

Instruktion för rikt o planhyvel H410

Idnr 2011-241-000-5

Vi hoppas att Ni kommer att få både nytta och nöje med Er nya rikt o planhyvel.

För att kunna arbeta problemfritt bör följande beaktas.

Innehållsförteckning:

Allmänt	sida 1-3
Tekniska data	sida 1
Säkerhetsföreskrifter	sida 4-5
Förberedelser	sida 6
Inställning	sida 7
Hyvelkutter med stål	sida 8
Bordsinställning	sida 9-10
Skötsel	sida 11
Artikellista med ritn.	sida 12-14
EI-schema	sida 14
CE	sida 15

miljöer som hobby,
reperationsverkstäder,
mindre snickerier, industriverksamhet,
samt utbildningsverksamhet.



VIKTIGT!

Allmänt

* Kontrollera hyveln så fort Ni fått hem den. Eventuella transportsador anmäls omgående till transportföretaget.

* LYFT EJ MASKINEN I BORD ELLER ANDRA KOMPONENTER.

Behöver den lyftas, är det lämpligaste att lyfta under stativet.

* Använd inte bordet som avställningsyta.

Maskinen får inte byggas om eller förändras.

Maskinen kan vara farlig om den används på fel sätt. Läs därför igenom hela instruktionen.

Maskinen är avsedd att användas i olika

Tekniska data	H410
Rikthyvelbredd	310 mm
Rikthyvel, bordslängd	1400 mm
Rikthyvel, spåntjocklek	8 mm
Riktanhåll	152 x 1100 mm
Planhyvelbredd	410 mm
Planhyvelhöjd	260 mm
Planhyvel, bordslängd	630 mm
Planhyvel, spåntjocklek	4 mm
Panelhyvelhöjd (vertikalspindel)	-
Panelhyvelbredd	-
Profildjup, horisontalkutter	-
Hyvelkutterdiameter	72 mm
Diameter matningsvalsar	32 mm
Matningshastighet	5 m/min
Matningshastighet med planetvariator	2 - 12 m/min
Spindeldiameter vertikal	-
Verktysdiameter vertikalspindel	140 mm
Hyvelmotor, 3-fas	3 kW (4 hk)
Vertikalspindelmotor, 3-fas	-
Spindelvarvtal	5600 v/min
Matningsmotor, 3-fas	0,18 kW (0,25 hk)
Matningsmotor, planetvariator, 3-fas	0,37 kW (0,5 hk)
Vikt, netto	245 kg

* Vid byte av reservdelar, använd endast originaldelar av säkerhetsskäl och observera att allt elektriskt ska skall servas av fackman. Maskinen är stickproppsansluten.

Maskinen har elektronisk broms

Under bromsperioden pulserar bromsen.

Detta ger upphov till ett pulserande ljud.

Bromsen fortsätter att bromsa några sekunder efter det att maskinen stannat.

Poly-v-rem drift av kutter

Vid start kan poly-v-remmen tjuta till under en kort stund. Detta är fullt normalt.

Platsbehov

Maskinen behöver ett utrymme på minst 2 m bredd. Längdbehovet är beroende av hur långa arbetsstycken som skall hyvlas. Min längd är 3 m men rek till att vara min 4 m. För bästa säkerhet bör 5x5 m nyttjas.

Avlastning från pall

Ta bort skruvarna som är skruvade mot pallen. Vrid maskinen så att den nära vickar ner mot golvet. Lyft maskinen i andra sidan och ta bort pallen.

Förankring

För högsta säkerhet skall maskinen förankras i golvet med skruv. Skruvdi. 8-10 mm.

Förvaring

Maskinen skall stå i ett torrt utrymme då inte maskinen är helt rostskyddad. Om maskinen står i ett s.k. kallutrymme under längre tid måste maskinen smörjas in med rikligt med tex. paraffinolja på obehandlade delar som bord och kutter. En övertäckning ger då också ett skydd mot rosten. Om

maskinen skall stå ute måste den täckas och smörjas in med rostskyddsmedel på obehandlade delar.

Användningsområde

Maskinen kan användas till att rikthyvla och planhyvla trä, spånskivor, board mm.

Svåra material som spånskivor teak, mm kräver hårdmetallstål.

Det är inte tillåtet att hyvla plaster, aluminium, eller andra hårdare material.

Maskinen är tillverkad för användning inomhus.

Manöverdon

Strömbrytare pos 5, har en grön knapp för tillslag och en röd förhöjd för stopp.

I strömbrytaren finns ett bromskort.

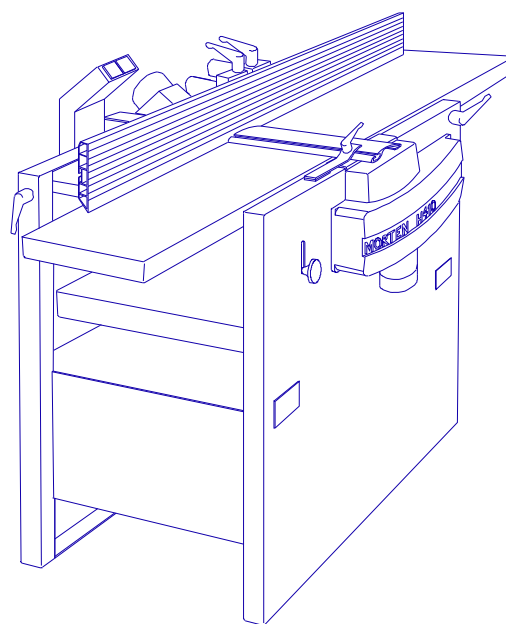
Minimera till och frånslag per timme.

(max 20 st)

Starta inte om maskinen direkt efter stopp.

Låt bromstiden, (ett tickande i strömbrytaren) gå ut innan maskinen startas igen.

Stickproppen fungerar som elektrisk frånskiljare. Frånskilj stickproppen vid service, byte av stål mm.



Miljökrav (spånsug med filter)

Temperaturen i lokalen skall vara så hög så att inte handskar måste användas.

Ventilationen skall vara av god standard och mekanisk.

Maskinen skall anslutas till en spånsug som är godkänd enligt CE-standard.

Hantering av damm och spån.

Maskinen skall vara ansluten till en spånsug. Spån som ändå blir kvar på maskinen skall sugas upp efter varje arbetspass.

Tekniska krav spånsug

Spånsugen skall vara godkänd enligt CE-standard.

Luftflöde vid 0 mmvp "utan extern koppling" skall vara minst 1000 m³/tim. 1500 m³/tim rekommenderas.

(Fabrikantens normala angivelse på luftflöde.)

Stosdiameter på maskin = 100 mm.

Tryckfall i maskin 20 mmvp vid 25m/s.

Hyvelstål

Hyvelstål dim. 410x20x3 mm med skruvfickor. Det är ej tillåtet att använda någon annan dimension.

Använd endast hyvelstål tillverkade enligt kraven i EN847-1:2005.

Kutter

Kuttertyp MAN (godkänd för handmatning) L=410 mm. Skäreppens läge ovan kutterkropp = 1 mm.

Skäreppens maxläge ovan kutterkropp 1.1 mm.

Bordsytor

Borden är gjutna i Sverige med högsta kvalitet. Bordsytorna är specialbearbetade för att få högsta precision och bästa glidegenskaper.

Tvätta av fett (rostskydd) från borden med lacknafta eller liknande. Behandla därefter borden med tex paraffinolja.

När maskinen är ny krävs en inkörningsperiod tills borden får en något blankare yta för att få optimala glidegenskaper.

Borden kan avge lite grafit i början detta försvinner dock inom en kort tid.

Nödvändiga verktyg

Lista på nödvändiga verktyg för att kunna arbeta med maskinen:

Insexnyckel 4 mm (medföljer)

Insexnyckel 5 mm (medföljer)

Insexnyckel 6 mm (medföljer)

Fast nyckel 10 mm (medföljer)

Skjutmått

Måttband eller "tumstock"

Oljekanna (paraffinolja för bord)

Bryne

Ljudnivå:

Mätt i verkstadsmiljö

Rikt, tom 80,5 dB(A)

Rikt, i arbete 85,7 dB(A)

(Beräkning av ekvivalent ljudeffektnivå max, Lwa enligt ISO 3746 Lwa = 105,5 dB(A))

Plan, tom 78,4 dB(A)

Plan, i arbete 81,9 dB(A)

(Beräkning av ekvivalent ljudeffektnivå max, Lwa enligt ISO 3746 Lwa = 103,5 dB(A))

Tillägg för mätonoggrannhet K = 4 dB(A) enligt ISO 3746

SÄKERHETSFORESKRIFTER

- * Personer som ej har nödvändig kännedom eller erfarenhet av hyvelmaskiner skall ej använda denna maskin. Denna instruktion är ingen utbildning i maskinhyvling.
- * Säkerställ att inte obehöriga personer kan använda denna maskin.
- * VIKTIGT! Alla skydd skall vara monterade innan hyveln tas i bruk.
- * Stäng alltid av maskinen efter avslutat arbete. Lämna aldrig maskinen med motorn igång.
- * Påskjutare som skadats ska bytas ut.
- * Utsug måste vara igång under arbete.
- * Använd alltid skyddsglasögon och hörselskydd.
- * Använd aldrig maskinen om du är påverkad av starka mediciner, alkohol eller andra starka droger.
- * Det är ej tillåtet att rikthvyvla och planhyvla samtidigt även om detta rent maskinellt fungerar.
- * Kontrollera att alla vred, skruvar, muttrar, anhall, stos, hyvelkutter, hyvelstål mm är ordentligt fastdragna. Kontrollera också att kuttern kan snurra fritt samt att inga verktyg finns i eller på maskinen innan den startas.
- * Använd aldrig maskinen under dåliga siktförhållanden så som dålig belysning.
- * För att undvika brandfara skall finns behov av brandsläckare

* Stick aldrig in verktyg eller händer i planhyvlingsdelen när maskinen går.

* Gör aldrig ingrepp i maskinen innan Ni förvissat Er om att maskinen är strömlös och inte kan startas av misstag.
Frånskilj stickproppen.

* Se till att anti-kick-back utrustningen är funktionsduglig och är på plats. Pos 29

Rikthyvling

* Se till att hyvelstålen är skärpta. Slöa stål ökar behovet av matningskraft. Detta ökar olycksrisken vid rikthyvling.

* Vid kantrikthyvling skall riktskyddet justeras så att det ligger dikt an mot riktborden och att arbetsstycket får plats mellan skydd(pos 16) och anhåll.(pos14)

* Vid flat-rikthyvling (tjocklek under 75 mm) skall skyddet ligga mot anhållet, horisontalt och något över arbetsstycket vertikalt.

* Vid rikthyvling skall man ej stå i arbetsstycke förlängning då kast kan uppstå.

* Olycksrisken ökar dramatiskt vid rikthyvling av små arbetsstycken. Använd alltid påskjutare och hållare vid rikthyvling av små arbetsstycken så att inte fingrar kommer i närheten av kuttern.

* Använd minsta möjliga spändjup för att minska matningskraften. Stor matningskraft = hög olycksrisk

Planhyvling

* Ställ alltid upp rikthyvels spåntjocklek till noll så att spaken inte pekar ned.

* Mät alltid arbetsstycket och ställ in lämplig planhyvlingstjocklek före hyvling.

olycksrisken är stor om man matar in ett arbetsstycke som har för liten höjd så

att inte återkastningsskydd eller matarvalsar inte får tag i arbetsstycket

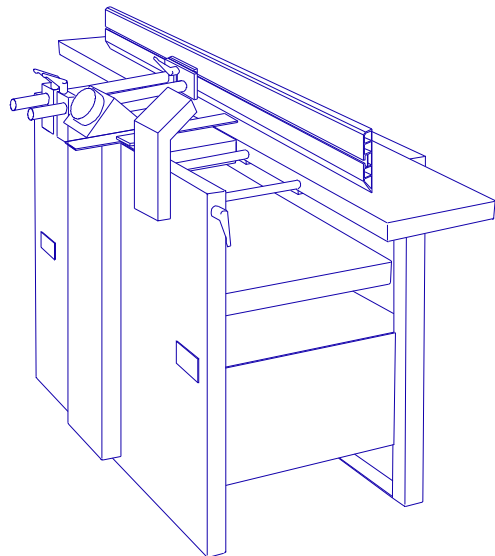
* Vid planhyvling skall man ej stå i arbetsstyckets förlängning då kast kan uppstå och att bitar från arbetsstycket kan kastas ut från maskinen. Detta gäller alltså både inmatnings och utmatningssida.

* Vid planhyvling skall rikthyvelskyddet vara justerat ner till bordet och skall täcka hela kuttern.

Kontroll av säkerhetsfunktioner.

* Kontrollera en gång per vecka att maskinens kutter stannar helt inom 10 sekunder vid frånslag.

* Kontrollera en gång per månad att utkastningsskyddet fungerar. Ställ in planhyvlingshöjden cirka 3 mm högre än brädan som Du testat med. Skjut in brädan förbi återkastningsskyddet. Försök nu att dra tillbaka brädan. Brädan skall nu stoppas av återkastningsskyddet och skall omöjligen kunna dras ut.



FÖRBEREDELSE

Av transport- och packningstekniska skäl är inte vissa delar monterade vid leverans.

1/ Montera på rikthyvelns utmatningsbord.(pos 20) Lossa spännskenorna. Innan Du lossar skenorna så märk dessa så att de kan monteras tillbaka på sitt ursprungliga läge.

Ta bort tejpen över mässingsdelarna. Se till att dessa sitter kvar då dessa är lösa. Lägg bordet med sina uttag på de två axlarna (dia 25 mm). Montera spännskenorna under bordet. Bordet är justerat i läge och spelet kring varje axel är också klart.

Om mikrojusteringen nu går trögt har skenorna eller mässingsdelarna förväxlats. Lossa då de vertikala stoppskruvarna med mässingsdelarna och sätt an lätt. Dessa stoppskruvar låses i sin tur i sidan av horisontella stoppskruvar.

2/ Montera kilremsskyddet med 4 st lösa distanser och 4 st Insexskruvar (M6)(pos32)

3/ Montera anhållet med sina 2 axlar. Montera bakre skydd (svart) med sin gummiled i anhållet. (pos 14)

4/ Anslut maskinen elektriskt. Maskinen är stickproppsansluten. Annan elektrisk installation skall utföras av behörig elektriker. Se upp med rotationsriktning. Om man står vid matarväxeln skall rotationsriktningen vara höger.

5/ Innan maskinen kopplas till nätet, kontrollera att samtliga kuttrar kan rotera fritt, samt att alla delar sitter fast.

Handhavande

Inställning för planhyvling

Maskinen är klar för planhyvling ingen omställning behövs.

- * Planhyvlingstjockleken ställs in med hjälp av planbords-veven, (lev löst) den inställda tjockleken kan avläsas på skalan. Spåntjocklek 0.3 mm till 4 mm Mikro justering kan ske med hjälp av skalan på veven.
- * Ställ upp riktspaken
- * Max spåntjocklek kan avverkas på virke med mindre bredd än 160 mm
- * Framför kuttern finns en spåntjockleksbegränsare. (pos 28)
- * Vid långa arbetstycken använd rullbock eller förlängningsbord

Inställning för rikthyvling

Maskinen är klar för rikthyvling ingen omställning behövs

- * Justera inmatningsbordet (pos 1) med spaken (pos 2) under bordet. Ställ in lämplig spåntjocklek. Lås med låsspaken bredvid skalan. (pos 3)
- * Vid långa arbetstycken används rullbock

Microjustering, utmatningsbord

Bakre utmatningsbord (pos 20) är justerbart. Bordet skall stå 0.02 till 0.05 mm under hyvelstålets egg. För att på ett enkelt sätt kontrollera att mikrojusteringen (utmatningsbordets läge förhållande till kutterstål) är rätt inställd gör enligt följande:

- 1/ Kanthyvla 2 st brädor. (cirka 1 m längd)
- 2/ Lägg de hyvlade ytorna mot varandra.

Bildas en springa i mitten (ytorna är konkava) utmatningsbordet är för lågt ställt.

Höj bordet genom att vrida justerspaken (pos 24) till vänster cirka 10 grader.

Bildas springor ute vid kanterna (ytorna är konvexa) är utmatningsbordet för högt ställt. Sänk bordet genom att vrida justerspaken till höger cirka 10 grader.

Kontrollera resultatet, gör om proceduren tills Ni är nöjd med resultatet.

Hyvelkutter, stålbyte och inställning.

Hyvelstålen som sitter i maskinen vid leverans är slipade och inställda (postade) för användning. Förr eller senare måste hyvelstålen slipas. **Stål utan skärpa ökar olycksrisken.** Bryna eggen för att få en vass skäregg. Slipa stålen för att få en rak skäregg.

Demontering:

* Koppla bort all strömförsörjning till maskinen, huvudströmbrytare eller stickpropp i vägg. Förvissa Er om att maskinen är strömlös.

* Lossa sexkantskruvarna .

* Skruva upp hyvelstålet med inställningsskruvarna .

Slipning:

* Slipa alltid stålen parvis så att stålen får samma bredd (**min 15 mm, totalbredd**) annars kan det uppstå vibrationer i kuttern.

* Slipvinkeln skall vara 40 grader. Slipvinkeln = den vinkel som stålet bildar vid eggen.

Montering och inställning av hyvelstål:

* Före montering och inställning skall stål, spånbrytare och läget i kuttern (pos 51) rengöras noggrant.

* Placera först spånbrytaren i kutterns spår. Lägg in hyvelstålet rätt i

förhållande till justerskruvarna. Observera att stålen ställs i höjdled med skruvskallen.

Skruva ner stålet med inställningsskruvarna .

* Sexkantsskruvarna i spånbrytaren drages åt en aning (handtätt).

* Båda hyvelstålen skall ställas in lika varandra, och ligga på samma höjd som utmatningsbordet, använd passbit (rak trälist) som läggs på bordet och på varsin sida av stålet, skruva upp stålet så att det precis skrapar mot passbiten men ej skär.

* Se till att ställskruvarna för stålen ligger mot övre läget av spåret innan sexkantsskruvarna drages åt, för att förhindra att hyvelstålen trycks ned av spånbrytaren (kutterkilen).

* Provkör rikthyveln och kontrollera att arbetsstycket blir rakt. Om inte den blir rak justera utmatningsbordet med justerspåk. Se rubrik microjustering.

Finns fortfarande problem med raket efter dessa justeringar, kontrollera då utmatningsbordets planläge förhållande till inmatningsbordet. Utföres med hjälp av tex en ställinjal.

Poly-v-remmens spänning:

Behöver remmens spänning ställas in gör enligt följande:

Lossa gavelplåtar vid pos 10.

Lossa på spännarens skruv som monterats i stativets sida. Se till att remmen spänns genom att trycka ned motorn. Dra åt låsskruven på spännaren.

Bordsinställning, planläge.

Grunder

Det är ett allvarligt ingrepp i maskinen att ställa om bordens planläge. Förvissa dig om att det verkligen behövs. Maskinen är inställd från fabrik men kan ha ändrats sig genom ovarsam transport eller stor stötbelastning.

Riktdelens inmatningsbord (pos 1) i sitt övre läge (1 mm över kutterkroppen) är alltid utgångsplanet för hela maskinen.

Utmatningsbordets (pos 20) planläge ställs efter inmatningsbordet med hjälp av linjal.

Kutterns höjdplan-läge ställs efter inmatningsbordet. (pos 1)

Sidplanläget på planbordet ställs efter kutterkroppen. (pos51)

Längdplanläget på planbordet (pos 23) ställs efter stativet.

Inställning utmatningsbord. (pos 20)

Utmatningsbordets planläge ställs efter inmatningsbordet med hjälp av linjal.

Utmatningsbordet justeras med 4 vertikala insexskruvar (M6) på stativet och låses fast med 4 st horisontala skruvar (M8).

1/ Lossa horisontala låsskruvar

2/ Vrid justerskruvar motsols så att bordet flyttas ned ett par mm

3/ Se till att microjusteringsanordningen (pos 25) är i sitt mittre läge

4/ Ställ inmatningsbordet i sitt övre läge alltså 1 mm över kuttern

5/ Lägg på en stålinjal på bordet
6/ Dra åt låskruvarna en aning

7/ Vrid justerskruvarna medsols tills bordet är dikt an mot linjalen som vilar på inmatningsbordet. Justera och kontrollera på varje sida.

8/ Dra åt de horisontala låskruvarna .

Inställning av kutter och planbord

6/Montera på kedjan till planbordet

- 1/ Ställ inmatningsbordet 1 mm över kutterkroppen
- 2/ Lossa skruvarna till lagerbocken (2 st M6 och 2 st M8 på varje sida)
- 3/ Lägg en absolut plan kloss på bordet mitt under kuttern.
- 4/ Veva plan bordet så att kuttern lyfts en aning (se till att inte stålet tar i)
- 5/ Lossa kedjan till planbordet genom kedjelåset (pos 11)
- 6/ Vrid upp varje gängad hisstapp så att kuttern ligger exakt 1 mm nedanför inmatningsbordet på varje sida.
- 7/ Låskruvarna på lagerbocken. (pos 30)
- 8/ Kontrollera måttet på fram och baksida bordet till stativet justera främre eller bakre par hisstappar
- 9/ Montera på kedjan till planbordet

Inställning av enbart planbord

- 1/ Lägg en absolut plan kloss på bordet mitt under kuttern.
- 2/ Veva plan bordet så att klossen tangerar kuttern
- 3/ Lossa kedjan till planbordet genom kedjelåset
- 4/ Vrid upp varje gängad hisstapp så att kuttern tangerar klossen efter hela sin längd.
- 5/ Kontrollera måttet på fram och baksida bordet till stativet justera främre eller bakre par hisstappar

Rikt o Planhyvelns skötsel

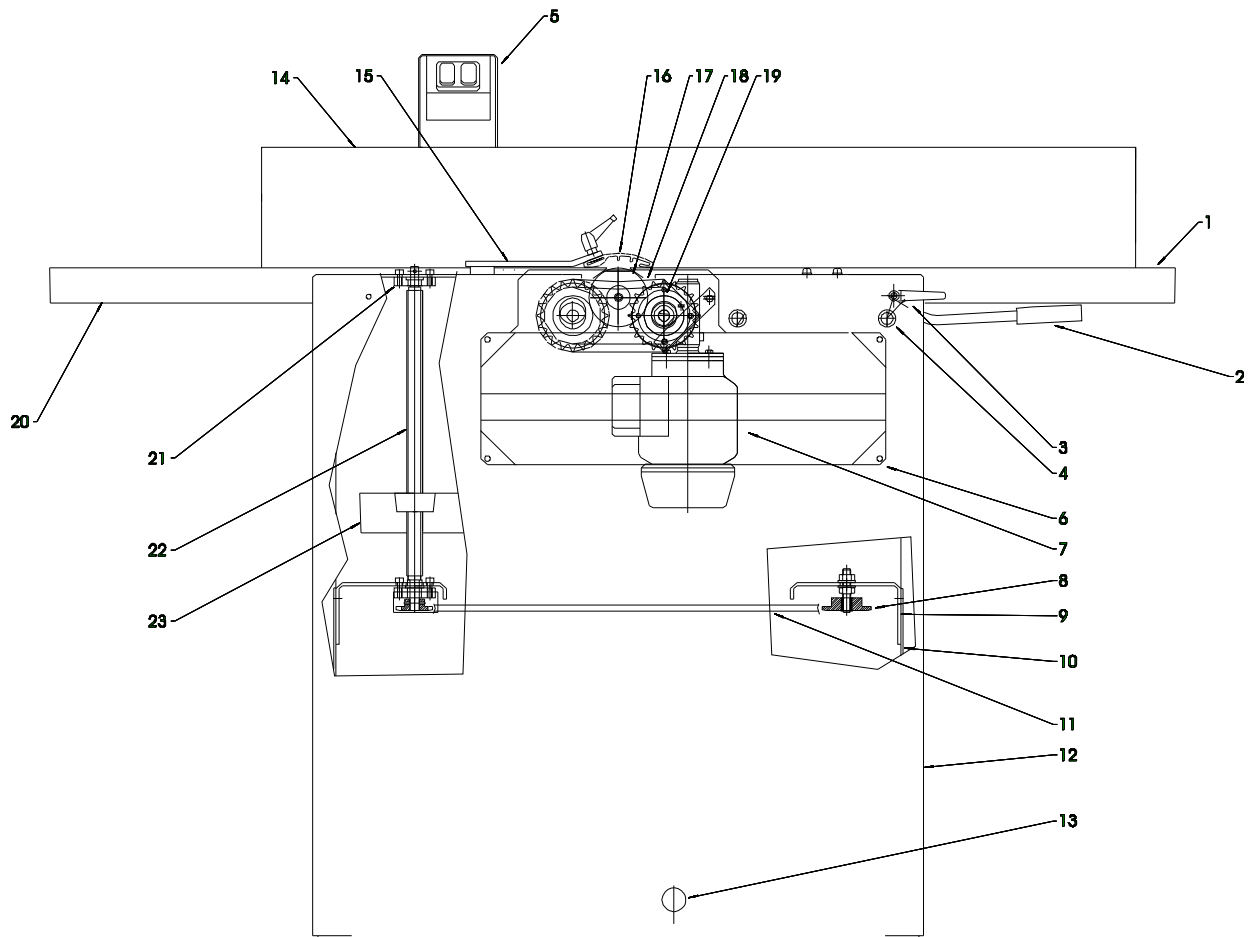
Obs! Maskinen skall vara strömlös när Du underhåller din maskin. Frånskilj stickproppen.

Maskinen är i det närmaste underhållsfri, men följande tips är värda att beakta:

- * Rengör hela maskinen från spån, speciellt de rörliga delarna, efter varje körning.
- * Borden bör regelbundet rengöras och behandlas med tex paraffinolja.
- * Kuttrar och främre matarvals måste rengöras från kåda och spån.
- * Kutteraxlarnas lager är underhållsfria. I början kan det hända att lager och lagerbockar blir varma men detta försvinner efter inkörning.
- * Kontrollera kilremmens spänning emellanåt.
- * Motorn är underhållsfria. Vad som bör ses över är kablar och kontakter samt att motorutrymmet hålls rent från spån så att motorfläkten får kylluft.
- * Kontrollera att alla vred, skruvar, muttrar, anhall, stös, hyvelkutter, hyvelstål mm är ordentligt fastdragna.

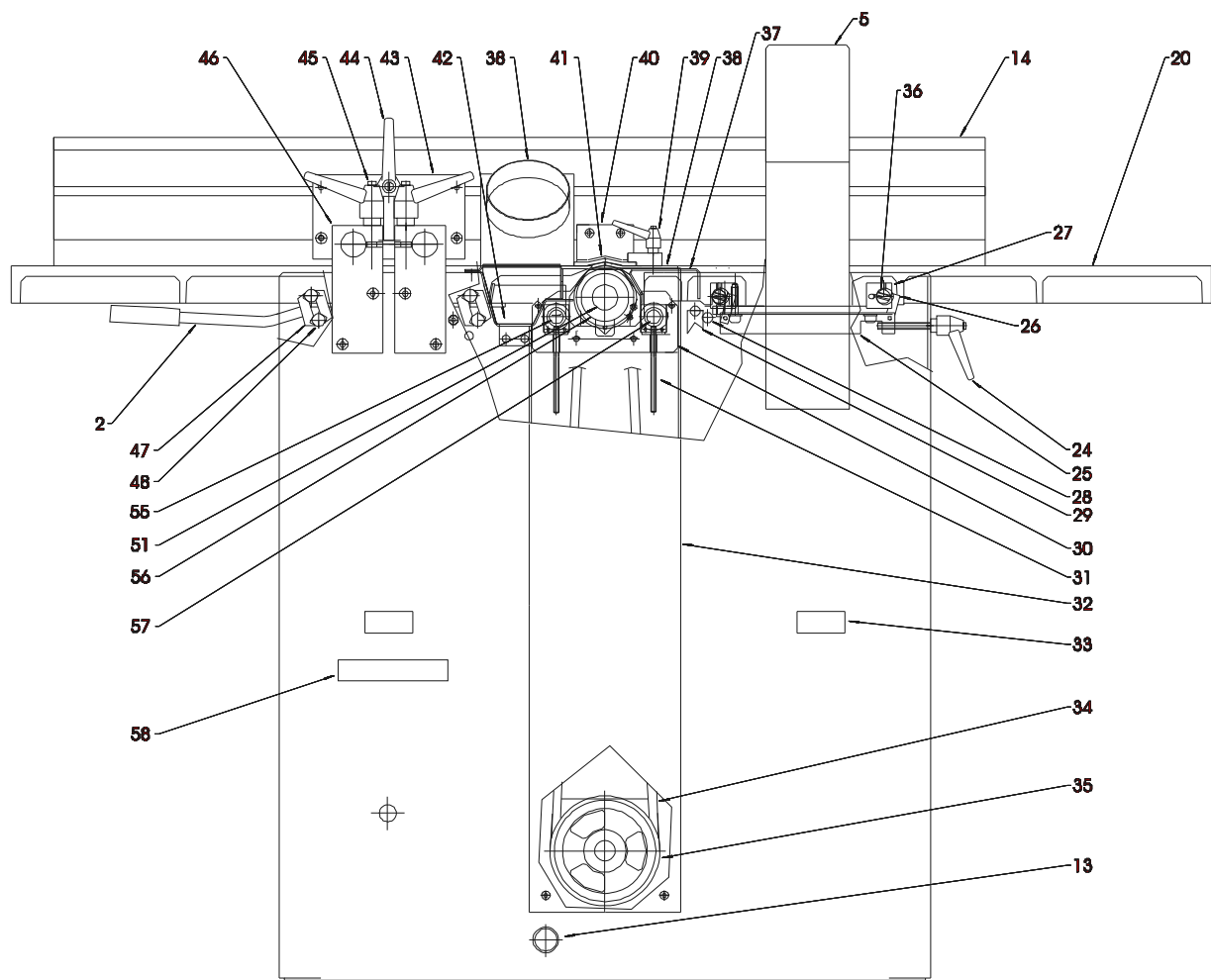
Smörj följande delar med olja regelbundet:

- * Matarvalsarnas lager.
- * Hisstapparna och dess övre och undre lager.
- * Kedjan för inställning av bordshöjden.
- * Kedjan för drivning av matarvalsarna.



- 1/ Inmatningsbord
- 2/ Spak för inställning av spåntjocklek för riktdelen
- 3/ Spak för låsning av inställning av spåntjocklek för riktdelen
- 4/ Axel för upphängning av inmatningsbord
- 5/ Strömbrytare
- 6/ Kåpa över matningsväxellåda
- 7/ Matningsmotor med industriväxel
- 8/ Spännhjul för kedja till planbordet
- 9/ Övre tvärstag i stativ.
- 10/ Gavelplåt
- 11/ Kedja med kedjelås till planbordet
- 12/ Stativ
- 13/ Motorrör
- 14/ Anhåll
- 15/ Skyddsarm
- 16/ Skydd
- 17/ Kutter med hyvelstål
- 18/ Kedja till matningen
- 19/ Kedjehjul och matarvals
- 20/ Utmatningsbord

- 21/ Lagerbricka till hisstapp för planbord
- 22/ Hisstapp till planbord
- 23/ Planbord



24/ Spak för mikrojustering till utmatningsbord

25/ Paralellarm mikrojustering

26/ Led mikrojustering

27/ Fäste mikrojustering

28/ Spåntjockleksbegränsare

29/ Anti-kick-back

30/ Lagerbock

31/ Spännanordning för matarvals

32/ Kåpa över kilremsväxel

33/ Plastkåpa över kedjehjul för planbord

34/ Poly-v-rem

35/ Poly-v-rem-skiva, motor

36/ Axel till mikrojustering

37/ Täckplåt

38/ Spånstos

39/ Låsspak för bakre skydd

40/ Gummiled för bakre skydd

41/ Bakre skydd

42/ Spånlåda

43/ Anhållsplatta

44/ Låsspak för vinkelinställning av anhåll

45/ Låsspakar för lägesinställning av anhåll

46/ Stativfäste för anhåll

47/ Spännklampar för inställning av inmatningsbord

48/ Axlar för inställning av främre riktbord

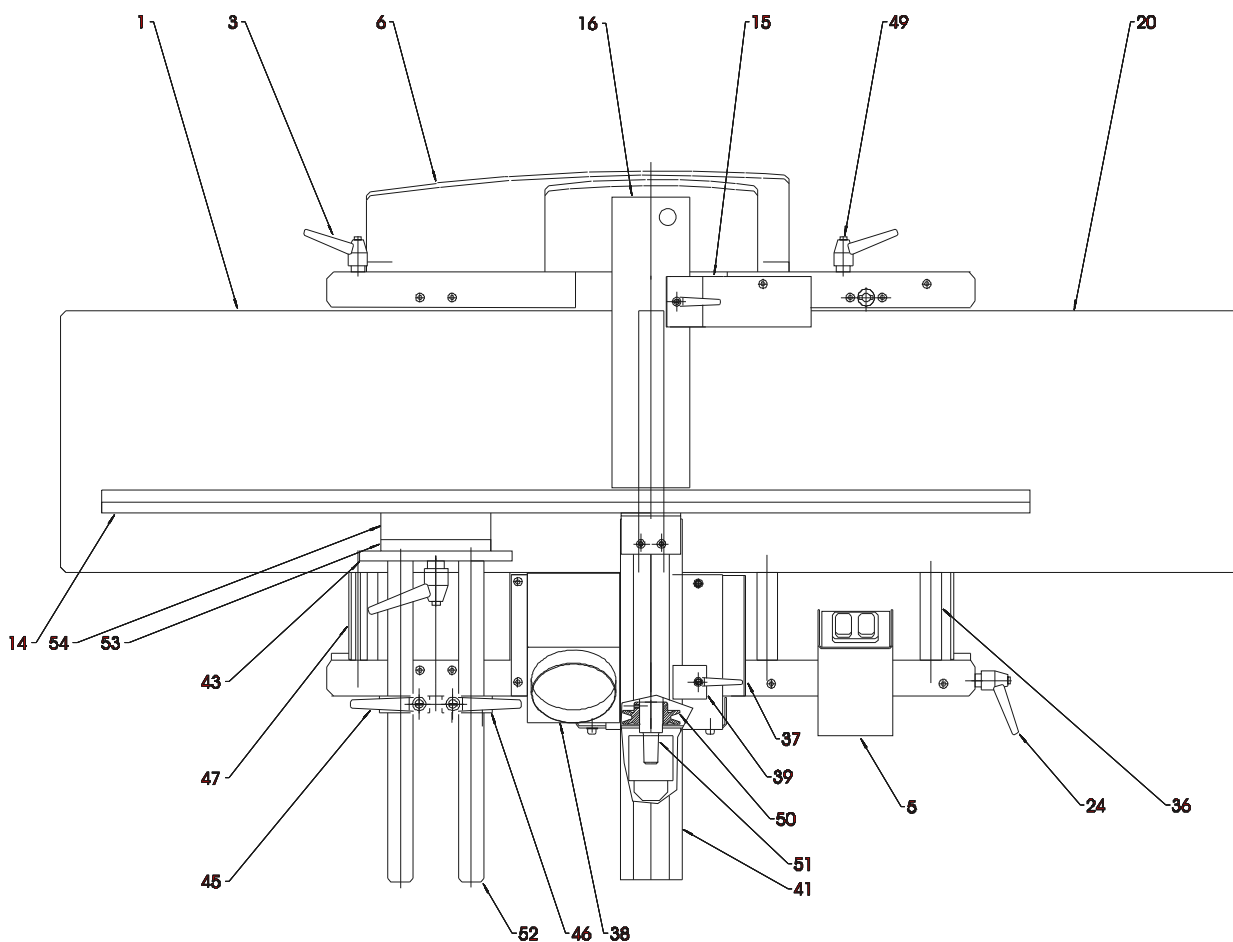
höjdläge

49/ Låsspak 4 för inställning av skyddets höjdläge

50/ Poly-v-rem-skiva, kutter

52/ Anhållsstänger

53/ Mellandel anhåll



49/ Låsspak 4 för inställning av skyddets höjdläge
 50/ Poly-v-rem-skiva, kutter

52/ Anhållsstänger
 53/ Mellandel anhåll
 54/ Vinkeldel anhåll
 55/ Matarvals slät (bakre)
 56/ Kullager kutter
 57/ Matarvals lettrad (främre)
 58/ Maskinskylt

Kombinerad Rikt och Planhyvel MORETENS H410

CE

MORETENS AB LUGNVIKSVÄGEN 147 83152 ÖSTERSUND
 SPÄNNING 400 V X 3 50 Hz, MÄRKSTRÖM 8 A, SÄKRING 10 A
 VIKT 245 KG KUTTER: MAN NR [] ÅR []

EG-försäkran om överensstämmelse Maskindirektivet 2006/42/EG

Tillverkare

MOReTENS AB, M10

Nifsåsvägen 11
831 52 ÖSTERSUND

försäkrar härmed att
maskinen överensstämmer
med det exemplar som
genomgick typkontroll

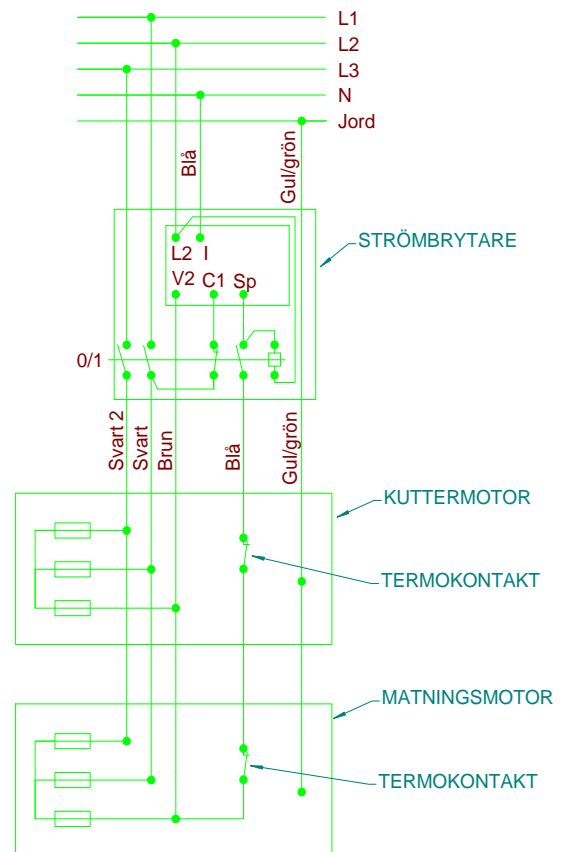
Kombinerad Rikt och
Planhyvel **MOReTENS**
H410, Nr 241-000

uppfyller standarden i 2006/42/EG
Vidare försäkras
att följande (delar av) harmoniserande
standarder är uppfyllda:
EN 861
EN12100-1
EN12100-2
EN 292-2
EN60204-1
EMC-direktivet 2004/108/EG
Lågspänningsdirektivet 2006/95/EG

Anmäلت organ:0404,
SMP svensk Maskinprovning AB
Fyrisborgsgatan 3,
754 50 UPPSALA, Sverige
har utfört EG Typkontroll enligt artikel
8, punkt 2 c. Intyg om EG typkontroll
enligt Annex VI,
har nummer 404/09/1295,
Den levererade maskinen
överensstämmer med det exemplar
som genomgick EG typkontroll

Östersund 2011

ELSCHEMA



VD Bo Mårtensson