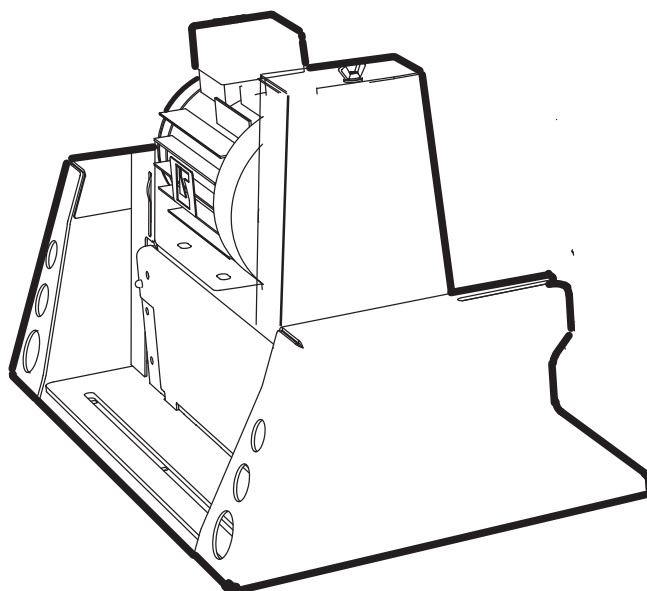


BRUKSANVISNING

BRUKSANVISNING I ORIGINAL.

0458-395-2490

REV: 1



TIMMERFRÄS B701



Läs igenom bruksanvisningen noggrant och förstå innehållet innan du använder utrustningen.



Denna bruksanvisning innehåller viktiga säkerhetsinstruktioner.



WARNING! Felaktigt användande kan leda till allvarliga personskador eller dödsfall för operatören eller andra.

SE

TACK FÖR ATT DU VALDE EN LOGOSOL-MASKIN!

Vi är glada att du visar oss förtroende genom att köpa denna maskin och vi kommer att göra vårt yttersta för att uppfylla dina förväntningar.

LOGOSOL har tillverkat träförädlingsutrustning sedan 1989 och sedan dess levererat ca 100.000 maskiner till nöjda kunder runt om i världen.

Vi är måna om såväl din säkerhet som att du når ett så bra resultat med maskinen som möjligt. Vi rekommenderar därför att du tar dig tid att läsa denna bruksanvisning i lugn och ro innan du börjar använda maskinen. Tänk på att själva maskinen bara är en del av värdet på produkten. Ett stort värde ligger även i de kunskaper vi delar med oss av i bruksanvisningen. Det vore synd om detta inte togs tillvara.

Vi önskar dig mycket nöje med din nya maskin.



Bengt-Olov Byström

Grundare,
Logosol i Härnösand



LOGOSOL bedriver ett fortlöpande utvecklingsarbete.
Vi måste därför förbehålla oss rätten att ändra
konstruktionen och utformningen av våra produkter.
Dokument: LOGOSOL LM 00-00141
Manual, artikelnr: 0458-395-2490
Senast reviderad:
© 2026 LOGOSOL, Härnösand Sweden

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

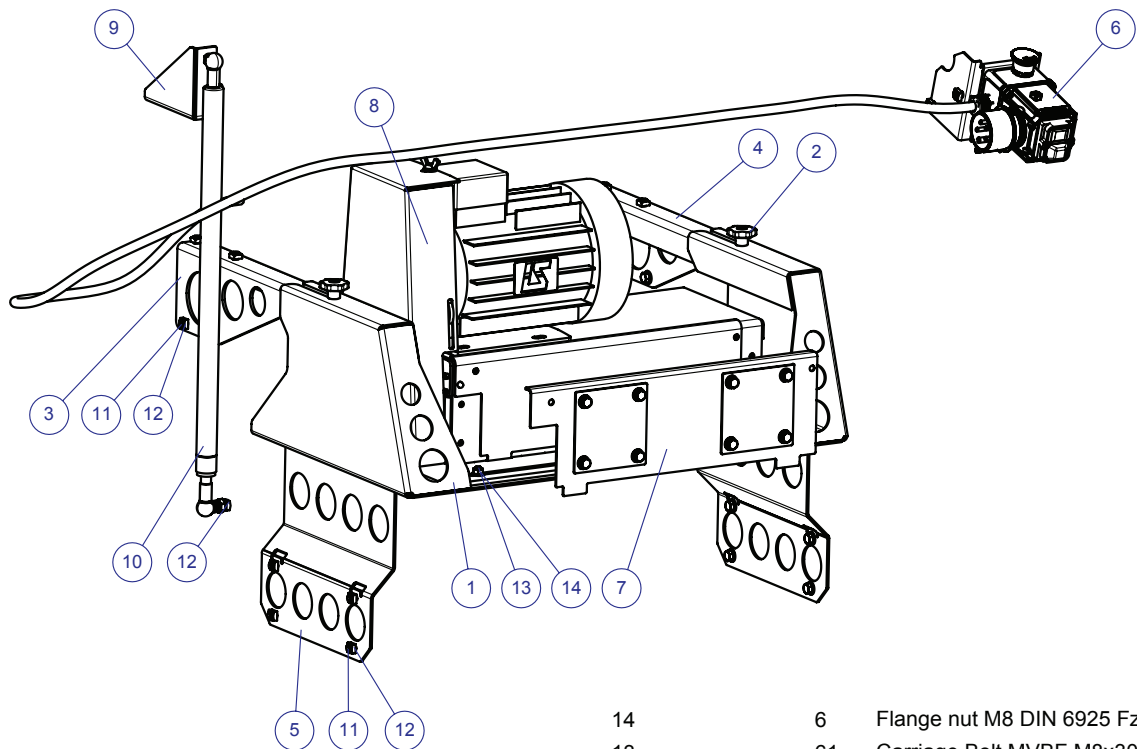
Allmänt	4
Beskrivning av maskinen	4
Säkerhetsinstruktioner	5
Manöverpanel	7
Spånhantering	7
Montering	9
Montering (Skärutrustning)	12
Stockstödens placering	15
Justering planhyvelstål	16
Underhåll	17
Fråsning av hustimmer	18
Felsökning	19
Tekniska data	21
Maskinförsäkrans	22

ALLMÄNT

Denna bruksanvisning, instruktioner för tillbehör ska anses som ingående delar av maskinen och ska alltid förvaras tillsammans med maskinen. De ska också följa med vid en eventuell försäljning.

Ansvar för att maskinen blir rätt driftsatt, och används på ett säkert sätt ligger hos den som använder den.

INGÅENDE DELAR



14	6	Flange nut M8 DIN 6925 Fzb
13	61	Carriage Bolt MVBF M8x30 DIN603 Fzb
12	17	Square nut M4M M8 DIN 557 Fzb
11	16	Flange screw M6SF M8x14 DIN 6921 Fzb
10	04-00824	11 Lesjöfors 61604. 500MM, 350NM,M8
9	03-04185	11 Gas spring bracket LH
81	-063-103	1 Fråshuvud
7	01-01261	11 Lid LM410_B701
6	01-01260	11 Control panel
5	03-04176	21 Park position bracket
4	03-04175	11 Bracket right
3	03-04174	11 Bracket left
2	04-00695	21 Stjärnvred WN175 T 40-M8X20
1	03-04173	11 Adapter bracket LM410/B701
Pos.	Art.no.	Qty. Description
		Iss.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

SYMBOLFÖRKLARING



WARNING! Denna symbol innebär att man ska vara extra uppmärksam och följs alltid av en information om vilken risken är.



UPPMANING. Efter denna symbol följer en uppmaning. Var extra uppmärksam där denna symbol förekommer i manualens text.



För din egen och andras säkerhet, använd inte maskinen utan att först läsa igenom och förstå hela innehållet i denna bruksanvisning.



WARNING! Skärande verktyg: Ovarsam användning av maskinen kan leda till livshotande personskador. Hyvelstål är extremt vassa och farliga.



Risk för skärskador vid hantering av hyvelstål. Hyvelstål och motordelar kan vara heta efter sågningen. Använd alltid skyddshandskar (klass 1) när du arbetar med hyveln eller hanterar hyvelstål.



Använd alltid godkända hörselskydd när du arbetar med maskinen. Hörseln kan skadas efter bara en kort stund i högfrekvent buller. Använd alltid tätslutande skyddsglasögon när du arbetar med maskinen.



Bär alltid godkända skyddsskor med sågskydd, stålhätta och halkfri sula när du arbetar med maskinen.



Bär alltid hellånga skyddsbyxor när du arbetar med maskinen eller hanterar hyvelstål. Bär aldrig löst sittande klädsel, halsdukar, halsband etc som kan fastna i maskinen under arbetet. Sätt upp långt hår innan arbete med maskinen.

SÄKERHETSUTRUSTNING



WARNING! Använd aldrig maskinen med defekt säkerhetsutrustning.



Säkerhetsutrustningen ska kontrolleras och underhållas.

OPERATÖR



WARNING! Vid all användning av maskinen ska godkänd personlig skyddsutrustning användas.



Använd aldrig maskinen om du är trött, om du har druckit alkohol eller om du tar mediciner som kan påverka din syn, ditt omdöme eller din kroppskontroll.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

ANVÄNDNING



VARNING! Skärande verktyg: Hyveln kan orsaka allvarlig kroppsskada vid felaktigt handhavande



VARNING! Skärande verktyg: Stick aldrig in händer eller verktyg i maskinen under drift.



VARNING! Klämrisk: Stå aldrig i brädans förlängning. Brädan kan slungas tillbaka ut ur maskinen. Även flisor, kvistar samt stålbitar kan slungas ut med stor hastighet.



VARNING! Modifiera aldrig denna maskin så att den inte längre överensstämmer med originalutförandet. Vid påbyggnad av extrautrustning, använd endast produkter som tillverkats av LOGOSOL eller som uttryckligen av LOGOSOL har godkänts för ändamålet.



VARNING! Risk för återkast. Stå aldrig i brädans förlängning. Risk att brädan slungas tillbaka ut ur maskinen. Även kvistar, flisor samt stålbitar kan slungas ut med stor hastighet.



Stå alltid vid sidan av arbetsbordet under arbete.



Ämnet som matas in i maskinen måste ha en längd av minst 600 mm för att undvika att ämnet vrider sig mellan matarvalsarna och fastnar i maskinen.



Se till att maskinen är rätt monterad enligt monteringsinstruktionerna och är rätt underhållen enligt underhållsinstruktionerna i denna bruksanvisning.



Arbeta aldrig ensam. Se alltid till att det finns någon vuxen person inom höravstånd ifall du behöver påkalla hjälp.

FÖRE VARJE ANVÄNDNING:

Kontrollera att:

- operatören bär förskriven personlig skyddsutrustning
- föreskrivet underhåll är utfört
- maskinen står stadigt uppställd och har stöd under hela dess längd
- allting på hyveln sitter fast och är funktionsdugligt
- all säkerhetsutrustning på maskinen är på plats och fungerar

Innan maskinen startas:

- Se till att inga personer utom operatören befinner sig inom säkerhetsavståndet.
- Kontrollera att alla kuttrar kan snurra fritt, samt att inga verktyg eller lösa delar finns kvar i maskinen.
- Kontrollera att alla vred, skruvar, muttrar, anhåll, kutterkilar, kuttrar, stål, skyddskåpor, in- och utmatningsbord etc. är ordentligt fastdragna.
- Kontrollera att locket är ordentligt stängt, att alla spånstosar är monterade och spånfläkten påslagen.

SPÅNHANTERING

Maskinen kan anslutas till en spånfläkt med en kapacitet på minst 2500 m³/h. Tänk på att du måste ha ett luftutsläpp i din spånbehållare (t.ex. ett fint nät eller filter om du har spånuppsamlingen inomhus). Dålig sugförmåga beror ofta på för dåligt luftflöde ut ur spånbehållaren. Om du håller till i en uppvärmd lokal, tänk på att fläkten snabbt kyler ut ett rum om du inte leder tillbaka luften. Hänsyn måste tas till brandrisken och dammemission (utsläpp) i samband med spånuppsamling.

⚠ **Brandrisk och dammemission i samband med spånhantering.**

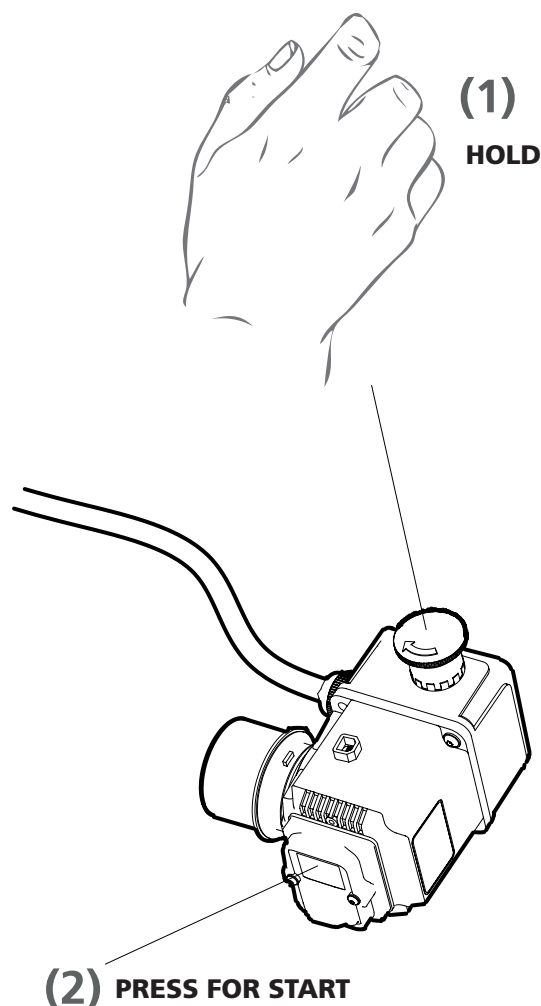
- ❗ Kontakta lokala myndigheter för rådgivning ang. bestämmelser på din ort.
- ❗ Anslut spånslangarna och fäst dem med slangklamrar på både hyveln och spånfläkten. Använd Flexislang från Logosol för bästa effekt.
- ❗ Om du vill leda spånet en längre sträcka: Placera fläkten nära hyveln, så att slangarna blir så korta som möjligt. Led sedan bort spånet i ett plåtrör, vilket ger mindre motstånd för luftflödet.
- ❗ Placera spånfläkten så att dess strömbrytare är lättåtkomlig.

UPPSTÄLLNING

⚠ **WARNING!** Arbetsplatsens utformning är viktig för säkerheten. Beakta följande:

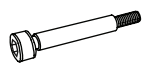
- ❗ Välj en uppställningsplats där underlaget är hårt och plant. Ställ upp maskinen på en plan yta med minst 5 m fritt utrymme utan hinder runt omkring maskinen.
- ❗ Användning av hyveln ska ske i fullgod arbetsbelysning.
- ❗ Håll arbetsplatsen fri från barn, husdjur, hinder, skräp eller annat som kan distrahera operatören.
- ❗ Ha alltid en handbrandsläckare av ABC-typ (min. 3 kg) lätt tillgänglig vid arbetsplatsen.
- ❗ Ha alltid ett komplett första förband tillgänglig vid arbetsplatsen.

MANÖVERPANELEN



SKRUV/MUTTER

Definition av fästelementen.



Passbult



Kryssskruv



Spårskruv



Låsskruv



Sexkantsmutter



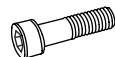
Flänsmutter



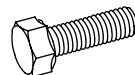
Planbricka



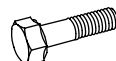
Insexskruv



Insexskruv (delgängad)



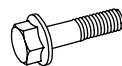
Sexkantsskruv



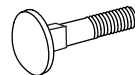
Sexkantsskruv (delgängad)



Flänsskruv



Flänsskruv (delgängad)



Vagnsbult

TILLÄGGSSYMBOLER

Följande symboler används som ett tillägg till bilderna ovanför för att beskriva detaljens utformning.



Låg



Tensilock



Lås



Försänkt

MÅTT/LÄNGD

Måtten på fästelementen skrivs ut som ett diame-
termått **(M)** ISO 68-1. Därefter följer för skruvar ett
längdmått, måttet på skruven är den del av skruven
som försvinner i materialet den monteras i.

(Diameter)

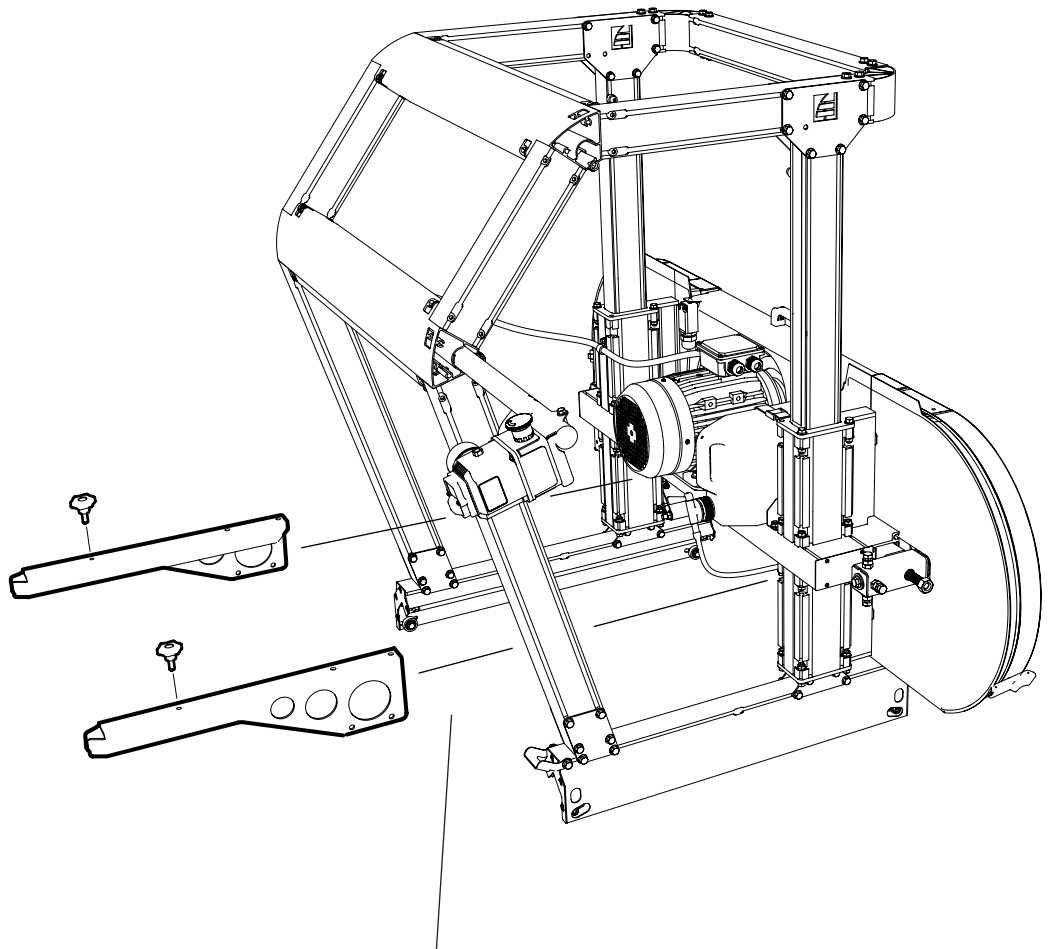
(Längd)

M8

x

20

1



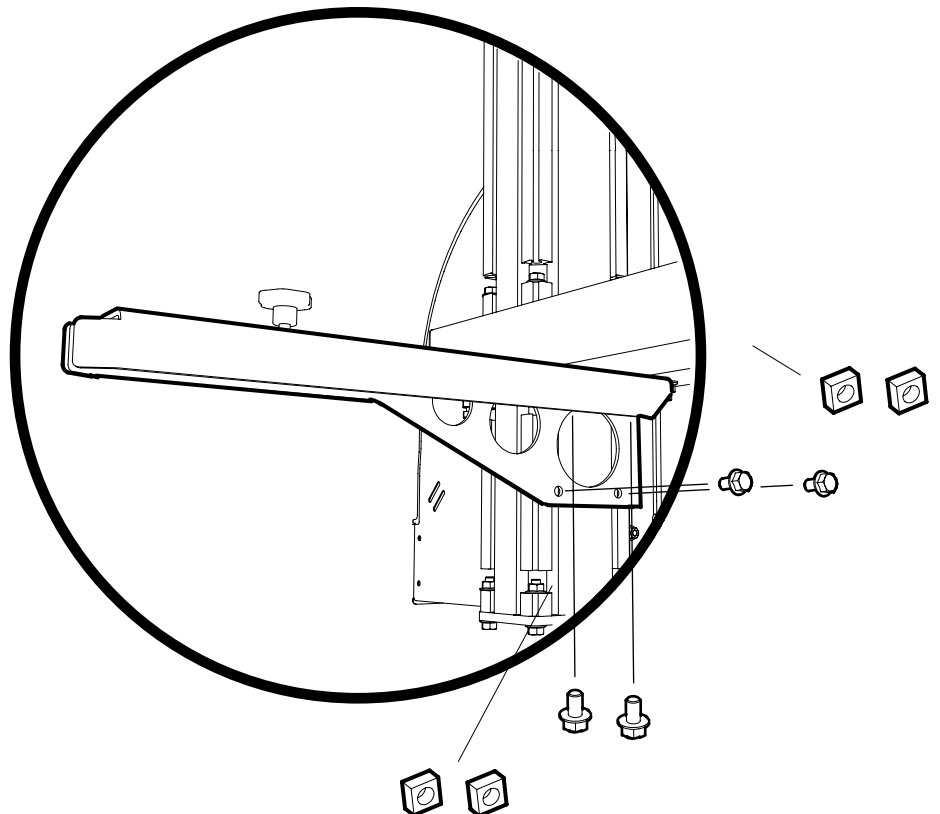
2



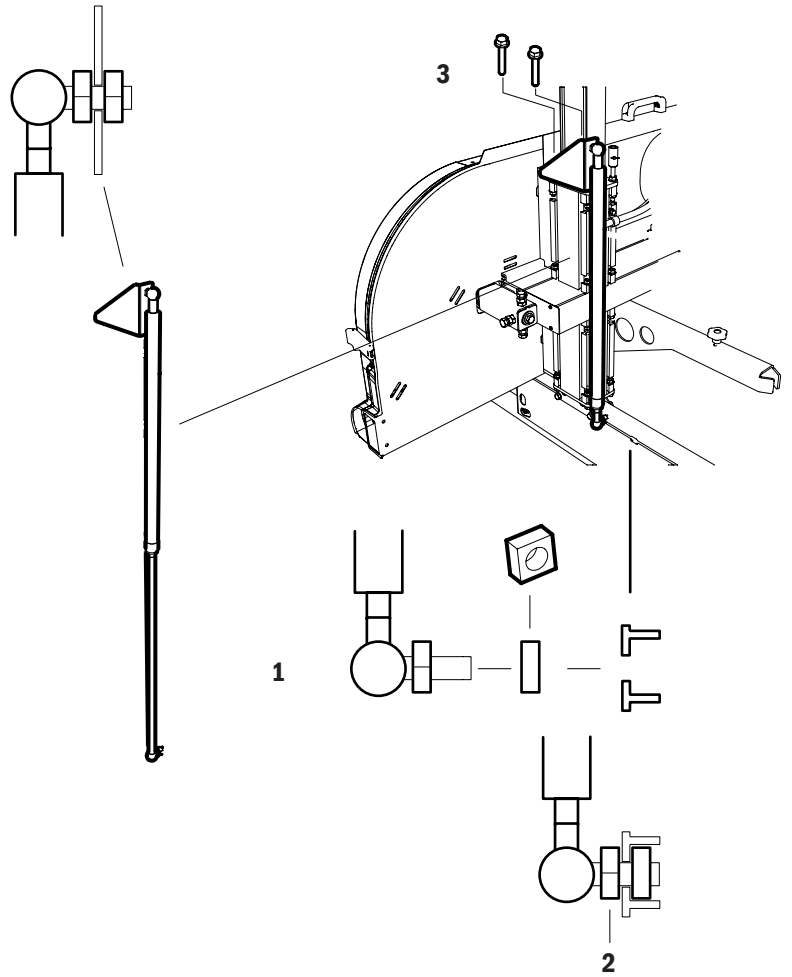
8 x – M8x14



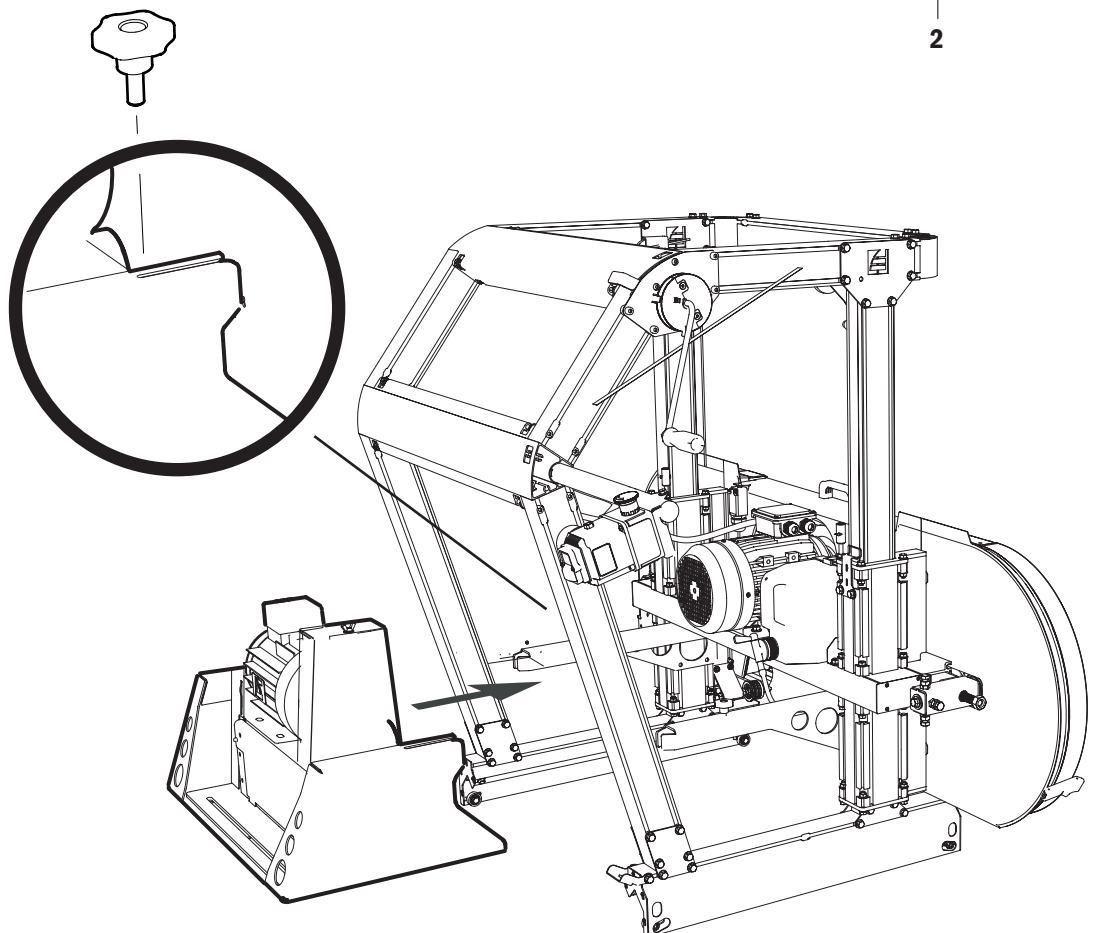
8 x



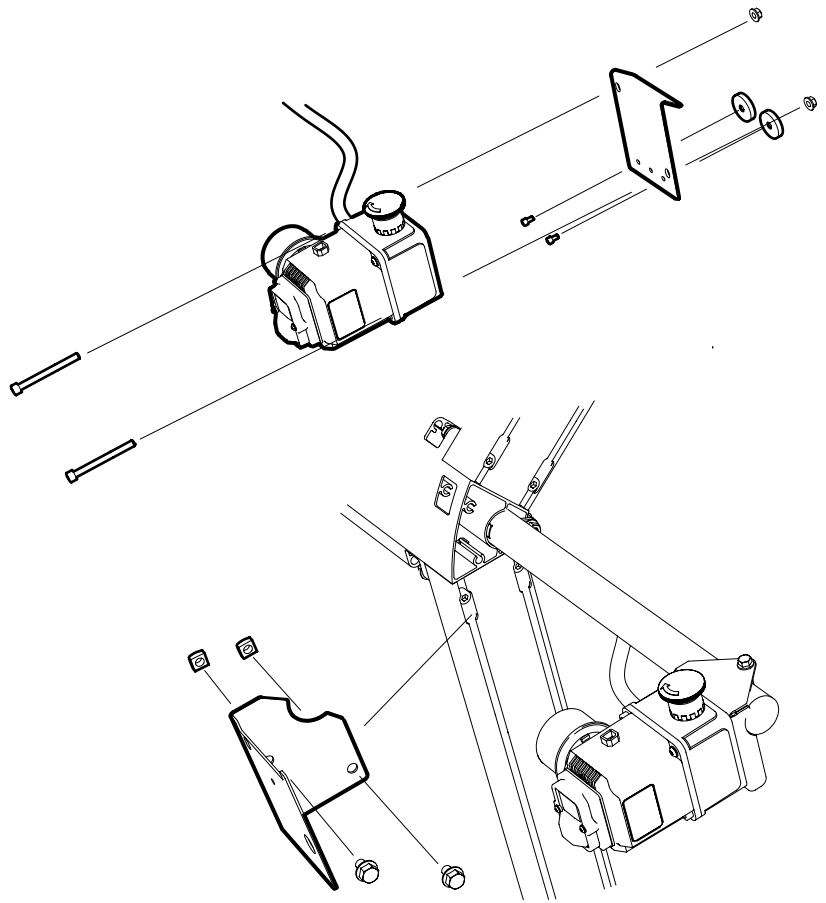
3



4



5



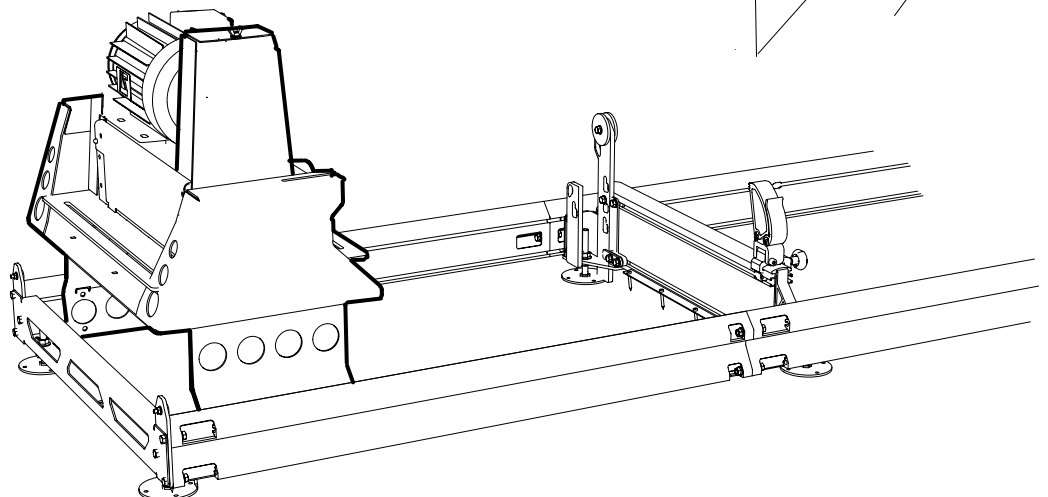
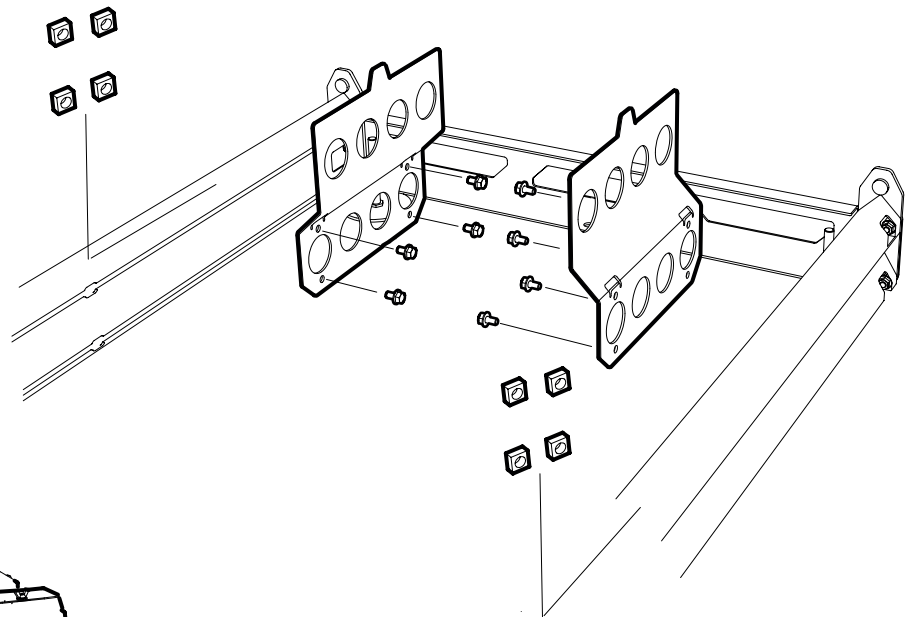
6



8 x – M8x14



8 x



MONTERING: PROFILSKÄRSTÅL

☹ Innan du öppnar skyddsluckan på timmerfräsen, försäkra dig om att strömmen är bruten och att kuttern inte roterar. Använd skyddshandskar, särskilt när du skall lossa skruvar som sitter hårt eller när du drar åt skruvarna. Akta dig noga för planhyvelstålen. Det är väldigt lätt att skära sig på dessa även vid lätt beröring.

Profilstålen måste alltid monteras parvis mitt emot varandra. Viss sidledes förskjutning av stålen kan dock godtas, så länge kuttern förblir balanserad.

Montering

- Sätt ihop kil och profilstål.
- För ned kil och profilstål i sidan av kuttern där kilspåret är öppet.
- Skjut in stålet och kilen i spåret och fixera genom att skruva ut skruven på kilens baksida hårt.

⚠ Obalans i kuttern skapar vibrationer som kan skada maskinen och orsaka personskada.

☹ Profilstålen måste alltid monteras parvis så att kuttern förblir balanserad. Två identiska stålar skall alltid monteras på motstående sidor av kuttern.

⚠ Risk för allvarlig skada om stål och kilar lossnar eller går sönder.

☹ Stål, kilar och kutter måste vara absolut rena när de monteras. Byt genast ut skadade stål och kilar.

☹ Kutterkilarnas låsskruv får inte komma över urtaget i kutterns kilspår. Kutterkilarna får heller inte sticka utanför kuttern. Om någon kil kommer olämpligt, flytta hela fräshuvudet och börja om med inställningen av stålen.

Efter montering av profilhyvelstål

☹ Kontrollera att inga verktyg finns kvar i eller på maskinen, eller på ämnet som skall bearbetas.

☹ Kontrollera att alla skruvar är tillförlitligt åtdragna.

☹ Kontrollera att kuttern kan snurra fritt innan skyddsluckan stängs.

Ömtåliga profiler

Ju längre och smalare utstick ett stål har desto försiktigare måste du vara när du använder det. Det är inte säkert att alla profiler håller för samma matningshastighet. Var särskilt försiktig om hårda eller kvistiga träslag fräses. Här krävs lite sunt förnuft, men en tumregel är att om utsticket är ca 2 på 1, (t.ex ett 10 mm brett spår som är 20 mm djupt) är stålet mycket ömtåligt och måste användas med stor försiktighet för att inte gå av. Utstick som är runt 1 på 1 kräver viss försiktighet och stål med mindre än 1 på 2 (t.ex ett 10 mm brett spår som är 5 mm djupt) kan köras ganska tufft.

Bryn stålet innan det blir slött

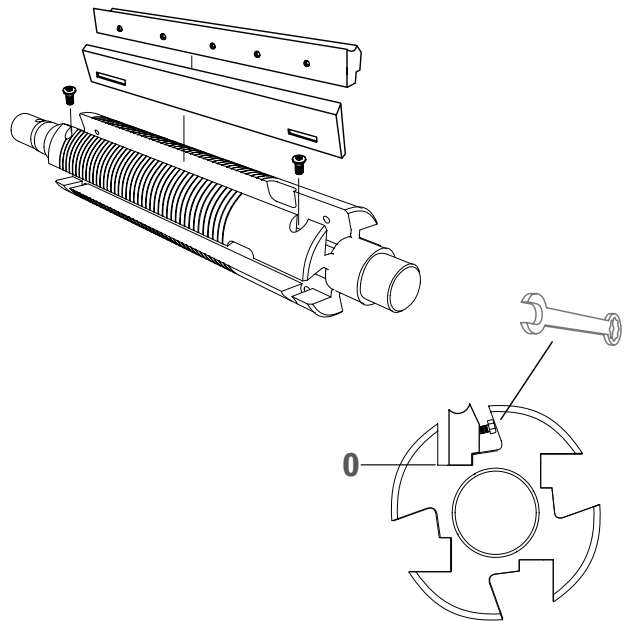
OBS: Slöa stål ökar risken för att stålen bryts av och därmed även risken för personskador! Om du bryner stålet innan det blir slött blir bryningen mycket enklare. Eggen tar stor skada av att köras slött, bland annat på grund av värmeutvecklingen. Om du märker att stålet är slött, t.ex. om ytan försämras skall du genast avbryta arbetet.

Tryckmärken

Ibland kan ljusa fläckar uppstå på den hyvlade ytan. Detta är tryckmärken som orsakas av att hyvelspån lägger sig över stålets egg och kommer i kläm mellan det hyvlade virket och eggens baksida. Oftast beror det på att stålen börjar bli slöa men det kan också ha att göra med vilket virke som hyvlas eller på att spånsugens kapacitet inte är tillräcklig.

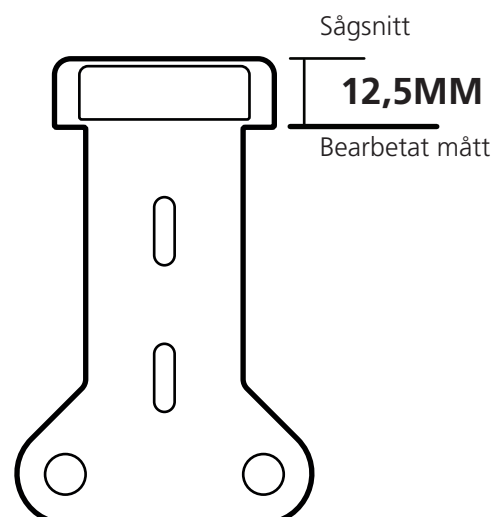
ÖVERKUTTER

- ❗ Innan du öppnar skyddsluckan på hyveln, försäkra dig om att strömmen är bruten och att kuttrarna inte roterar. Använd skyddshandskar, särskilt när du ska lossa skruvar som sitter hårt eller när du drar åt skruvarna (se Säkerhetsföreskrifter). Akta dig noga för planhyvelstålen. Det är väldigt lätt att skära sig på dessa även vid lätt beröring.
- ❗ Överkuttern är lagrad i chassit och upphängd i båda ändar. Två planhyvelstål är monterade i två av underkutterns kilspår vid leverans. Ytterligare två planhyvelstål, eller profilstål, kan monteras i de två tomma kilspåren.



SKALAN

Med planstål monterat i kuttern är planstålets kant 12,5mm nedanför sågbladet. Måttet mellan hyllan och planstålets utstick kan läsas av från den nedre kanten i fönstret på visaren.

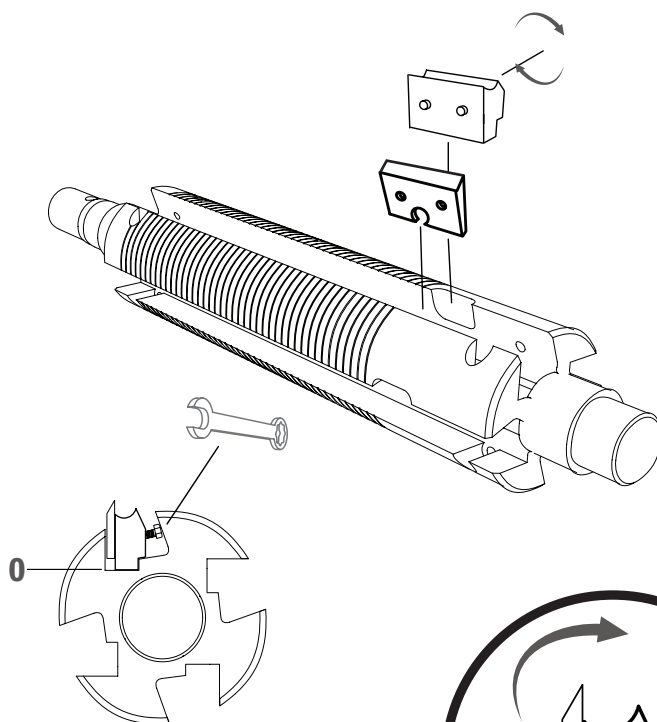


MONTERING PLANSTÅL

Montering av profilstål i överkutter

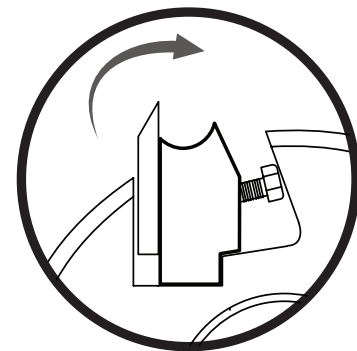
I de två kilspåren som inte håller planstål kan profilstål av olika storlek och profiler monteras. Sätt ihop kil och profilstål. För ned kil och profilstål i kuttern där kilspåret är vidgat. Kontrollera att kilen bottenar i det urfrästa spåret i kuttern.

Fixera stålet genom att skruva ut låsskruven på kilens baksida hårt.



Eggens riktning vid montage

Notera eggens riktning vid montaget av stålet i kuttern



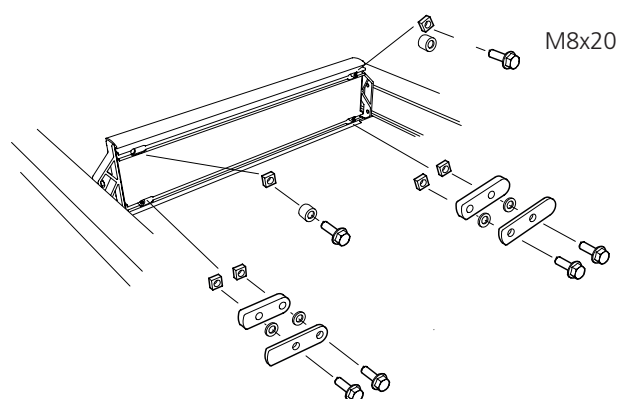
Stålsatser för hustimring

Montera stålen för att bearbeta ena sidan av blocket så att montaget blir symmetriskt. Upprepa sedan montaget för den andra stålsatsen. Montera profilstålen i dom spåren som inte har planstål monterade. Observera att stålsatserna alltid skall monteras så att kutterna belastas symmetriskt.

Fixera stålet genom att skruva ut låsskruven på kilens baksida hårt.

STOCKSTÖDEN

Kuttersnans kant är inflyttad 98,5mm innanför stockstödet normala position. Montera fästena så att stockstödet går att montera 98,5mm innanför den ursprungliga positionen. För att kunna posta andra sidan på blocket montera sedan ytterligare fästpunkter så att stockstödet är 410mm längre in. notera att infästningen skall vara spegelvänd.



4 x – M8x25



2 x – M8x20



6 x – M8



4 x – M8



2 x – 03-04019



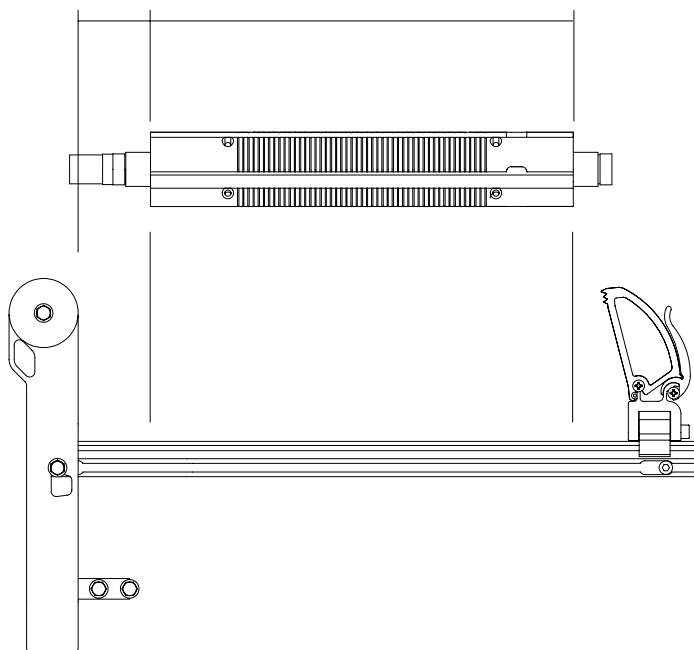
2 x – 03-04018



2 x – 9291-020-0005

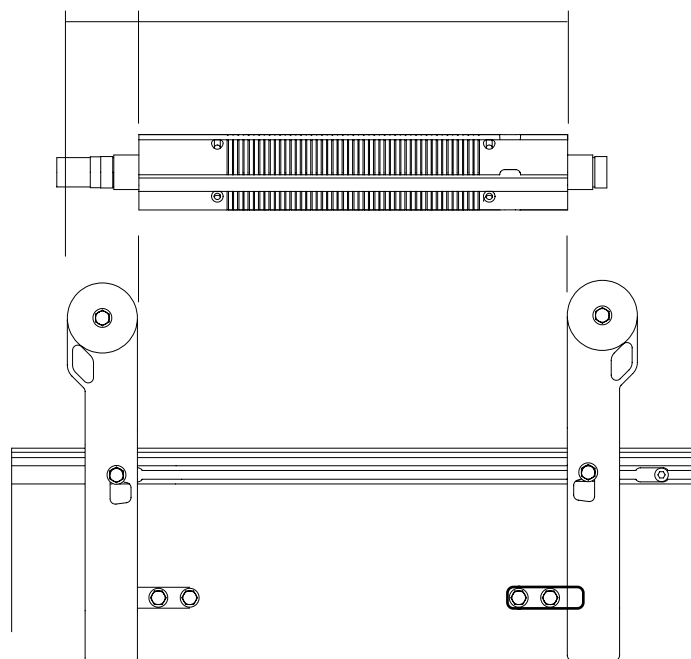
98,5mm

410mm



98,5mm

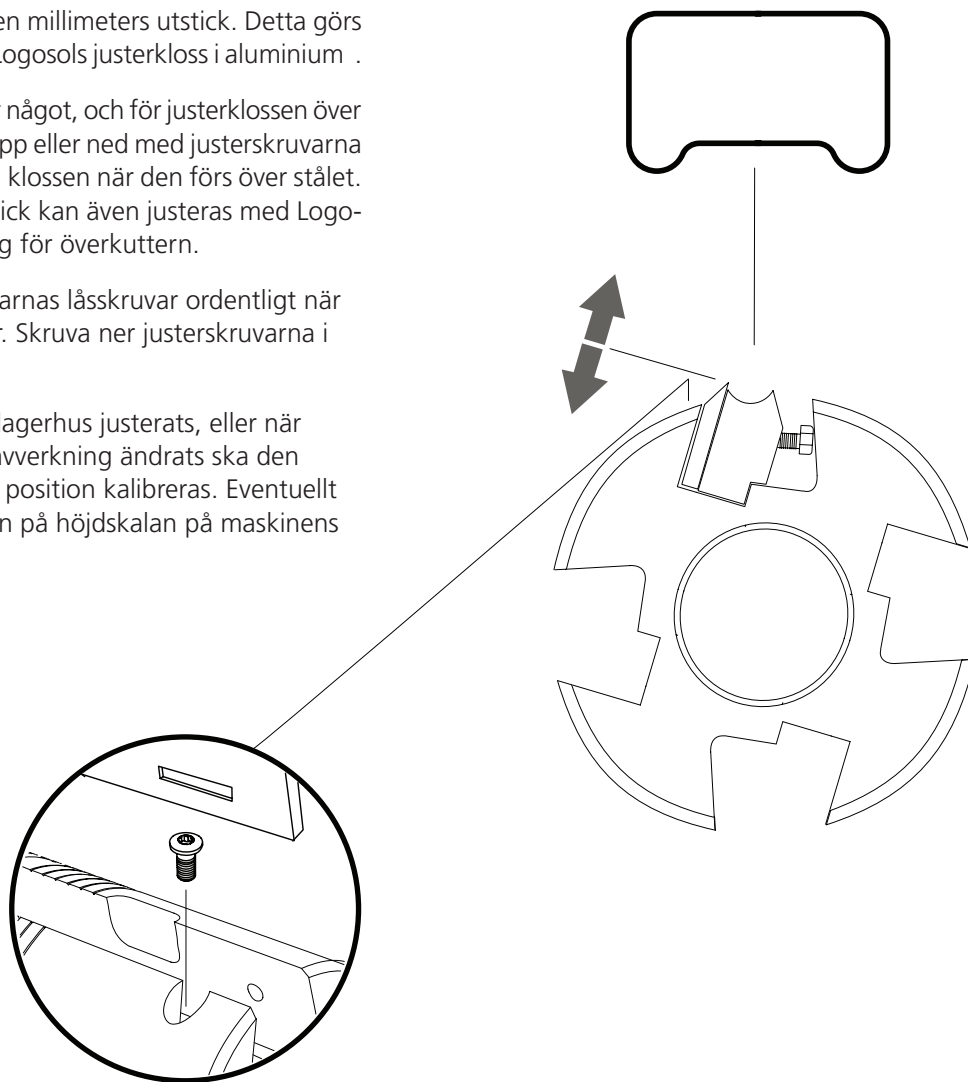
410mm



Justera planhyvelstålen så att de kommer i samma nivå och har en millimeters utstick. Detta görs enklast med hjälp av Logosols justerkloss i aluminium .

Lossa kilens låsskruvar något, och för justerklossen över stålet. Justera stålet upp eller ned med justerskruvarna tills stålet snuddar vid klossen när den förs över stålet. (Planhyvelstålens utstick kan även justeras med Logosols magnetinställning för överkuttern.

- ❗ Dra åt planstålskilarnas låsskruvar ordentligt när justeringen är klar. Skruva ner justerskruvarna i botten.
- ❗ När överkutterns lagerhus justerats, eller när planhyvelstålens avverkning ändrats ska den roterande skalans position kalibreras. Eventuellt måste även visaren på höjdsalkan på maskinens framsida justeras.



Efter justering eller byte av planhyvelstål:

- ❗ Kontrollera att inga verktyg finns kvar i maskinen.
- ❗ Kontrollera att alla skruvar är tillförlitligt åtdragna.
- ❗ Kontrollera att kuttrarna kan snurra fritt innan skyddsluckan stängs.

Planhyvelstålens justerskruvar

UNDERHÅLL

UNDERHÅLL

Periodvis underhåll på maskinen som förväntas utföras av operatören finns beskrivet under detta avsnitt. Var noga med att följa de angivna underhållsintervallerna, då detta ligger till grund för en god funktion hos maskinen.

Maskinen är lätt att underhålla, eftersom den till största delen är rostskyddad. Alla kutterlager och motorn är helt underhållsfria. Det underhåll som krävs nämns nedan.

⚠ Förvisa dig om att strömmen är bruten innan du öppnar skyddsluckan till kuttern eller demonterar någon skyddskåpa.

Tips: Det är väldigt bra att ha tryckluft för att blåsa maskinen ren varje gång du öppnar skyddsluckan på maskinen. Använd hörselskydd och skyddsglasögon.

När maskinen används

- Rengör maskinen från spån efter varje användning. Kontrollera särskilt att spån inte samlats på motorn eller i motorns kylfläkt. Detta kan i så fall hindra motorernas kylning och leda till motorhaveri eller, i värsta fall, brand.

Efter varje arbetspass

- Rengör från löst spån och damm med en mjuk borste eller med tryckluft (använd i så fall hörselskydd och skyddsglasögon). Kontrollera även spånstosar och slangar.

- Rengöring och rostskydd med Universalolja 9999-000-5105: Fasttorkad sav och kåda kan avlägsnas med universalolja. Spraya även ett tunt lager på kuttern, kutterstålen och hjulupphängningens kullager i rostskyddande syfte. Undvik att få stora mängder olja på remtransmissionen. Vid byte av stål eller vid ompostning av befintliga stål skall kutterns kilspår, kutterkilarna och kutterstålen rengöras mycket noggrant. Minsta spån på något av kutterstålets anliggningsytor kan leda till totalt haveri och risk för personskada då kutterstålen splittras.



WARNING! Risk för allvarlig skada:



Innan du utför service och underhåll på maskinen: se till att strömmen är avslagen och att sladden inte är inkopplad till maskinen.



WARNING! Skärskada:



Hyvelstål är mycket vassa och det finns risk för skärskada även vid lätt beröring, använd alltid handskar vid arbete inuti maskinen.

- Kontroll av lockets säkerhetsbrytare: Bryt strömmen och kontrollera att säkerhetsbrytaren i fräshuvudet fungerar. Brytaren skall vara ren och dess knapp skall vara lätttröglig. (Maskinen skall ej kunna startas när luckan är öppen.)

Om maskinen inte ska användas under en längre tid

- Koppla ur strömmen.

- Rengör hela maskinen extra noga, och gör samma underhåll som efter varje arbetspass. Glöm inte smörjpunkterna.

- Avlägsna kutterstål och kutterkilar. Förvara dessa väl inoljade och i rumstemperatur.

- Ställ maskinen så att den inte har markkontakt och täck maskinen med en presenning.

Före start efter längre tids förvaring

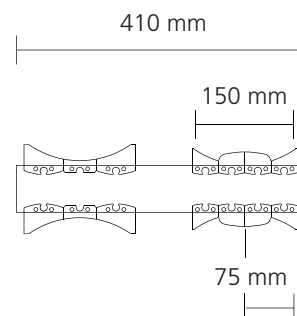
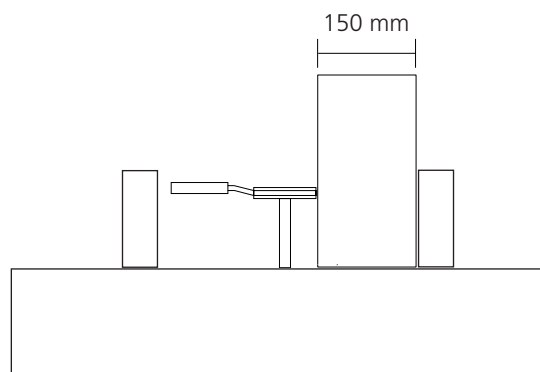
Kondensvatten kan samlas i motorn och i manöverpanelen efter längre tids förvaring i kallt utrymme. Motorn har en dräneringsplugg på undersidan. Öppna denna och släpp ut eventuellt vatten. Öppna manöverpanelen och torka ur ansamlat vatten.

FRÄSNING AV HUSTIMMER

Här beskrivs profilering på sågverket av 150 mm brett hustimmer, ca 6 tum. Principen är densamma för andra bredder och andra profiler även om måtten skiljer.

Såga ett block

Såga ett block i den bredd som du skall timra med, i detta fall 150 mm. Blocket kan vara koniskt eller jämntjockt.



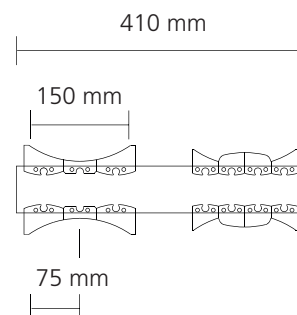
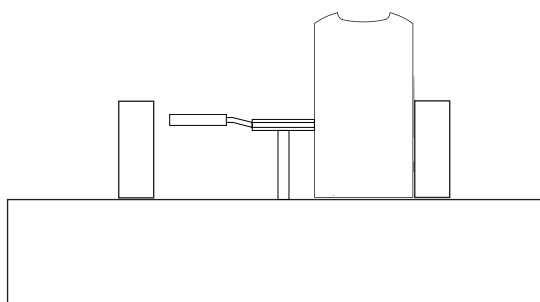
Montera profilstålen i kuttern

Fräsens kutter är 410 mm bred.

På ena halvan monterar du stålen för enbart rundning av timmerblocket. På andra halvan stålen för rundning och långdrag.

Montera stålen så att centrum på hela profilen matchar centrum på det sågade blocket, i det här fallet 75 mm från anhållen.

Fräs blocket.



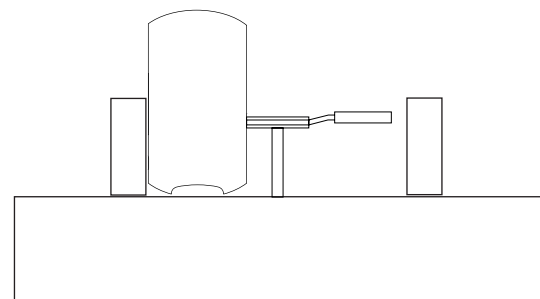
Flytta anhållen och vänd på blocket

När ena sidan är profilerad flyttas anhållen till andra sidan.

Vänd sedan blocket mot anhållen och spänn fast.

Kontrollera och justera stålen så att centrum på profilen matchar centrum på blocket.

Fräs blocket.



FELSÖKNING

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Linjer efter profilstålen kanter.	1. Planhyvelstålen är inställda på för låg avverkning. 2. Profilstålen är felslipade.	1. Justera planhyvelstålens avverkning med Logosols justerklots eller med magnetinställning för överkutter till 1 mm eller om nödvändigt någon tiondels millimeter ytterligare. 2. Slipa om profilstålen så att deras kanter kommer under planhyvelstålens nivå, eller använd justerbara profilstålskilar och ställ profilstålen rätt mot planstålen.
Planhyvelstålet hyvlar ned profilens högsta punkter.	1. Planhyvelstålen är inställda på för hög avverkning. 2. Profilstålen är felslipade.	1. Justera ned planhyvelstålens avverkning med Logosols justerklots eller med Logosols magnetinställning för överkutter till 1 mm eller någon tiondels millimeter mindre. 2. Använd Logosols justerbara profilstålskilar och ställ profilstålen rätt mot planstålen.
Brädans bredd ändrar sig under bearbetningen.	1. Arbetsstycket rör sig bort från sidoanhalten. 2. Rörliga kutterns låsskruv är ej åtdragen. 3. Tryckplåtar fjädermekanism kärvar. 4. Ämnet är för litet för inställt hyvelmått. 5. För stor avverkning vid fasta sidokuttern.	1. Anhalten på högra sidan är fel inställda. Justera anhalten enligt instruktion. 2. Dra åt skruven före hyvling. 3. Justera tryckplåtarnas fjädermekanism. 4. Välj ett bredare ämne eller minska inställd bredd. 5. Minska matningshastigheten eller minska fasta sidokutterns avverkning.
Dålig yta längs arbetsstyckets vänstra sida.	1. Rörliga kutterns låsskruv är ej åtdragen.	1. Dra åt skruven före hyvling.
Tunna linjer som är högre än övrigt yta i planhyvlat ämne.	1. Planstålen har fått små utslag på grund av sandkorn, grus etc.	2. Förskjut ett av planstålen ca 1mm och lås fast igen. Då överlappar planstålen varandra något och linjerna kan försvinna. om problemet kvarstår behöver stålen slipas om.
Flisor slås ur arbetsstycket vid den rörliga sidokuttern.	1. För stor avverkning.	1. Dimensionshyvla ämnet före slutgiltig bearbetning.

FELSÖKNING

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Motorn kan inte startas.	1. Locket är inte ordentligt stängt. 2. Hålldonen är inte intryckta. 3. Maskinen saknar strömförsörjning. 4. Motorn är överhettad. 5. Fel i maskinens elsystem. 6. Spån har packats i skyddsluckans säkerhetsbrytare.	1. Dra åt lockets låsskruv. Det kan höras ett svagt klick när säkerhetsbrytaren sluter. 2. Tryck in båda hålldonen samtidigt. 3. Kontrollera jordfelsbrytare och säkringarna i fastigheten och kontrollera anslutningskabeln. 4. Vänta tills motorns överhettningsskydd återställts automatiskt. 5. Elsystemet får endast öppnas av behörig elektriker: Kontrollera i första hand hållkretsen. I denna ingår bl.a. hålldonen, säkerhetsbrytaren och överhettningsskydden i kopplingsplinten på motorn. 6. Elsystemet får endast öppnas av behörig elektriker: Demontera och rengör säkerhetsbrytaren från spån.
Kuttern roterar långt efter maskinen stängts av (stopptiden skall vara max. 10 sekunder).	1. Remmen är för löst spännd 2. Remmen är utnött.	1. Spänn remmen. 2. Byt ut remmen.
Fräsen går ett tag men stannar sedan.	1. Motorn blir överhettad.	1. Se punkt Motorn överhettas.
Motorn överhettas.	1. Spån har samlats på motorn och kring dess kylfläkt. 2. Slöa stål. 3. För låg spänning i strömtillförseln. 4. Glapp eller dålig kontakt i strömtillförseln till maskinen eller i maskinens elsystem. 5. För stor avverkning på kuttern 6. För hög matningshastighet.	1. Rengör. Om motorn hålls ren kyls den mer effektivt. 2. Slipa eller byt ut stålen. 3. Elsystemet får endast öppnas av behörig elektriker: Kontrollera att du har rätt spänning på samtliga faser och att anslutningskabeln är rätt dimensionerad. 4. Elsystemet får endast öppnas av behörig elektriker: Kontrollera i första hand att anslutningskabeln har rätt ström under drift. Kontrollera att alla kablar är korrekt anslutna i maskinens elsystem och motor. 5. Om arbetsstycket är brett, av hårt träslag eller har stort eller varierande övermått: Bearbeta stocken i flera steg och ta lite åt gången. 6. Minska matningshastigheten.

Problem	Möjlig orsak	Åtgärd
Missljud eller vibration i kuttern.	1. Profilstålen är felmonterade 2. Profilstålen eller planhyvelstålen är felslipade. 3. Lagret är defekt. 4. Remstransmissionen är defekt.	1. Rengör kuttern och montera stål och kutterkilar/spånbrytare korrekt. Identiska stål skall monteras på motstående sidor av kuttern med ingen eller endast liten sidoförskjutning. 2. Slipa stålen parvis så att de är identiska på motstående sidor av kuttern. 3. Rengör lagerhuset och byt kullager. 4. Rengör remskivorna och byt poly-v-rem.

TEKNISKA DATA

MÅTT/VIKT

Längd	400mm
Höjd	450 mm
Bredd	700 mm
Vikt	60 kg

DIMENSIONER

Som planhyvel	
Max. bredd	410 mm
Höjd	19 till 470 mm

KUTTER HORISONTALKUTTER

Diameter	72 mm
Bredd	410 mm
Effekt	4 kW
Varvtal	6000v/min

ELSYSTEM

Elsystem CEE 16A 400V 50Hz trefas
(alt. 230V trefas 16A)
Kapslingsklass IP54.



Försäkran om överensstämmelse

Enligt direktiv 2006/42/EG, Bilaga 2A
Logosol AB
Arkivvägen 6
871 53 Härnösand, Sverige

försäkrar härmed att: **LOGOSOL LOG MOULDER 00-00141**

är tillverkad i överensstämmelse med:
Maskindirektivet 2006/42/EG, EMC-direktivet 2014/30/EU

samt är tillverkad i överensstämmelse medföljande
harmoniserade standarder:
EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018,
EN 50370-1:2005, EN 50370-2:2003.

Den levererade maskinen överensstämmer med det exemplar
som genomgick EG typkontroll.

2026-01-12

ROBERT BERGLUND, CEO

LOGOSOL

Arkivvägen 6, SE-871 53 Härnösand, SWEDEN
+ 46 611-182 85 | info@logosol.com
www.logosol.com