

AXMINSTER

PROfessional

AP260SPT Kode 107807

AP310SPT Kode 107808

Oversettelse av original bruksanvisning

AP260SPT & AP310SPT Plan-/tykkelseshøvel

GUSTAVSEN
www.gustavsenas.no



AP260SPT



AP310SPT



Denne bruksanvisningen er oversatt fra engelsk til norsk og revidert av Gustavsen AS. Dersom noe er uklart, eller du er usikker på betydningen av en instruksjon, anbefaler vi at du tar kontakt med oss før produktet tas i bruk.

Se
oppsettguiden
her!

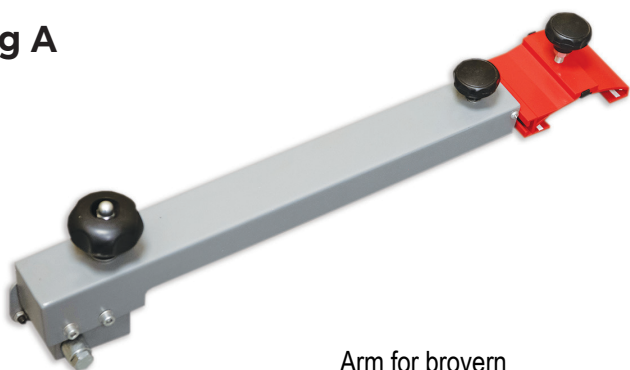


INNHOLDSFORTEGNELSE

Medfølgende deler	02-03
Sikkerhet	04
Montering	05-06-07
Oppsett	08-09
Bruk og betjening	10-11-12-13
Feilsøking	14
Vedlikehold / vending og bytte av skjær	15-16
AP260SPT sprengskisser og delelister	17-26
AP310SPT sprengskisser og delelister	27-36
Koblingsskjema	37
Samsvarserklæring	39

MEDFØLGENDE DELER

Fig A



Arm for brovern

Fig B



Brovern

Fig C



Anleggsbrakett

Fig D



Parallellanlegg

Symbolene nedenfor viser riktige sikkerhetstiltak ved bruk av denne maskinen.



Les hele bruksanvisningen
og sikkerhetsreglene
før bruk



Hørselvern
bør brukes



Montering krever
to personer



Vernebriller
bør brukes

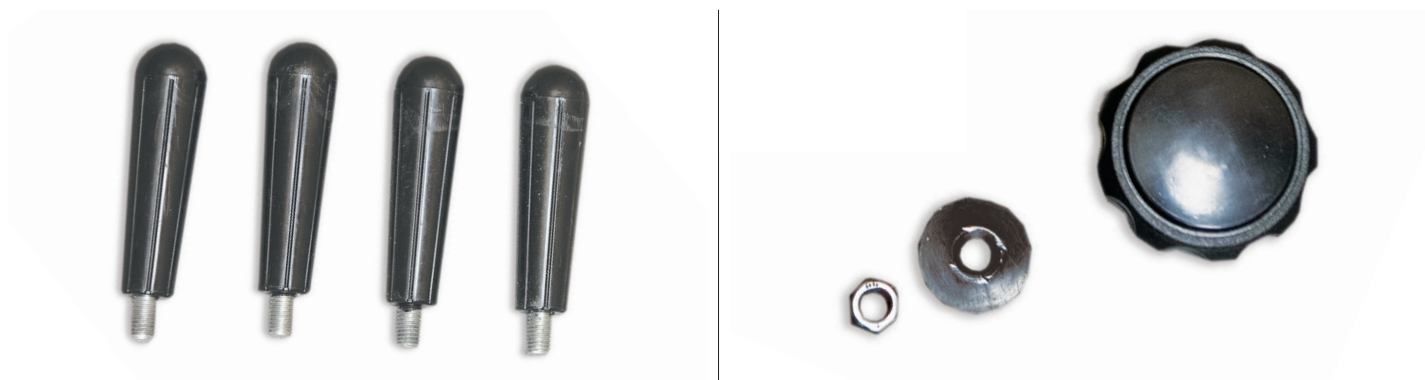


Støvmaske
bør brukes



FARE

Fig E



Bærehåndtak og låseknott for bordet

Fig F



Reserveskjær og skruer samt nøkkel for skjærbytte

Fig G



Skyveklosser

Fig H



Plan-/tykkelseshøvel

Følgende sikkerhetsregler må tas hensyn til når du bruker en plan-/tykkelseshøvel:



**KOBLE ALLTID PLAN-/TYKKELSESHØVELEN FRA STRØMMEN
VED REPARASJONER ELLER JUSTERING AV KNIVER OG VERN.**



LES ALLTID BRUKSANVISNINGEN SOM FØLGER MED MASKINEN.

- Vernebriller, hørselvern, åndedrettsvern og sponavsug anbefales sterkt ved bruk av denne maskinen.
- Ikke bruk hansker, løse klær, smykker eller hengende gjenstander når du bruker høvelen. Sørg for at langt hår er bundet opp og holdes unna.
- Alle vern må være på plass og fungere fullt ut. Hvis et vern ser ut til å mangle eller være skadet, må det straks justeres, skiftes eller repareres.
- Kontroller at alle synlige elektriske komponenter (kabler og brytere) er i god stand og uten skader.
- Hender og fingre må holdes unna knivene. Bruk av skyveklosser anbefales sterkt.
- Bruk bare anbefalt knivstørrelse og -type.
- Sørg for at alle kniver er skarpe og i god stand.
- Knivene må justeres i samsvar med bruksanvisningen.
- Tykkelseshøvel aldri små arbeidsstykker. Minste lengde er 12 tommer.
- Lange arbeidsstykker bør støttes i samme høyde som avretterbordet eller tykkelsesbordet.
- Sørg for en god arbeidsstilling før du begynner. Stå stødig og ikke strekk deg for langt.
- Ikke bruk maskinen hvis du er påvirket av rusmidler eller alkohol, er trøtt eller distraheret.
- Ikke la barn bruke maskinen uten tilsyn av en voksen.
- Ikke bruk maskinen i svært fuktige eller våte omgivelser.
- Forlat aldri maskinen uten tilsyn mens den går.
- Hold maskinbordet og arbeidsområdet rundt fritt for store mengder støv og avfall for å unngå å skli eller snuble.
- Sørg for at maskinen står stabilt på gulvet, og at hjulunderstellet er låst.
- Mer sikkerhetsinformasjon finnes på: <http://www.hse.gov.uk> › pubns › wis17

Montering av bærehåndtak

Fig 01



Skrue de fire bærehåndtakene (E) inn i gjengehullene på begge sider av maskinen som vist ovenfor, se fig. 01-02.

Fig 02



Løfting av maskinen fra pallen



IKKE LØFT MASKINEN I BORDENE. BRUK DE FIRE BÆREHÅNDTAKENE SOM VIST NÅR MASKINEN LØFTES AV PALLEN!



Montering av brakett og parallellanlegg

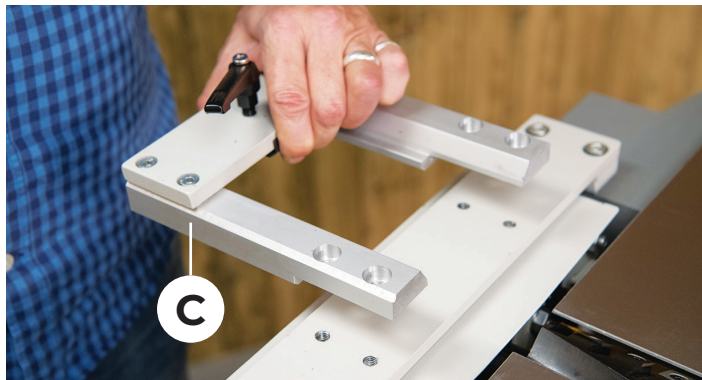
Fig 03



Fig 04



Fig 05-06



1. Plasser braketten (C) over de fire hullene på maskinens overside, se fig. 05.
2. Fest den med de fire boltene med sylinderhode, se fig. 06.

Fig 07



3. Stram med en 6mm sekskantnøkkel, se fig. 07.

Montering av parallellanlegget

1. Skyv parallellanlegget (D) inn i anleggsbraketten (C), se fig. 08.
2. Fest anlegget med låsehåndtaket, se fig. 09.

Fig 08-09



Montering av brovern og arm

Monter armen for brovernet (A) og brovernet (B) i flukt med og parallelt med utmatingsbordet, se fig. 10-11.

1. Før sekskantbolten og avstandsstykket gjennom hullet i enden av armen (A), se fig. 12.

Fig 10-11

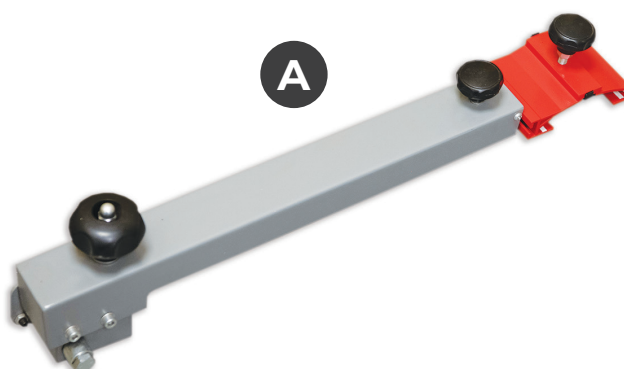


Fig 12



2. Fest armen for brovernet (A) i gjengehullet på siden av bordet, mot bakkanten av utmatningsbordet, se fig. 13.

Fig 13

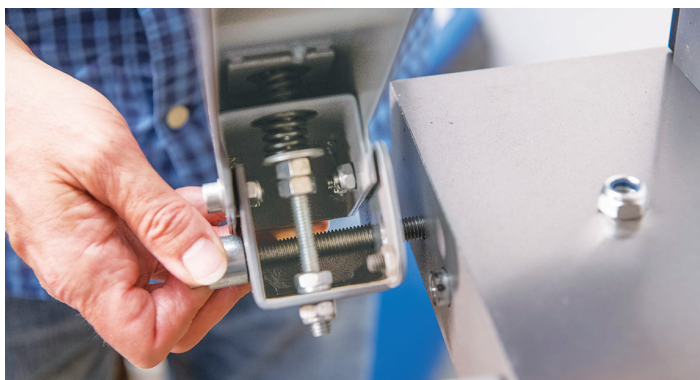


Fig 14



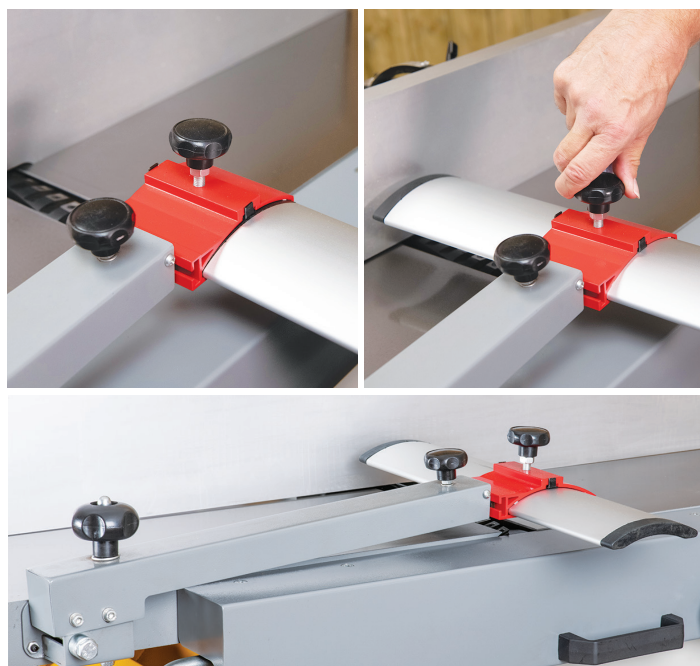
3. Stram sekskantboltten, se fig. 14.

Fig 15-16



4. Monter en Nyloc-mutter under bordet på enden av sekskantboltten som fester brovernarmen, se fig. 15.
5. Stram med en 16mm fastnøkkel, se fig. 16.
6. Skyv brovernet (B) på plass og fest det med låseknotten, se fig. 17-18.

Fig 17-18-19



Montering av låseknot for innmatingsbordets høydejustering

Fig 20-21-22



1. Sett skiven på gjengestiften som vist, se fig. 21.
2. Skru låseknotten på gjengestiften, se fig. 22.

• Sørg for tilstrekkelig plass rundt maskinen til alle funksjoner, at den står stabilt på gulvet, og at hjulsettet er låst. Avfett bordene og kutterblokken. Liberon voks- og polishfjerner anbefales, se fig. 23-24.

Fig 23-24



Nivellering av bord og innstilling av skalaer

• Begynn med å stille inn maskinens avretterdel øverst: bordene, skalaen for høvelddybde og det viktige parallellanlegget.

• Legg en rettholt eller et rent vater som er minst 3 fot langt, på utmatingsbordet. Plasser det midt på bordet og litt forskjøvet mot utmatingsbordet, se fig. 25.

Fig 25

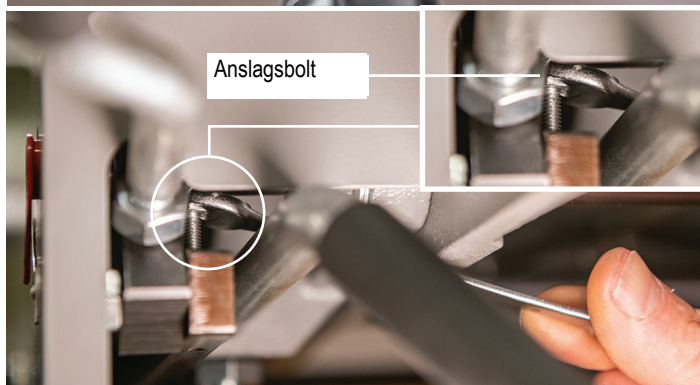


Fig 26



• Hev innmatingsbordet til det møter undersiden av rettholten, se fig. 26. Bordet skal møte et fast stopp som bringer begge bordene i samme plan. Hvis innmatingsbordet stanser høyere eller lavere enn utmatingsbordet, kan du justere anslagsbolten, se fig. 27-28.

Fig 27-28



• Når innmatings- og utmatingsbordet er i samme plan, stiller du viseren på null på skalaen, se fig. 29.

Fig 29



Innstilling av parallellanlegget

- Plasser parallellanlegget omtrent midt på bordet og lås det. Legg deretter en pålitelig vinkelhake på bordet og mot anlegget, rett forbi kutterblokken, se fig. 30.

Fig 30



- Kontroller at anlegget står vinkelrett (90°) på bordet. Hvis det ikke gjør det, løsner du først klemhåndtaket for anleggets helling og deretter justeringsskruens låsemutter, se fig. 31. Er det en åpning øverst ved vinkelhaken, skrur du justeringsskruen ut. Er åpningen nederst, skrur du den inn. Lås alt etter justering, og still deretter viseren på null, se fig. 32-33.

Fig 31

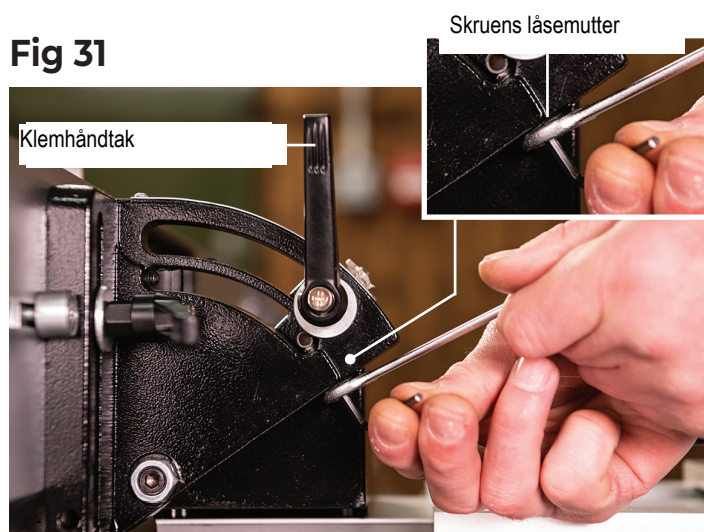
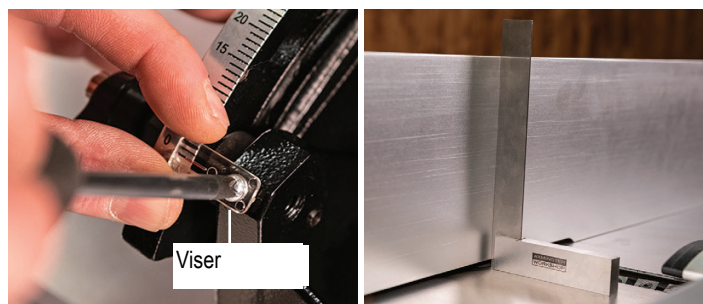


Fig 32-33



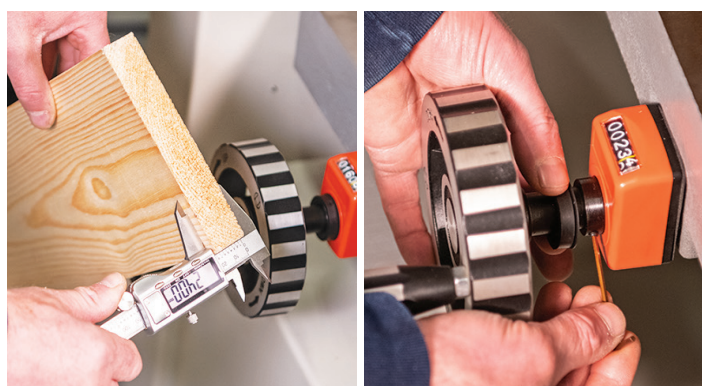
Skala for tykkelseshøvling

- Følg anvisningene for avretting og tykkelseshøvling på side 10. Høvle et arbeidsstykke slik at det får to rene, parallelle flater. La tykkelsesbordet være låst i denne stillingen, se fig. 34. Mål avstanden mellom flatene nøyaktig, og still både den digitale skalaen og skalaen med viser på dette målet, se fig. 35-36.

Fig 34



Fig 35-36



- Voks bordene og koble til avsugslangen. Nå er maskinen klar, se fig. 37-38.

Fig 37-38



Avretting av flater



SØRG ALLTID FOR NOK Plass TIL Å FØRE ARBEIDSSTYKKET HELT GJENNOM, BÅDE FØR OG ETTER HØVLINGEN. SØRG FOR AT ARBEIDSSTYKKET ER FULLT STØTTET ETTER HØVLINGEN.

- Kontroller at alle vern og avsugskapper er riktig på plass før maskinen startes.
- Kontroller at alt tilbehør, verktøy osv. som er brukt til oppsettet, er fjernet og lagt trygt til side eller på riktig oppbevaringsplass.
- Koble ut matevalsene (løft spaken og trekk den ut), se fig. 39.

Fig 39



- Kontroller at materialet som skal høvles, er fritt for fremmedlegemer som gamle spiker, skruer og små steiner.
- Velg den bredeste flaten til første avretting. Høvl om mulig med fiberretningen. Hvis treverket er bøyd, skal den utbuede siden vende opp. Sørg for at arbeidsstykket ligger så stabilt som mulig på bordet, se fig. 40.

Fig 40



Fig 41-42



- Still parallellanlegget slik at nok av knivbredden er fri til å høvle arbeidsstykkets største dimensjon, se fig. 41.
- Still brovernet med akkurat nok klaring til at arbeidsstykket kan passere under. Vernet skal dekke hele den frie delen av kutterblokken, se fig. 42.
- Senk innmatingsbordet til ønsket høvelldybde: større avvirkning for svært skjevt eller grovt treverk, mindre for sluttbearbeiding av et fint og rett sagsnitt.

Fig 43



- Trykk på den grønne startknappen og la maskinen komme opp i hastighet.

- Legg arbeidsstykket på innmatingsbordet og før det over kutterblokken. Hold jevn matehastighet og konstant trykk nedover under matingen, vanligvis på utmatingsbordet rett etter kutterblokken. Flytt hendene over brovernet når du kommer til det. Bruk skyveklosser der det er mulig. Høvle så mange ganger som nødvendig for å få treverket rent, plant og rett, se fig. 44.

Fig 44

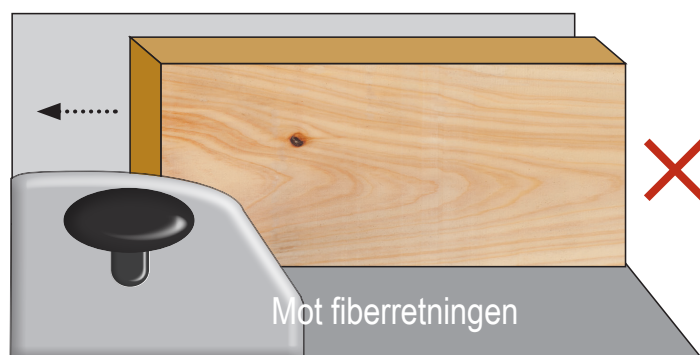


- Trykk på den røde stoppknappen og la maskinen stanse helt.

Kanthøvling - første rettvinklede kant.

- Velg den retteste kanten eller kanten som ligger mest stabilt på bordet.
- Legg denne kanten på bordet og den nyhøvlede flaten mot parallellanlegget. Høvle om mulig med fiberretningen. Hvis treverket er bøyd, skal den utbuede siden vende opp, se fig. 45-46-47.

Fig 45-46-47



- Juster om nødvendig innmatingsbordet for større eller mindre høvelldybde. Ved kanthøvling kan det vanligvis fjernes mer materiale enn ved avretting av flater.
- Still parallellanlegget slik at nok av knivbredden er fri til å høvle kanten av arbeidsstykket, se fig. 48.

Fig 48



- Senk brovernet så det dekker kutterblokken. Juster det deretter slik at arbeidsstykket kan passere uten å hekte seg fast, se fig. 48.

- Legg arbeidsstykket på innmatingsbordet og før det inntil parallellanlegget.
- Trykk på den grønne startknappen og la maskinen komme opp i hastighet før treverket føres over kutterblokken. Hold jevn matehastighet, konstant trykk nedover og sidetrykk mot anlegget under matingen. Hold fingrene høyt oppe på arbeidsstykket. Høvle så mange ganger som nødvendig for å få treverket plant, rett og rettvisklet, se 49-50.

Fig 49-50



- Når høvlingen er ferdig, trykker du på den røde stoppknappen og lar maskinen stanse helt.
- Du skal nå ha 2 rette, rene og plane flater som står vinkelrett på hverandre, se fig. 51.

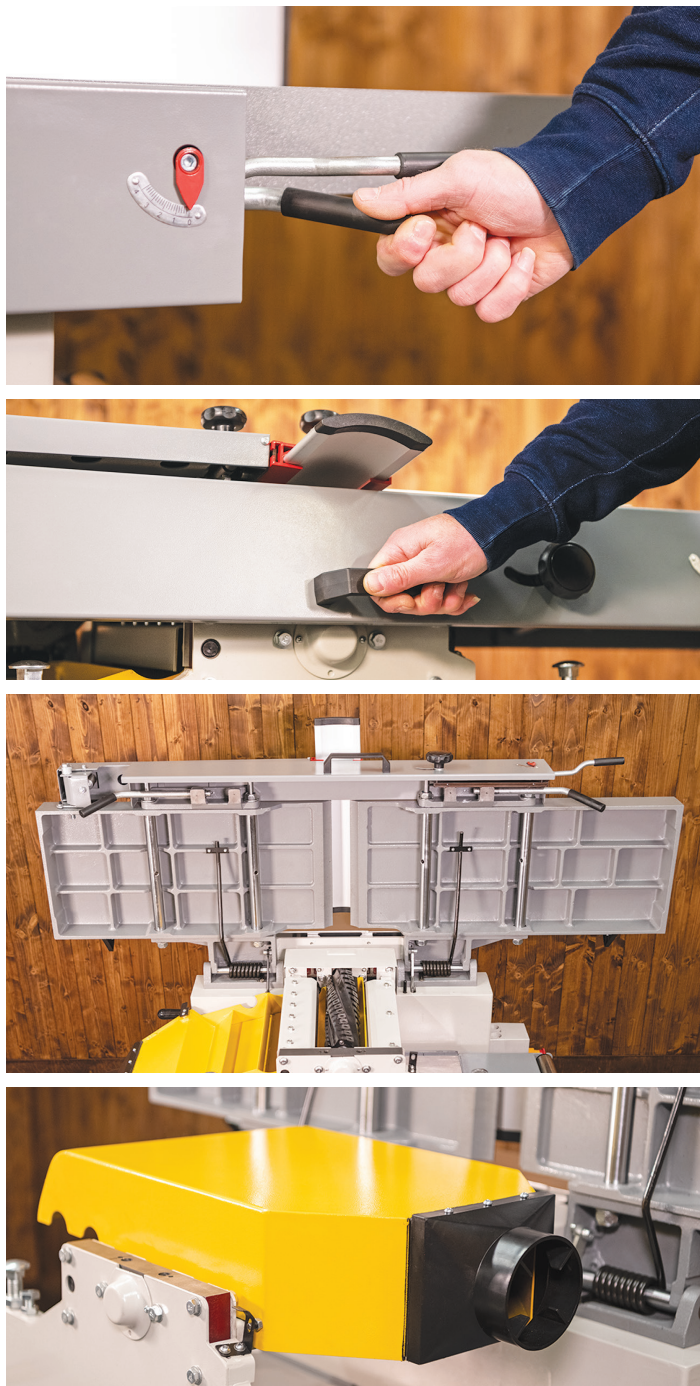
Fig 51



Tykkelseshøvling

- Frigjør de to kamhåndtakene for bordlåsing på hver side av maskinen (vri og trekk). Bruk deretter håndtaket til å løfte bordene helt opp til anslaget, se fig. 52-53-54. Sving det gule vernet / avsugskappen på plass, se fig. 55.

Fig 52-53-54-55



- Mål den største tykkelsen på arbeidsstykket, og still tykkelsesbordet på dette målet med dybdeskalaen på siden av maskinen. Også den smale kanten kan tykkelseshøvles. En bredde på minst 20mm anbefales, se fig. 56.

Fig 56-57



- Koble inn matevalsene (løft spaken og slipp den inn), se fig. 57.
- Trykk på den grønne startknappen og la kutterblokken komme opp i full hastighet.
- Legg materialet med den allerede høvlede flaten ned mot tykkelsesbordet. Høvl om mulig med fiberretningen.
- Skyv materialet bestemt inn i maskinen til matevalsen griper det og fører det gjennom, se fig. 58.



- Gå til baksiden av maskinen og støtt arbeidsstykket så det ikke faller på gulvet. Når gjennomføringen er ferdig, måler du dimensjonen du nettopp har høvlet og beregner hvor mye mer som må fjernes for å nå ønsket mål, se fig. 59.
- Hev tykkelsesbordet før neste gjennomføring.



MERK: Én hel omdreining på sveiven hever eller senker bordet omtrent 2mm.

Gjenta prosessen til ønsket materialtykkelse er nådd.



VIKTIG: Brede eller harde bord krever flere lette gjennomføringer fremfor færre tunge for å nå ønsket mål uten å overbelaste maskinen!

- HUSK at også den første flaten kan trenge en avsluttende gjennomføring for å fjerne ujevnheter, som høvelbølger og små fordypninger som ikke ble helt rene ved første avretting.
- Treverket skal nå være rent, rettvinklet og høvlet til riktig mål, se fig. 60.

Fig 58-59



Fig 60



ADVARSEL: Senk tykkelsesbordet til minst 150mm før maskinen settes tilbake til avretting. Dette hindrer skade på avsugskappen eller mulig feiljustering av bordene.

Høvler er forholdsvis enkle maskiner. Som med alle maskiner er regelmessig service og riktig avsug (forebyggende vedlikehold) avgjørende for god funksjon. Nedenfor besvarer vi de fem vanligste spørsmålene når høvelen ikke fungerer som den skal.

Spm.:	Hvorfor får treverket lange, opphøyde striper etter høvling?
Svar:	Knivene kan være litt sløve eller skadet. Dette skyldes vanligvis at en kniv treffer en spiker, stift, liten stein eller løs kvist og får et hakk i eggen.
Tiltak:	- Bytt eller vend skjærene.

Spm.:	Hvorfor stanser treverket eller setter seg fast under tykkelseshøvling?
Svar:	Tykkelsesbordet kan være skittent, vanligvis av harpiks eller spon. Matevalsene kan være tilstoppet eller skitne. De kan også trenge en liten justering for å øke trykket nedover.
Tiltak:	- Rengjør og voks tykkelsesbordet. Rengjør matevalsene.

Spm.:	Hvorfor blir de første eller siste tommene av treverket høvlet dypere?
Svar:	Dette kalles høvelsnipe. Det finnes 4 hovedårsaker til høvelsnipe: 1 - Knivene stikker for langt ut fra kutterblokken og gir høvelsnipe i enden av treverket både ved avretting og tykkelseshøvling (gjelder bare høvler uten spiralkutterblokk). 2 - Utmatingsbordet er for lavt i forhold til kutterblokken (gjelder bare avretting). 3 - Treverket ligger ikke plant på tykkelsesbordet ved starten, eller det støttes ikke når det kommer ut etter høvlingen og synker litt ned (gjelder bare tykkelseshøvling).
Tiltak:	- Kontroller knivinnstillingen (gjelder bare høvler uten spiralkutterblokk), utmatingsbordets stilling og at treverket ligger plant på bordet ved både inn- og utmating.

Spm.:	Høvelen virker svak og mister hastighet under høvling!
Svar:	Sløve kniver er vanligste årsak. Ta også flere lette gjennomføringer fremfor færre tunge. Drivremmen kan være løs, slitt eller skadet.
Tiltak:	Stram drivremmen, se side 16. Bruk skarpe kniver og ta lette kutt.

Spm.:	Maskinen starter ikke!
Svar:	Sikringen kan ha gått, vern kan være ute av stilling, eller det interne overbelastningsvernet kan ha løst ut.
Tiltak:	Kontroller og skift sikringen. Sørg for at alle vern er på plass. Kontroller og trykk inn tilbakestillingsknappen.

Daglig:	
•	Kontroller at bordene er rene og uten harpiksbelegg. Bruk et egnet rengjørings- eller smøremiddel.
•	Kontroller kabelen og støpselet for skader eller feil. Monter parallellanlegget og kontroller at det står vinkelrett.
•	Kontroller avsugskapen for store ansamlinger av spon og harpiks, særlig ved åpningen på sponavlederen og avsuget.
•	Kontroller at knivene er skarpe og uten skader.

Ukentlig:	Utfør kontrollene ovenfor, og i tillegg:
•	Rengjør maskinen grundig. Fjern høvelspon, sagflis og annet avfall i, under og rundt maskinen.
•	Kontroller kutterblokken for harpiks, særlig bak kniven og i fordypningen på sponbryteren/kilen.
•	Kontroller at innmatingsvalsen er fri for avfall og harpiks.
•	Løft bordene og børst bort og fjern avfall og avleiringer rundt kutterblokken og matevalsene.
•	Kontroller tilbakeslagsvernets funksjon. Rengjør og smør etter behov.

Månedlig:	Utfør kontrollene ovenfor, og i tillegg:
•	Ta av maskinens bakre dekkplate. Kontroller tilstand og stramming på drivremmen.
•	Kontroller inn- og utkoblingen av den automatiske matingen.
•	Kontroller drivkjedenes tilstand, rengjør dem og påfør et tynt lag olje på kjeder og kjedehjul. Smør alle lagerområder lett, og unngå olje på friksjonshjulenes kontaktflater. Sett på den bakre dekkplaten igjen.
•	Hvis bordlåsene blir løse, kan de justeres ved å endre høyden på bordets låsestift. Hold stift fast og løsne låsemutteren.

Vending og bytte av skjær

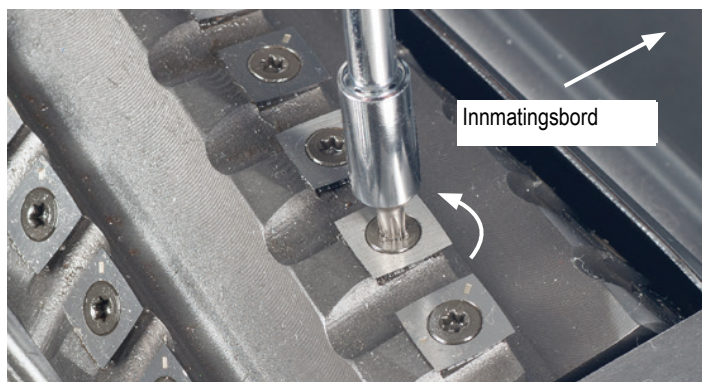
Spiralkutterblokken har fire rader med slitesterke, firkantede vendeskjær av massivt hardmetall rundt omkretsen. Modellen på 260mm har totalt 44 skjær, og modellen på 310mm har 56. Etter mange timers bruk må skjærene vendes.



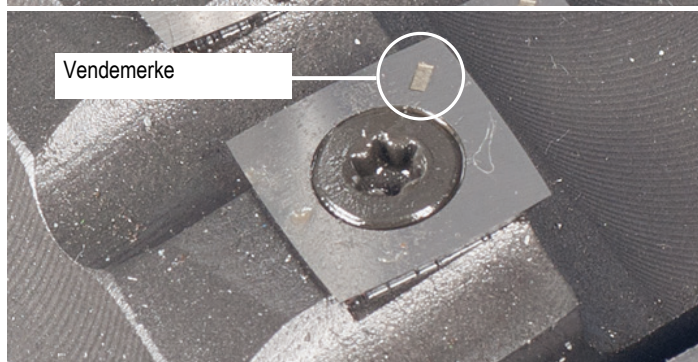
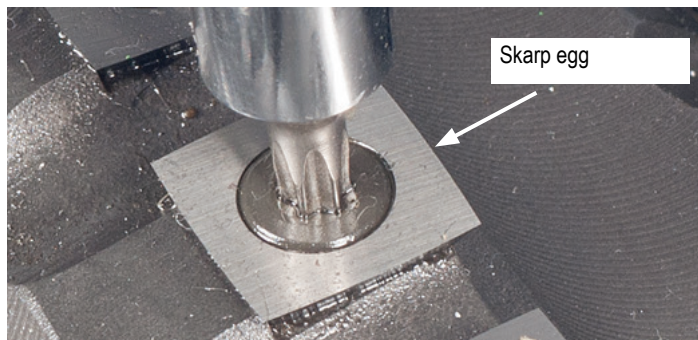
**KOBLE MASKINEN FRA STRØMNETTET
FØR DU FORTSETTER!**

•	Børst bort alt avfall fra skjærene som skal vendes eller byttes.
•	Bruk bare det medfølgende verktøyet til å løsne den forsenkede Torx-skruen, se fig. 61.
•	Løft og dreii hardmetallskjæret så en ubrukt, skarp egg vender mot innmatingsbordet. Sørg for at det ikke ligger avfall under skjæret, se fig. 62.
•	Stram den forsenkede Torx-skruen igjen. Gjenta hvis flere skjær virker sløve eller skadet.
•	MERK: Hvert skjær har et merke som hjelper deg å holde oversikt over hvilke egger som er brukt, se fig. 63.

Fig 61-62-63



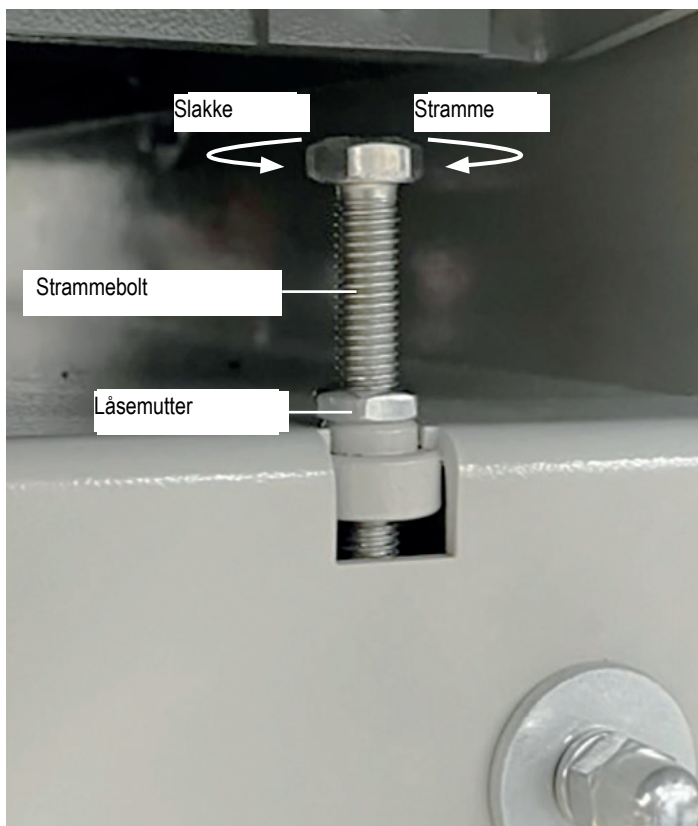
ADVARSEL! VÆR SVÆRT FORSIKTIG NÅR SKJÆRENE VENDES. EGGENE ER EKSTREMT SKARPE. IKKE STRAM FOR HARDT, DA DET KAN SKADE TORX-SKRUENS HODE!



Stramming av drivremmen

Hvis høvelen virker svak og mister hastighet under høvling, kan drivremmen slure og trenge stramming. Løsne de fire motorfesteboltene med kuppelhode under tykkelsesbordet. Løsne strammeboltens låsemutter og juster bolten etter behov.

MERK: GJØR SMÅ JUSTERINGER. Stram låsemutteren lett og trekk til motorfesteboltene igjen. Start maskinen og høvle et arbeidsstykke. Hvis det fortsatt er behov for justering, gjentar du prosessen til strammingen er riktig.



Skisse (A)

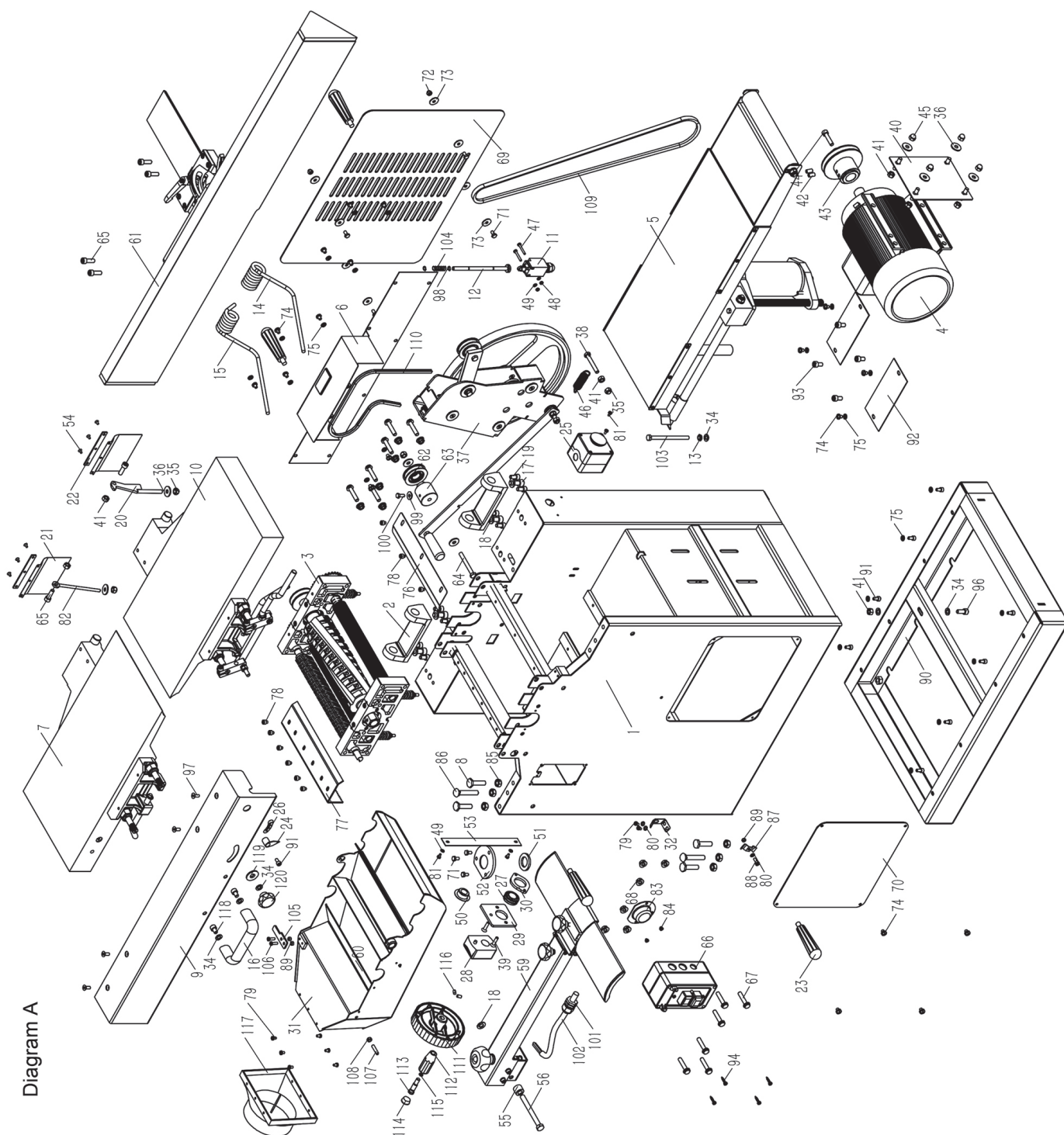


Diagram A

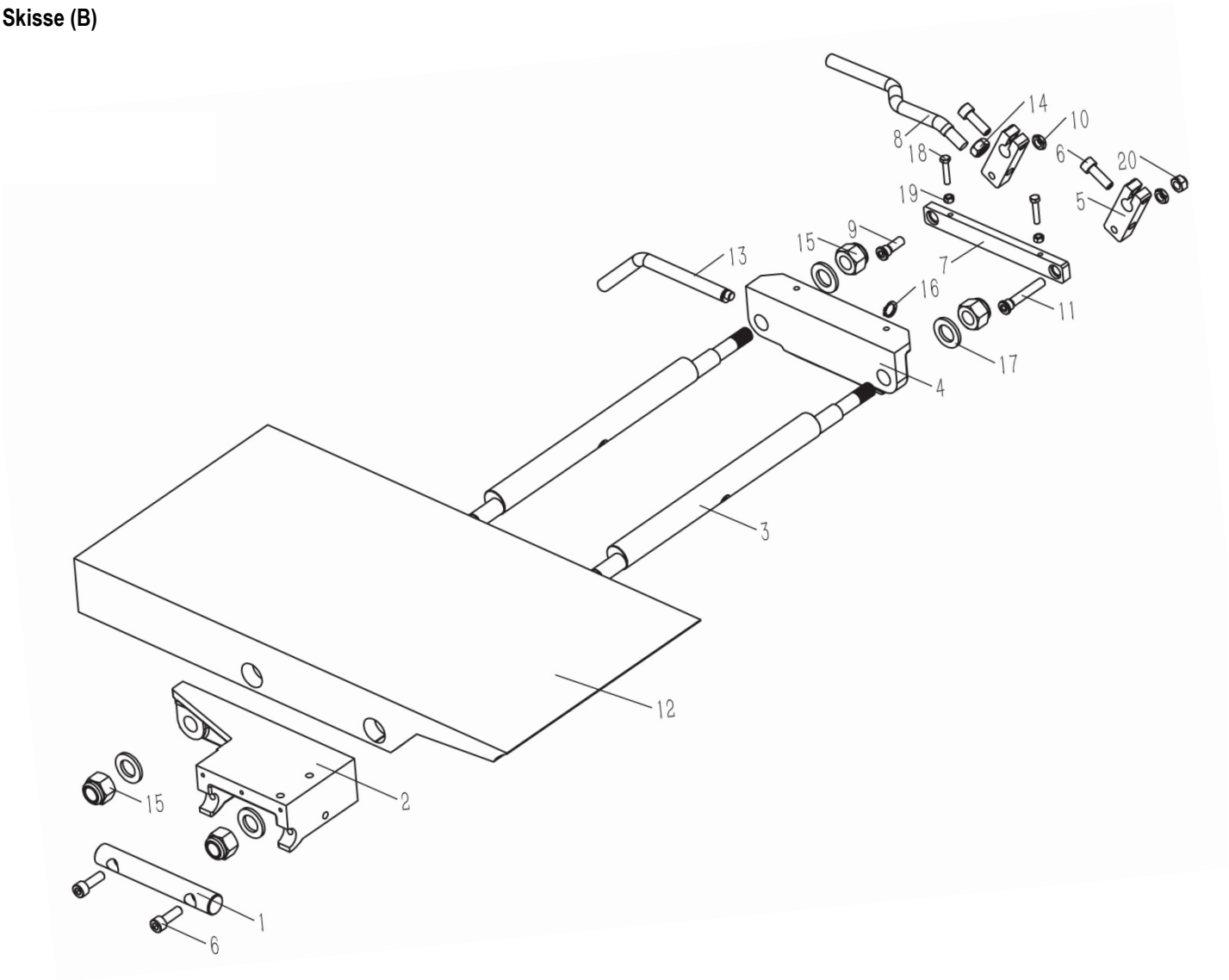
Deleliste (skisse A)

Nr.	Beskrivelse		
1	Maskinhus	39	Forsenket stjerneskrue M6X25
2	Vippefeste for avretterbord	40	Festeplate for motor
3	Kutterblokkenhet	41	Sekskantmutter M8
4	Motor	42	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M8x15
5	Tykkelsesbordenhet	43	Motorremskive
6	Remskivedeksel	44	Innvendig sekskantskrue M8X35
7	Utmatingsenhet	45	Mutter M8
8	Posisjoneringsbolt	46	Fjær
9	Bevegelig deksel	47	Stjerneskrue med rundhode M4X30
10	Innmatingsenhet	48	Sekskantmutter M4
11	Endebryter	49	Skive 4
12	Stoppstang	50	Låsehylse for aksel
13	Tynn sekskantmutter M8	51	Oljeholdig lager
14	Støttefjær A	52	Låsehylse for lager
15	Støttefjær B	53	Høydeskala for tykkelsesbord
16	Håndspak	54	Forsenket stjerneskrue M4X8
17	Innvendig sekskantskrue M10X25	55	Avstandsbøssing
18	Flat skive 10	56	Sekskantmutter M10X35
19	Innvendig sekskantskrue M6X15	57	Posisjoneringsbøssing
20	Tilbakeslagsvern	58	Forsenket stjerneskrue M6X16
21	Verneplate	59	Vernenhet
22	Festelist	60	Sekskantlåsemutter M10
23	Løftehåndtak	61	Parallellanleggsenhet
24	Viser	62	Strammehjul
25	Nødstop	63	Aksel for strammehjul
26	Dybdeskala	64	Sekskantbolt M8X70
27	Lager	65	Innvendig sekskantskrue M8X25
28	Målevisning	66	Strømbryter
29	Festeplate for målevisning	67	Sekskantflensbolt M8X40
30	Kleplate for lager	68	Sekskantflensmutter M12
31	Kombinert avsugskappe	69	Dekkplate for friksjonshjul
32	Lås for avsugskappebrakett	70	Dekkplate
33	Sekskantbolt M8X45	71	Sekskantbolt M6X12
34	Skive 8	72	Kuppelmutter M6
35	Selvlåsende sekskantmutter M8	73	Skive 6
36	Stor skive 8	74	Stjerneskrue med rundhode M6X8
37	Transmisjonsenhet	75	Skive 6
38	Sekskantbolt M8X55	76	Dekkplate for utmatingsvalse
		77	Dekkplate for innmatingsvalse

78	Innvendig sekskantskrue M6X6
79	Stjerneskrue med rundhode M5X8
80	Skive 5
81	Stjerneskrue med rundhode M4X10
82	Stoppstang
83	Verne deksel
84	Stjerneskrue med rundhode M5X10
85	Sekskantmutter M10
86	Trinnbolt med sylinderrhode
87	Kleplate
88	Stjerneskrue med rundhode M5X10
89	Sekskantmutter M5
90	Maskinsokkel
91	Innvendig sekskantskrue M6X12
92	Verneplate
93	Innvendig sekskantskrue M6X15
94	Stjerneskrue med rundhode M5X8
95	Stjerneskrue med rundhode M5X8
96	Innvendig sekskantskrue M8X20
97	Forsenket sekskantskrue M6X10
98	Låsring for aksel 8
99	Skive 6

100	Sekskantbolt M6X16
101	Metrisk bøssing M20
102	Strømkabel
103	Sekskantbolt M8X110
104	Fjær
105	Kleplate
106	Stjerneskrue med rundhode M5X12
107	Stoppaksel for avsugskappe
108	Sekskantmutter M6
109	Drivrem
110	Drivkjede
111	Håndhjul
112	Knott
113	Skrue for knott
114	Endehette
115	O-formet skive
116	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M6x10
117	Avsugsstuss
118	Innvendig sekskantskrue M8X12
119	Plastpakning
120	Mutter M8

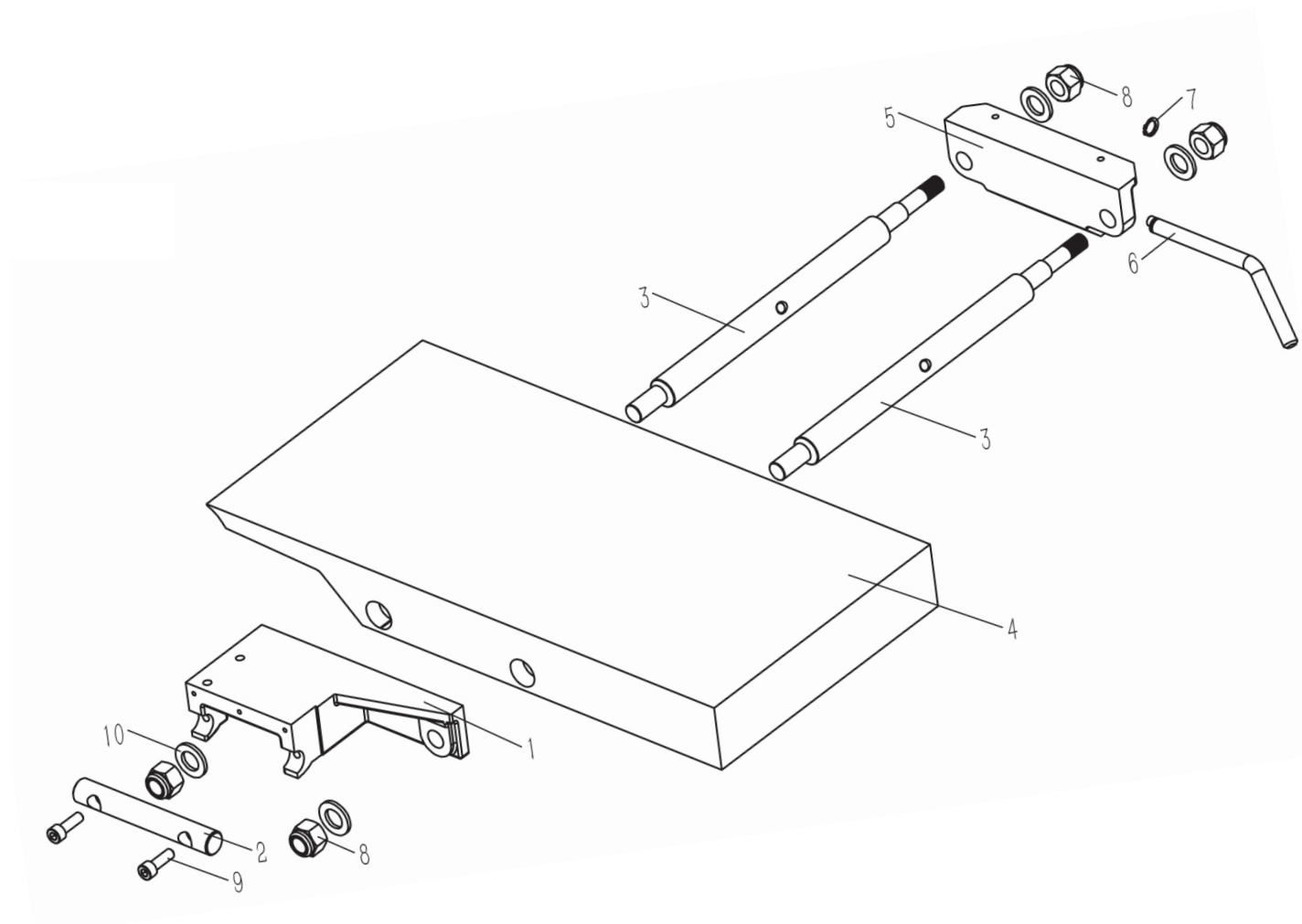
Skisse (B)



Deleliste (skisse B)

Nr.	Beskrivelse		
1	Aksel for inn-/utmatingsbord	11	Trinnbolt
2	Justerbar kloss for innmatingsbord	12	Innmatingsbord
3	Eksenteraksel	13	Låseaksel
4	Låsekloss for innmatingsbord	14	Sekskantmutter M10
5	Svingarm	15	Sekskantlåsemutter M16
6	Innvendig sekskantskrue M8X25	16	Låsering for aksel 12
7	Forbindelsesstang	17	Skive 16
8	Justeringshåndtak for avretterbord	18	Sekskantbolt M5X25
9	Trinnbolt	19	Sekskantmutter M5
10	Tynn sekskantmutter M8	20	Selvlåsende sekskantmutter M8

Skisse (C)

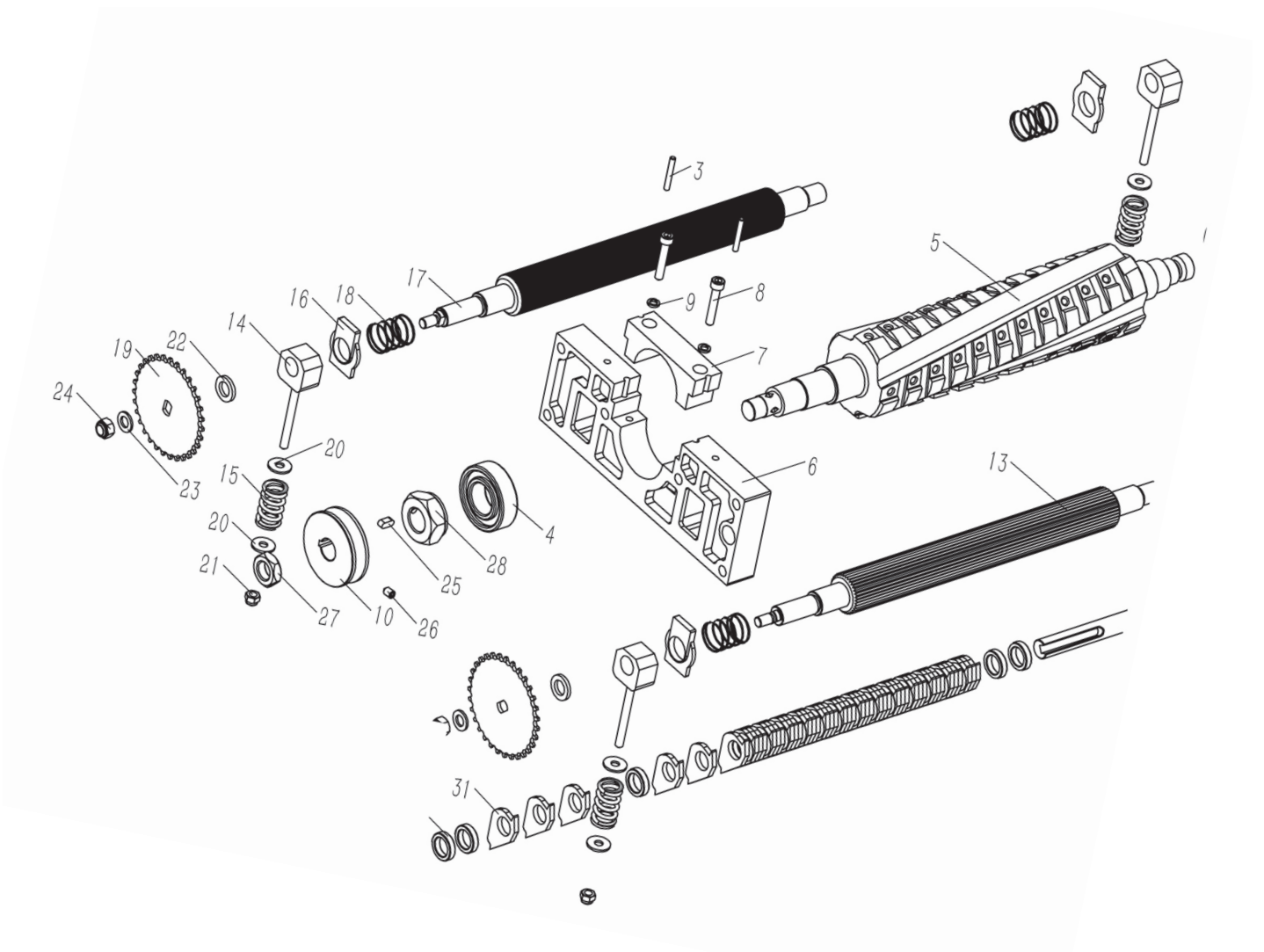


Deleliste (skisse C)

Nr.	Beskrivelse
1	Justerbar kloss for utmatingsbord
2	Aksel for inn-/utmatingsbord
3	Eksenteraksel
4	Utmatisingsbord
5	Låsekloss for utmatingsbord

6	Bordlås
7	Låseaksel
8	Sekskantlåsenumter M16
9	Innvendig sekskantskrue M8X25
10	Skive 16

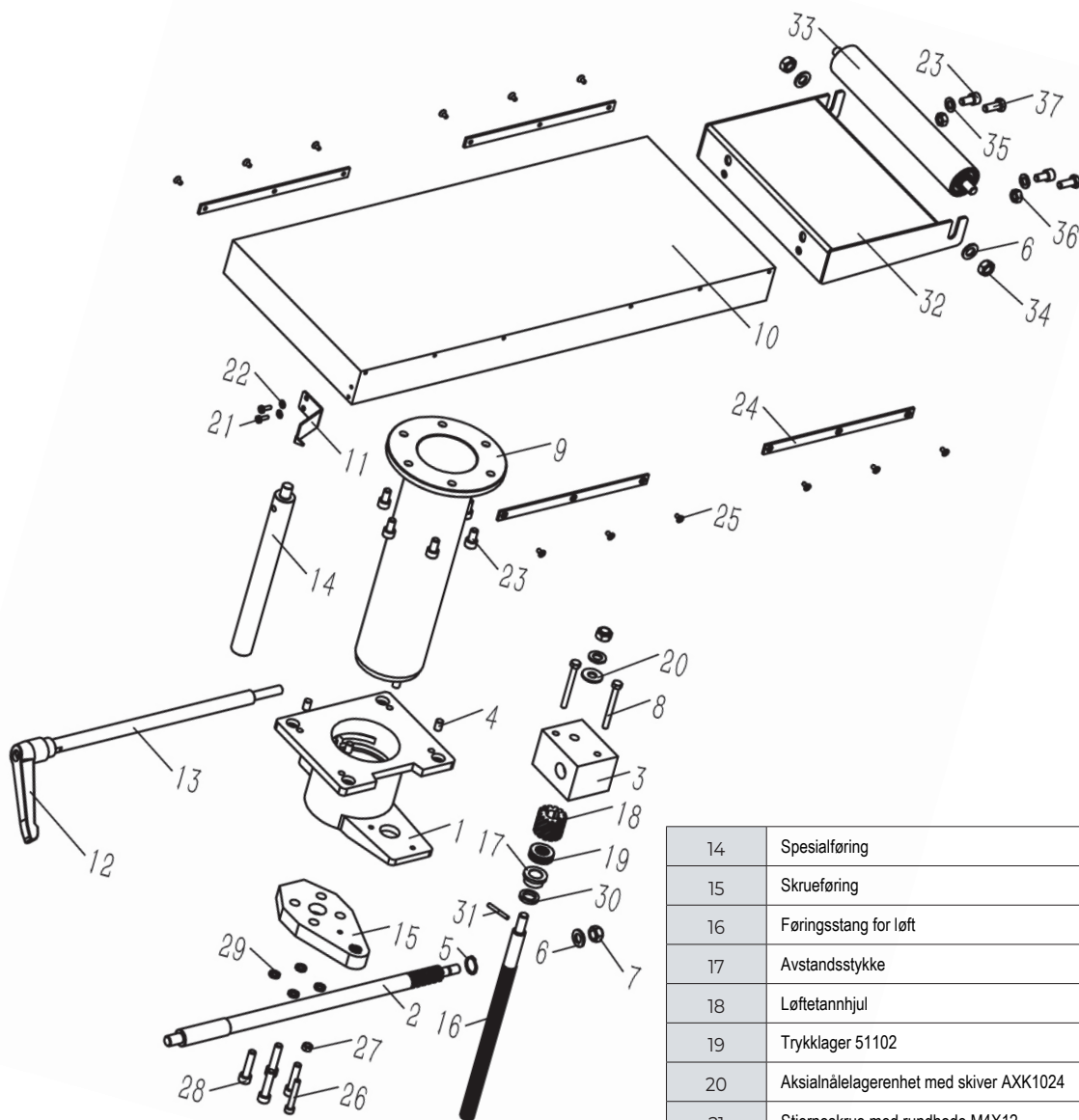
Skisse (D)



Deleliste (skisse D)

Nr.	Beskrivelse		
1	Fremre brakett for kutterblokk	17	Utmatingsvalse
2	Fremre klemblokk for kutterblokk	18	Fjær
3	Rett stift 5X25	19	Kjedehjul A
4	Kulelager 6205-2RZ	20	Skive 6
5	Spiralkutterblokk	21	Sekskantlåsemutter M6
6	Bakre brakett for kutterblokk	22	Avstandsstykke for kjedehjul
7	Bakre klemblokk for kutterblokk	23	Skive 8
8	Innvendig sekskantskrue M6X15	24	Selvlåsende sekskantmutter M8
9	Fjærskive 6	25	Kil 5x5x10
10	Spindelremskive	26	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M6X10
11	Spesialmutter for kutterblokk	27	Sekskantmutter M16
12	Skive 20	28	Mutter med sikring mot løsløsing
13	Innmatingsvalse	29	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M6X8
14	Glidebryter	30	Aksel for avstusingskappe
15	Trykkløst	31	Tilbakeslagslås
16	Firkantet avstandsstykke	32	Krage

Skisse (E)

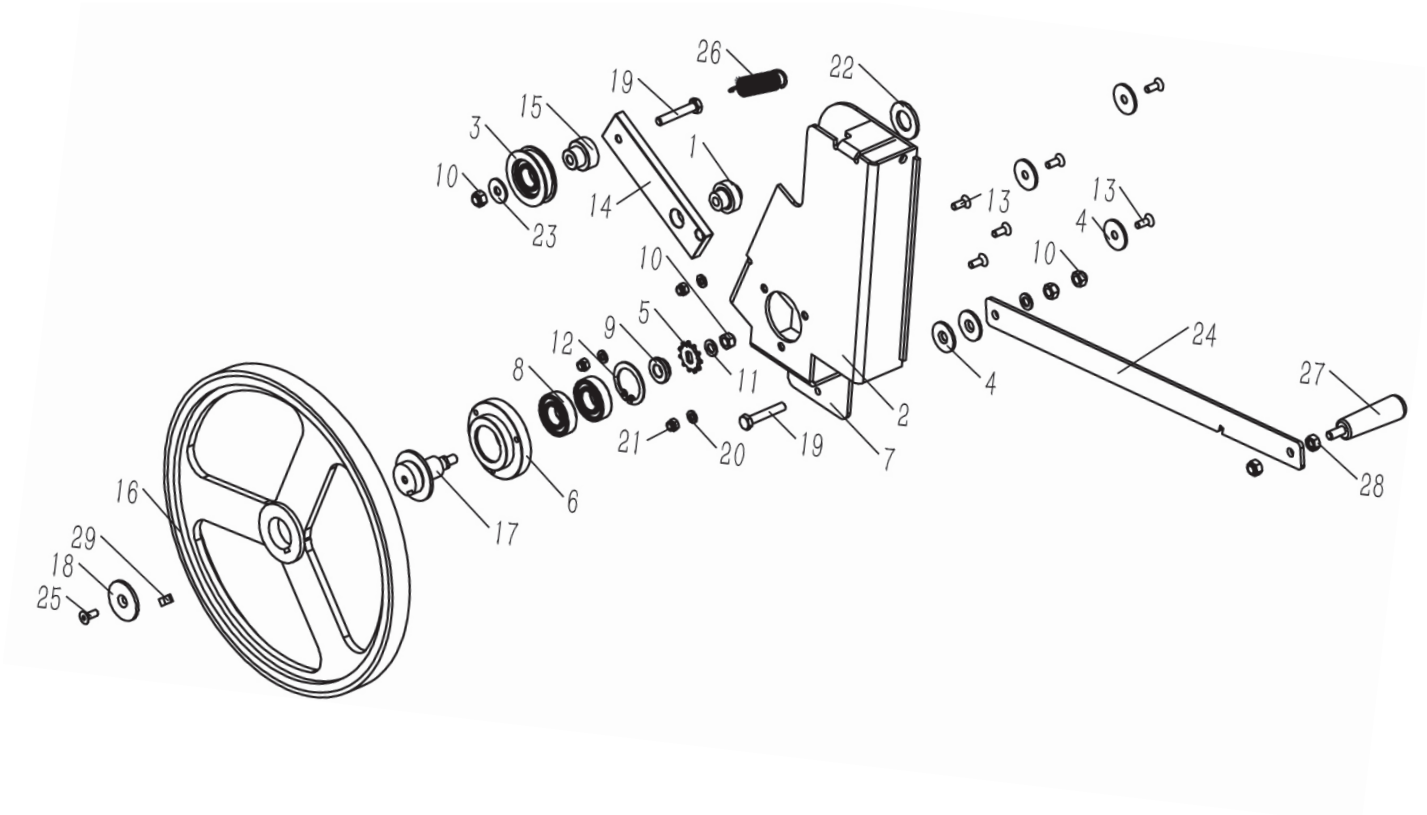


Deleliste (skisse E)

Nr.	Beskrivelse
1	Fast føringsskinne
2	Klemspakenhet
3	Feste for løftetannhjul
4	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M8X12
5	Låsering for aksel 18
6	Skive 10
7	Sekskantlåsemutter M10
8	Sekskantbolt M6X60
9	Føringsskinne for løft
10	Tykkelsesbord
11	Høydeviser
12	Omstillbar spak
13	Klemstang

14	Spesialføring
15	Skrueføring
16	Føringsstang for løft
17	Avstandsstykke
18	Løftetannhjul
19	Trykklager 51102
20	Aksialnålelagerenhet med skiver AXK1024
21	Stjerneskrue med rundhode M4X12
22	Skive 14
23	Innvendig sekskantskrue M8X16
24	Kantplate
25	Forsenket stjerneskrue M4X8
26	Innvendig sekskantskrue M6X40
27	Sekskantmutter M6
28	Innvendig sekskantskrue M8X35
29	Fjærskive 8
30	Avstandsstykke
31	Rett stift 5x10
32	Forlengelsesbord for tykkelsesbord
33	Rulle
34	Sekskantmutter M10
35	Skive 8
36	Sekskantmutter M8
37	Sekskantbolt M8X20

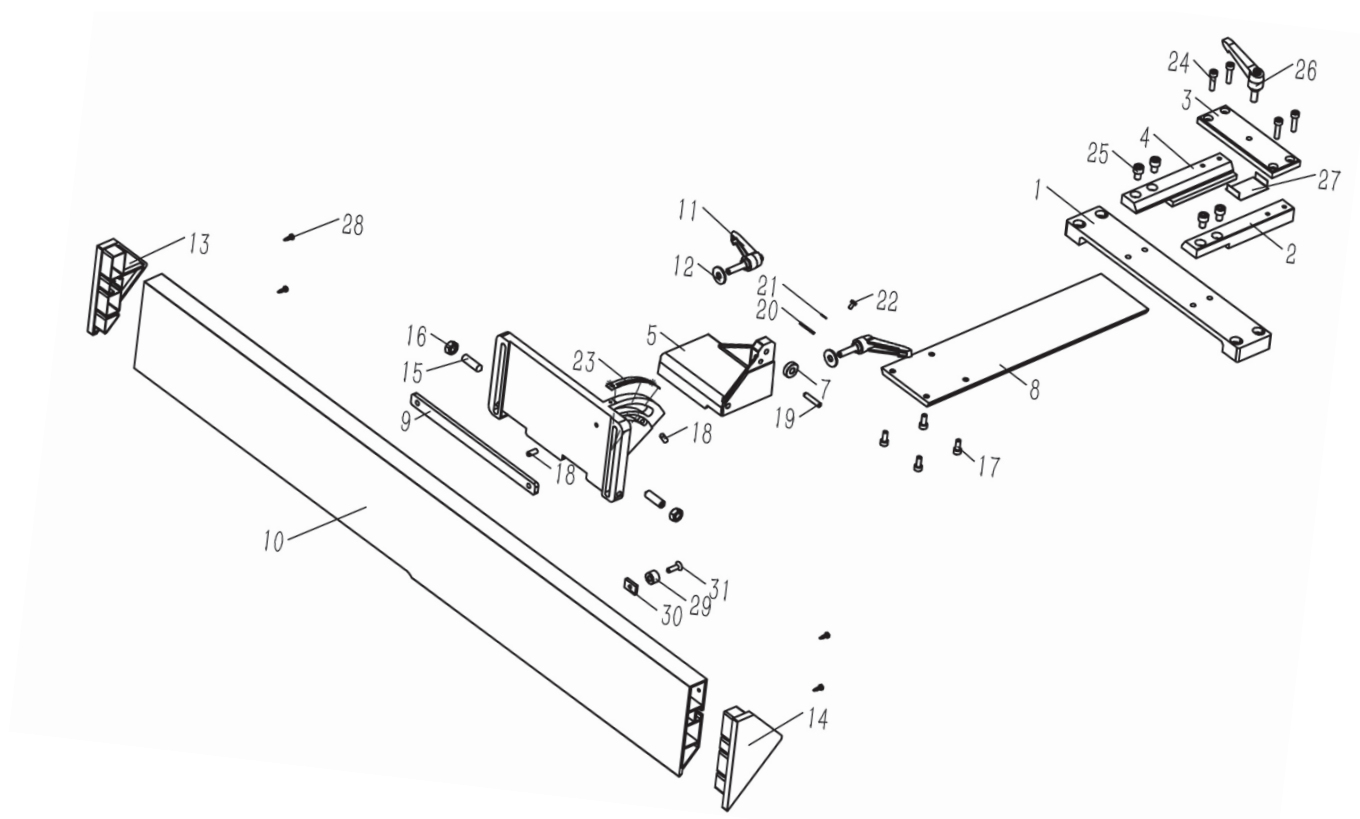
Skisse (F)



Deleliste (skisse F)

Nr.	Beskrivelse		
1	Posisjoneringsbøsning	15	Krage
2	Føring for friksjonshjul	16	Kjedehjul A
3	Strammeremskive	17	Aksel
4	Plastskive	18	Akselpakning
5	Kjedehjul B	19	Sekskantbolt M8X45
6	Lås for avstandsstykke	20	Skive 6
7	Føring for friksjonshjul	21	Sekskantlåsemutter M6
8	Kulelager 6004-2RZ	22	Skive 20
9	Skive for kjedehjul	23	Stor skive 8
10	Selvlåsende sekskantmutter M8	24	Spak for friksjonshjul
11	Skive 8	25	Forsenket sekskantskrue M6X16
12	Låsering for hull 42	26	Trekkfjær
13	Forsenket stjerneskrue M6X16	27	Spakhåndtak
14	Strammeplate	28	Sekskantmutter M8
		29	Kil 8x7x7

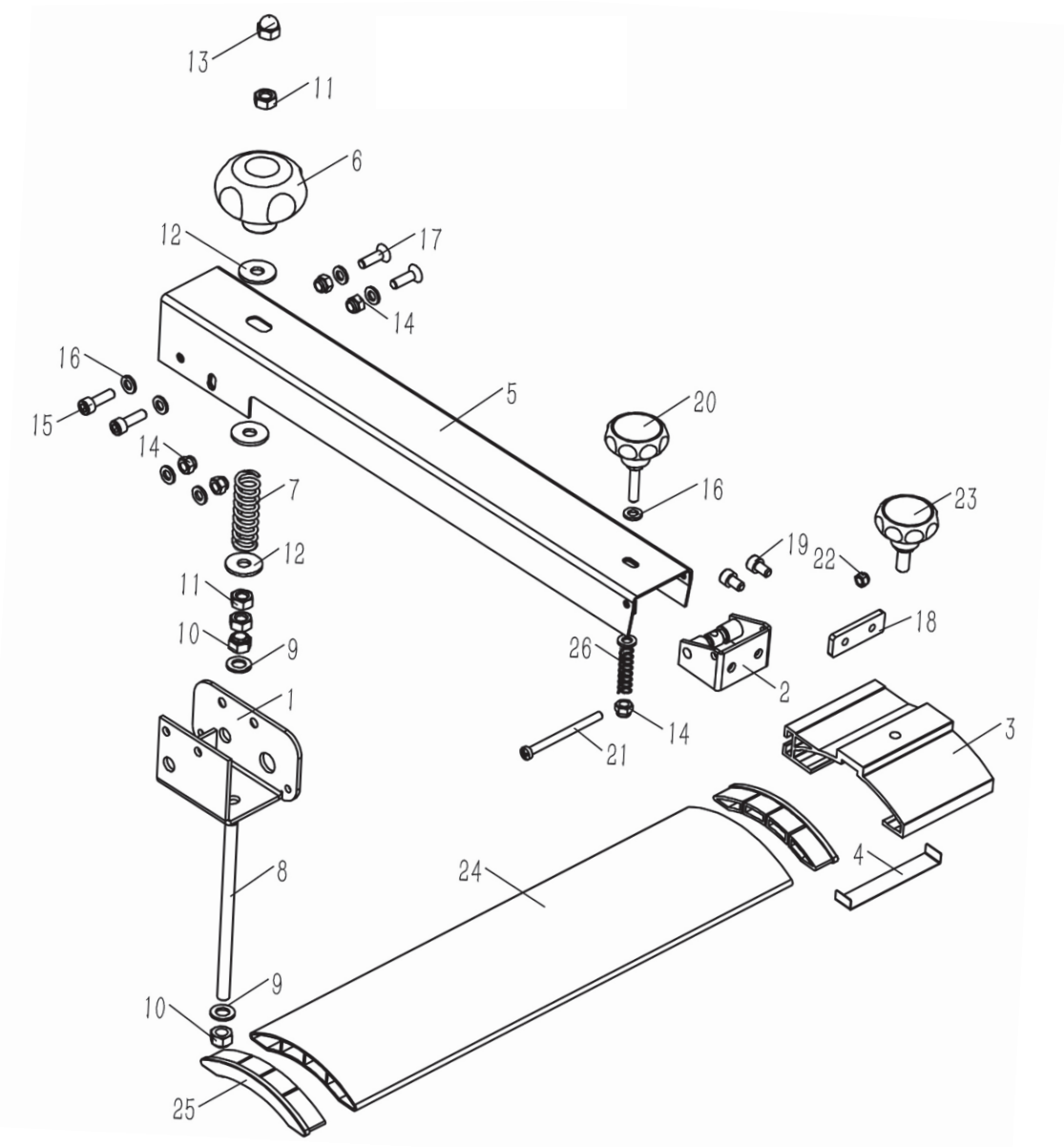
Skisse (G)



Deleliste (skisse G)

Nr.	Beskrivelse		
1	Føringsbrakett	16	Sekskantmutter M10
2	Høyre føringskloss	17	Innvendig sekskantskrue M6X16
3	Kiledeksel	18	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M6X15
4	Venstre føringskloss	19	Splittet rett stift 6x30
5	Anleggssegment	20	Viser
6	Anleggsholder	21	Skive 4
7	Skive	22	Stjerneskrue med rundhode M4x8
8	Vernplate for aksel	23	Vinkelskala
9	Boltføring	24	Innvendig sekskantskrue M6X25
10	Parallellanlegg	25	Innvendig sekskantskrue M8X12
11	Justeringshåndtak M8X28	26	Justeringshåndtak M8X20
12	Skive 8	27	Underlagsplate
13	Høyre endedeksel for parallellanlegg	28	Selvskjærende stjerneskrue med rundhode ST3.5X12
14	Venstre endedeksel for parallellanlegg	29	Avstandsstykke
15	Settskrue med innvendig sekskant og konisk ende M10X35	30	Firkantmutter
		31	Forsenket stjerneskrue M6X20

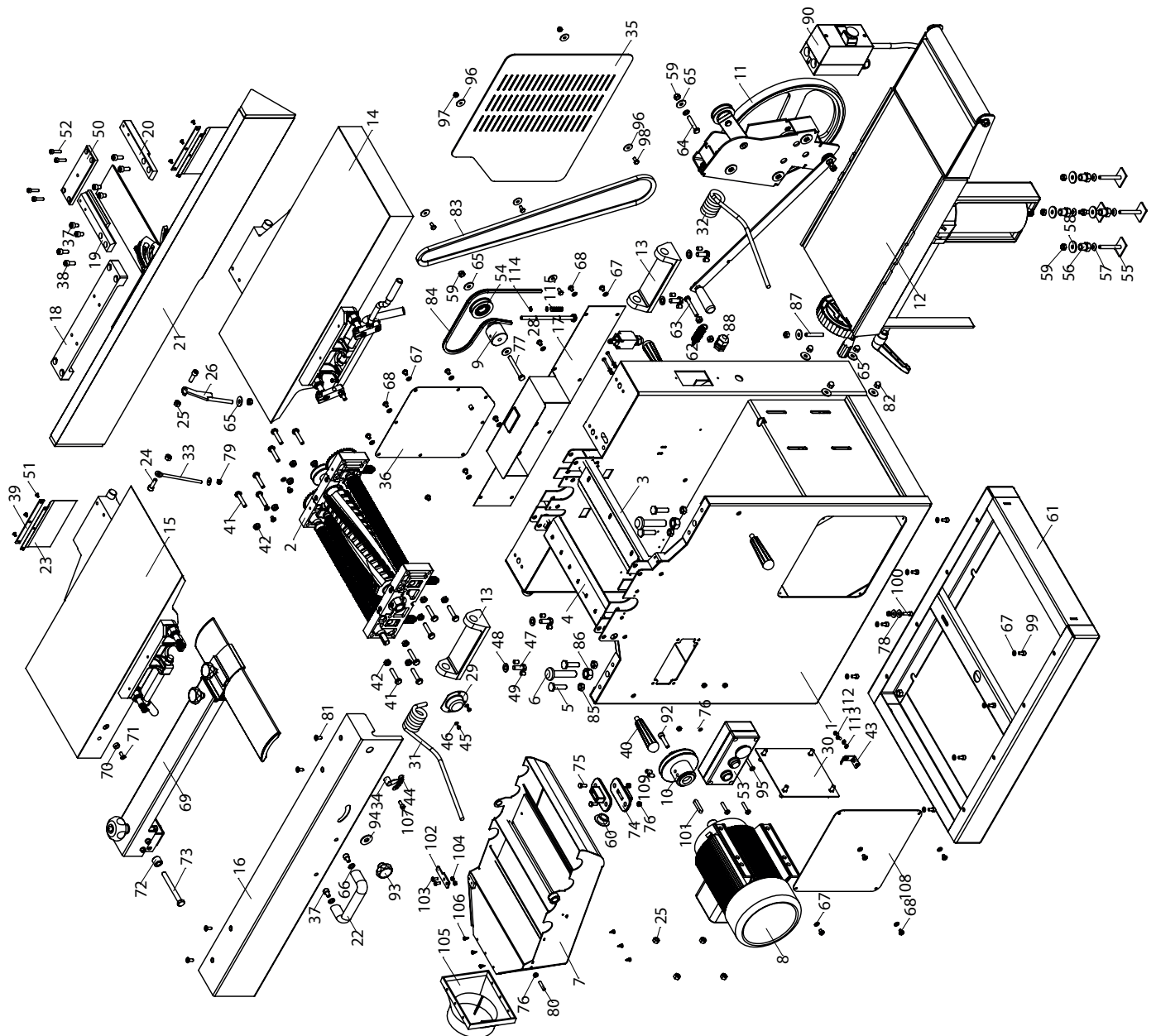
Skisse (H)



Deleliste (skisse H)

Nr.	Beskrivelse	Nr.	Beskrivelse
1	Svingbase	14	Sekskantlåsemutter M6
2	Låsestøtte	15	Innvendig sekskantskrue M6X20
3	Ledd for brovern	16	Skive 6
4	Underlagsplate	17	Forsenket stjerneskrue M6X20
5	Anleggsholder	18	Boltføring
6	Rund knott	19	Innvendig sekskantskrue M6X20
7	Fjær	20	Rund knott M6
8	Gjengestang	21	Stjerneskrue med rundhode M5X65
9	Skive 8	22	Sekskantlåsemutter M5
10	Selvlåsende sekskantmutter M8	23	Rund knott M8
11	Sekskantmutter M8	24	Vern
12	Stor skive 8	25	Endehette for vern
13	Kuppelmutter M8	26	Fjær

Skisse (A)



AP310SPT SPRENGSKISSER OG DELELISTER

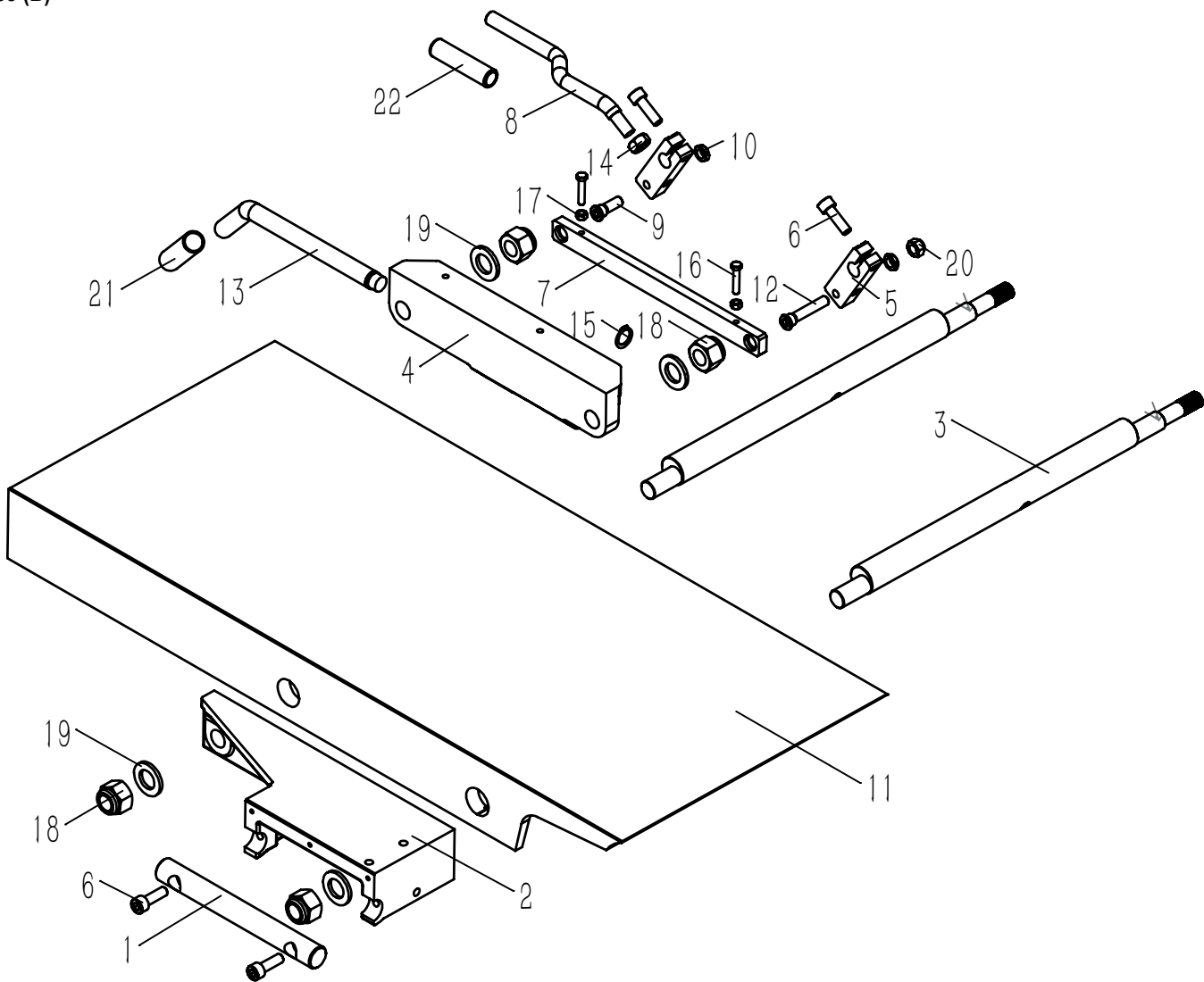
Deleliste (skisse A)

Nr.	Beskrivelse		
1	Maskinhus	39	Festelist
2	Spiralkutterblokkenhet	40	Løftehåndtak
3	Dekkplate for utmatingsvalse	41	Sekskantflensbolt M8X40
4	Dekkplate for innmatingsvalse	42	Sekskantmutter M8
5	Posisjoneringsbolt	43	Stoppplate for avsgsstuss
6	Låsebolt	44	Dybdeskala
7	Kombinert avsgsskappe	45	Stjerneskrue med rundhode M4X6
8	Motor	46	Skive 4
9	Aksel for strammehjul	47	Sekskantbolt M10X25
10	Motorremskive	48	Skive 10
11	Transmisjonsenhet	49	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M8x12
12	Tykkelsesbordenhet	50	Kleplate
13	Vippefeste for avretterbord	51	Forsenket stjerneskrue M4X8
14	Innmatingsbordenhet	52	Innvendig sekskantskrue M6X25
15	Utmatingsbordenhet	53	Bryterboks
16	Bevegelig deksel	54	Strammehjul
17	Remskivedeksel	55	Festebolt
18	Føringsbrakett	56	Justerbar mutter
19	Venstre føringskloss	57	Skiver med sfærisk flate
20	Høyre føringskloss	58	Stor skive 8
21	Parallellanleggsenhet	59	Selvlåsende sekskantmutter M8
22	Håndspak	60	Låsehylse for aksel
23	Verneplate	61	Maskinsokkel
24	Innvendig sekskantskrue M8X25	62	Trekkfjær
25	Sekskantmutter M8	63	Sekskantbolt M8X55
26	Tilbakeslagsvern	64	Sekskantbolt M8X45
27	Endebryter	65	Stor skive 8
28	Stoppstang	66	Skive 8
29	Vernedeksel	67	Skive 6
30	Festeplate for motor	68	Stjerneskrue med rundhode M6X8
31	Støttefjær B	69	Vernenhet
32	Støttefjær A	70	Posisjoneringsbøssing
33	Stoppstang	71	Forsenket stjerneskrue M6X16
34	Viser	72	Avstandsbøssing
35	Dekkplate for friksjonshjul	73	Sekskantbolt M10X100
36	Dekkplate	74	Skala på maskinhus
37	Innvendig sekskantskrue M8X12	75	Sekskantbolt M6X16
38	Innvendig sekskantskrue M8X20	76	Sekskantmutter M6
		77	Sekskantbolt M8X70

78	Stor skive 6
79	Sekskantlåsemutter M6
80	Stoppaksel for avsugskappe
81	Forsenket sekskantskrue M6X16
82	Kupplmutter M8
83	Drivrem
84	Drivkjede
85	Sekskantmutter M10
86	Sekskantmutter M16
87	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M8x50
88	Metrisk bøssing M20
89	Strømkabel
90	Motorstart
91	Stjerneskrue med rundhode M4X10
92	Innvendig sekskantskrue M8X35
93	Mutter M8
94	Plastpakning
95	Stjerneskrue med rundhode M6X30
96	Stor skive 6

97	Kupplmutter M6
98	Sekskantbolt M6X12
99	Innvendig sekskantskrue M6X12
100	Innvendig sekskantskrue M6X20
101	Kil 8x7x32
102	Klempate
103	Stjerneskrue med rundhode M5X12
104	Sekskantmutter M5
105	Avsugsstuss
106	Selvsjærende stjerneskrue med rundhode ST 4.2X10
107	Innvendig sekskantskrue M6X16
108	Dekkplate
109	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M8x50
110	Stjerneskrue med rundhode M4X30
111	Sekskantmutter M4
112	Stjerneskrue med rundhode M5X10
113	Skive 5
114	Låsering for aksel 8
115	Fjær

Skisse (B)

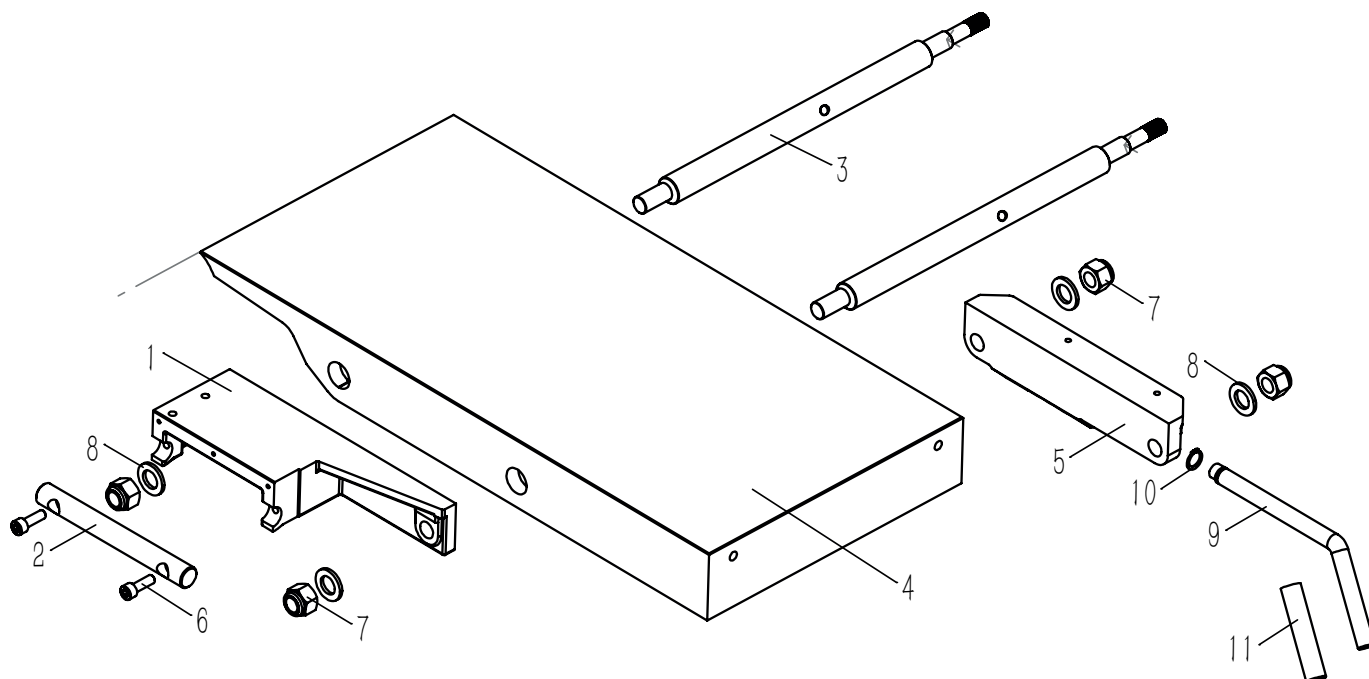


Deleliste (skisse B)

Nr.	Beskrivelse
1	Aksel for inn-/utmatingsbord
2	Justerbar kloss for innmatingsbord
3	Eksenteraksel
4	Låsekloss for innmatingsbord
5	Svingarm
6	Innvendig sekskantskrue M8X25
7	Forbindelsesstang
8	Justeringshåndtak for avretterbord
9	Trinnbolt
10	Tynn sekskantmutter M8
11	Innmatingsbord

12	Trinnbolt
13	Eksenterhåndtak
14	Sekskantmutter M10
15	Låsering for aksel 15
16	Sekskantbolt M5X25
17	Sekskantmutter M5
18	Sekskantlåsemutter M16
19	Skive 16
20	Selvlåsende sekskantmutter M8
21	Håndtakshylse
22	Håndtakshylse

Skisse (C)

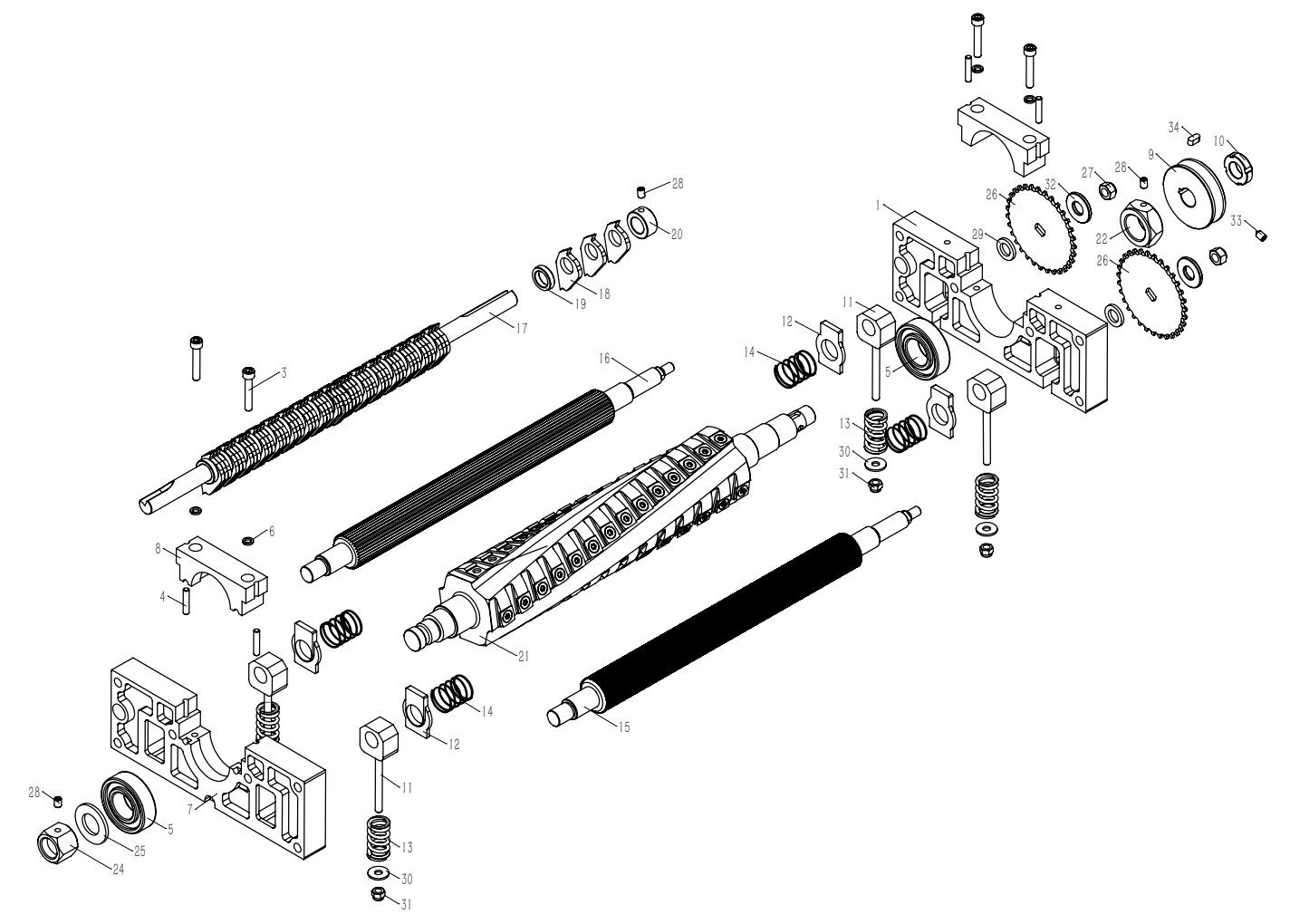


Deleliste (skisse C)

Nr.	Beskrivelse
1	Justerbar kloss for utmatingsbord
2	Aksel for inn-/utmatingsbord
3	Eksenteraksel
4	Utmatingsbord
5	Låsekloss for utmatingsbord

6	Innvendig sekskantskrue M8X25
7	Sekskantlåsemutter M16
8	Skive 16
9	Bordlås
10	Låsering for aksel 15
11	Håndtakshylse

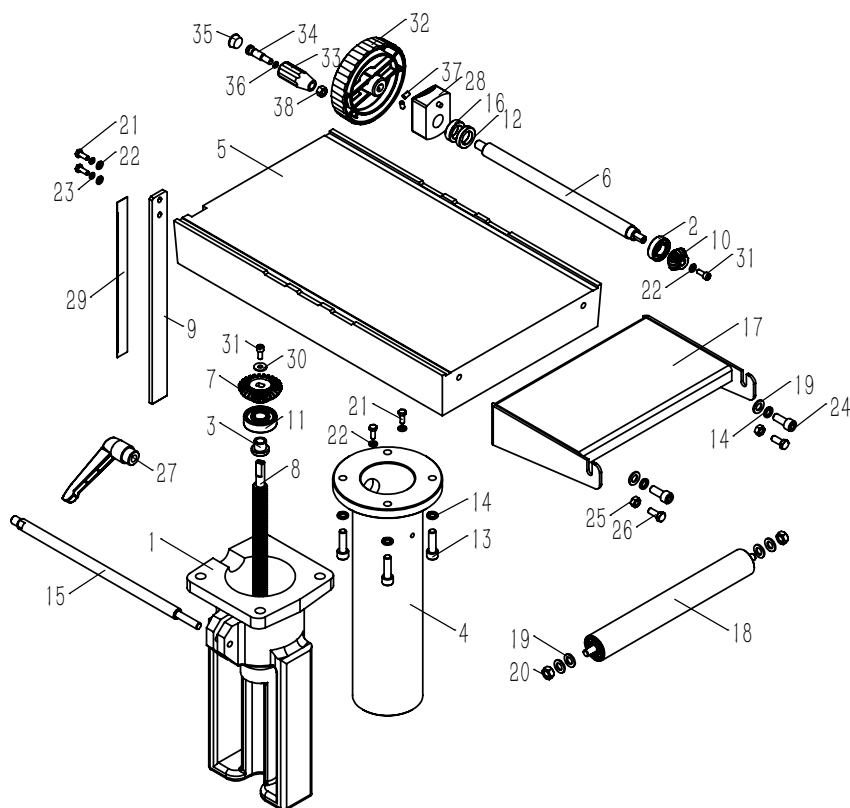
Skisse (D)



Deleliste (skisse D)

Nr.	Beskrivelse		
1	Bakre brakett for kutterblokk	18	Tilbakeslagslås
2	Bakre klemblokk for kutterblokk	19	Krage
3	Innvendig sekskantskrue M6X35	20	Spiralkutterblokkenhet
4	Spennstift 5x25	21	Mutter med sikring mot løsning
5	Kulelager 6205-2RZ	22	Vendeskjær
6	Fjærskive 6	23	Mutter for kutterblokk
7	Fremre brakett for kutterblokk	24	Skive 20
8	Fremre klemblokk for kutterblokk	25	Kjedehjul A
9	Spindelremskive	26	Selvlåsende sekskantmutter M8
10	Mutter med sikring mot løsning	27	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M6X8
11	Glidestykke	28	Avstandsstykke for kjedehjul
12	Firkantet avstandsstykke	29	Stor skive 6
13	Trykkfjær	30	Sekskantlåsemutter M6
14	Fjær	31	Skive for kjedehjul
15	Utmatingsvalse	32	Settskrue med innvendig sekskant og konisk ende M6X10
16	Innmatingsvalse	33	Kil 5x5x12
17	Aksel for avsugskappe	34	Krage

Skisse (E)

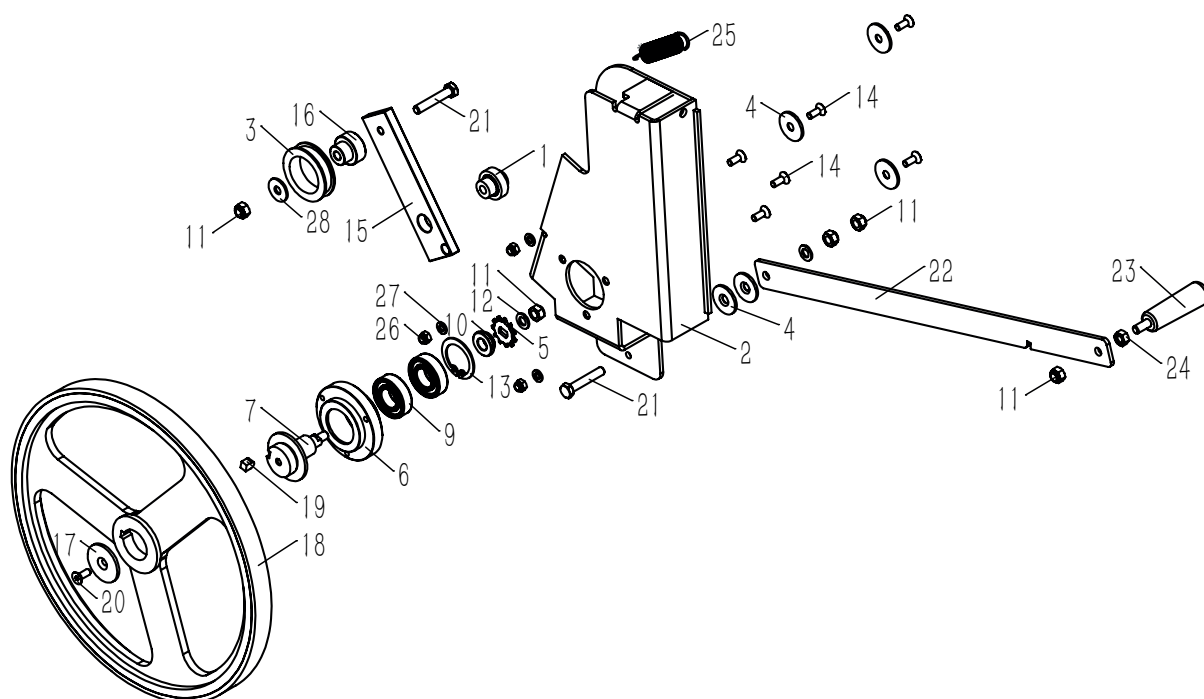


Deleliste (skisse E)

Nr.	Beskrivelse
1	Fast føringsskinne
2	Kulelager 6003-2LS
3	Lagersete
4	Føringsskinne for løft
5	Tykkelsesbord
6	Drivstang for løft
7	Konisk tannhjul A
8	Føringsstang for løft
9	Måleskala
10	Konisk tannhjul B
11	Kulelager 6303-2RZ
12	Anslagskrage
13	Innvendig sekskantskrue M10X35
14	Fjærskive 10
15	Klemstang
16	Anslagskrage
17	Forlengelsesbordenhet for tykkelsesbord
18	Rulle
19	Skive 10

20	Sekskantmutter M10
21	Sekskantbolt M6X16
22	Skive 6
23	Fjærskive 6
24	Innvendig sekskantskrue M10X25
25	Sekskantmutter M8
26	Sekskantbolt M8X20
27	Omstillbar spak
28	Målevisning
29	Høydeskala for tykkelsesbord
30	Stor skive 6
31	Innvendig sekskantskrue M6X16
32	Håndhjul
33	Knott
34	Skrue for knott
35	Endehette
36	O-formet skive
37	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M6x10
38	Sekskantmutter M8

Skisse (F)

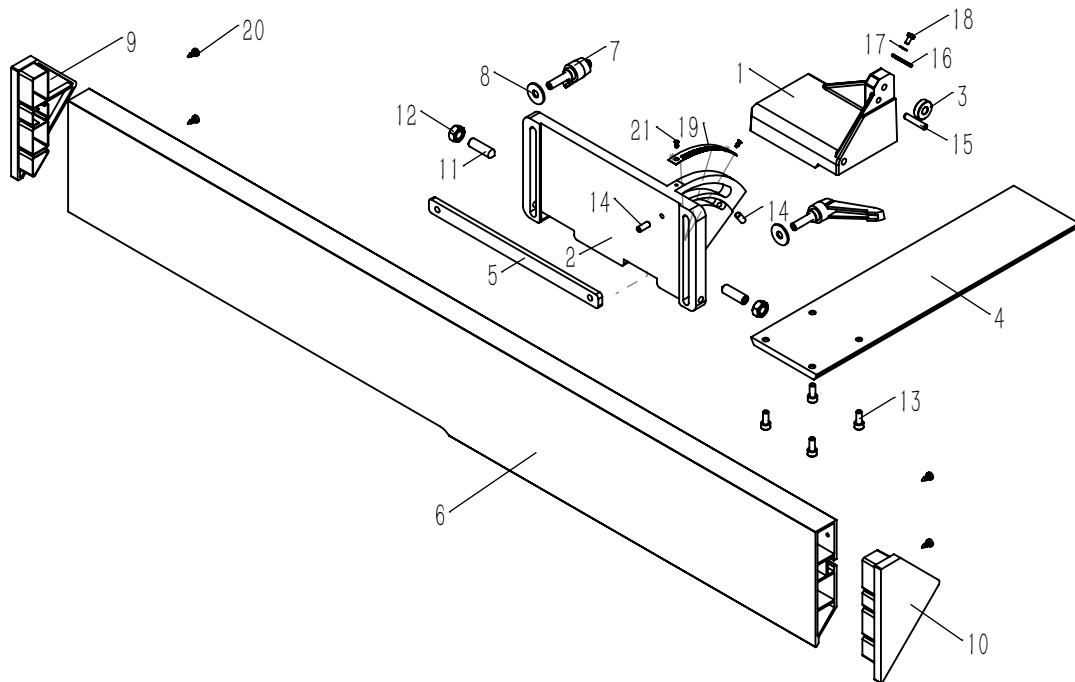


Deleliste (skisse F)

Nr.	Beskrivelse
1	Posisjoneringsbøsning
2	Føring for friksjonshjul
3	Strammeremskive
4	Plastskive
5	Kjedehjul B
6	Lås for avstandsstykke
7	Aksel
8	Føring for friksjonshjul
9	Føring for friksjonshjul
10	Kulelager 6004-2RZ
11	Skive for kjedehjul
12	Skive 8
13	Låsering for hull 42
14	Forsenket stjerneskrue M6X16

15	Strammeplate
16	Krage
17	Akselpakning
18	Kjedehjul A
19	Kil 8x7x7
20	Forsenket sekskantskrue M6X16
21	Sekskantbolt M8X45
22	Spak for friksjonshjul
23	Spakhåndtak
24	Sekskantmutter M8
25	Trekkfjær
26	Sekskantlåsemutter M6
27	Skive 6
28	Stor skive 8

Skisse (G)

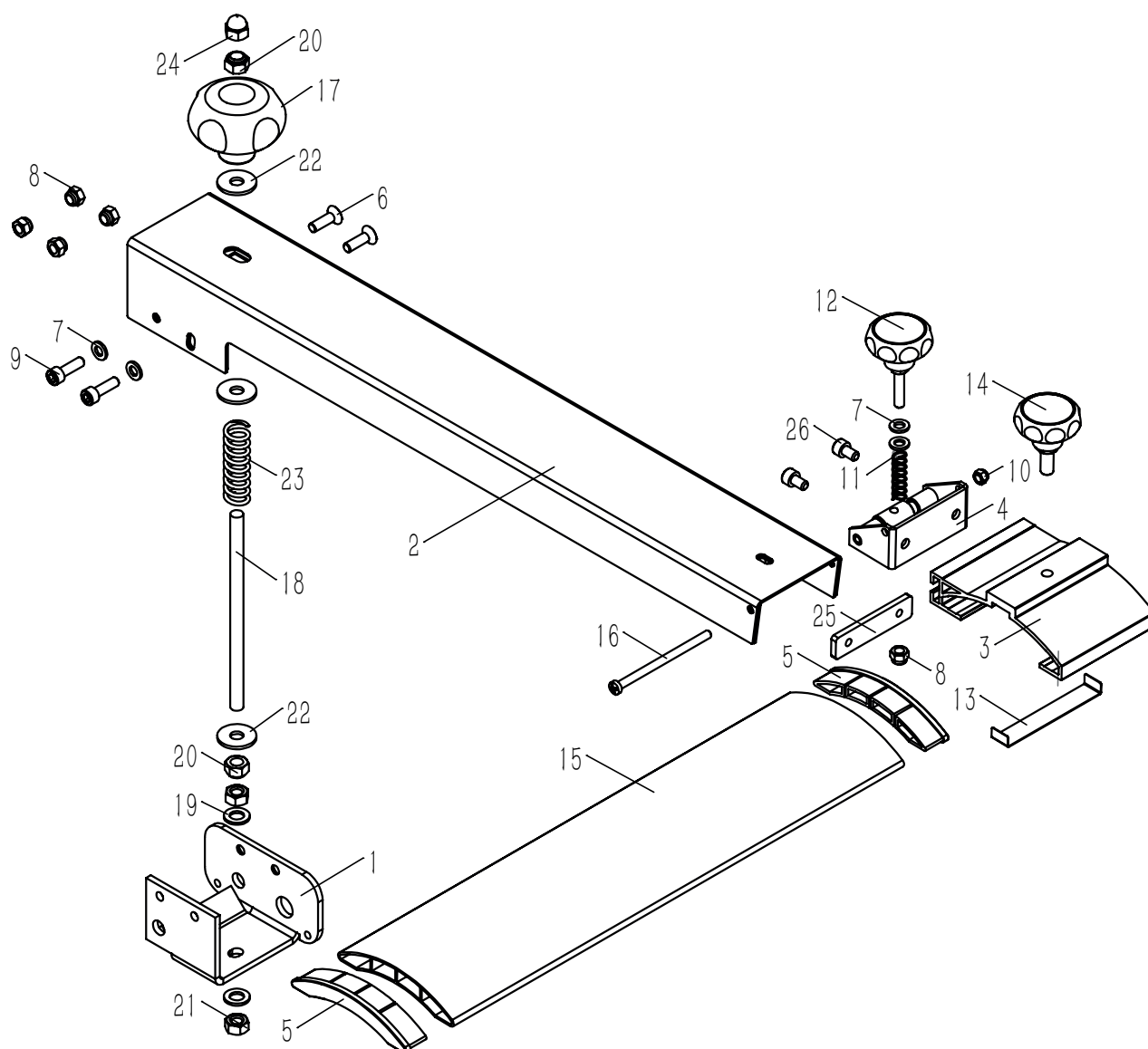


Deleliste (skisse G)

Nr.	Beskrivelse
1	Anleggssegment
2	Anleggsholder
3	Skive
4	Vernplate for aksel
5	Boltføring
6	Parallellanlegg
7	Justeringshåndtak M8X28
8	Skive 8
9	Høyre endedeksel for parallellanlegg
10	Venstre endedeksel for parallellanlegg

11	Settskrue med innvendig sekskant og konisk ende M10X35
12	Sekskantmutter M10
13	Innvendig sekskantskrue M6X16
14	Settskrue med innvendig sekskant og flat ende M6X15
15	Splittet rett stift 6x30
16	Viser
17	Skive 4
18	Stjerneskrue med rundhode M4x8
19	Vinkelskala
20	Selvskjærende stjerneskrue med rundhode ST3.5X12
21	Nagle 3x6

Skisse (H)

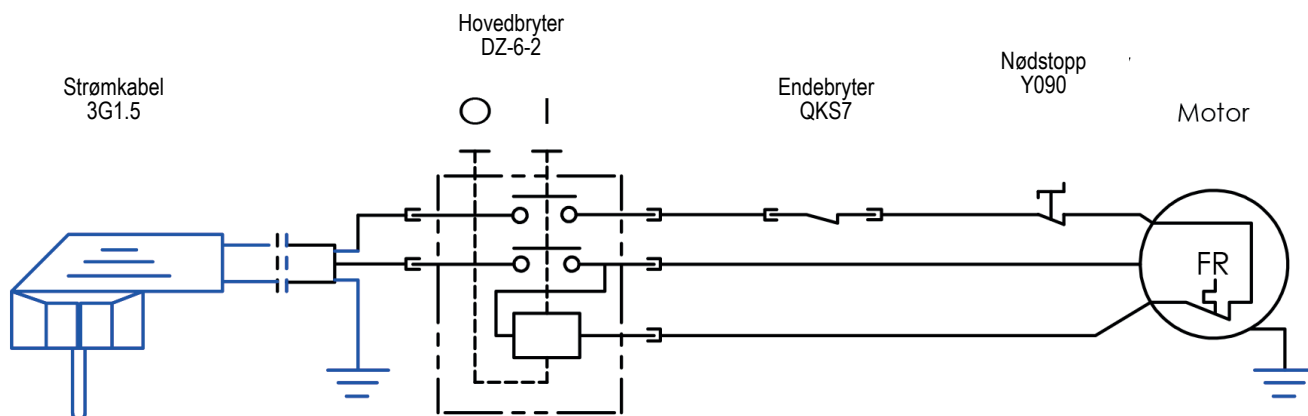


Deleliste (skisse H)

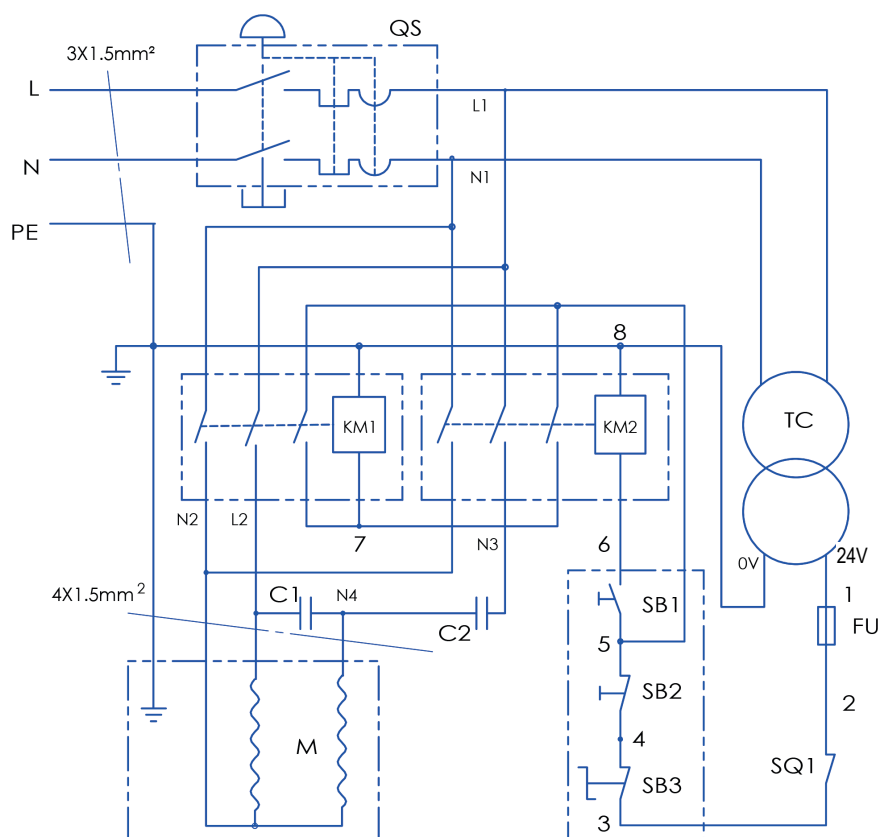
Nr.	Beskrivelse
1	Svingbase
2	Anleggsholder
3	Ledd for brovern
4	Låsestøtte
5	Endehette for vern
6	Forsenket stjerneskrue M6X20
7	Skive 6
8	Sekskantlåsemutter M6
9	Innvendig sekskantskrue M6X20
10	Sekskantlåsemutter M5
11	Fjær
12	Rund knott M6
13	Underlagsplate

14	Rund knott M8
15	Vern
16	Stjerneskrue med rundhode M5X8
17	Rund knott
18	Gjengestang
19	Skive 8
20	Selvlåsende sekskantmutter M8
21	Sekskantmutter M8
22	Stor skive 8
23	Fjær
24	Kuppelmutter M8
25	Boltføring
26	Innvendig sekskantskrue M6X10

Modell: AP260SPT



Modell: AP310SPT



QS Overbelastningsvern

TC Transformator

FU Sikring

SQ1 Endebryter

SB1 Startknapp

SB2 Stopknapp

SB3 Nødstopp

KM1,KM2 Kontaktor

C1 Driftskondensator

C2 Startkondensator




Erklæringen gjelder: Axminster Professional AP260SPT plan-/tykkelseshøvel (107807)

Storbritannia:
Forskrift om levering av maskiner (sikkerhet)
2008 med endringer
Forskrift om elektromagnetisk kompatibilitet
2016 med endringer

EU:
Maskindirektivet 2006/42/EC
EMC-direktivet 2014/35/EU

Adresse i Storbritannia:
Axminster Tool Centre Ltd
Weycroft Avenue
Axminster. Devon
EX13 5PH

Standarder eller andre tekniske spesifikasjoner som samsvarserklæringen viser til:

ISO 19085-7:2024, ISO 19085-1:2021, ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018/A1:2025
IEC 55014-1:2021, IEC 55014-2:2021, IEC 61000-3-2:2019+A1, 61000-3-3:2013+A1+A2

Adresse i Europa:
Axminster Tool Centre Ltd
A-201. Haagsche Hof
Parkstraat 83
The Hague
2514 JG
Netherlands

Dato: 7/29/2025
Sted: Axminster

 Ian Styles
Produktdirektor

Erklæringen gjelder: Axminster Professional AP310SPT plan-/tykkelseshøvel (107808)

Storbritannia:
Forskrift om levering av maskiner (sikkerhet)
2008 med endringer
Forskrift om elektromagnetisk kompatibilitet
2016 med endringer

EU:
Maskindirektivet 2006/42/EC
EMC-direktivet 2014/35/EU

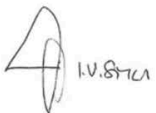
Adresse i Storbritannia:
Axminster Tool Centre Ltd
Weycroft Avenue
Axminster. Devon
EX13 5PH

Standarder eller andre tekniske spesifikasjoner som samsvarserklæringen viser til:

ISO 19085-7:2024, ISO 19085-1:2021, ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018/A1:2025
IEC 55014-1:2021, IEC 55014-2:2021, IEC 61000-3-2:2019+A1, 61000-3-3:2013+A1+A2

Adresse i Europa:
Axminster Tool Centre Ltd
A-201. Haagsche Hof
Parkstraat 83
The Hague
2514 JG
Netherlands

Dato: 7/29/2025
Sted: Axminster

 Ian Styles
Produktdirektor



Emballasjen kan gjenvinnes.
Lever den til forsvarlig avfallsbehandling.



Gjelder kun EU-land

Ikke kast elektrisk verktøy sammen med husholdningsavfall.
Det skal etter loven samles inn og gjenvinnes separat.



Axminster Tools, Axminster Devon EX13 5PH
axminstertools.com