



XW062

PUUSORVI TRÄSVARV WOOD LATHE

Käyttöohje • Bruksanvisning • Instruction manual

Alkuperäisten käyttöohjeiden käännös • Översättning av originalbruksanvisning • Original manual



HUOMIO! Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen laitteen käyttöä ja noudata kaikkia annettuja ohjeita. Säilytä ohjeet myöhempää tarvetta varten.

OBS! Läs noggrant igenom bruksanvisningen innan du använder maskinen och följ alla angivna instruktioner. Spara instruktionerna för senare behov.

NOTE! Read the instruction manual carefully before using the machine and follow all given instructions. Save the instructions for further reference.

Maahantuoja / Importör / Importer:

ISOJOEN KONEHALLI OY

Keskustie 26, 61850 Kauhajoki As, Finland

Tel. +358 - 20 1323 232, Fax +358 - 20 1323 388

www.ikh.fi

Onnittelumme tämän laadukkaan WOODTEC-tuotteen valinnasta! Toivomme ostamasi laitteen olevan suureksi avuksi työssäsi. Muista lukea käyttöohje ennen laitteen käyttöönottoa varmistaaksesi turvallisen käytön. Epäselvissä tilanteissa tai ongelmien ilmetessä ota yhteys jälleenmyyjään tai maahantuojaan. Toivotamme Sinulle turvallista ja miellyttävää työskentelyä laitteen kanssa!

TEKNISET TIEDOT

XW062	
Moottori	1500 W / 230 V
Kierrosnopeus	0 – 1200 & 0 - 3200 rpm
Kärkiväli	1200 mm
Kärkikorkeus	460 mm
Takapylkän kartio	MT2
Karapylkän kartio	MT2
Karan kierre	M33 x 3,5
Paino	190/265 kg

YLEISTURVAOHJEET

Noudata aina seuraavia turvaohjeita. Turvallisuutta edistää terveen järjen käyttö, valppaana oleminen sekä laitteen ja sen toiminnan tunteminen. Lue käyttöohje kokonaan läpi ja tutustu ohjeisiin huolellisesti tutustuaksesi laitteen käyttöön, rajoituksiin sekä mahdollisiin vaaratekijöihin.

- Poista jokoavaimet ja ruuviavaimet laitteesta. Ota tavaksi jo ennen käynnistystä tarkistaa, ettei laitteeseen ole esim. säätöjen yhteydessä jäänyt joko- tai ruuviavaimia.
- Pidä työskentelytila siistinä. Sekaiset työtilat saattavat aiheuttaa vaaratilanteita. Lattia ei saa olla liukas.
- Älä työskentele vaarallisessa ympäristössä. Älä käytä sähkötyökaluja kosteissa tai märissä tiloissa äläkä altista niitä sateelle. Älä koskaan käytä sähkötyökaluja helposti syttyvien nesteiden tai kaasujen läheisyydessä tai tilassa jossa saattaa olla helposti syttyviä, haitallisia tai räjähdysalttiita höyryjä. Huolehdi kunnollisesta työvalaistuksesta.
- Älä päästä lapsia laitteen lähelle. Huolehdi, että muutkin ulkopuoliset pysyttelevät turvallisen välimatkan päässä työalueelta.
- Tee työpajastasi lapsiturvallinen esim. riippulukkojen ja pääkatkaisinten avulla.
- Älä pakota tai ylikuormita laitetta. Se suoriutuu parhaiten ja turvallisimmin tehtävästä sille tarkoitettulla nopeudella.
- Käytä sopivaa jatkojohtoa. Varmista että jatkojohto on hyvässä kunnossa. Käyttäessäsi jatkojohtoa varmista että se on riittävä laitteelle. Liian pienen jatkojohdon käyttö aiheuttaa verkkojännitteen alenemisen mistä seuraa tehonhäviö ja ylikuumeneminen.
- Käytä asianmukaista vaateetusta. Älä käytä väliä vaatteita, käsineitä, solmiota, sormuksia, rannerenkaita tai muita koruja, jotka saattavat tarttua laitteen liikkuviin osiin. Luistamattomien jalkineiden käyttö on suositeltavaa. Suojaa pitkät hiukset esim. hiusverkolla.
- Käytä aina suojalaseja. Myös kasvo- tai hengityssuojainta tulee käyttää, mikäli työssä syntyy pölyä. Tavalliset silmälasit eivät korvaa suojalaseja.
- Kiinnitä työkappale, mikäli tarpeen. Käytä puristimia tai ruuvipenkkiä työkappaleen kiinnittämiseen, mikäli se on tarpeen.
- Älä kurkottele. Seiso aina mahdollisimman hyvin tasapainossa. Käytä kumipohjaisia kenkiä. Huolehdi ettei lattialla ole öljyä, työstöjätettä tai muuta romua.
- Huolla laitteet kunnolla. Pidä terät terävinä ja puhtaina, jolloin työskentely sujuu paremmin ja turvallisemmin. Huolla ja vaihda osat ohjeiden mukaan.

13. Käytä ainoastaan alkuperäisvaraosia ja -lisävarusteita. Muunlaisten osien käyttö saattaa aiheuttaa henkilövahinkoja.
14. Älä koskaan seiso laitteen päällä. Vakavia vahinkoja saattaa syntyä mikäli laite kaatuu tai mikäli terään kosketaan vahingossa. Älä säilytä mitään laitteen päällä tai sen läheisyydessä.
15. Vältä tahatonta käynnistystä. Irrota johto pistorasiasta aina kun laitetta ei käytetä sekä säätötoimenpiteiden, osien vaihdon, puhdistuksen ja huollon ajaksi. Varmista, että laitteen kytkin on off-asennossa ennen kuin työnnät pistokkeen pistorasiaan.
16. Tarkista laitteen osat vaurioiden varalta. Mikäli huomaat laitteessa, sen suojuksissa tai muissa osissa vaurioita, älä käytä sitä ennen kuin olet korjauttanut sen valtuutetussa huoltoliikkeessä. Tarkista liikkuvien osien oikea linjaus ja esteetön liikkuvuus, osien moitteeton kunto, kiinnitys sekä kaikki muut tekijät mitkä saattavat vaikuttaa laitteen toimintaan. Vaurioituneet osat on korjautettava tai vaihdettava asianmukaisesti valtuutetussa huoltoliikkeessä.
17. Älä koskaan jätä laitetta käyntiin ilman valvontaa. Sammuta laitteesta virta äläkä lähde sen luota ennen kuin se on täysin pysähtynyt.
18. Laitetta ei saa koskaan käyttää väsyneenä, sairaana tai alkoholin, huumeiden, lääkkeiden tai muiden havainto- ja reaktiokykyyn vaikuttavien aineiden vaikutuksen alaisena. Keskity siihen, mitä olet tekemässä ja käytä tervettä järkeä.
19. Älä koskaan anna harjaantumattomien tai valtuuttamattomien henkilöiden käyttää laitetta. Varmista että antamasi neuvot koskien laitteen käyttöä ovat hyväksytyjä, oikeita, turvallisia ja selvästi ymmärrettyjä.
20. Kytke laite OFF-asentoon ja irti virtalähteestä aina ennen lisävarusteiden asentamista tai irrottamista, koneen säätämistä tai korjaustoimenpiteitä. Koneen käynnistyminen tahattomasti voi aiheuttaa loukkaantumisen.
21. VAROITUS: Joistakin materiaaleista syntyvä pöly saattaa olla terveydelle vaarallista, kuten esim. lyijy lyijypohjaisista maaleista sekä arseeni ja kromi kemiallisesti käsitellystä puutavarasta. Käytä laitetta ainoastaan hyvin tuuletetussa tilassa ja huolehdi kunnollisesta pölynpoistosta. Käytä pölynkeräysjärjestelmää aina kun se on mahdollista. Käytä myös hyväksytyjä turvavarusteita kuten hengityssuojainta joka on suunniteltu erityisesti mikroskooppisten hiukkasten suodattamiseen.

ERITYISTURVAOHJEET

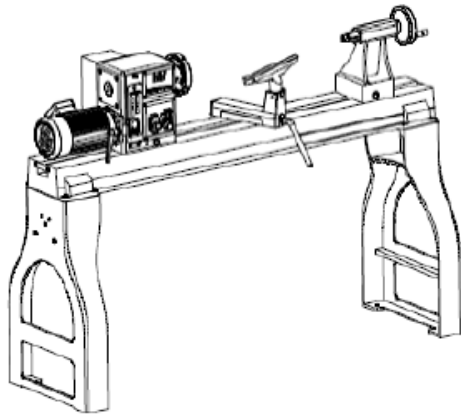
1. Lue käyttöohjeet sekä laitteessa olevat varoitustarrat huolellisesti ennen käyttöä.
2. Lapset tai vajaakuntoiset eivät saa käyttää laitetta.
3. Älä käytä laitetta ennen kuin se on kokonaan koottu ja asennettu ohjeiden mukaisesti. Varmista, että suojalaitteet on asennettu asianmukaisesti ja ne toimivat.
4. Pyydä apua laitteen käyttöön perehtyneeltä henkilöltä, jos et ennestään tunne laitteen toimintatapaa.
5. Noudata kaikkia sähkökytkentöjä koskevia ohjeita. Laitteen saa kytkeä ainoastaan maadoitettuun pistorasiaan. Ainoastaan ammattimainen sähköasentaja saa suorittaa laitteen sähkökytkennät.
6. Käytä aina suojalaseja ja hengityssuojainta.
7. Kiristä kaikki lukot ennen käyttöä.
8. Älä koskaan sorvaa haljenneita kappaleita ja testaa liimausten pitävyys ennen kuin asetat työkappaleen koneeseen. Poista kaikki irtonaiset oksankohdat puumateriaalista, ennen kuin asetat sen karkien väliin tai tasolaikkaan.
9. Kiinnitä työkappale tasolaikkaan ennen tasolaikan pyörittämistä. Käytä sopivan kokoista tasolaikkaa, jotta se tukee työkappaletta asianmukaisesti. Kiinnitä ruuvikiinnittimet siten, etteivät ne estä pyörimistä.
10. Älä kiinnitä työkappaletta karaan silloin, kun kara on kiinnitettynä karapylkkään. Aseta työkappale karaan ennen kuin asennat karan karapylkkään.

11. Työnnä takapylkän kara työkappaletta vasten ja lukitse se. Voitele takapylkän kara, jos sitä ei ole varustettu kuulalaakerilla.
12. Sääda talttatuki oikealle korkeudelle. Sääda talttatuki niin lähelle työkappaletta kuin mahdollista. Älä sääda talttatukea, kun työkappaletta sorvataan.
13. Älä löysää takapylkän karaa tai takapylkkää, kun työkappaletta sorvataan.
14. Käytä alhaisinta nopeutta, kun alat sorvata uutta työkappaletta.
15. Sorvatessasi työkappaletta karkeatyöstä se aina pyöreeen muotoon alhaisella nopeudella.
16. Pyöritä työkappaletta aina käsin ennen kuin käynnistät moottorin. Mikäli työkappale iskee talttatukeen, saattaa se haljeta ja lentää irti sorvista.
17. Puhdista runko vierasesineistä (työkaluista, puujätteestä jne.) ennen kuin käynnistät koneen. Tarkista asetukset, ennen kuin kytket laitteen päälle.
18. Älä anna sorvaustalttojen pureutua kiinni puuhun. Puu saattaa haljeta ja lentää irti sorvista.
19. Muotoillessasi puokappaletta, aseta talttatuki aina sorvin keskilinjaa yläpuolelle.
20. Älä käytä sorvia mikäli se pyörii väärään suuntaan. Työkappaleen on pyörittävä aina sinua kohti.
21. Syötä työkappaletta aina laitteen pyörimissuuntaa vastaan. Jos syötät työkappaletta terän pyörimissuuntaan, se sinkoutuu koneesta suurella nopeudella.
22. Älä pakota työkappaletta koneessa. Se voi vaurioittaa konetta ja/tai aiheuttaa loukkaantumisen.
23. Ennen kuin kiinnität työkappaleen tasolaikkaan, karkeatyöstä sitä aina saadaksesi sen mahdollisimman pyöreäksi. Tämä minimoi tärinän sorvauksen aikana. Kiinnitä työkappale aina huolellisesti tasolaikkaan, muuten työkappale saattaa lentää irti sorvista.
24. Aseta kätesi siten, etteivät ne pääse luiskahtamaan työkappaleeseen.
25. Älä koskaan jätä laitetta käyntiin ilman valvontaa. Lopetettuasi työskentelyn sammuta laite, irrota pistoke pistorasiasta ja odota kunnes laite on täysin pysähtynyt ennen kuin lähdet työalueelta. Puhdista laite käytön jälkeen. Lukitse kytkin OFF-asentoon luvattoman käytön estämiseksi.
26. Älä suorita mitään asennus- tai kokoamistoimenpiteitä pöydällä tai työskentelyalueella, kun laite on käynnissä.
27. Pidä taltasta aina tukeva ote ja ohjaa työstöä hallitusti. Noudata erityistä varovaisuutta muotoillessasi puokappaleita joissa on oksia tai tyhjiä oksankohdia.
28. Irrota talttatuki ennen työkappaleen hiomista tai kiillottamista.
29. Suorita työkappaleen käsin hionta valmiiksi ENNEN kuin irrotat sen sorvista.
30. Aseta turvallisuus aina etusijalle.

PAKKAUKSESTA PURKAMINEN JA SISÄLLÖN TARKISTUS

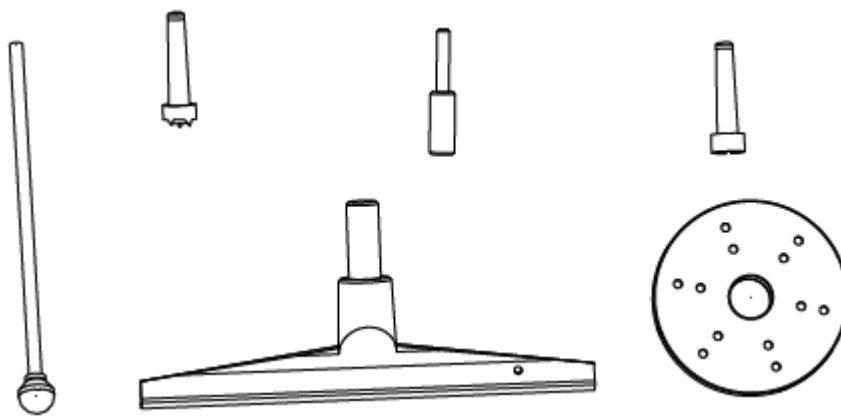
Pura laite ja osat varovasti toimituspakkauksesta. Poista suojakalvo maalaamattomilta pinnoilta erityisesti rungon alapuolelta, puristinlevyistä karapylkän alapuolelta, talttatuen alustasta ja takapylkästä. Kalvo voidaan poistaa pehmeällä petrolissa (älä käytä asetonia, bensiiniä tai tinneriä tähän tarkoitukseen) kostutetulla kankaalla. Voitele puhdistamisen jälkeen rungon päällyspinta laadukkaalla vahalla.

Pakkauksen sisältö



Laitteen osat

- 1 sorvi
- 1 takapylkkä
- 1 karapylkkä
- 1 talttatuen runko
- 1 käyttöohje



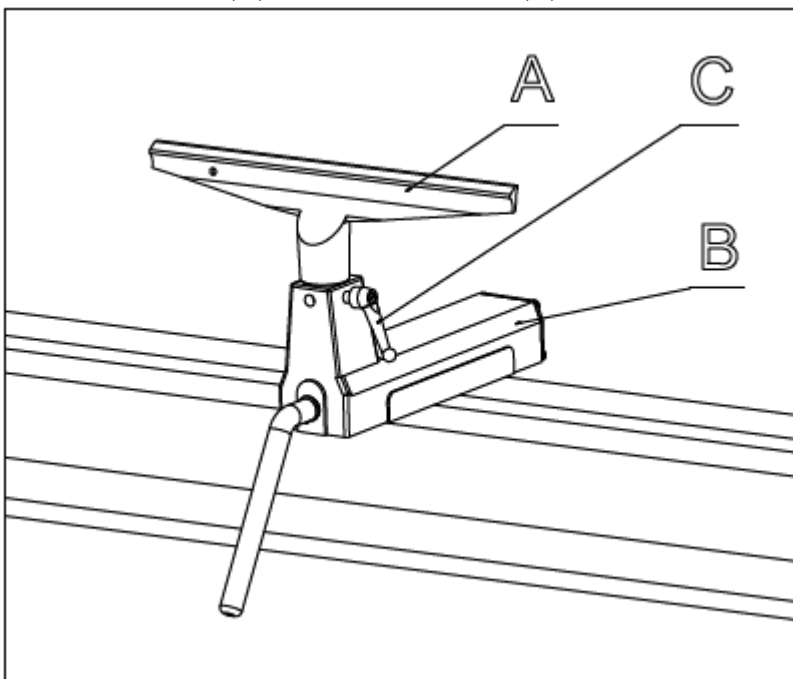
Lisävarusteet

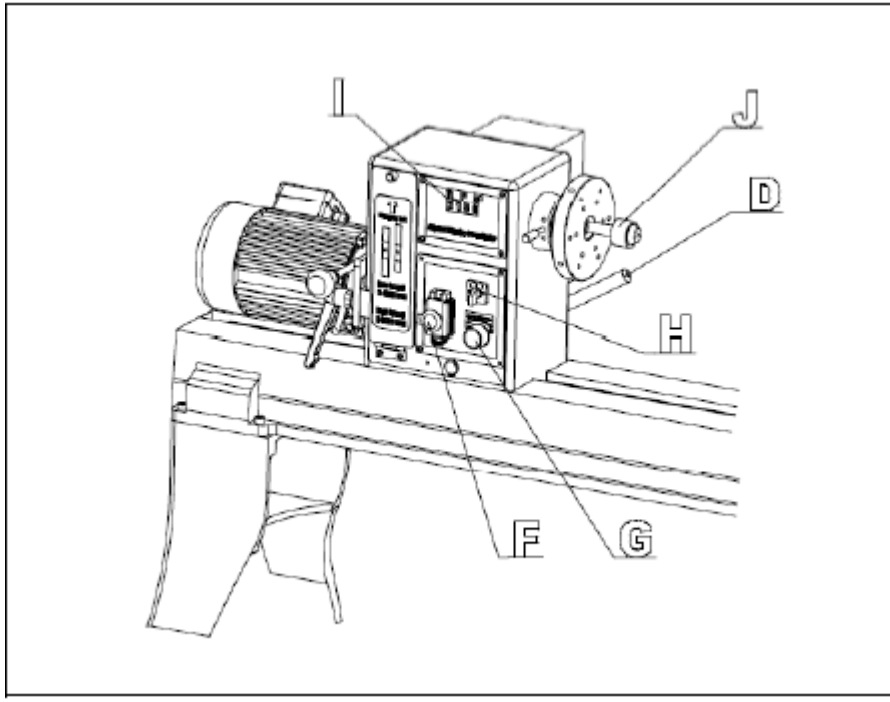
- 1 pyörivä kara
- 1 siipikara
- 1 ohjaustappi
- 1 tasolaikka
- 1 työntövarsi
- 1 talttatuki

Mikäli jokin osa puuttuu, ota yhteys jälleenmyyjään tai maahantuojaan.

KOKOAMINEN

Kiinnitä talttatuki (A) talttatuen runkoon (B) kiristämällä kahvaa (C).

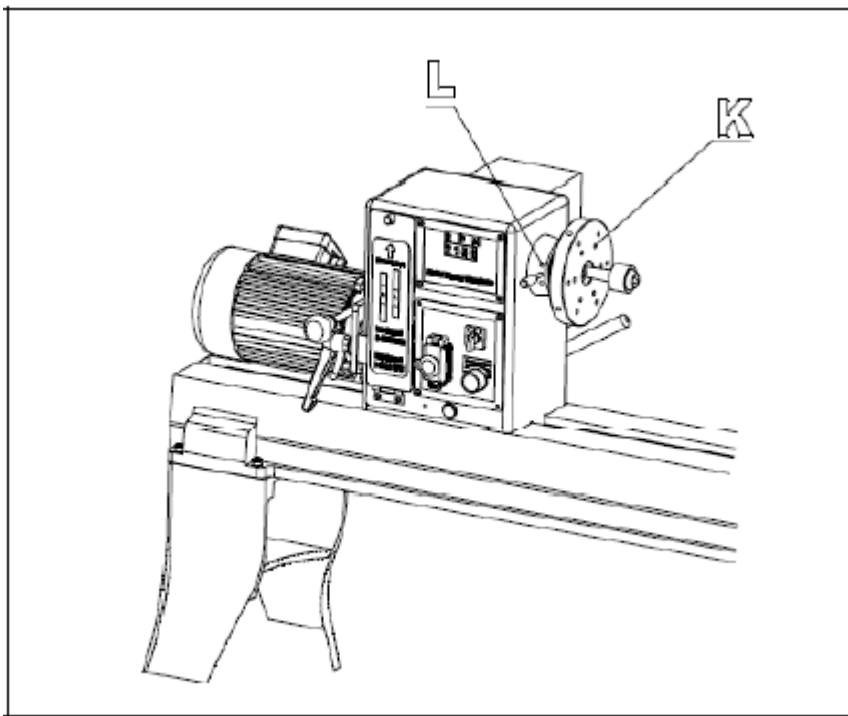




1. **Karapylkän lukituskahva (D):** Lukitsee karan paikoilleen. Avaa lukitus siirtääksesi karaa. Kieristä kahvaa, kun kara on oikeassa asennossa.
2. **Karapylkän on/off-painike (F):** Vedä painiketta ulospäin kytkeäksesi sorvin päälle. Työnnä painike sisään kytkeäksesi sorvin pois päältä.
3. **Karapylkän nopeussäädin (G):** Käännä säädintä haluamaasi nopeuteen (RPM). Valittavissa on kaksi nopeusaluetta ”nopeus” (330-3200) ja ”vääntö” (100-1200).
4. **Karapylkän eteen-/taaksepäin-kytkin (H):** Vaihda kytkimen avulla karan pyörimissuuntaa. Vaihda suuntaa vain, kun kara on täysin pysähtynyt.
5. **Karapylkän RPM-näyttö (I):** Osoittaa karan RPM-lukeman (ks. alla olevaa taulukkoa).

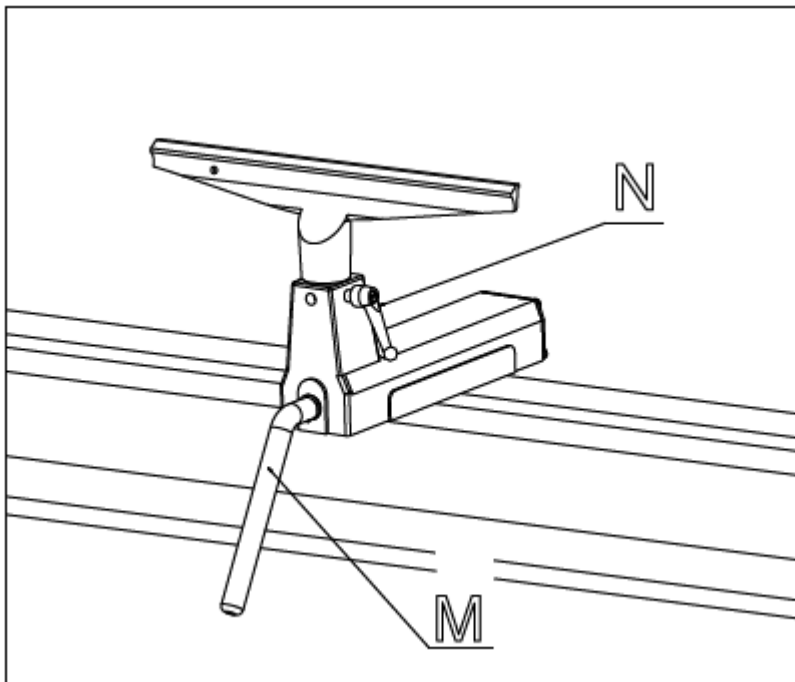
Työkappaleen halkaisija	Karkeatyöstö (RPM)	Perustyöstö (RPM)	Viimeistely (RPM)
Alle 5 cm	1520	3200	3200
5-10 cm	760	1600	2480
10-15 cm	510	1080	1650
15-20 cm	380	810	1240
20-25 cm	300	650	1000
25-30 cm	255	540	830
30-35 cm	220	460	710
35-40 cm	190	400	620

6. **Karapylkän siipikara (J):** Käytetään karojen väliseen sorvaamiseen. Karan kartio on MT-2. Irrota siipikara työntämällä vetovarsi karan vastakkaiselta puolelta sisään, jolloin se työntää siipikaran ulos.



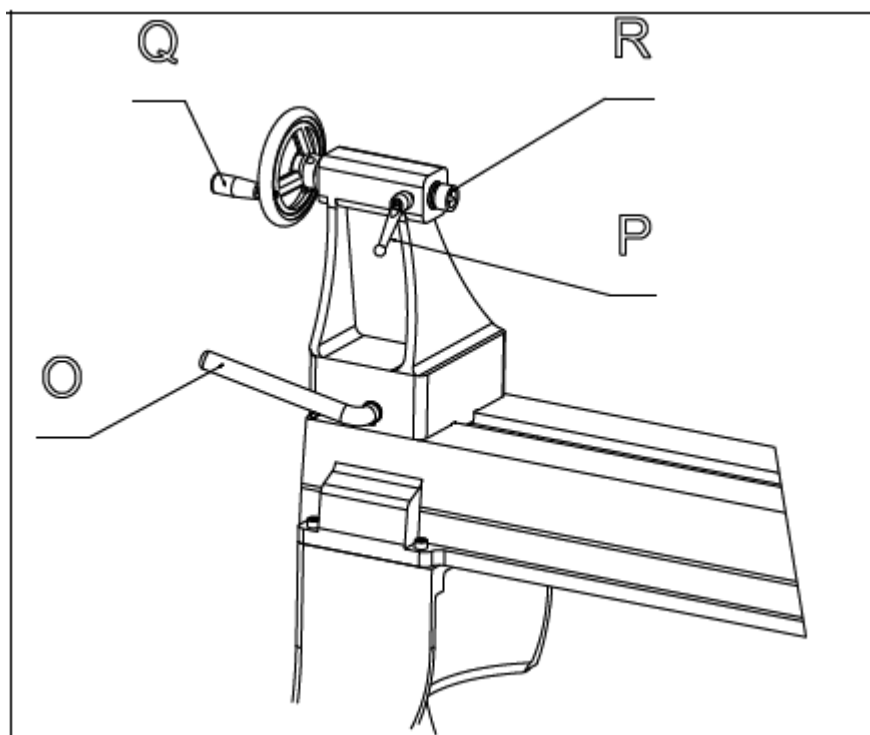
7. **Karapylkän tasolaikka (K):** Maljojen ja levyjen sorvaamiseen. Laikassa on useita ruuvireikiä, työkappaleen kiinnittämiseksi. Kierrä tasolaikka karaan myötäpäivään ja kiristä ruuveilla. Irrota tasolaikka löysäämällä ruuveja. Työnnä karapylkän karalukitusta ja käytä mukana toimitettua vartta tasolaikan rei'issä kiertääksesi tasolaikan auki.
8. **Karapylkän ohjausreikä (L):** Kierrä ohjaustappi ohjausreikään ja varmista, että se osuu karan reikään. Karassa on 12 reikää 30° välein. Karapylkässä on 20° välein kolme reikää, joihin ohjaustappi voidaan asettaa. Näiden reikien yhdistelmän ansiosta voit kiinnittää työkappaleen tasaisesti toistuvaa sorvauskuviota varten.

VAROITUS! Älä koskaan käynnistä sorvia ohjaustapin ollessa karassa.



9. **Taluttatuen rungon lukituskahva (M):** Lukitsee taluttatuen rungon haluttuun asentoon. Avaa lukitus siirtääksesi taluttatuen toiseen asentoon. Kiristä kahva, kun haluttu asento on saavutettu.

- 10. Talttatuen lukituskahva (N):** Lukitsee talttatuen haluttuun asentoon. Avaa lukitus siirtääksesi talttatuen toiselle korkeudelle tai toiseen kulmaan. Kiristä kahva, kun haluttu asento on saavutettu.



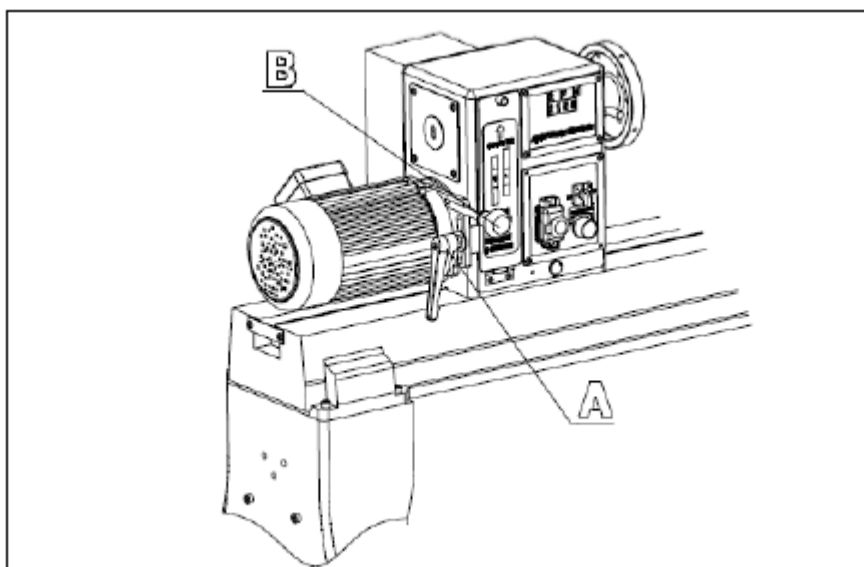
- 11. Takapylkän lukituskahva (O):** Lukitsee takapylkän haluttuun asentoon. Avaa lukitus siirtääksesi takapylkän toiseen asentoon. Kiristä kahva, kun haluttu asento on saavutettu.
- 12. Takapylkän pinolin lukitus (P):** Lukitsee takapylkän karan haluttuun asentoon. Avaa lukitusmuuttaaksesi karan asentoa. Kiristä kahva, kun haluttu asento on saavutettu.
- 13. Takapylkän pinolin käsipyörä (Q):** Käännä käsipyörää asettaaksesi karan haluamaasi asentoon. Käsipyörän on oltava karaa asetettaessa löysällä.
- 14. Takapylkän kara (R):** Karojen väliseen sorvaukseen. Pinolin kartio on MT-2. Irrota kara vetämällä pinolia taaksepäin, kunnes kara irtoaa. Irrota tai vaihda kärkeä työntämällä mukana toimitettu varsi läpi.

KÄYTTÖ

VAROITUS: Älä käytä laitetta ennen kuin se on kokonaan koottu ja säädetty ohjeiden mukaisesti.

Nopeudensäätö

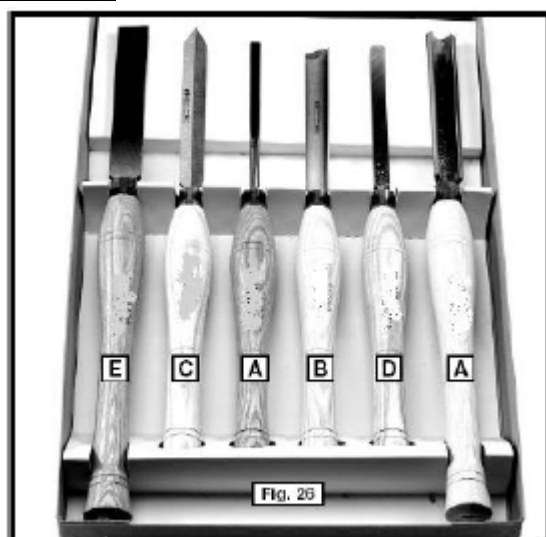
1. Kytke laite irti virtalähteestä.
2. Löysää lukituskahvaa (A).
3. Nosta vetokahvaa (B) ylöspäin poistaaksesi vedon V-hihnasta. Voit nyt asettaa hihnan haluamallasi nopeusalueelle. **HUOM!** High-nopeusalueella (330–3200) nopeus on maksimialueella, kun taas Low-nopeusalueella (100–1200) vääntö on maksimialueella.
4. Laske vetokahvaa, jotta moottorin paino asettaa vedon tarvittavalle tasolle. Kiristä sitten lukituskahva.



Sorvaaminen

Seuraavat ohjeet antavat aloittelevalle sorvin käyttäjälle perustiedot sorvauksesta. Harjoittele jättemateriaalilla, ennen kuin alat työstää oikeaa materiaalia.

Sorvitaltat



Sorvaustalttoja on paljon erilaisia, ja useimmissa sorvaustöissä käyttökelpoisin taltta on kourutaltta (A). Pyöreäpäistä onttoa kourutalttaa käytetään rouhimiseen, kovertamiseen ja muuhun sorvaamiseen. Vinotaltta (B) on kaksipuolinen lattataltta, jossa on viisto pää. Työkalua käytetään sylinterien tasoittamiseen, pykälien, reunojen v-urien jne. leikkaamiseen. Erotustaltta (C) on kaksipuolinen taltta, jota käytetään katkaisuun tai suorien viiltojen ja täsmäleikkausten tekemiseen. Pyöröpäistä kaavinta (D) käytetään pääasiassa sisäsorvaukseen, kun taas suoraa kaavinta käytetään (E) ulkopintojen sorvaamiseen.

Työkappaleen keskittäminen

Sorvattavan työkappaleen tulisi olla jokseenkin neliömäinen, ja työkappaleen päätyjen pitäisi olla suorassa kulmassa sivuihin nähden. Keskikohdan määrittelyyn käytetään kahta tapaa, jotka on kuvattu alla olevissa kuvissa. Vasemmanpuoleisessa kuvassa etäisyys jokaiselta sivulta mitattuna on hieman enemmän tai vähemmän kuin puolet työkappaleen leveydestä. Keskikohtaan muodostuvaa

neliötä voidaan käyttää todellisen keskikohdan määrittämiseen. Lävistäjään perustuvassa menetelmässä kulmasta kulmaan piirretään viivat, jolloin keskipiste on viivojen risteämiskohdassa.



Merkitse keskipiste naskalilla tai muulla terävällä esineellä alla olevan kuvan mukaisesti. Jos työkalupala on kovapuuta, keskipisteisiin tulisi porata noin 3 mm syvä reikä, minkä jälkeen jompi kumpi karoista asetetaan työkalupaleen toista keskipistettä vasten ja asetetaan paikoilleen nuijalla iskemällä (ks. alla olevaa kuvaa)

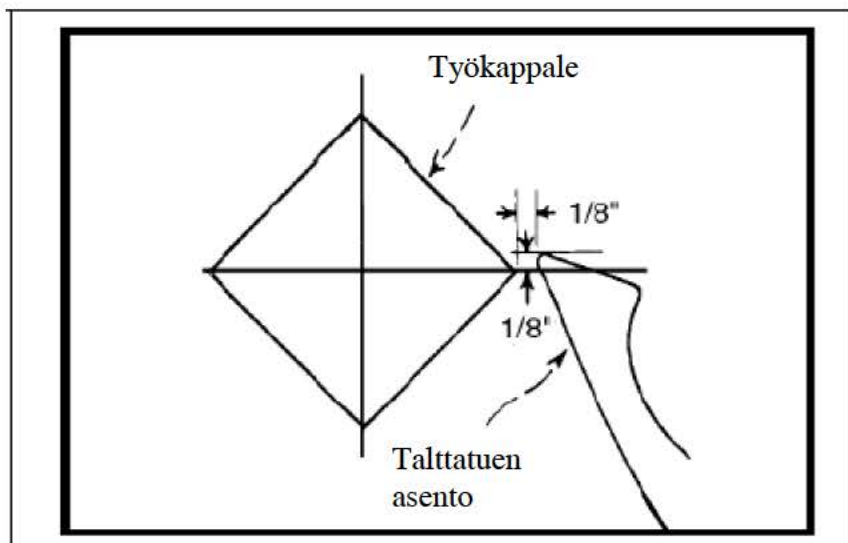


Karan kiinnittämisen jälkeen pidä kiinni karasta ja työkalupaleesta ja sovita molemmat välittömästi karapylkkään. Jos käytössä ei ole kuulalaakerikaraa, takapylkän kara on voideltava. Lisää voiteluainetta työkalupaleeseen joko ennen kuin asetat sen sorviin tai sen jälkeen. Yleisimmin käytettyjä voiteluaineita ovat mehiläisvaha, tali tai öljyn ja vahan sekoitus. Kuulalaakeria käytettäessä voitelua ei tarvita. Jos työkalupala irrotetaan sorvista ennen kuin sorvaus on valmis, työkalupaleeseen on tehtävä ohjausmerkintä, jotta työkalupaleen uudelleenkeskitys onnistuu (ks. alla olevaa kuvaa). Pysyvä ohjausmerkki voidaan tehdä hiomalla yksi ulkoneman kulma pois.



Taluttatuki

Asenna taluttatuki noin 3 mm päähän työkappaleesta ja noin 3 mm työkappaleen keskilinjan yläpuolelle (ks. alla olevaa kuvaa). Etäisyyttä voidaan vaihdella siten, että se soveltuu käsillä olevalle työkappaleelle ja käyttäjälle. Aseta ohjausmerkki taluttatuen varteen helpottamaan ja nopeuttamaan uudelleenasettelua.



Karkeatyöstö

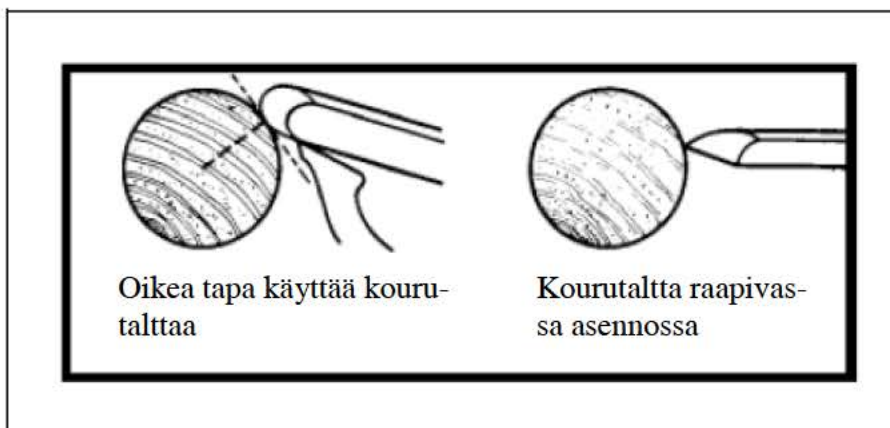
Käytä ensin isoa kourutaluttia työkappaleen terävien kulmien tasoittamiseen. Käytä sorvia alhaisella nopeudella ja pidä taluttia alla olevan kuvan mukaisesti. Aloita työstäminen noin 5 cm päästä takapylkstä ja jatka kohti takapylkkää. Jatka sitten työstämistä noin 5-8 cm vasemmalle ensimmäisestä työstökohdasta. Etene jälleen kohti takapylkkää ja jatka, kunnes saavutat ensimmäisen työstökohdan.



Pyöritä kourutaluttia toiseen suuntaan työkappaleen vastakkaisessa päässä (ks. alla olevaa kuvaa). Karkeatyöstöä ei tule suorittaa jatkuvalla liikkeellä, koska tällöin työkappaleen kulmista repeää pitkät säleet. Työstöä ei myöskään samasta syystä pidä aloittaa työkappaleen päästä. Työstöä voidaan jatkaa turvallisesti työkappaleen keskeltä päihin päin, kun alustava karkeatyöstö on tehty.



Kourutaltan asennossa on huomioitava pari asiaa. 1. Työkalua voidaan liikuttaa työkappaletta pitkin joko vasemmalta oikealle tai toisinpäin. Vasemmalta oikealle (karapylkästä takapylkkään) on suositeltu suunta, koska tällöin lastut sinkoavat käyttäjästä poispäin. 2. Kourutalttaa pyöritetään hieman samaan suuntaan kuin se liikkuu. 3. Työkalua pidetään työkappaleen yläpuolella viistosti tai hankaavasti pyörivään pintaan nähden (ks. alla olevaa kuvaa). Tässä asennossa työstöjälki on tasainen. Kun talttaa työnnetään suoraan kohti työkappaletta (ks. alla olevaa kuvaa), työstöjälki on raapiva (yleisesti huono työskentelytapa sovauksessa). Karkeatyöstöä jatketaan, kunnes työkappaleen halkaisija on noin 3 mm suurempi haluttu halkaisija. Kun sylinterimäinen muoto on saavutettu, sorvausnopeus voidaan nostaa toisen tai kolmannen asetuksen tasolle. HUOMAUTUS: Siirrä talttatukea sisäänpäin työkappaletta kohti, jotta tuen ja työkappaleen välinen etäisyys säilyy turvallisena.



Käsien asento

Sorvauksen aikana työkalun kahvaa pitelevän käden tulee olla luonnollisessa asennossa. Käsi tuottaa työkalulle vipuvoimaa siirtymällä joko työkalua kohti tai siitä poispäin. Talttatukikäden asento riippuu henkilökohtaisista mieltymyksistä enemmän kuin ”vaaditusta” tai ”oikeasta” asennosta. Yleisesti kuitenkin otetta, jossa kämmenpuoli on ylöspäin, pidetään parhaimpana (ks. alla olevaa kuvaa). Tässä asennossa etusormi johtaa liikettä liukuen talttatukea pitkin.



Vaihtoehtoinen asento on kämmenpuoli alaspäin (ks. alla olevaa kuvaa). Tässä asennossa käden sivu tai pikkusormi johtaa liikettä. Kämmenpuoli alaspäin asento on tukeva ja voimakas. Se sopii mainiosti karkeatyöstöön tai voimakkaaseen leikkaamiseen. Useimmat aloittelijat aloittavat kämmenpuoli alaspäin –asennolla ja siirtyvät sitten kämmenpuoli ylöspäin –asentoon hallitakseen taltan paremmin.



Työkappaleen tasoittaminen

Käytä vinotaltta työkappaleen tasoittamiseen. Vinotaltan käyttö vaatii harjoittelua, koska työkalu on vaativa. Valitse työstökohta läheltä taltan keskikohtaa ja työkappaleen yläosasta (ks. alla olevaa kuvaa). Joskus kun käyttäjä yrittää säilyttää tietyn asennon työkappaleeseen nähden seuraava asia unohtuu: Kahvaa nostamalla leikkaussyvyys kasvaa ja kahvaa alentamalla se luonnollisesti alenee. Vinotaltta voi käyttää kumpaankin suuntaan kuten kourutalttaakin. Taltan keskiväli kämmensivua vasten aiheuttaa leikkaavan jäljen. Taltan takaosa tukee työkalua ja kahvaa pitelevä käsi säätelee leikkausjäljen syvyyttä heiluttamalla talttaa nivelkohdasta. Pidä siksi vinotaltta täysin vaakasuorassa.



HUOLTO

VAROITUS: Oman turvallisuutesi takia sammuta laite ja irrota pistoke pistorasiasta ennen huolto- tai voitelutoimenpiteiden aloittamista.

- Puhalla usein pois pöly jota on kertynyt moottorin, suojuksen ja rungon sisään.
- Runkoon levitetty kerros autoille sopivaa vahaa auttaa pitämään pinnan puhtaana sekä talttatuen ja takapylkän liikkeen tasaisena.
- Jousitettujen vipujen sekä muiden kierteitettyjen osien säännöllinen voitelu helpottaa niiden käyttöä.

VIANETSINTÄ

Ongelma	Mahdollinen syy	Ratkaisu
Liiallinen tärinä	1. Työkappale on kiertynyt, epäkesko, viallinen tai sitä ei ole valmistettu asianmukaisesti sorvaamiseen. 2. Karan laakerit ovat kuluneet. 3. Hihna on kulunut. 4. Moottorin asennuspultti tai kahva löysällä. 5. Sorvi on epätasaisella alustalla.	1. Korjaa tilanne oikeamalla tai sahaamalla työkappale tai hylkää se kokonaan. 2. Vaihda laakerit. 3. Vaihda hihna. 4. Kiristä pultti tai kahva. 5. Kiilaa sorvin runko suoraksi tai säädä telineen jalkoja.
Moottori tai kara pysähtyy tai ei käynnisty	1. Liian suuri työstösyvyys 2. Moottori on kulunut. 3. Hihna on rikki. 4. Kuluneet karan laakerit. 5. Moottorin jäähdytys ei ole riittävä.	1. Alenna syvyyttä. 2. Vaihda moottori. 3. Vaihda hihna. 4. Vaihda laakerit. 5. Puhdista moottorin tuuletin sahapölystä.
Moottori ei toimi täydellä teholla.	1. Sähköverkko on ylikuormittunut. 2. Alimitoitettut johdot virransyöttöjärjestelmässä. 3. Alhainen jännite. 4. Kulunut moottori.	1. Korjaa ylikuormitustilanne. 2. Kasvata syöttöjohdon kokoa. 3. Tarkista jännite palveluntarjoajalta ja korjaa jännite. 4. Vaihda moottori.
Työkalut takertuvat ja porautuvat kiinni työkappaleeseen	1. Tylsät työkalut 2. Talttatuki liian alhaalla 3. Talttatuki liian kaukana työkappaleesta 4. Käytössä työhön sopimaton työkalu	1. Teroita työkalut 2. Tarkista talttatuen korkeus. 3. Siirrä talttatukea lähemmäs työkappaletta. 4. Käytä työhön sopivaa työkalua.
Digitaalinen lukemanäyttö ei toimi	1. Lukuanturi on väärässä asennossa.	1. Avaa hihna ja aseta lukuanturi siten, että se pystyy näyttämään lukeman.

Vi gratulerar Dig till valet av denna WOODTEC-produkten av god kvalitet! Vi hoppas att maskinen du köpt kommer att hjälpa dig i ditt arbete. För att försäkra dig om att maskinen används på ett säkert sätt bör du komma ihåg att läsa bruksanvisningen före maskinen tas i bruk. Vid oklara situationer eller om problem uppstår, ta kontakt med återförsäljaren eller importören. Vi önskar dig säkert och angenämt arbete med maskinen!

TEKNISKA DATA

	XW062
Motor	1 500 W/230 V
Varvtal	0-1 200 och 0-3 200 rpm
Dubbavstånd	1 200 mm
Dubbhöjd	460 mm
Dubbdockans kona	MT2
Spindeldockans kona	MT2
Spindelgänga	M33 x 3,5
Vikt	190/265 kg

ALLMÄNNA SÄKERHETSANVISNINGAR

Följ alltid dessa säkerhetsanvisningar. Säkerhet är en kombination av sunt förnuft, uppmärksamhet och kunskap om hur maskinen fungerar. **Läs noga och var säker på att du förstår hela bruksanvisningen för att lära om maskinens användning, begränsningar och möjliga risker.**

1. Ta bort inställningsverktyg och skruvnycklar. Ta för vana att kontrollera att inställningsverktyg och nycklar har avlägsnats från maskinen innan den startas.
2. Håll alltid arbetsområdet väl upplyst. Avfall och kringliggande delar inbjuder till olyckor. Underlaget får inte vara halt.
3. Använd inte maskinen i riskfylld miljö. Använd inte elverktyg i fuktig eller våt omgivning, och skydda dem från regn. Använd aldrig elverktyg i närvaro av lättantändliga vätskor eller gaser eller där lättantändliga, hälsovådliga eller explosiva ångor finns. Håll arbetsområdet väl upplyst.
4. Håll barn på avstånd. Åskådare ska hållas på säkert avstånd från arbetsområdet.
5. Gör verkstaden barnsäker med hänglås, elkrafthuvudbrytare, etc.
6. Överbelasta inte maskinen. Den utför arbetet bättre och säkrare vid den hastighet den är avsedd att arbeta.
7. Använd lämplig förlängningssladd. Säkerställ att förlängningssladden är i fullgott skick. Vid användning av förlängningssladd, säkerställ att den är dimensionerad för produktens strömförbrukning. En underdimensionerad sladd förorsakar spänningsfall med effektförlust och överhettning som följd.
8. Bär lämpliga kläder. Bär inte löst sittande kläder, handskar, slipsar eller smycken (ringar, armbandsur). De kan snärjas i rörliga delar. Halkfria skor rekommenderas. Skydda långt hår med nät eller heltäckande huvudbonad.
9. Använd alltid skyddsglasögon. Använd dammskyddsmask eller ansiktsmask om arbetet alstrar damm. Vanliga glasögon har endast slagtåliga glas och är INTE skyddsglasögon.
10. Spänn fast arbetsstycket om så erfordras. Använd tvingar eller ett skruvstycke till att säkra arbetsstycket om detta är möjligt.
11. Undvik onormala kroppsställningar. Stå alltid stadigt på båda fötterna och i god balans. Bär skor med gummisula. Håll golvet fritt från olja, spill och annat skräp.
12. Underhåll verktyg omsorgsfullt. Håll skärverktyg skarpa och rena för snabbare och säkrare arbete. Följ anvisningar för smörjning och byte av tillbehör.

13. Använd endast originalreservdelar och -tillbehör. Användning av andra reservdelar eller tillbehör än original kan medföra risk för personskador.
14. Stå aldrig på maskinen. Allvarliga personskador kan förorsakas om maskinen välter eller vid oavsiktlig kontakt med skärverktyget. Förvara inget ovanför eller nära maskinen.
15. Minska risken för oavsiktlig start. Frånskilj alltid kraftförsörjningen när maskinen inte används liksom före justering, byte av delar, rengöring eller underhåll. Säkerställ att strömbrytaren står i FRÅN-läge innan stickkontakten sätts i vägguttaget.
16. Kontrollera maskinen med avseende på skador. Om maskinen är skadad får den inte användas innan du rådgjort med ett auktoriserat servicecenter. Kontrollera inriktningen av rörliga delar, att de kan röras fritt, inte är skadade, infästning och andra förhållanden som kan påverka maskinens användning. Skadade delar ska repareras eller bytas av ett auktoriserat servicecenter.
17. Lämna aldrig en arbetande maskin utan uppsikt. Frånskilj kraftförsörjningen, och lämna inte maskinen innan den stannat helt.
18. Använd inte maskinen om du är trött, sjuk eller påverkad av alkohol, droger, mediciner eller annat som kan påverka din förmåga att använda maskinen på ett säker sätt. Se på vad du gör, och använd sunt förnuft.
19. Låt aldrig utbildade personer använda maskinen. Säkerställ att de anvisningar du lämnar angående maskinens handhavande är godkända, korrekta, säkra och lättfattliga.
20. Stäng av maskinen, och frånskilj kraftförsörjningen innan montering eller demontering av tillbehör, justering, reparationer eller ändring av inställningar. Oavsiktlig start kan förorsaka personskador.
21. OBSERVERA: Damm från vissa material, till exempel blybaserade färger såväl som arsenik och krom från kemiskt behandlat trä, kan vara hälsovådligt. Använd alltid maskinen i väl ventilerade områden tillsammans med dammsugningsutrustning. Använd dammsugningssystem där så är möjligt. Använd även skyddsutrustning såsom dammskyddsmask, speciellt konstruerad för filtrering av mikroskopiska partiklar.

SPECIELLA SÄKERHETSANVISNINGAR

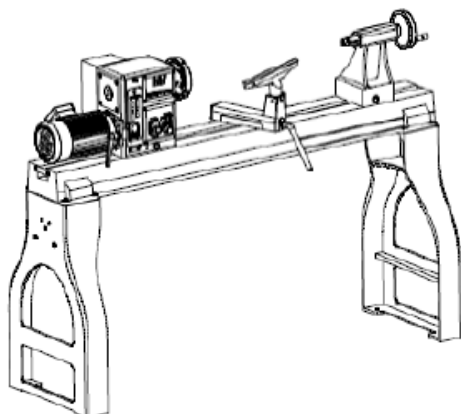
1. Läs bruksanvisningen och varningsskyltarna på svarven noga innan du använder maskinen.
2. Låt aldrig barn eller handikappade personer använda denna maskin.
3. Starta inte träsvarven innan den är helt monterad och installerad enligt anvisningarna. Säkerställ att samtliga säkerhetsanordningar är korrekt monterade och fungerar.
4. Rådfråga en kvalificerad person innan du är insatt i handhavandet av denna maskin.
5. Följ samtliga inkopplingsanvisningar och rekommenderade elektriska anslutningar. Svarven ska anslutas till ett jordat vägguttag. Endast en kvalificerad elektriker får utföra de elektriska anslutningarna.
6. Använd alltid skyddsglasögon och andningsskydd.
7. Stäng samtliga lås före användning.
8. Bearbeta aldrig ett sprucket arbetsstycke. Prova limmade skarvar innan arbetsstycket spänns fast i maskinen. Avlägsna alla lösa kvistar innan arbetsstycket fästs mellan dubbarna eller på planplattan.
9. Fäst arbetsstycket säkert på planskivan före plansvarvning. Använd en planskiva med lämplig storlek för erforderligt stöd av arbetsstycket. Låt inte fästskruvarna komma i kontakt med svarvstålet när arbetsstyckets slutdimension uppnås.
10. För inte arbetsstycket mot den drivande dubben när den är monterad i spindeln. Placera drivdubben mot arbetsstycket innan dubben förs in i spindelkonan.
11. För dubbdockans dubb mot arbetsstycket och lås fast den. Smörj dubbdockans kona om den inte är kullagrad.
12. Justera verktygsstödet till lämplig höjd. Justera verktygsstödet så nära arbetsstycket som möjligt. Justera aldrig verktygsstödet när arbetsstycket roterar.
13. Lossa aldrig dubbdockan eller dess dubb när arbetsstycket roterar.

14. Använd lägsta hastigheten när arbete på ett nytt arbetsstycke påbörjas.
15. Börja alltid med att grovsvarva arbetsstycket till rund form med låg hastighet.
16. Vrid alltid arbetsstycket för hand innan motorn startas. Om arbetsstycket vidrör verktygsstödet kan det spricka och slungas ut från svarven.
17. Rensa bort alla främmande föremål från svarvbädden (verktyg, svarvspån, etc.) innan maskinen startas. Kontrollera inställningarna noga innan maskinen startas.
18. Tillåt inte vridverktyget att tränga in i träet. Träet kan spricka och slungas ut från svarven.
19. Placera alltid verktygsstödet ovanför svarvens centerlinje.
20. Använd inte svarven om den roterar i fel riktning. Arbetsstycket ska alltid rotera i riktning mot dig.
21. Mata verktyget mot svarvens rotationsriktning. Vid matning i motsatt riktning kommer arbetsstycket att slungas med stor kraft.
22. Spänn inte in arbetsstycket alltför hårt. Att göra så kan skada maskinen och/eller förorsaka personskador.
23. Runda alltid av arbetsstycket innan det fästs på planplattan, Detta minskar vibrationerna vid rotation. Fäst alltid arbetsstycket säkert på planplattan. Underlåtenhet att göra detta kan medföra att arbetsstycket slungas ut från svarven.
24. Håll händerna så att de inte kan slinta mot arbetsstycket.
25. Lämna aldrig en arbetande maskin utan uppsikt. Efter avslutat arbete ska maskinen stängas av, stickkontakten dras ur vägguttaget, och maskinen tillåtas stanna helt innan arbetsområdet lämnas. Rengör svarven efter användning. Lås strömbrytaren i läge FRÅN för att förhindra icke auktoriserad användning.
26. Utför aldrig placerings-, monterings eller inställningsarbeten på bordet/arbetsområdet när maskinen är i drift.
27. Håll stadigt i verktyget, och ha det alltid under full kontroll. Var extra försiktig vid formning där kvistar eller hål finns i arbetsstycket.
28. Demontera verktygsstödet före slipning eller polering.
29. Slipa arbetsstycke INNAN du avlägsnar det från svarven.
30. Låt alltid säkerheten komma först.

UPPACKNING OCH KONTROLL AV INNEHÅLLET

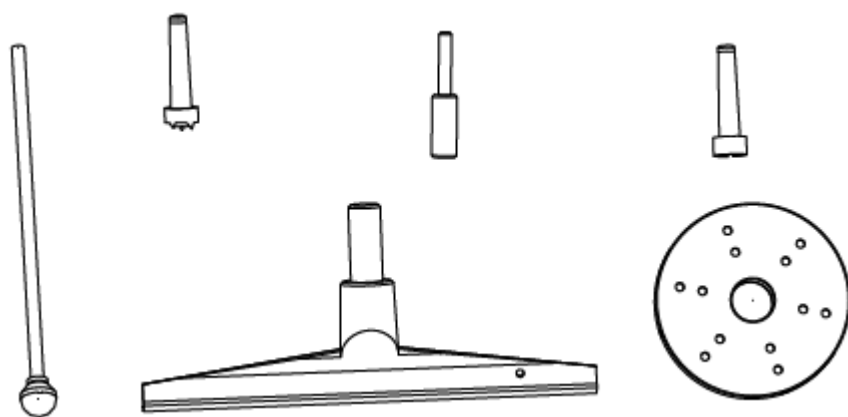
Packa försiktigt upp maskinen och alla lösa delar ur emballaget. Avlägsna den skyddande hinnan från alla omålade ytor, speciellt från bordets undersida, klämplattorna under spindeldockan, verktygsstödet fot och dubbdockan. Hinnan kan avlägsna med en mjuk trasa som fuktats med fotogen (använd inte aceton, bensin eller färgförtunning för detta ändamål). Efter rengöring, täck bäddens ovansida med vaxpasta av god kvalitet.

Innehåll



Maskinens delar

- 1 svarv
- 1 dubbdocka
- 1 spindeldocka
- 1 fot för verktygsstöd
- 1 bruksanvisning



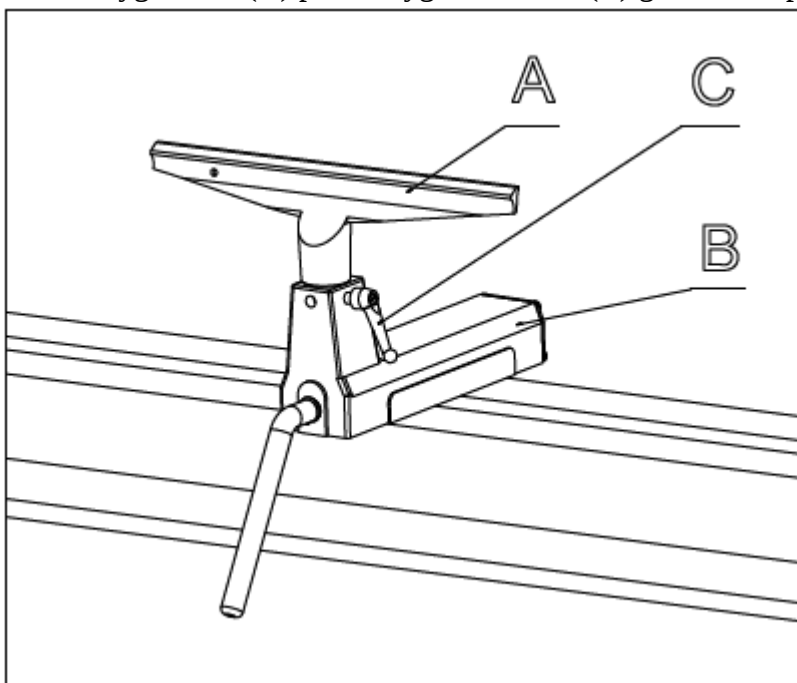
Tillbehör

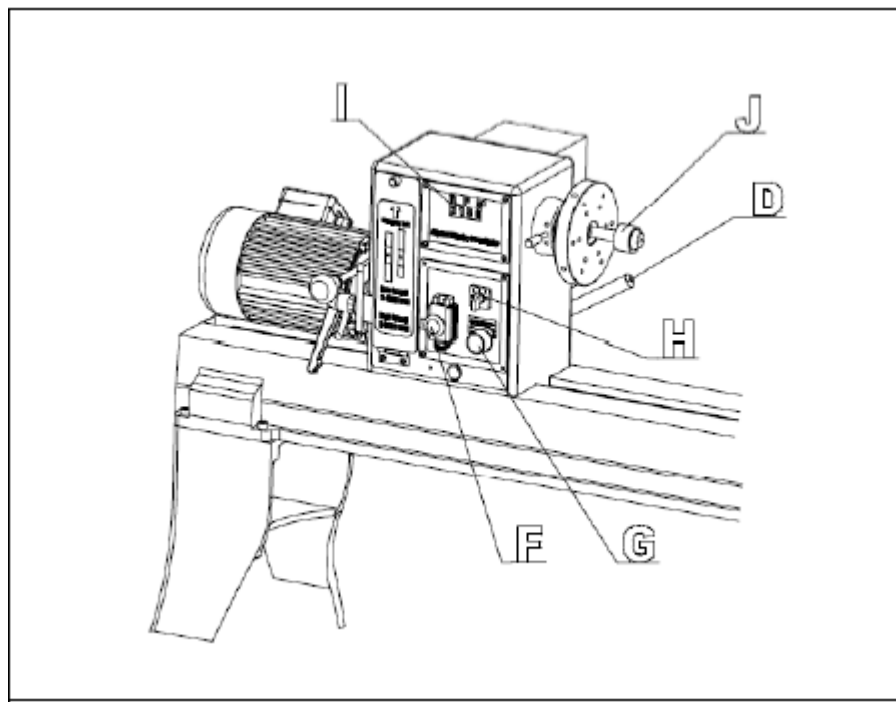
- 1 dubb
- 1 drivdubb
- 1 indexstift
- 1 planplatta
- 1 utskjutarstav
- 1 verktögsstöd

Om delar saknas, var god kontakta återförsäljaren eller importören.

MONTERING

Fäst verktögsstödet (A) på verktögsstödet fot (B) genom att spänna fast handtaget (C).

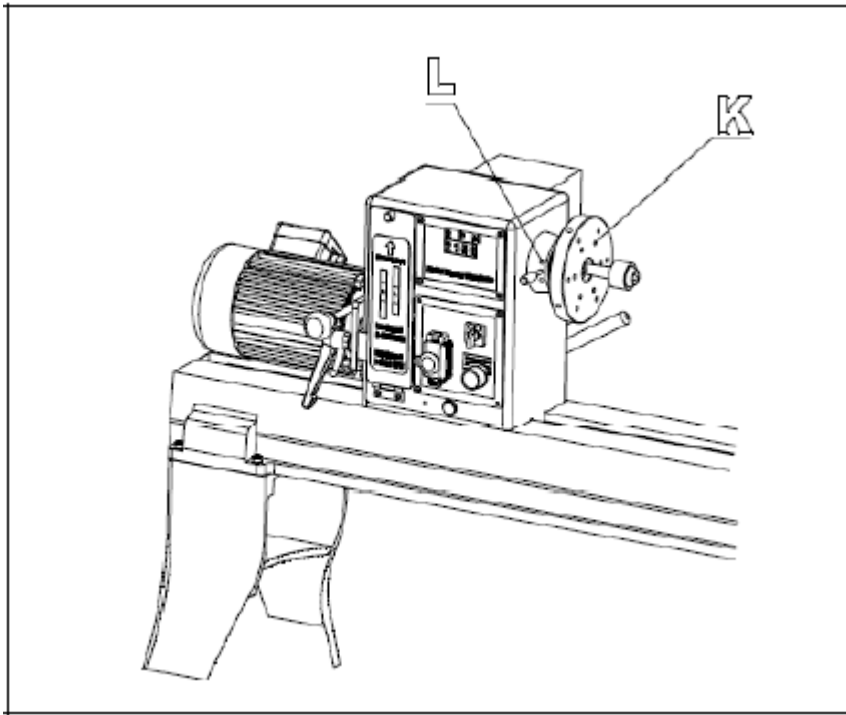




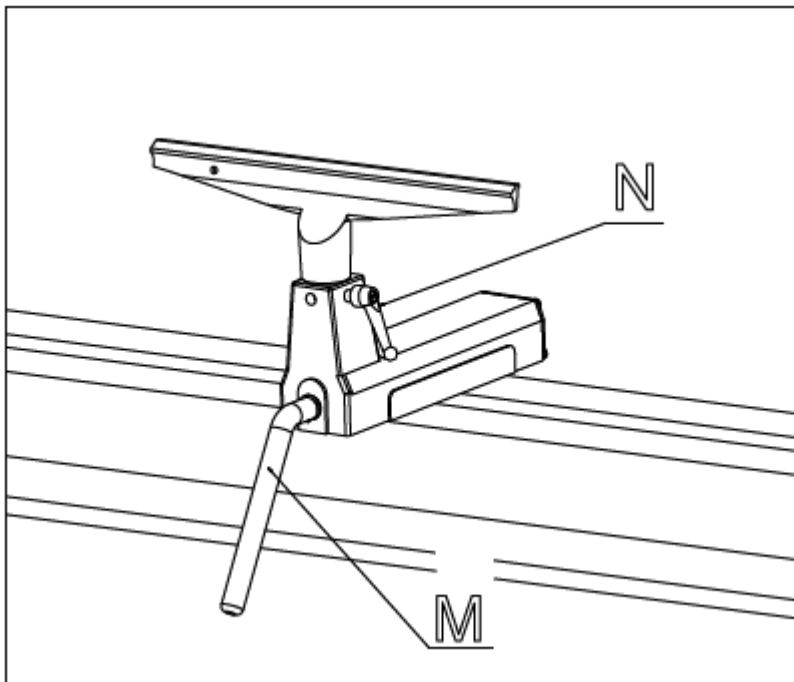
1. **Spindeldockans låshandtag (D):** Låser spindeldockan på plats. Frigör handtaget för att placera spindeldockan. Spänn fast handtaget när spindeldockan är korrekt placerad.
2. **Spindeldockans Till/Från-knapp (F):** Dra ut knappen för att starta svarven. Tryck in knappen för att stänga av svarven.
3. **Spindeldockans RPM-väljare (G):** Vrid väljaren till önskat varvtal. Två hastighetsområden kan väljas: "snabbt" (330-3 200) och "kraft" (100-1 200).
4. **Spindeldockans Framåt/Bakåt-väljare (H):** Används för att växla spindelns rotationsriktning. Växla rotationsriktning endast när spindeln har stannat helt.
5. **Spindeldockans RPM-display (I):** Visar spindelns varvtal (se nedanstående tabell).

Arbetsstyckets diameter	Grovsvarvning (RPM)	Allmän svarvning (RPM)	Finsvarvning (RPM)
Mindre än 5 cm	1 520	3 200	3 200
5-10 cm	760	1 600	2 480
10-15 cm	510	1 080	1 650
15-20 cm	380	810	1 240
20-25 cm	300	650	1 000
25-30 cm	255	540	830
30-35 cm	220	460	710
35-40 cm	190	400	620

6. **Drivdubb (J):** Används för drivning av arbetsstycke mellan dubbar. Spindelns kona är MT-2. Demontera drivdubben genom att föra in utskjutarstaven från spindelns motsatta ända och slå ut dubben.

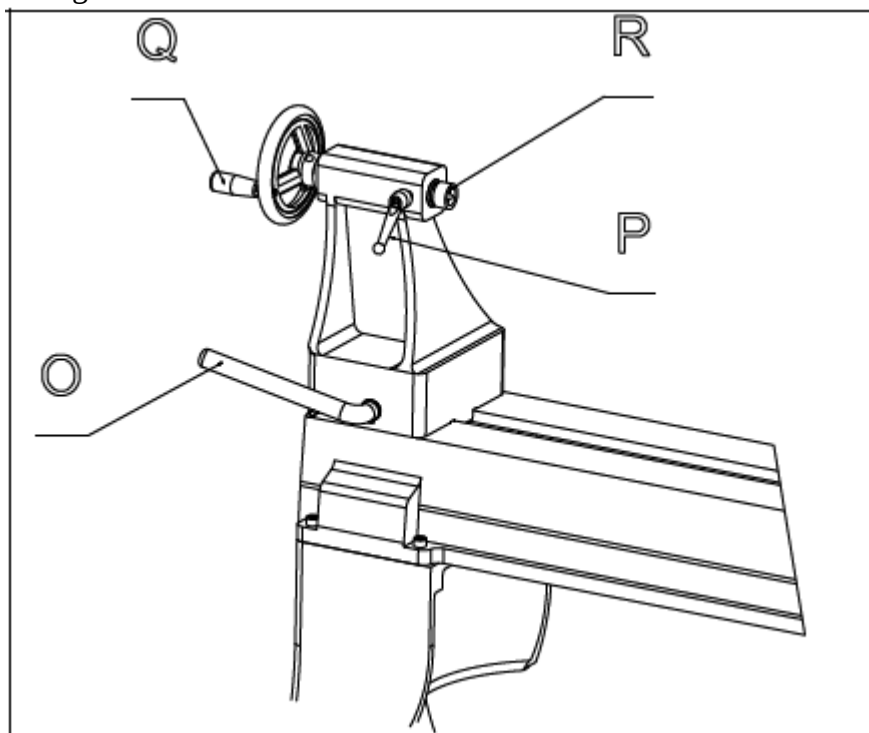


7. **Planplatta(K):** Används vid svarning av skålar och fat. Ett antal hål finns genom plattan för infästning av arbetsstycket. Gänga planplattan moturs på spindeln och lås med skruvar. Lossa skruvarna för att demontera planplattan. Tryck in spindellåset och sätt den medföljande staven i planplattans hål för att demontera plattan.
8. **Indexeringshål (L):** Skruva fast indexstiftet i indexeringshålet, och säkerställ att den placeras korrekt i spindelns hål. Det finns 12 hål med 30° intervall. Det finns tre hål i spindelhusets kåpa för placering av indexstiftet. Dessa hål är placerade med 20° intervall. Denna hålkombination möjliggör markering på arbetsstycket med jämn delning runt periferin.
OBSERVERA! Starta aldrig svarven med indexstiftet monterat i spindeln.



9. **Verktysstödet låshandtag (M):** Låser verktygsstödet i läge. Frigör handtaget för att placera verktygsstödet på valfri plats längs bädden. Spänn fast handtaget när stödet är i korrekt läge.

10. **Verktogsstödet låshandtag (N):** Låser verktygsstödet i läge. Lossa handtaget för att placera verktygsstödet på en viss höjd eller i en viss vinkel. Spänn fast handtaget när stödet är i korrekt läge.



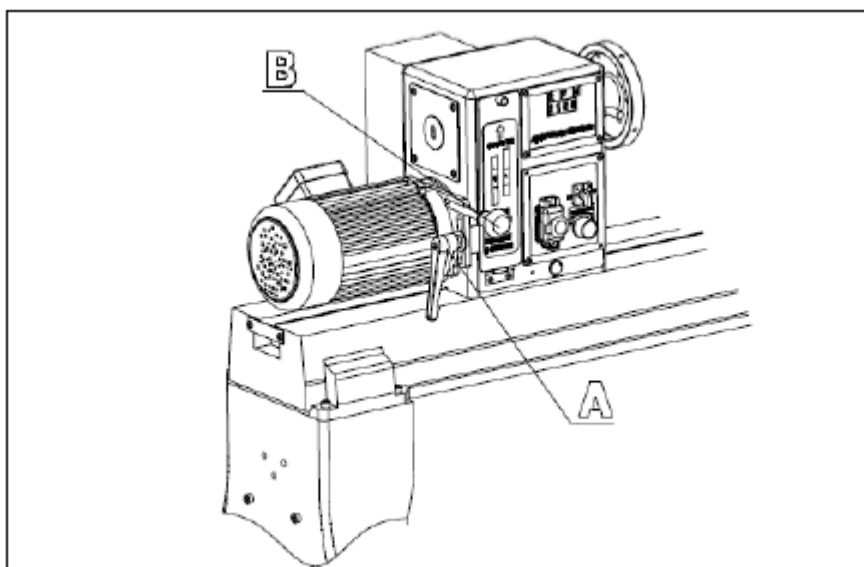
11. **Dubbdockans låshandtag (O):** Låser dubbdockan i läge. Frigör handtaget för att placera dubbdockan på valfri plats längs bädden. Spänn fast handtaget när dubbdockan är i korrekt läge.
12. **Pinolens låshandtag på dubbdockan (P):** Låser pinolen i läge. Frigör handtaget för att placera pinolen. Spänn fast handtaget när pinolen är i korrekt läge.
13. **Pinolens handvred (Q):** Vrid handvredet för att placera pinolen. Pinolens låshandtag måste vara frigjort för att flytta pinolen.
14. **Lagrad dubb (R):** Används för svarvning mellan dubbar. Pinolens kona är MT-2. Demontera den lagrade dubben genom att dra in pinolen tills dubben lossnar. Demontera eller montera en annan dubb genom att föra in den medföljande staven.

HANDHAVANDE

OBSERVERA: Starta inte träsvarven innan den är helt monterad och installerad enligt anvisningarna.

Varvtalsinställning

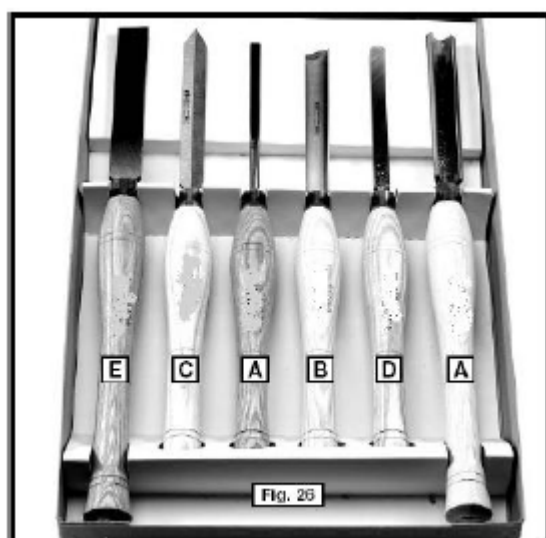
1. **Dra stickkontakten ur vägguttaget.**
2. Lossa låshandtaget (A).
3. Lyft remspänningshandtaget (B) för att slacka kilremmen. Du kan placera remmen för önskat varvtalsområde. **OBSERVERA!** Varvtalsområdet "Snabbt" (330-3 200) ger högsta varvtal, och varvtalsområdet "Kraft" (100-1 200) ger största vridmoment.
4. Sänk spänningshandtaget så att motorns vikt ger erforderlig remspänning, och dra då fast låshandtaget.



Träsvarvning

Följande anvisningar tillhandahåller utgångspunkt för den oerfarne svarvaren för normalt svarvarbete. Öva på spillbitar innan du utför ett finare arbete.

Svarstål

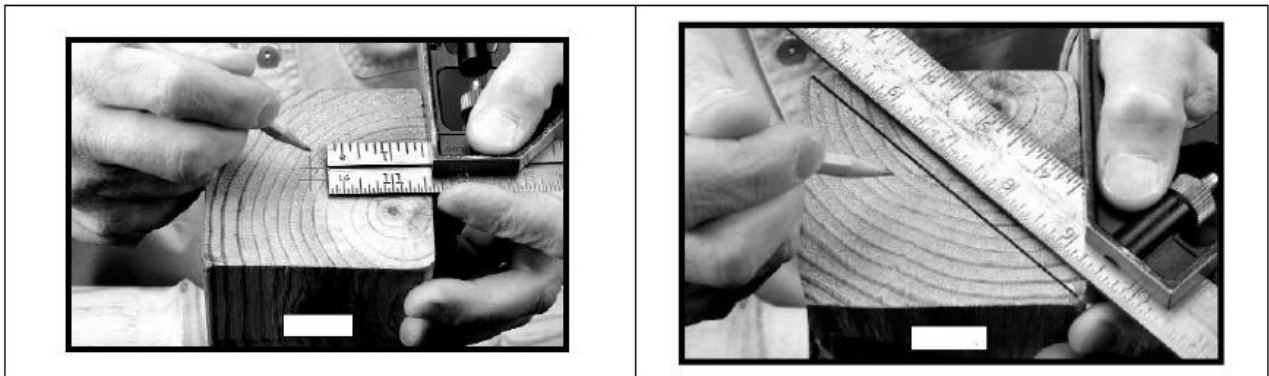


Standardverktyg för trä svarvning finns i flera olika utföranden. De flesta svarvarbeten kräver skölpjärn (A). Denna rundnosade och skålade mejsel används för grovsvarvning, spårsvarvning och andra arbeten. Svarvmejseln (B) är en på båda sidor slipad planmejsel med vinklad egg. Detta verktyg används för finsvarvning av cylindrar, för skuldror, kulor, V-spår, etc. Lockbetteln (C) är en på båda sidor slipad mejsel och används för genomsvarvning eller för utförande av raka eller större inskränningar. Den runda mejseln (D) används mest för urtagningar, och den tvärslipade mejseln används mest för arbete på arbetsstyckets utsida.

Arbetsstyckets centrering

Arbetsstycket för svarvarbete ska vara nära kvadratisk, och ändarna ska vara vinkelräta mot långsidorna. Två vanliga metoder för att bestämma centrum visas i bilderna nedan. I vänstra bilden är avståndet ungefär halva styckets tjocklek mätt från de fyra långsidorna. Den lilla markerade fyrkan-

ten i mitten kan användas för markering av det exakt centret. Med diagonalmetoden dras linjer mellan diagonalt motstående hörn där skärningspunkten markerar arbetsstyckets centerpunkt.



Markera exakta centerpunkten med en pryl eller liknande. Om arbetsstycket är av hårt träslag ska centerpunkterna borrar till 3 mm djup. Drivdubben placeras därefter mot arbetsstyckets ena ända och slås fast med en klubba (se nedan).

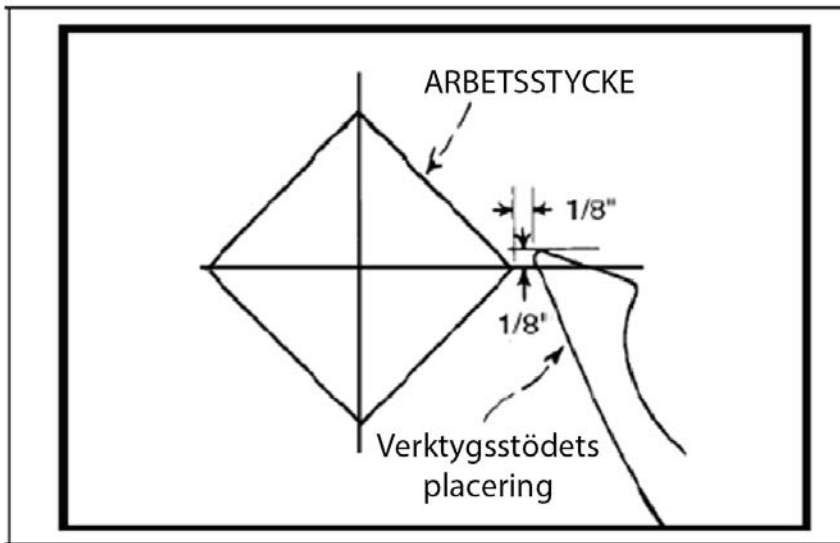


När drivdubben slagits på plats, håll ihop dubben och arbetsstycket, och montera omedelbart båda i spindeln. Om du använder en lagrad dubb ska arbetsstyckets ända vid dubbdockan oljas in. Anbringa smörjmedlet på arbetsstycket antingen innan eller efter det placeras på svarven. Många svarvare använder bivax, talg eller en blandning av vax och olja. En kullagrad dubb är idealisk då den inte behöver smörjas. Om arbetsstycket ska tas ur svarven innan det är färdigbearbetat ska en indexmarkering göras för att underlätta vid återcentrering (se nedan). En permanent indexerare kan tillverkas genom att slipa ner spetsen på en av dubbens medbringartaggar.



Verktysstöd

Justera verktysstödet till ungefär 3 mm från arbetsstycket och 3 mm över dess centerlinje (se figuren nedan). Läget kan varieras för att passa arbetsstycket och svarvaren. Markera läget på stödets skaft för att underlätta vid nästa inställning.



Grovsvavning

Det stora skölpjärnet används vid första grovsvavningen för att runda av arbetsstyckets hörn. Kör svarven med lågt varvtal, och håll verktyget som visas i nedanstående bild. Påbörja skäret ungefär 5 cm från dubbdockan, och utför det mot dubbdockan. Andra passagen börjar 5-8 cm till vänster om det första skäret. Utför det mot dubbdockan och över föregående skär.

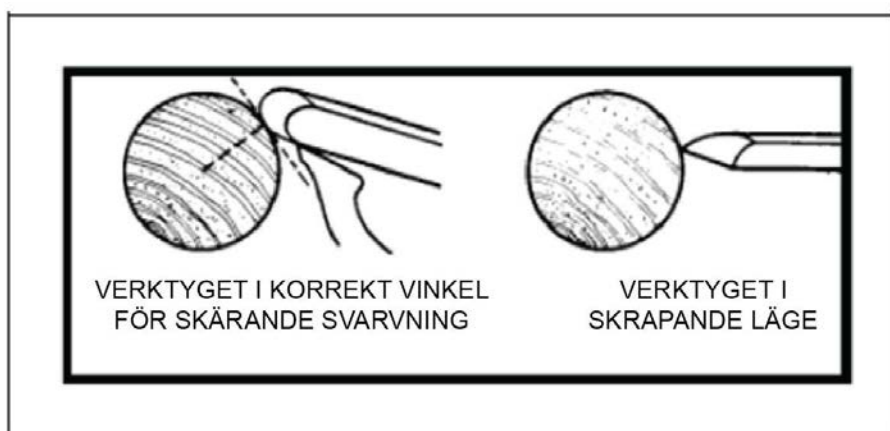


Luta verktyget åt andra hållet när skäret utförs mot spindeldockan (se nedan). Grovsvavningen ska aldrig utföras i en enda passage då detta sliter långa spånor ur arbetsstyckets hörn. Skäret ska av samma orsak aldrig påbörjas vid arbetsstyckets ändar. Passagerna kan utföras säkert från arbetsstyckets mitt till dess ändar sedan första grova skären har utförts.



Svarvverktyget kan inta två eller tre viktiga vinklar. 1. Verktöget kan matas längs arbetsstycket antingen från höger åt vänster eller från vänster åt höger. Från vänster åt höger (från spindeldockan mot dubbdockan) är att föredra då denna rörelse slungar spånorna bort från svarvaren. 2. Svarvjärnet lutas något i matningsriktningen. 3. Verktöget anbringas högt upp på arbetsstycket med fasningen eller eggen mot den roterande ytan (se nedan). Detta läge ger ett fintskuret skär. Om verktöget trycks rakt mot arbetsstycket (sen bilden nedan) kommer det att skrapa i träet (normalt dålig svarvteknik). Grovsvarvningen ska fortsättas tills arbetsstyckets diameter närmar sig 3 mm över den önskade. När en cylinderform har erhållits kan varvtalet höjas till andra eller tredje inställningen.

ANMÄRKNING: Fortsätt att flytta verktygsstödet mot arbetsstycket för att hålla ett säkert avstånd.



Händernas placering

Vid svarvning ska den hand som håller verktygets handtag vara i ett naturligt läge. Denna hand ger verktöget kraft i vertikal riktning genom att hålla närmare mot eller längre från stålet. Handen på stålet är mer avhängig personlig smak än en bestämd regel. Dock anses handflatan upp (se nedan) vara bäst. Med detta grepp fungerar pekfingeret som styrning och glider längs verktygsstödet under skäret.



Alternativt kan handen hållas med handflatan nedåt (se nedan). Med detta grepp tjänar handloven eller lillfingret som stöd. Greppet med handflatan nedåt är fast och bekvämt. Det är utmärkt för grovsvarvning och tungt skärbete. Flertalet nybörjare börjar med detta grepp och byter senare till greppet med handflatan upp för att bättre kunna styra verktyget.



Finsvarvning

Använd en stor planmejsel vid finsvarvning. Detta kräver övning, och erfarenhet med detta verktyg är mycket viktig. Placera skärpunkten nära mejselns mitt och högt upp på arbetsstycket (se nedan). Nybörjaren glömmer ofta denna viktiga punkt i strävan efter ett visst läge i förhållande till arbetsstycket. Att höja handtaget ökar skärdjupet, och att sänka handtaget har naturligtvis motsatt verkan. I likhet med skölpjärnet kan planmejseln matas i båda riktningarna. Mitten av eggen och mot bakre kanten utför skäret. Bakre delen av eggen eller avfasningen stöder verktyget, och handtaget styr skärdjupet genom att höja eller sänka det. Håll därför eggen absolut plant.



UNDERHÅLL

OBSERVERA: För din egen säkerhet ska strömbrytaren ställas i läge "FRÅN", och stickkontakten dras ur vägguttaget före underhåll eller smörjning av svarven.

- Blås regelbundet bort ansamlad damm från motorns insida, kåporna och bädden.
- Anbringa ett tunt lager bilvax på bädden som hjälp att hålla den ren liksom för att göra verktygsstödet och dubbdockans rörelser jämna.
- Regelbunden smörjning av de fjäderbelastade spakarna och andra gängade komponenter gör dessa lättare att manövrera.

FELSÖKNING

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Onormala vibrationer	1. Arbetsstycket är skevt, inte korrekt centrerat, har större fel eller har förberetts olämplig för svarvning. 2. Slitna spindellager. 3. Sliten drivrem. 4. Motorns infästningsskruvar eller fästhandslag lösa. 5. Svarven är placerad på ojämnt underlag.	1. Åtgärda problemet genom att hyvla, bandsåga eller använd inte arbetsstycket. 2. Byt lager. 3. Byt remmen. 4. Dra fast skruvarna eller handtaget. 5. Placera shims under svarvens eller justera stativets fötter.
Motorn eller spindeln stannar eller startar inte.	1. För djupt skär. 2. Utsliten motor. 3. Brusten drivrem. 4. Slitna spindellager. 5. Motorn har otillräcklig kylning.	1. Minska skärdjupet. 2. Byt motorn. 3. Byt remmen. 4. Byt lager. 5. Rensa bort sågdamm från motorns kylfläkt.
Motorn ger inte full effekt.	1. Överbelastad kraftförsörjning. 2. För liten ledararea i kraftförsörjningskablarna. 3. Låg spänning. 4. Utsliten motor.	1. Åtgärda överbelastningen. 2. Använd kabel med större ledararea. 3. Begär att elkraftleverantören kontrollerar och rättar till nästspänningen. 4. Byt motorn.
Verktyget hugger fast eller skär för djupt.	1. Oskarpa verktyg. 2. Verktygsstödet för lågt inställt. 3. Verktygsstödet för långt från arbetsstycket. 4. Fel verktyg används.	1. Slipa verktygen. 2. Justera verktygsstödet höjd. 3. Justera verktygsstödet närmare arbetsstycket. 4. Använd rätt verktyg för arbetet.
Den digitala displayen fungerar inte.	1. Sensorn ur läge.	1. Öppna luckan över drivremmen och placera sensorn så att den känner skruvarna.

Congratulations for choosing this high-quality WOODTEC tool! We hope it will be of great help to you. Remember to read the instruction manual before using the tool for the first time in order to ensure safe usage. If you have any doubt or problems, please contact your dealer or the importer. We wish you safe and pleasant work with this tool!

TECHNICAL DATA

XW062	
Motor	1500 W / 230 V
Speed	0-1200 & 0-3200 rpm
Distance between centers	1200 mm
Over bed	460 mm
Tailstock taper	MT2
Headstock taper	MT2
Spindle thread	M33 x 3,5
Weight	190/265 kg

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

Always follow these safety instructions. Safety is a combination of common sense, staying alert and knowing how your machine works. **Read thoroughly and become familiar with the entire operating manual to learn the machine's applications, limitations and possible hazards.**

1. Remove adjusting keys and wrenches. Form the habit of checking to see that keys and adjusting wrenches are removed from the machine before turning it on.
2. Always keep work area well lit. Cluttered areas and benches invite accidents. Floor must not be slippery.
3. Do not use the machine in dangerous environment. Do not use power tools in damp or wet locations or expose them to rain. Never use power tools in the presence of flammable liquids or gases or where any flammable, noxious or explosive fumes may exist. Keep work area well lit.
4. Keep children away. All visitors should be kept at a safe distance from work area.
5. Make workshop childproof with padlocks, master switches etc.
6. Do not force or overload the machine. It will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
7. Use proper extension cord. Make sure your extension cord is in good condition. When using an extension cord, be sure to use one heavy enough to carry the current your product will draw. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating.
8. Wear proper apparel. Do not wear loose clothing, gloves, neckties or jewelry (rings, wrist watches). They can get caught in moving parts. Non-slip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair.
9. Always wear eye protection. Wear a face or dust mask if the operation is dusty. Everyday eye-glasses only have impact resistant lenses, they are not safety glasses.
10. Secure the workpiece if needed. Use clamps or a vise to hold the workpiece when practical.
11. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times. Wear rubber-soled footwear. Keep floor clear of oil, scrap and other debris.
12. Maintain tools with care. Keep cutting tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubrication and changing accessories.
13. Use only original accessories and spare parts. The use of any other spare parts or accessories than original parts may cause a risk of injury.

14. Never stand on the machine. Serious injury could occur if the machine is tipped or if the cutting parts are unintentionally contacted. Do not store anything above or near the machine.
15. Reduce the risk of unintentional starting. Disconnect the machine always when not in use and before adjusting, changing parts, cleaning or servicing the machine. Ensure the switch is in the off-position before plugging in.
16. Check the machine for damages. If the machine is damaged, do not use it before you have contacted an authorised service center. Check for alignment of moving parts, binding of moving parts, breakage of parts, mounting and any other conditions that may affect the machine operation. Damaged parts should be properly repaired or replaced by an authorized service center.
17. Never leave the tool running unattended. Turn power off and do not leave the machine until it comes to a complete stop.
18. Do not use the machine when you are tired, sick or under the influence of alcohol, drugs, medication or similar that could affect your ability to use the machine safely. Always use common sense and watch what you are doing.
19. Never allow unsupervised or untrained persons to operate the machine. Make sure any instructions you give in regards to machine operation are approved, correct, safe and clearly understood.
20. Turn the machine Off and disconnect the machine from the power source before installing or removing accessories, before adjusting or changing set-ups or making repairs. An accidental start-up may cause personal injury.
21. CAUTION: Dust generated from certain materials can be harmful to your health, for example lead from lead-based paints as well as arsenic and chromium from chemically treated lumber. Always use the machine in well-ventilated areas and provide proper dust removal. Use dust collection systems whenever possible. Also use approved safety equipment such as a dust mask that is specially designed to filter out microscopic particles.

SPECIFIC SAFETY INSTRUCTIONS

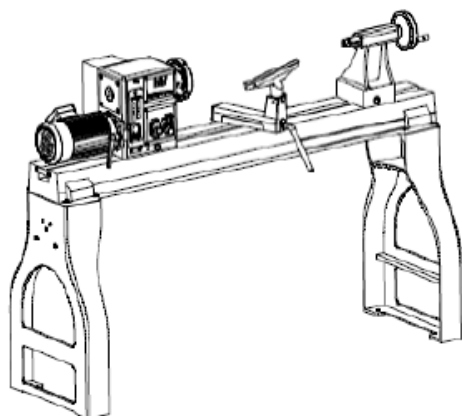
1. Read the instruction manual and warning labels on the lathe carefully before using the machine.
2. Never allow children or disabled people to operate this machine.
3. Do not operate the wood lathe until it is completely assembled and installed according to instructions. Ensure that all safety devices are properly mounted and working.
4. Obtain advice from a qualified person if you are not familiar with the operation of this machine.
5. Follow all wiring codes and recommended electrical connections. The lathe must be connected to a grounded socket outlet. Only a qualified electrician should take care of the electrical connections.
6. Always wear safety goggles and breathing protection.
7. Tighten all locks before operating.
8. Never work on a split workpiece. Test glue joints before mounting the workpiece on machine. Remove all loose knots in the stock before mounting it between the centers or on the faceplate.
9. Securely fasten the workpiece to the faceplate prior to faceplate turning. Use the appropriate size faceplate to properly support the workpiece. Do not let the screw fasteners interfere with the turning tool at the finished dimension of the workpiece.
10. Never drive the workpiece into the drive center while the drive center is in the headstock. Set the drive center into the workpiece prior to installing it on the headstock.
11. Snug the tailstock center against the workpiece and lock it. Lubricate the tailstock center if it is not a ball bearing center.
12. Properly adjust the tool rest height. Adjust the tool rest as close to the workpiece as possible. Never adjust the tool rest while the workpiece is turning.
13. Never loosen the tailstock center or the tailstock while the workpiece is turning.
14. Use the lowest speed when starting a new workpiece.
15. When turning a workpiece, always rough the wood to round form at slow speed.

16. Always rotate the workpiece by hand before turning on the motor. If the workpiece strikes the tool rest, it could split and be thrown out of the lathe.
17. Clear the lathe bed of all objects (tools, scraps of wood etc.) before turning the machine on. Examine the set-up carefully before turning the machine on.
18. Do not allow the turning tools to bite into the wood. The wood could split and be thrown from the lathe.
19. Always position the tool rest above the centerline of the lathe when shaping a piece of stock.
20. Do not operate the lathe if it is rotating in the wrong direction. Workpiece must always be rotating towards you.
21. Feed the workpiece against the direction of the rotation of the lathe. Feeding it from the other direction will cause the workpiece to be thrown out at high speed.
22. Do not force the workpiece on the machine. Damage to the machine and/or injury may result.
23. Before attaching a workpiece to the faceplate, always rough it out to make it as round as possible. This minimizes vibration while the piece is being turned. Always fasten the workpiece securely to the faceplate. Failure to do so could result in the workpiece being thrown from the lathe.
24. Position your hands so that they will not slip onto the workpiece.
25. Never leave the tool running unattended. After you have finished working, turn the switch off, unplug the machine and wait for the machine to stop completely before leaving the work area. Clean the lathe after use. Lock the switch in Off position to prevent unauthorized use.
26. Never perform layout, assembly or set-up work on the table/work area when the machine is running.
27. Keep a firm hold and remain in control of the cutting tool at all times. Take special precautions when shaping a section of stock in which knots or voids are found.
28. Remove the tool rest before sanding or polishing.
29. Complete the hand-sanding of all workpieces BEFORE you remove them from the lathe.
30. Always make safety come first.

UNPACKING AND CHECKING THE CONTENT

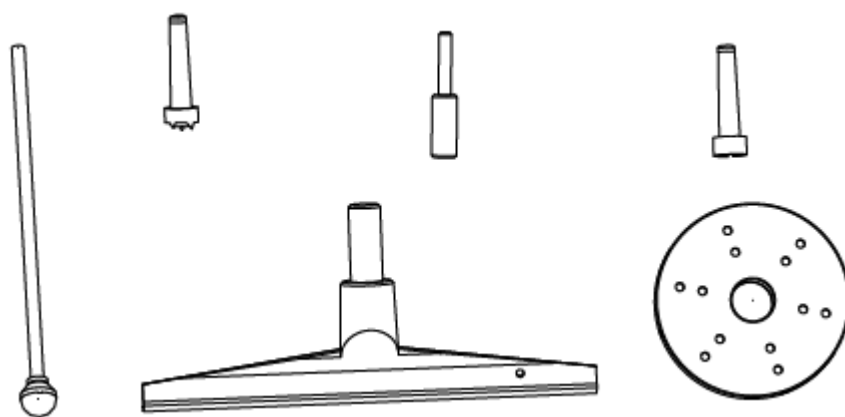
Carefully unpack the tool and all loose items from the shipping container(s). Remove the protective coating from all unpainted surfaces, especially on the bottom side of the bed, the clamp plates under the headstock, the tool rest base and the tailstock. The coating may be removed with a soft cloth moistened with kerosene (do not use acetone, gasoline or lacquer thinner for this purpose). After cleaning, cover the top surface of the bed with a good quality paste wax.

Contents



Machine parts

- 1 lathe
- 1 tailstock
- 1 headstock
- 1 tool rest body
- 1 manual



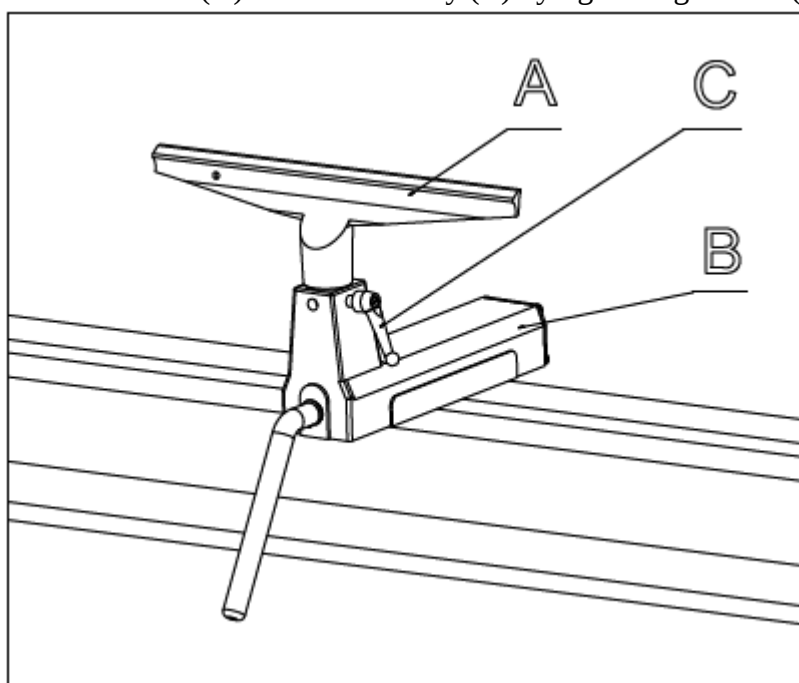
Accessories

- 1 drive center
- 1 spur center
- 1 index pin
- 1 faceplate
- 1 knockout rod
- 1 tool rest

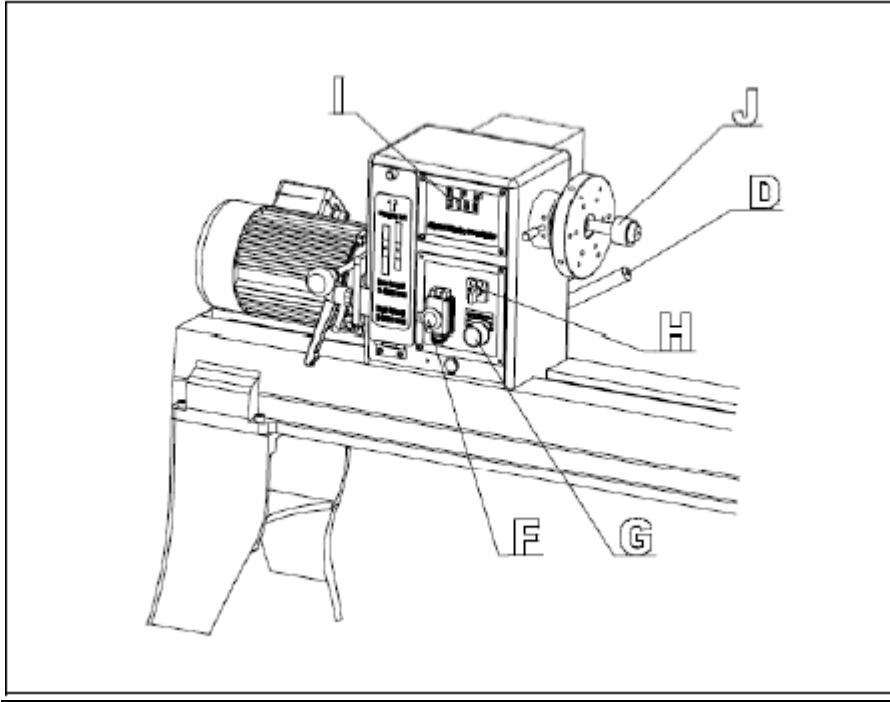
If some parts are missing, please contact your dealer or the importer.

ASSEMBLY

Secure tool rest (A) to tool rest body (B) by tightening handle (C).



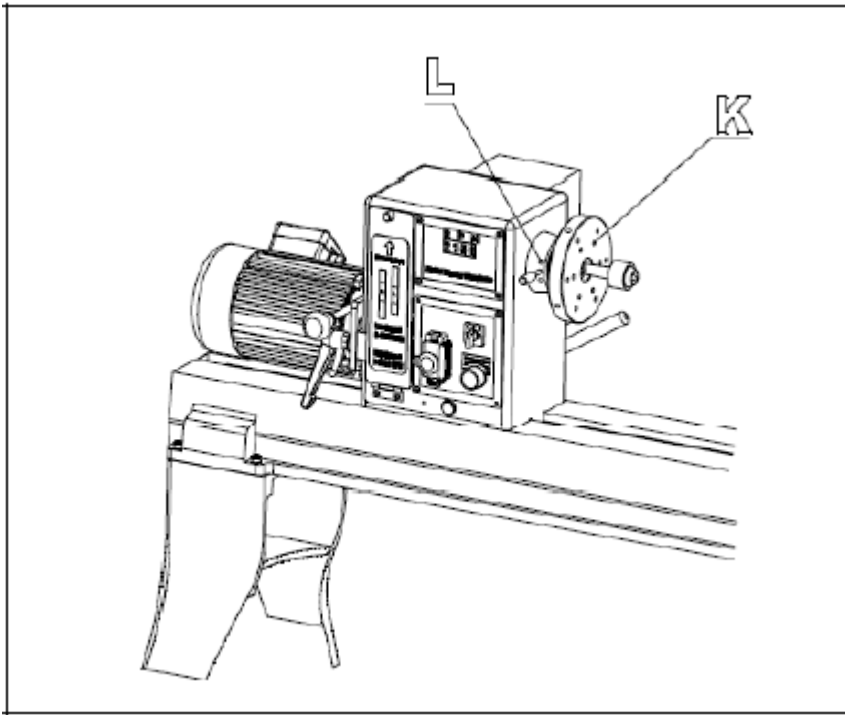
ADJUSTMENTS



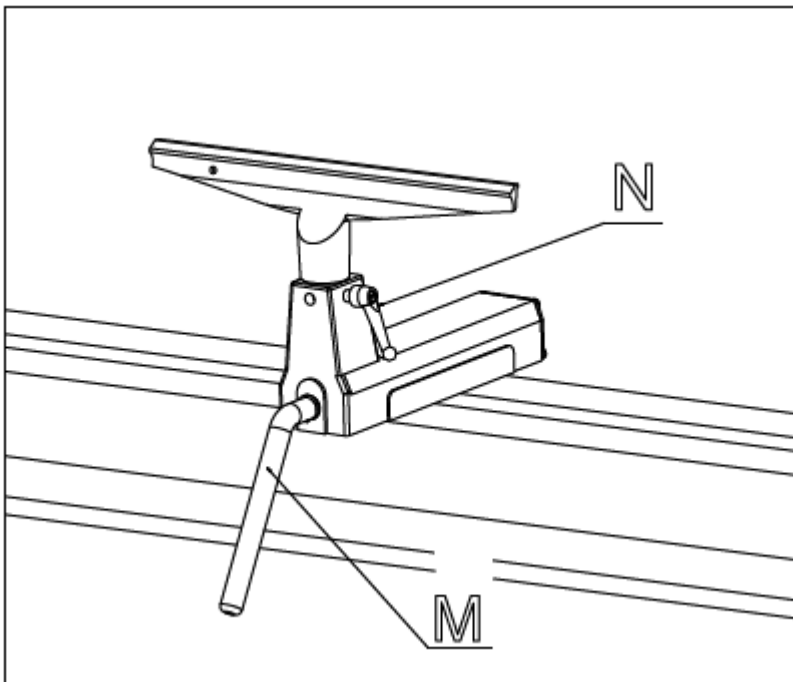
1. **Headstock lock handle (D):** Locks head in position. Unlock handle to position the head. Tighten handle when properly positioned.
2. **Headstock On/Off button (F):** Pull the button out to turn on the lathe. Push the button in to turn off the lathe.
3. **Headstock RPM knob (G):** Turn the knob to desired RPM. There are two speed ranges offering “speed” (330-3200) and “torque” (100-1200).
4. **Headstock For/Rev switch (H):** Use the toggle switch to change the direction the spindle turns. Only change direction when the spindle has come to a complete stop.
5. **Headstock RPM readout (I):** Displays the spindle’s RPM (see the table below).

Diameter of work	Roughing (RPM)	General cutting (RPM)	Finishing (RPM)
Under 5 cm	1520	3200	3200
5-10 cm	760	1600	2480
10-15 cm	510	1080	1650
15-20 cm	380	810	1240
20-25 cm	300	650	1000
25-30 cm	255	540	830
30-35 cm	220	460	710
35-40 cm	190	400	620

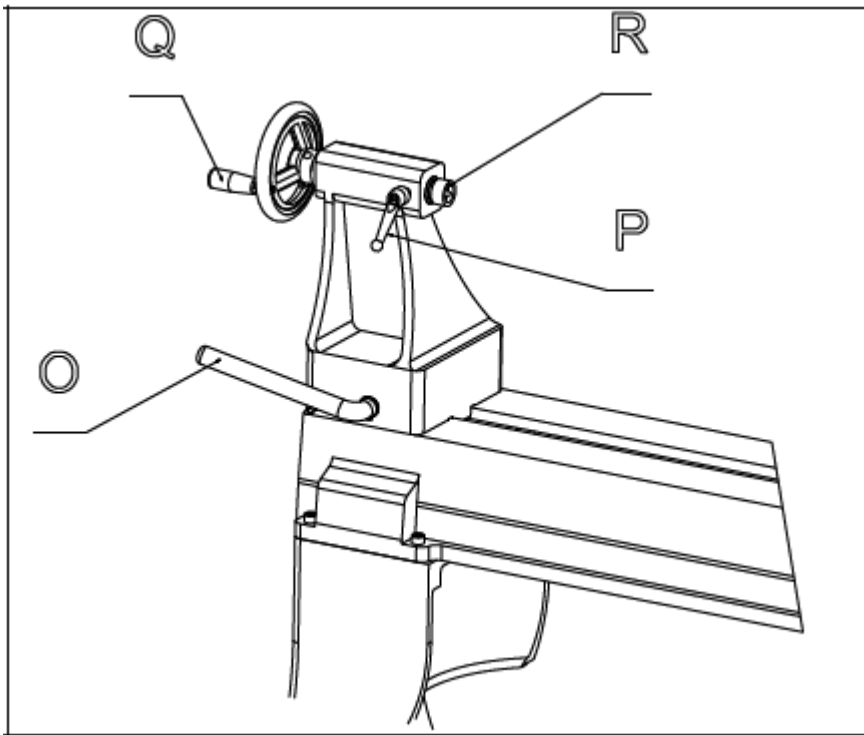
6. **Headstock spur center (J):** Used for turning between centers. Spindle taper is MT-2. Remove spur center by inserting drift rod through the opposite end of the spindle and knocking spur center out.



7. **Headstock faceplate (K):** Used for turning bowls and plates. There are number of screw holes for mounting the workpiece. Thread the faceplate onto the spindle in a clockwise direction and tighten with screws. Remove the faceplate by loosening the screws. Push in headstock spindle lock and use the provided rod in faceplate holes to unthread the faceplate.
 8. **Headstock indexing hole (L):** Thread indexing pin into the indexing hole making sure that it locates in the spindle hole. There are 12 holes 30° apart. There are three holes in the headstock casting that accept the indexing pin. These holes are 20° apart. The combination of the holes allows you to mark your workpiece for evenly spaced features.
- CAUTION!** Never start the lathe with the index pin engaged in the spindle.



9. **Tool rest body lock handle (M):** Locks the tool rest body in position. Unlock the handle to position the tool rest in any location along lathe bed. Tighten handle when properly positioned.
10. **Tool rest lock handle (N):** Locks the tool rest in position. Unlock the handle to position the tool rest at a specific height or angle. Tighten handle when properly positioned.



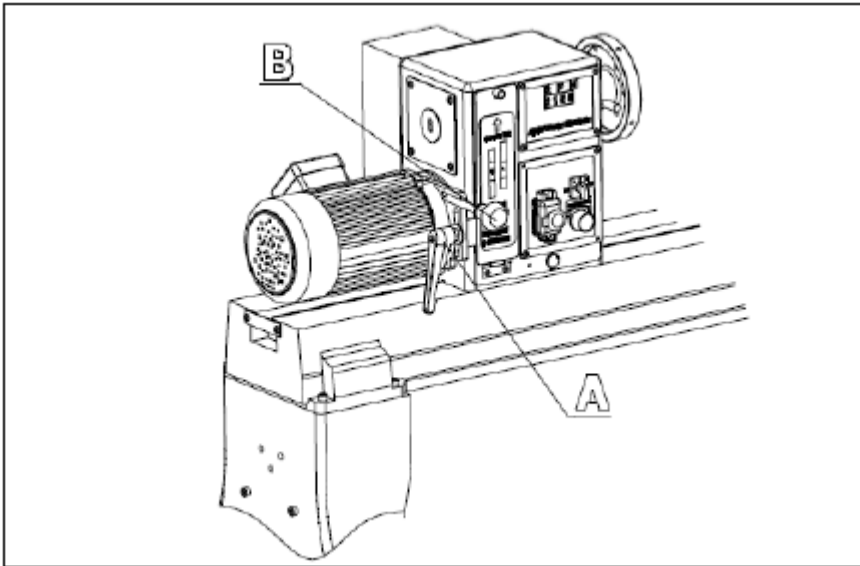
11. **Tailstock lock handle (O):** Locks the tailstock in position. Unlock the handle to position the tailstock in any location along lathe bed. Tighten handle when properly positioned.
12. **Tailstock quill lock handle (P):** Locks the tailstock quill in position. Unlock handle to position the quill. Tighten handle when properly positioned.
13. **Tailstock quill handwheel (Q):** Turn the handwheel to position the quill. The tailstock quill lock handle must be loose to position the quill.
14. **Tailstock live center (R):** Used for turning between centers. Quill taper is MT-2. Remove live center by retracting the quill until live center loosens. Remove or add different tips to the live center by inserting the provided rod through.

OPERATION

CAUTION: Do not operate the wood lathe until it is completely assembled and installed according to instructions.

Speed adjustment

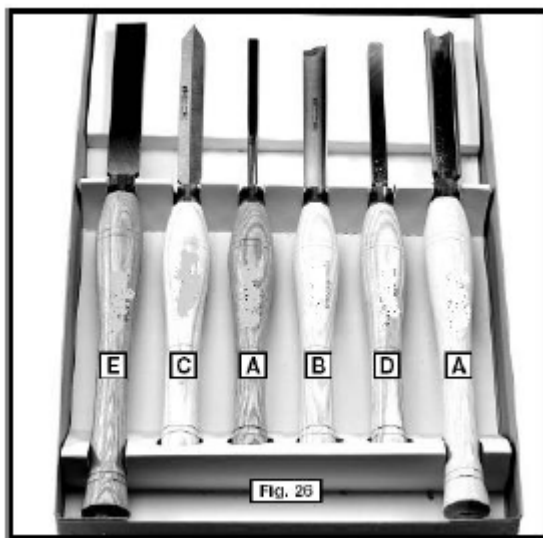
1. **Unplug the machine from its power source.**
2. Loosen the locking handle (A).
3. Lift up on the tensioning handle (B) to remove tension from the V-belt. You can now position the belt in the desired speed range. NOTE! The “High” speed range (330-3200) provides maximum speed where as the “Low” speed range (100-1200) will provide maximum torque.
4. Lower the tensioning handle so that the weight of the motor provides the needed tension and tighten the locking handle.



Wood turning

The following directions will give the inexperienced operator a beginning point for common lathe operations. Practice on scrap material before attempting serious work.

Lathe tools

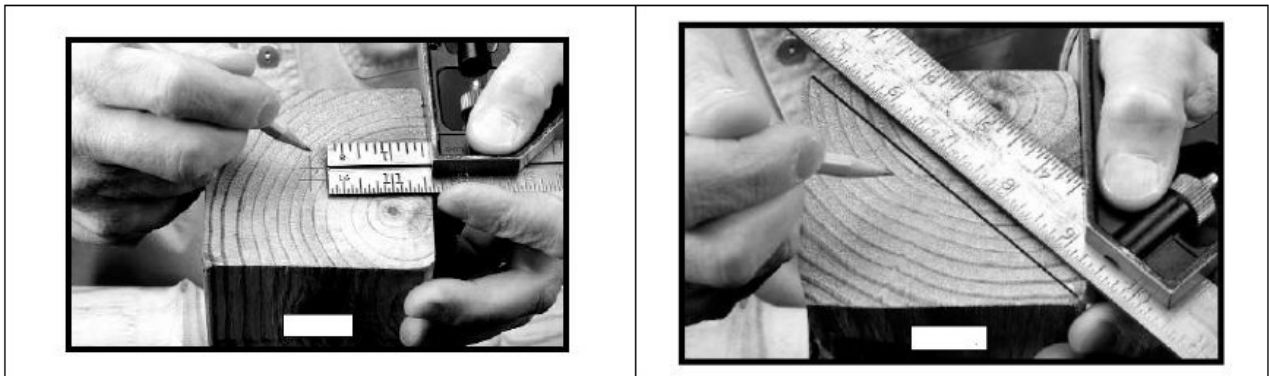


Standard wood turning tools come in several different configurations. The majority of turnings will require the gouge tool (A). This round nosed hollow chisel is used for roughing cuts, cove cuts and other operations. The skew chisel (B) is a double-ground flat chisel with an angled end. This tool is used for smoothing cylinders, for cutting shoulders, beads, V-grooves etc. The parting tool (C) is a double-ground chisel, used for cutting-off or for making straight incisions or sizing cuts. The round nose scraper (D) is mostly used for hollowing work, while the square-end scraper is mainly used for outside work.

Centering the workpiece

Wood stock for any spindle turning should be approximately square, and the ends should be square with the sides. Two common methods for determining the center are shown in pictures below. In the left picture the distance is a little less or more than one-half the width of the stock is set off from each of the four sides. The small square set off in the middle can then be used in marking the true

center. The diagonal method consists of drawing lines from corner to corner, with the intersection marking the center of the work.



Mark the true center with a punch awl or similar as shown below. If the stock is hardwood, the centers should be drilled to a depth of about 3 mm. The spur and live center is then placed against one end of the work and seated by striking with a mallet (see below).

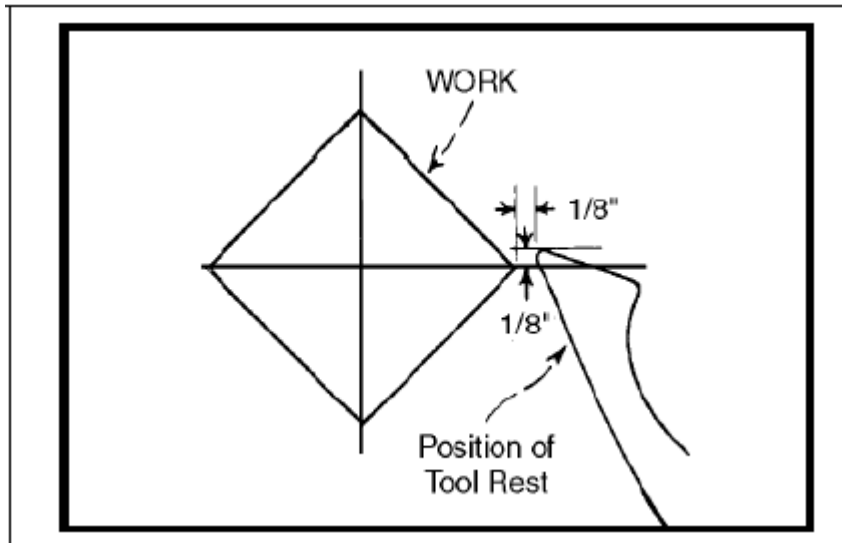


After driving the center, hold the center and the work together and fit both immediately to headstock spindle. If you are not using a ball bearing center, the end of work at tailstock center should be oiled. Place the lubricant on the wood either before or after it is put on the lathe. Many turners use beeswax, tallow or a wax-and-oil mixture as a lubricant. A ball bearing center is ideal because it eliminates the need for lubrication. If the work is to be removed from the lathe before completion, an index mark should be made as a guide for re-centering (see below). A permanent indexer can be made by grinding off one corner of one of the spurs.



Tool rest

Mount the tool rest in place about 3 mm away from the work and 3 mm above the work centerline (see the picture below). This position may be varied to suit the work and the operator. Place a guide mark on the tool rest shank as an aid to quick and accurate resetting.



Roughing

The large gouge is used in the first turning operation for smoothing the sharp corners of the work. Run the lathe at low speed and hold the gouge in the manner shown in the picture below. The cut starts about 5 cm from the tailstock and continues from this point to the end of the tailstock. Make the second pass beginning about 5-8 cm to the left of the first cut. Advance again towards the tailstock and merge with the previous cut.

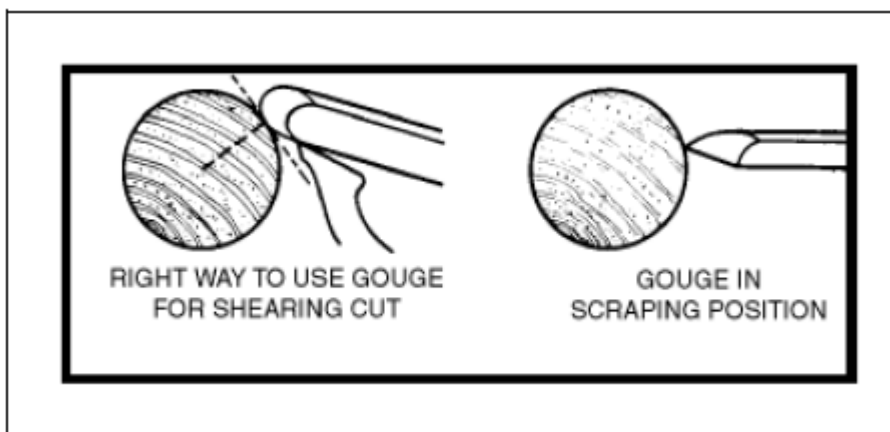


Towards the end of the live center, roll the gouge in the opposite direction (see below). The roughing cut should not be carried out with one continuous movement, because this would tear long slivers from the corners of the work. Neither should the cut be started directly at the end of the stock for the same reason. The cut can be safely carried from the center of the stock toward and off either end once the first roughing cuts have been made.



The position of the gouge involves two or three important angles. 1. The tool may be advanced along the work either from right to left or from left to right. Left to right (from headstock to tailstock) is preferred since this action throws chips clear of the operator. 2. The gouge is rolled over slightly in the same direction it is advancing. 3. The tool is held well up on the work, with the bevel or grind tangent to the revolving surface (see below). This position will give a clean shearing cut. When pushed straight into the work (see the picture below), the gouge has a scraping action (normally a poor practice in turning). The roughing cut is continued until the work approaches 3 mm of the required diameter. Once a cylindrical form has been obtained, the turning speed can be moved to the second or third speed setting.

NOTE: Continue to move the tool rest inward towards the workpiece to keep the safe distance between them.



Position of hands

While turning, the hand that holds the tool handle should be in a natural position. This hand provides the leverage for the tool by either moving in towards the chisel or moving out. The position of the tool rest hand is more a matter of individual preference rather than a set or proper position. However a palm-up grip (see below) is generally considered best. In this position, the first finger acts as a guide, sliding along the tool rest as the cut is made.



The alternative position is a palm-down grip (see below). In this position, the heel of the hand or the little finger serves as a guide. The palm-down position is solid and positive. It is excellent for roughing or heavy cutting. Most beginners start with the palm-down grip, switching later to the palm-up position for better manipulation of the chisel.



Smoothing the workpiece

To smooth a cylinder, use a large skew chisel. This requires practice, but experience with this tool is very important. Place the cutting point near the center of the chisel and high on the work (see below). Sometimes in striving for a certain position in relation to the work, the beginner will often overlook this all-important point. Raising the handle will increase the depth of cut while lowering the handle of course does the opposite. As with the gouge, the skew can be advanced in either direction. The center of the skew toward the heel does the actual cutting. The back portion of the grind or bevel supports the tool, while the handle-hand controls the depth of cut by rocking the chisel on this pivot point. Because of this, keep the skew bevel perfectly flat.



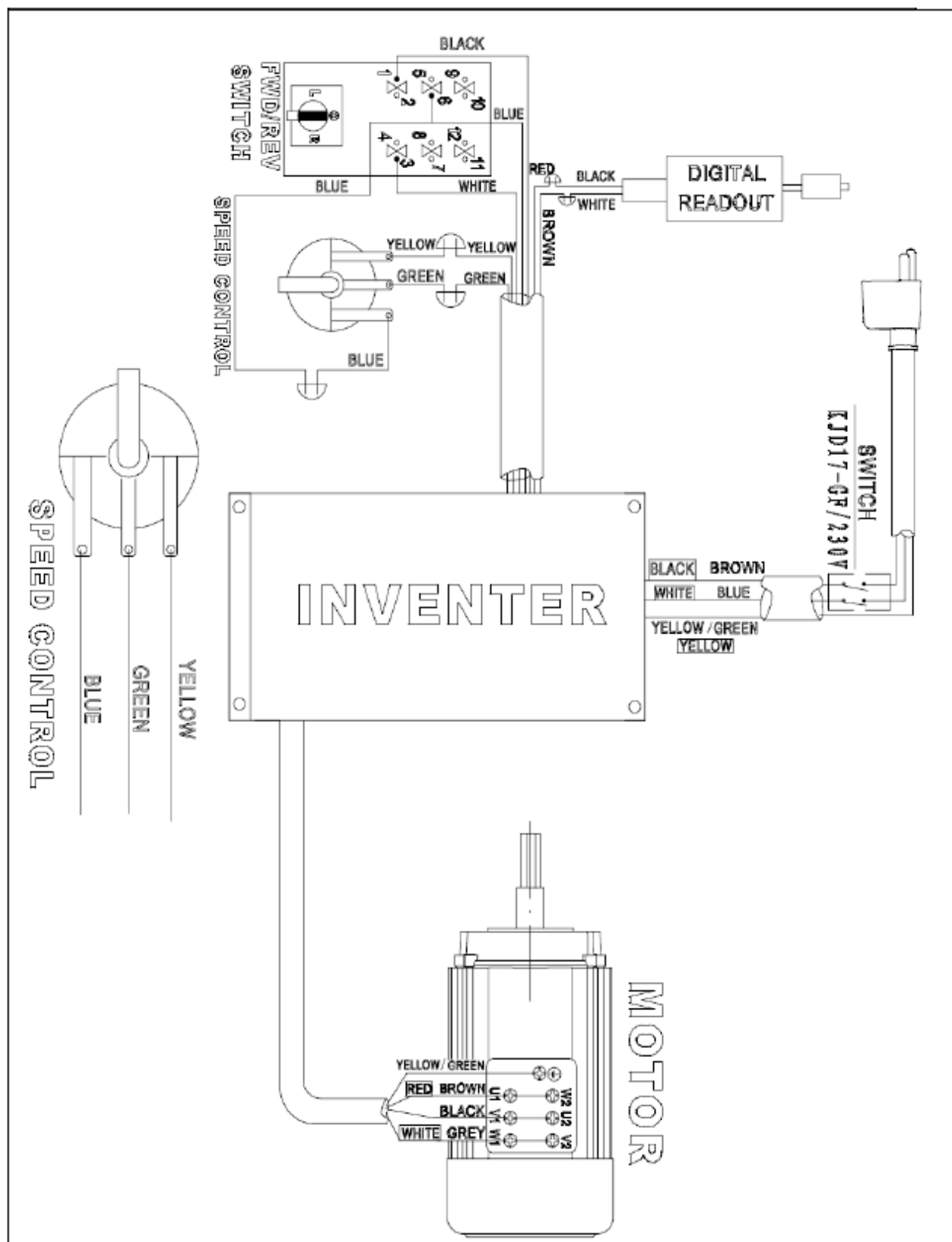
MAINTENANCE

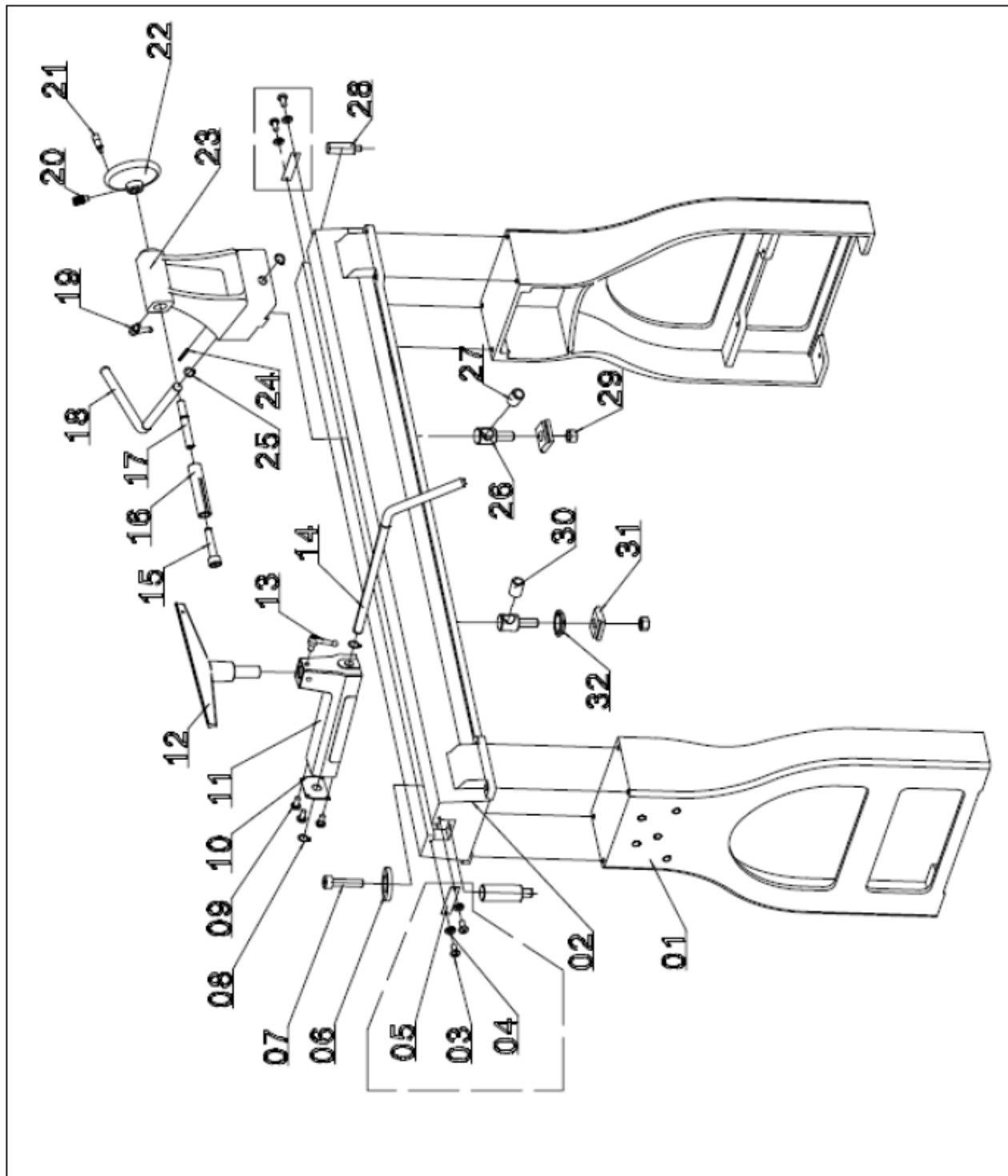
CAUTION: For your own safety, turn the switch off and remove the plug from power source outlet before maintaining or lubricating the lathe.

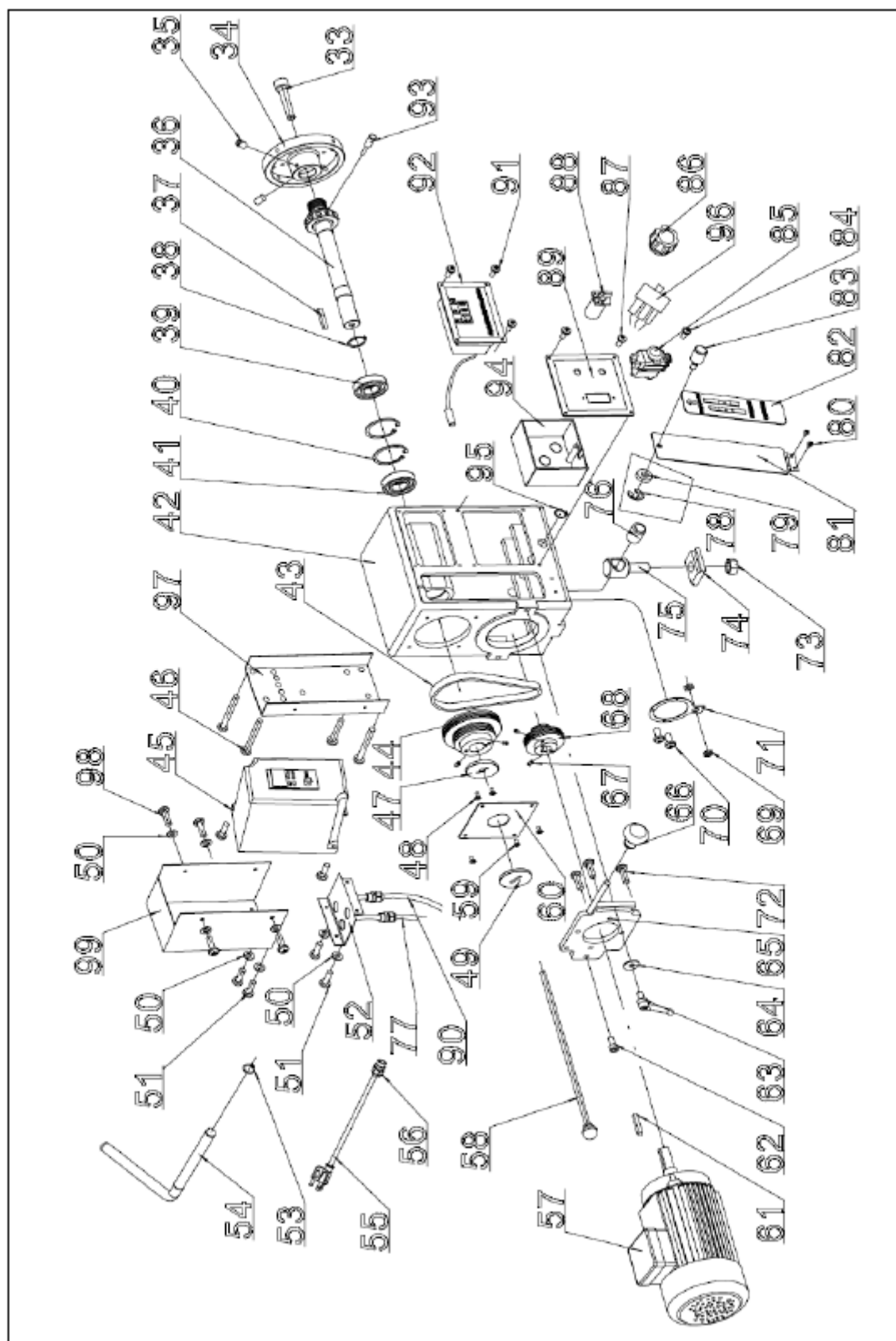
- Frequently blow out dust accumulation inside the motor, housing and bed assembly.
- A coating of automobile-type wax applied to the bed will help keep the surface clean and the movement of the tool rest and tailstock smooth.
- Periodic lubrication of the spring levers and other threaded parts will make these parts easier to operate.

TROUBLE SHOOTING

Problem	Possible cause	Solution
Excessive vibration	1. Work piece warped, out of round, has major flaw, or was improperly prepared for turning. 2. Worn spindle bearings. 3. Worn belt. 4. Motor mount bolt or handle loose. 5. Lathe on uneven surface.	1. Correct problem by planing, bandsawing, or scrap workpiece all together. 2. Replace bearings. 3. Replace the belt. 4. Tighten the bolt or handle. 5. Shim lathe bed, or adjust feet on stand.
Motor or spindle stalls or will not start	1. Excessive cut. 2. Worn motor. 3. Broken belt. 4. Worn spindle bearings. 5. Improper cooling on motor	1. Reduce cut depth. 2. Replace the motor. 3. Replace the belt. 4. Replace bearings. 5. Clean sawdust from motor fan.
Motor fails to develop full power.	1. Power line overloaded. 2. Undersize wires in supply system. 3. Low voltage. 4. Worn motor.	1. Correct overload condition. 2. Increase supply wire size. 3. Request voltage check from power company and correct low voltage condition. 4. Replace the motor.
Tools tend to grab or dig in.	1. Dull tools. 2. Tool support set too low. 3. Tool support set too far from work piece. 4. Improper tool being used.	1. Sharpen tools. 2. Reposition tool support height. 3. Reposition tool support closer to workpiece. 4. Use correct tool for operation.
Digital readout does not work.	1. Digital readout sensor out of position.	1. Open the belt access and position the sensor so that it reads the bolts







• OSAT • DELAR • PARTS •

NO.	DESCRIPTION	Q'TY	NO.	DESCRIPTION	Q'TY
1	STAND	2	50	WASHER	8
2	BED	1	51	SCREW M4x8	8
3	SCREW M5x12	4	52	CORD BRACKET	1
4	SPRING WASHER 5	4	53	C-RING C-19	2
5	BAFFLE	2	54	LEVER	1
6	SPRING WASHER 10	8	55	POWER CORD	1
7	CAP SCREW M10x35	8	56	STRAIN RELIEF	5
8	C-RING C-19	2	57	MOTOR	1
9	SET SCREW M5x10	4	58	KNOCKOUT ROD	1
10	BAFFLE	1	59	SCREW M5x12	4
11	TOOL REST BODY	1	60	PLATE	1
12	TOOL REST	1	61	KEY 6X6X48	1
13	TOOL SUPPORT HANDLE	1	62	CAP SCREW M10x30	1
14	TOOL SUPPORT ROD	1	63	HANDLE	1
15	CENTER	1	64	WASHER 10	2
16	QUILL	1	65	MOTOR ASSEMBLY PLATE	1
17	LEAD SCREW	1	66	KNOB	1
18	TAILSTOCK ROD	1	67	SET SCREW M6X12	2
19	TAILSTOCK QUILL HANDLE	1	68	MOTOR PULLEY	1
20	SET SCREW M8X12	1	69	NUT M12X1	2
21	HANDLE	1	70	SCREW M4x8	2
22	HANDLEWHEEL	1	71	BRACKET FOR SENSOR	4
23	TAILSTOCK	1	72	SET SCREW M8X20	4
24	PIN	1	73	HEX NUT M18	1
25	C-RING C-19	2	74	CLAMP	1
26	CLAMP BOLT	2	75	CLAMP BOLT	1
27	BUSHING	1	76	BUSHING	1
28	SHAFT	2	78	WASHER	1
29	HEX NUT M18	2	79	WASHER	2
30	BUSHING	1	80	SCREW M5x12	2
31	CLAMP	2	81	BELT DOOR	1
32	SUPPORT BRACKET	1	82	SPEED LABEL	1
33	HEADSTOCK SPUR	1	83	KNOB OR SCREW M5X12	1
34	FACEPLATE	1	84	SCREW M4x10	4
35	SET SCREW M6X12	2	85	ON/OFF SWITCH KJD17B	1
36	SPINDLE	1	86	VARIABLE SPEED KNOB	1
37	KEY C 8X7X45	1	87	SCREW M4x10	2
38	C-RING C-30	1	88	FWD/REW SWITCH ZH-A	1
39	BEARING 6206	1	89	PANEL COVER	1
40	C-RING C-62	2	90	SCREW M4x10	2
41	BEARING 6206	1	91	SCREW M4x10	4
42	HEADSTOCK	1	92	DIGITAL READOUT	1
43	POLY-V BELT 530J6	1	93	HEX HEAD BOLT	1
44	SPINDLE PULLEY	1	94	SWITCH BOX	2
45	INVERTER	1	95	C-RING C-19	1
46	SCREW M5x30	4	96	VARIABLE SPEED CONTROL	1
47	COVER A	1			
48	SCREW M5x12	2			
49	COVER B	1			

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Isojoen Konehalli Oy
Keskustie 26, 61850 Kauhajoki As
Suomi

vakuuttaa täten, että

PUUSORVI
malli no. XW062 (MC1200F)

täyttää EMC-direktiivin 2004/108/EY, konedirektiivin
2006/42/EY ja matalajännitedirektiivin 2006/95/EY

sekä standardien

EN 55014-1:2006+A1, EN 61000-3-2:2006+A1+A2,
EN 61000-3-3:2008, EN 55014-2:1997+A1+A2 vaatimukset.

Mikäli tuotteen teknisiä ominaisuuksia tai käyttöominaisuuksia muutetaan ilman valmistajan suostumusta tämä vakuutus lakkaa olemasta voimassa.

Päiväys: 14.08.2012
Allekirjoitus:



Harri Altis - Ostopäällikkö
(valtuutettu kokoamaan teknisen tiedoston)

EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Isojoen Konehalli Oy
Keskustie 26, 61850 Kauhajoki As
Finland

intygar härmed att

TRÄSVARV
modell nr. XW062 (MC1200F)

följer bestämmelserna i EMC-direktivet 2004/108/EG, maskindirektivet 2006/42/EG och lågspänningsdirektivet 2006/95/EG

samt standarder

EN 55014-1:2006+A1, EN 61000-3-2:2006+A1+A2,
EN 61000-3-3:2008, EN 55014-2:1997+A1+A2.

Om produktens tekniska eller andra egenskaper förändras utan tillverkarens medgivande, gäller denna överensstämmelse inte längre.

Datum: 14.08.2012
Underteckning:



Harri Altis - Inköpschef
(behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen)

EC-DECLARATION OF CONFORMITY

Isojoen Konehalli Oy
Keskustie 26, 61850 Kauhajoki As
Finland

herewith declares that

WOOD LATHE
model no. XW062 (MC1200F)

fulfils the requirements of the EMC Directive 2004/108/EC, the Machinery Directive 2006/42/EC and Low Voltage Directive 2006/95/EC

as well as the standards

EN 55014-1:2006+A1, EN 61000-3-2:2006+A1+A2,
EN 61000-3-3:2008, EN 55014-2:1997+A1+A2.

This declaration is not anymore valid if the technical features or other features of the tool are changed without manufacturer's permission.

Date: 14.08.2012
Signature:



Harri Altis - Purchase Manager
(authorized to compile the Technical File)