSTYTUT TECHNOLOGII DREWNA
Centrum Certyfikacji Wyrobów Przemysłu Drzewnego
ul. Winiarska 1, 60-654 Poznań

Anmälan nr: 1583

Certifikatnr för EG-typgranskning: 0418/2015

Ansvarig för teknisk dokumentation:

Tomasz Agaciński/ Konstruktionschef
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.
62-600 Koło, Nagórna 114, Polen
Tel. +48 63 26 26 000

Stad/Datum/Underskrift:

Koło, 30.01.2015



Titel:

Konstruktionschef