



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 · A-4170 Haslach
Tel. +43 7289 71 562-0
info@holzmann-maschinen.at
www.holzmann-maschinen.at

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung / Translation

EN OPERATING MANUAL

ABRICHT-DICKENHOBELMASCHINE

COMBINED PLANER AND THICKNESSER



HOB305ABSSMW2_230V
HOB305ABSSMW2_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**

**1 INHALT / INDEX**

1	INHALT / INDEX	2
2	SICHERHEITSSZEICHEN / SAFETY SIGNS	4
3	TECHNIK / TECHNICS	4
3.1	Lieferumfang / delivery content	4
3.2	Komponenten & Bedienelemente	5
3.3	Technische Daten / Technical Data	5
4	VORWORT (DE)	6
5	SICHERHEIT	7
5.1	Bestimmungsmäßige Verwendung	7
5.1.1	Technische Einschränkungen	7
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen	7
5.2	Anforderungen an Benutzer	7
5.3	Sicherheitseinrichtungen	7
5.4	Sicherheitshinweise	8
5.5	Elektrische Sicherheit	8
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine	9
5.7	Gefahrenhinweise	9
5.7.1	Restrisiken	9
6	TRANSPORT	9
7	MONTAGE	10
7.1	Vorbereitenden Tätigkeiten	10
7.1.1	Lieferumfang prüfen	10
7.1.2	Geeigneten Aufstellort wählen	10
7.2	Montage der zum Transport demontierten Teile	10
7.3	Elektrischer Anschluss	12
7.3.1	400 V-Anschluss herstellen	12
7.4	Anschließen an ein Späne und Staub-Absaugsystem	12
8	BETRIEB	12
8.1	Betriebshinweise	12
8.2	Kontrolle vor der Inbetriebnahme	13
8.3	Einstellungen	13
8.4	Bedienung	14
8.4.1	Maschine starten	14
8.4.2	Maschine stoppen	14
8.4.3	NOT-HALT Schalter	14
8.5	Absauganschluss	14
8.6	Umbau zum Abrichthobeln	15
8.7	Abrichthobeln	16
8.7.1	Abrichten von schmalen Werkstücken	16
8.7.2	Abrichten von Werkstücken mit geneigtem Abrichtanschlag	16
8.7.3	Abrichten von kurzen Werkstücken	16
8.7.4	Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt	17
8.8	Dickenhobeln	17
8.8.1	Arbeitsbedingungen Dickenhobeln	17
8.8.2	Ummrüsten auf Dickenhobelfunktion	17
8.8.3	Dickenhobeln von Werkstücken	18
8.9	Nach dem Betrieb	18
9	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG	19
9.1	Reinigung	19
9.2	Wartung	19
9.2.1	Wartungsplan	19
9.2.2	Rückschlagsicherung kontrollieren/reinigen	19
9.2.3	Wendeschneidplatten austauschen / wenden	20
9.2.4	Riemen spannen/kontrollieren/tauschen	20
9.2.5	Kette (Vorschub) kontrollieren/schmieren	21
9.2.6	Höhenverstellereinheit (Dickenhobel) schmieren	22
10	LAGERUNG	22
11	ENTSORGUNG	22
12	FEHLERBEHEBUNG	22
13	PREFACE (EN)	23
14	SAFETY	24
14.1	Intended Use of the Machine	24
14.1.1	Technical Restrictions	24
14.1.2	Prohibited applications / Hazardous misapplications	24
14.2	User Requirements	24
14.3	Safety Devices	24
14.4	Safety instructions	25
14.5	Electrical Safety	25
14.6	Special Safety Instructions for that machine	26
14.7	Hazard Warnings	26
14.7.1	Residual risks	26



15	TRANSPORT	26
16	ASSEMBLY.....	27
16.1	Preparatory Activities.....	27
16.1.1	Checking the delivery content.....	27
16.1.2	Selecting a suitable installation location	27
16.2	Assembly of the Parts Dismantled for Transport.....	27
16.3	Electrical Connection	29
16.3.1	Establishing a 400V connection.....	29
16.4	Connecting to a dust collection system	29
17	OPERATION.....	29
17.1	Operating Instructions.....	29
17.2	Initial check before starting work:	30
17.3	Settings.....	30
17.4	Operation	31
17.4.1	Starting the machine	31
17.4.2	Stopping the machine.....	31
17.4.3	Emergency stop switch	31
17.5	The dust collecting port.....	31
17.6	Conversion to planing	31
17.7	Planing	32
17.7.1	Planing of small workpieces.....	33
17.7.2	Planing of with tilted planer fence.....	33
17.7.3	Planing of short workpieces.....	33
17.7.4	Surface planing of workpieces with a small cross section.....	33
17.8	Thicknessing	33
17.8.1	Working conditions for thicknessing	33
17.8.2	Converting machine to thicknessing function	34
17.8.3	Thicknessing.....	34
17.9	After working process	35
18	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL	35
18.1	Cleaning	35
18.2	Maintenance and Repairs.....	35
18.2.1	Maintenanceplan	35
18.2.2	Check/clean anti-kick-back device	36
18.2.3	Replacing / adjusting the cutter knives.....	36
18.2.4	Tensioning the belt checking/adjusting/replacing belts.....	36
18.2.5	Check/lubricate Chain-drive (feed)	38
18.2.6	Lubricate height adjustment (thicknesser)	38
19	STORAGE.....	38
20	DISPOSAL	38
21	TROUBLESHOOTING	38
22	SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM.....	39
22.1	230 V.....	39
22.2	400 V.....	39
23	ERSATZTEILE / SPARE PARTS /	39
23.1	Ersatzteilbestellung / spare parts order	39
23.2	Explosionszeichnung / explosion drawing.....	40
24	ZUBEHÖR / ACCESSORIES / ACCESORIOS / ACCESSOIRE / ACCESSORI.....	42
25	EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CERTIFICATE OF CONFORMITY.....	43
26	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	44
27	GARANTEE TERMS (EN).....	45
28	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING	46



2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

DE SICHERHEITSZEICHEN
BEDEUTUNG DER SYMBOLE

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



DE **CE-KONFORM!** - Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien.
EN **CE-Conformal!** - This product complies with the EC-directives.



DE Anleitung beachten!
EN Follow the instructions!



DE Benutzen von Handschuhen bei Arbeiten an rotierenden Teilen verboten!
EN Do not use gloves when working on rotating parts!



DE Persönliche Schutzausrüstung tragen!
EN Wear personal protective equipment!



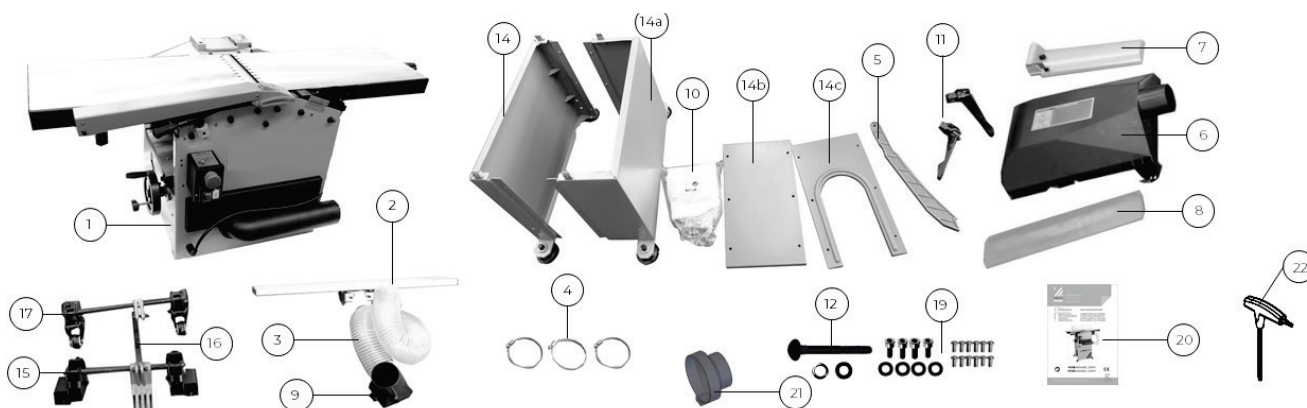
DE Warnung vor Schnittverletzungen!
EN Warning about cut injuries!

DE Handverletzungen durch bewegte Teile!
EN Hand injury due to moving parts!

DE Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder die entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!
EN Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!

3 TECHNIK / TECHNICS

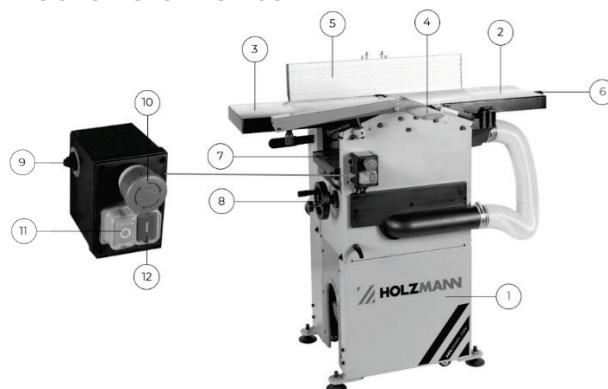
3.1 Lieferumfang / delivery content



#	Bezeichnung / Description
1	Abricht-Dickenhobelmaschine / jointer & planer
2	Abrichtanschlag / planer fence
3	Absaugschlauch / dust hose /
4	Schlauchschnellen / hose clips
5	Schiebestock / sliding stick
6	Absauganschluss / dust collector
7	Halterung Abrichtanschlag / holder planer fence
8	Brückenschutzabdeckung / blade guard
9	Absaugstutzen / suction socket
10	Staubsack / bag
11	Fixierhebel / fixation handle
12	Stiftbolzen/ stud bolt /
14-14c	Sockelelemente / base plates
15	Vordere Lenkrollenhalterung (Lenkrolle) / front caster support assembly (swivel caster) /
16	Verbindungselement / connecting lever
17	Hintere Rollenhalterung (starre Rolle) / rear caster support assembly (rigid caster) /
19	Schrauben Untergestell / screws base frame
20	Betriebsanleitung / user manual /
21	Adapter Absauganschluss / conversion port
22	Inbusschlüssel / Allen key



3.2 Komponenten & Bedienelemente



#	Bezeichnung / description
1	Abricht-Dickenhobelmaschine / combined planer and thicknesser
2	Aufnahmetisch / entry planer table
3	Abnahmetisch / back planer table
4	Brückenschutzabdeckung / blade guard
5	Abrichtanschlag / planer fence
6	Handrad Abrichttiefeineinstellung / handwheel for adjusting surface cutting depth
7	Dickenhobel-Tisch / thicknessing plane table
8	Handrad Dickeneinstellung / handwheel for thickness adjustment
9	Thermo-Schutzschalter (230V) / thermal circuit breaker (230V)
10	NOT-HALT-Schalter / emergency stop switch
11	AUS-Schalter / OFF switch / Interruptor de APAGADO / INTERRUPTEUR d'arrêt / INTERRUTTORE Off
12	EIN-Schalter / ON switch / Interruptor de ENCENDIDO / INTERRUPTEUR marche / INTERRUTTORE On

3.3 Technische Daten / Technical Data

Spezifikation / specification			
Spannung / voltage e	V / Hz	230 / 50	400 / 50
Kabellänge / cable length /	mm	1800	1800
Motor-Nennabgabeleistung / rated motor output power	kW	1,8	
Anzahl Rillen / amount of grooves	-	2	
Anzahl Wendeschneidplatten/ number of cutter inserts		28	
Wendeschneidplatten Dimensionen / cutter insert dimension	mm	15x15x2,5-R150	
Messerwellen-Drehzahl / cutter block speed	min ⁻¹	6700	
Absaugschlauch Länge / dust hose length	mm	920	
Absaugstutzen Ø / dust collector plug Ø	mm	75	
Abrichttischhöhe / planer table height	mm	925	
Verpackungsmaße (L×B×H) / packaging dimensions (L×W×H) /	mm	1225 x 690 x 590	
Maschinenmaße (L×B×H) / machine dimensions (L×W×H) /	mm	1140 x 780 x 1080	
Gewicht Netto / weight net	kg	93	
Gewicht Brutto / weight gross	kg	99	
Schallleistungspegel LWA / sound power level LWA (ISO 3746)	dB(A)	96,2 k:3	
Schalldruckpegel LPA / sound pressure level LPA (ISO 11202)	dB(A)	83,2 k:3	
Abrichtthobel / surface planer			
Max. Abrichtthobelbreite / max. planing width	mm	305	
Max. Abrichtdicke / max. cutting depth	mm	3	
Schwenkbereich Abrichtanschlag / angle range of planer fence	°	90-45	
Abrichttisch Dimension / working table dimension	mm	1075 x 305	
Abrichtanschlag Dimension / planer fence dimension	mm	643 x 126	
Dickenhobel / thickness planer			
Max. Arbeitsbreite (Werkstückbreite) / max. cutting width	mm	305	
Max. Arbeitshöhe (Werkstückhöhe) / max. cutting thickness	mm	160	
Max. Spanabnahme / max. cutting depth	mm	1,6	
Arbeitstisch Dimensionen / dimensions working table /	mm	500 x 305	

(DE) Hinweis Geräuschangaben: Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Faktoren, welche den am Arbeitsplatz tatsächlich vorhandenen Immissionspegel beeinflussen, beinhalten die Eigenart des Arbeitsraumes und andere Geräuschquellen, d. h. die Zahl der Maschinen und anderer benachbarter Arbeitsvorgänge. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

(EN) Notice noise emission: The values given are emission values and therefore do not have to represent safe workplace values at the same time. Although there is a correlation between emission and immission levels, it cannot be reliably deduced whether additional precautions are necessary or not. Factors influencing the actual immission level at the workplace include the nature of the workspace and other noise sources, i.e. the number of machines and other adjacent operations. The permissible workplace values may also vary from country to country. However, this information should enable the user to make a better assessment of hazard and risk.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Abricht-Dickenhobelmaschine HOB305ABSSMW2_230V und HOB305ABSSMW2_400V, nachfolgend als "Maschine" bezeichnet.



Die Anleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke an einem geeigneten, für Nutzer (Betreiber) leicht zugänglichen, vor Staub und Feuchtigkeit geschützten Ort auf, und legen Sie sie der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat an uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann Maschinen GmbH keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2024

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch verfassungsmäßigen Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt.

Als Gerichtsstand gilt das Landesgericht Linz oder das für 4170 Haslach zuständige Gericht als vereinbart.

Kundendienstadresse

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at



5 SICHERHEIT

Dieser Abschnitt enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Abricht-Dickenhobelmaschine HOB260ABS_230V und HOB400V.



Zu Ihrer Sicherheit lesen Sie diese Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam durch. Das ermöglicht Ihnen den sicheren Umgang mit der Maschine, und Sie beugen damit Missverständnissen sowie Personen- und Sachschäden vor. Beachten Sie außerdem die an der Maschine verwendeten Symbole und Piktogramme sowie die Sicherheits- und Gefahrenhinweise!

5.1 Bestimmungsmäßige Verwendung

Die Abricht Dickenhobelmaschine ist für die Bearbeitung von Holz oder holzähnlichen Materialien (z.B. Faserplatten, gepresste Holzplatten, Spanplatten, Sperrholz, laminierte und unlaminierte Platten) mit rechteckigem oder quadratischem Querschnitt ausgelegt.

Für eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Verantwortung oder Garantieleistung.

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen bestimmt:

Rel. Feuchtigkeit:	max. 90 %
Temperatur (Betrieb)	+1° C bis +40° C

Die Maschine ist nicht für den Betrieb im Freien bestimmt!

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Bedienungsanleitung
- Änderungen der Konstruktion der Maschine
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung
- Betreiben der Maschine außerhalb der angegebenen Umgebungsbedingungen
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine
- Bearbeiten von Werkstoffen mit Abmessungen außerhalb der in diesem Manual angegebenen Grenzen.
- Verwenden von Werkzeugen, die nicht den sicherheitstechnischen Anforderungen der Norm für Maschinen-Werkzeuge für Holzbearbeitung (EN847-1) entsprechen.
- Das Reinigen der Maschine mit Wasser, weder mit eingeschalteter noch mit ausgeschalteter Stromversorgung.

Die nicht bestimmungsgemäße Verwendung bzw. die Missachtung der in dieser Anleitung dargelegten Ausführungen und Hinweise hat das Erlöschen sämtlicher Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche gegenüber der Holzmann Maschinen GmbH zur Folge.

5.2 Anforderungen an Benutzer

Die Maschine ist für die Bedienung durch eine Person vorgesehen! Voraussetzungen für das Bedienen der Maschine sind die körperliche und geistige Eignung sowie Kenntnis und Verständnis der Betriebsanleitung.

Bitte beachten Sie, dass örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken können!

Legen Sie Ringe, Armbänder, Uhren, Ketten etc. vor Arbeiten an der Maschine ab, binden Sie ggfs. lange Haare zusammen, tragen Sie bei Arbeiten an der Maschine stets geschlossene, eng anliegende Kleidung und schlagen Sie lange Ärmel immer nur nach innen um.

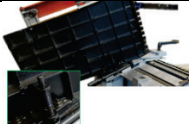
Arbeiten an elektrischen Bauteilen oder Betriebsmitteln dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

	• NOT-HALT-Schalter (1): Um gefahrbringende Bewegungen jederzeit stoppen zu können.
	• Thermo-Schutzschalter (2) gegen Überhitzung des Motors (für 230V). Bei Überlastung des Motors oder bei Stromausfall schaltet sich der Motor automatisch ab. Erst wenn der Motor abgekühlt ist oder die Stromversorgung wiederhergestellt ist, kann die Maschine wieder eingeschaltet werden.
Brückenschutz einrichtung (Abdeckung Messerwelle)	• Trennende Schutzeinrichtung: Verhindert beim Abrichten von Werkstücken den Eingriff in die rotierende Hobelwelle.
trennende Schutzeinrichtung hinter dem Anschlag	• Trennende Schutzeinrichtung: Vor Umbauarbeiten Dickenhobel zu entfernen.



Riemen- und Kettenabdeckung	• Trennende Schutteinrichtung: Vor Wartungsarbeiten zu entfernen.
	• Sicherheitsschlüssel an der Befestigung des Ansauganschlusses: diese müssen vollständig eingedrückt werden (beim Eindrücken muss ein deutliches Klick-Geräusch zu hören sein), damit die Maschine starten kann.
	• Sicherheitshebel an der Unterseite des Abrichttisches (rasten beim Hochklappen des Abrichttisches automatisch ein).

5.4 Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind bei Arbeiten mit der Maschine neben den allgemeinen Regeln für sicheres Arbeiten insbesondere folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion. Benutzen Sie die Maschine nur dann, wenn die für die Bearbeitung erforderlichen trennenden Schutteinrichtungen und andere nicht trennende Schutteinrichtungen angebracht sind, sich in gutem Betriebszustand befinden und richtig gewartet sind.
- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien, rutschfesten Untergrund.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine!
- Sorgen Sie für ausreichende Lichtverhältnisse am Arbeitsplatz, um stroboskopische Effekte zu vermeiden!
- Achten Sie auf ein sauberes Arbeitsumfeld!
- Verwenden Sie nur geeignetes Werkzeug, das frei Rissen und anderen Fehlern (z.B. Deformationen) ist.
- Entfernen Sie Einstellwerkzeuge vor dem Einschalten von der Maschine.
- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z.B. Staub, Späne etc.).
- Überprüfen Sie die Maschine vor jeder Verwendung auf ihren einwandfreien Zustand.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.
- Stellen Sie sicher, dass Unbefugte einen entsprechenden Sicherheitsabstand zum Gerät einhalten, und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung (Augenschutz, Gehörschutz, Staubmaske, Sicherheitsschuhe) sowie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung – niemals lose Kleidung, Krawatten, Schmuck, etc. – Einzugsgefahr!
- Die Arbeit mit Handschuhen ist nicht zulässig!
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Entfernen Sie Splitter und Späne nicht mit der Hand!
- Entfernen Sie keine Abschnitte oder andere Teile des Werkstücks bei laufender Maschine aus dem schneidenden Bereich!
- Verwenden Sie einen Schiebestock!
- Betreiben Sie die Maschine nur mit einer wirksamen Absaugung.
- Arbeiten Sie immer mit bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!
- Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen, in denen Dämpfe von Farben, Lösungsmitteln oder brennbaren Flüssigkeiten eine potenzielle Gefahr darstellen (Brand- bzw. Explosionsgefahr!).
- Rauchen Sie nicht in unmittelbarer Umgebung der Maschine (Brandgefahr)!
- Stellen Sie sicher, dass sich der Hauptschalter in der Stellung „O“ befindet, bevor Sie die Maschine an die Stromquelle anschließen.
- Achten Sie darauf, dass das Gerät geerdet ist.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Setzen Sie die Maschine vor Umrüst-, Einstell-, Mess-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets still und trennen sie diese für Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets von der Spannungsversorgung. Warten Sie vor der Aufnahme der Arbeit an der Maschine den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.

5.5 Elektrische Sicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen



des Elektrowerkzeugs. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.

- Vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen reduzieren die Stromschlaggefahr.
- Wasser, das in Elektrowerkzeug eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Elektrowerkzeuge keinem Regen oder Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine in feuchter Umgebung ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn es sich nicht mit dem EIN-AUS-Schalter ein- und ausschalten lässt.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

- Die Arbeit mit Handschuhen an rotierenden Teilen ist nicht zulässig!
- Beim Betrieb der Maschine wird Holzstaub erzeugt. Schließen Sie die Maschine deshalb bei der Installation an eine geeignete Absauganlage für Staub und Späne an!
- Entfernen Sie Abschnitte oder andere Teile des Werkstückes niemals bei laufenden Maschine aus dem schneidenden Bereich.
- Bei der Verwendung von Fräswerkzeugen mit einem Durchmesser ≥ 16 mm und Kreissägeblättern müssen diese EN 847-1:2013 und EN 847-2:2013 entsprechen; Werkzeugträger müssen EN 847-3:2013 entsprechen;
- Übermäßiger Lärm kann zu Gehörschäden und temporären oder dauerhaften Verlust der Hörfähigkeit führen. Tragen Sie einen nach Gesundheits- und Sicherheitsregelungen zertifizierten Gehörschutz, um die Lärmbelastung zu begrenzen.
- Verwenden sie nur für die Maschine zulässige Hobelmesser!

5.7 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen.

5.7.1 Restrisiken:

- Verletzungsgefahr durch Werkzeuge, besonders beim Werkzeugwechsel
- Verletzungsgefahr durch Werkstücke/Werkstückteile die weggeschleudert werden können
- Verletzungsgefahr durch Rückschlag des Werkstückes.

Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können im Umgang mit der Maschine Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Anleitung wie folgt gekennzeichnet sind:

GEFAHR



Ein auf diese Art gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

WARNUNG



Ein solcherart gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

VORSICHT



Ein auf diese Weise gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

HINWEIS



Ein derartig gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

Ungeachtet aller Sicherheitsvorschriften sind und bleiben ihr gesunder Hausverstand und ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. **Sicheres Arbeiten hängt in erster Linie von Ihnen ab!**

6 TRANSPORT

WARNUNG



Beschädigte oder nicht ausreichend tragfähige Hebezeuge und Lastanschlagmittel können schwere Verletzungen oder sogar den Tod nach sich ziehen. Prüfen Sie Hebezeuge und Lastanschlagmittel stets auf ausreichende Tragfähigkeit und einwandfreien Zustand. Befestigen Sie die Lasten sorgfältig. Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!

HINWEIS



Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann auch ein Palettenhubwagen bzw. ein Gabelstapler verwendet werden.



Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc!
Der Transport der Maschine erfolgt mit den integrierten Rollen, welche zum Zweck des Ortswechsels hochgeklappt werden können.

7 MONTAGE

7.1 Vorbereitenden Tätigkeiten

7.1.1 Lieferumfang prüfen

Überprüfen Sie die Maschine nach Anlieferung unverzüglich auf Transportschäden, fehlende Teile und lose Schraubverbindungen. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, andernfalls gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.

7.1.2 Geeigneten Aufstellort wählen

- Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine.
- Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen sowie die Abmessungen der Maschine.
- Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten als auch die Möglichkeit für den Anschluss an eine Absauganlage.
- Vergewissern Sie sich, dass der Boden die Last der Maschine tragen kann.
- Die Maschine muss an allen Stützpunkten gleichzeitig nivelliert werden.
- Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 0.8m um die Maschine rundum sichern.
- Vor und hinter der Maschine muss für notwendigen Abstand für die Zufuhr von langen Werkstücken gesorgt werden.

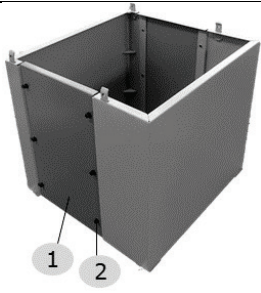
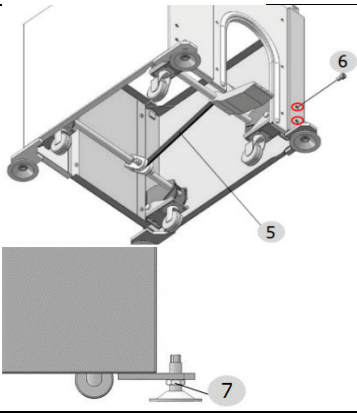
7.2 Montage der zum Transport demontierten Teile

Die Maschine kommt vormontiert, es sind die zum Transport abmontierten Anbauteile laut nachstehender Anleitung zu montieren und die elektrische Verbindung herzustellen.

HINWEIS



Befestigen Sie die Abricht-Dickenhobelmaschine nach der Montage mit Schrauben am Boden.

	1. Montage Sockel • Montieren Sie die roten Sockelelemente (1), zwischen den grauen Sockelelementen. • Hierzu benötigen Sie je Element sechs Schrauben (2).
	• Montieren Sie das Verbindungselement zwischen vorderer und hinterer Rollenhalterung (5). • Bringen Sie die vordere und hintere Rollenhalterung am Sockel der Maschine an und befestigen Sie sie mit jeweils zwei Schrauben (6) an jeder Ecke. • Stellen Sie den Sockel mitsamt der Rollen auf den Boden. Achten Sie darauf, dass die Rollen hochgeklappt sind, und passen Sie die Fußhöhe (7) bei Bedarf an.



	• Heben Sie nun die Maschine auf den Sockel. HINWEIS: Die Maschine ist schwer bitte holen sie sich Unterstützung beim Transport von einer zweiten Person und achten sie beim Heben, Tragen und Absetzen der Last auf die richtige Körperhaltung: <u>Heben, Absetzen:</u> Stellen Sie beim Heben / Absetzen Standfestigkeit her (Beine hüftbreit). Last mit gebeugten Knien und geradem Rücken heben / absetzen (wie Gewichtheber). Last nicht ruckartig anheben / absetzen. <u>Tragen:</u> Last mit beiden Händen möglichst körpernah tragen. Last mit geradem Rücken tragen. • Die Befestigung erfolgt mit vier Schrauben und Beilagscheiben (8) in die Bohrungen.
	2. Montage Abrichtanschlag • Schrauben sie den Fixierhebel (10) an die bereits montierte Führung (9). • Den Anschlag (11) in die Führung (9) einschieben. Hierfür muss der Fixierhebel (10) geöffnet werden. • Zum fixieren des Anschlags (11) in der gewünschten Position wird der Fixierhebel (10) wieder geschlossen. • Anschließend wird die trennende Schutteinrichtung hinter dem Anschlag (12) am Anschlag befestigt. • Hierzu wird der Stiftbolzen (13) in die Bohrungen eingeführt und der Winkelfixierhebel (14) mit einer Beilagscheibe (15) und einen Federring (16) aufgeschraubt.
	3. Montage Brückenschutzvorrichtung • Schieben Sie die orange Brückenschutzvorrichtung (17) in die rote Halterung (18). Dabei muss der orange Hebel (19) gelöst sein. • Zur Fixierung der Brückenschutzvorrichtung in der gewünschten Position wird der orange Hebel (19) arretiert.
	4. Montage Staubsack • Bringen Sie den Absaugstutzen an der Maschine an, und fixieren Sie diesen mit der Schraube (20). • Befestigen Sie den Staubsack (22) mit Hilfe einer Schlauchschelle (21).



7.3 Elektrischer Anschluss

WARNUNG



Gefährliche elektrische Spannung! Das Anschließen der Maschine an die Spannungsversorgung sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

HINWEIS



Überprüfen Sie unmittelbar nach Herstellen des elektrischen Anschlusses die Drehrichtung der Messerwellen. Die Drehrichtung stimmt, wenn die Messerwellen gegenläufig zur Vorschubrichtung rotieren. Sollte dies nicht der Fall sein, ändern Sie die Anschlussstellen der Phasenleiter L1 und L2 und wiederholen Sie die Überprüfung so lange, bis die Drehrichtung der Wellen stimmt.

Der elektrische Anschluss erfolgt über eine Schalter-Stecker-Kombination. Dieses Gerät muss über einen Fehlerstromschutzschalter betrieben werden.

7.3.1 400 V-Anschluss herstellen

Um die Maschine an das elektrische Netz anzuschließen, gehen Sie wie folgt vor:

- Überprüfen Sie mit einem geeigneten Gerät die Funktionstüchtigkeit der Nullverbindung und der Erdung.
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Stromfrequenz den Angaben auf den Maschinenschild entsprechen. Es ist eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von $\pm 5\%$ zulässig. Zum Beispiel kann eine Maschine mit Arbeitsspannung von 380 V im Spannungsbereich von 370 bis 400 V arbeiten. Im Speisernetz der Maschine muss eine Kurzschluss-Sicherung vorhanden sein!
- Den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels entnehmen Sie bitte einer Strombelastbarkeitstabelle.
- Empfohlen wird die Verwendung eines Gummikabels vom Typ H07RN (H05RN), wobei Maßnahmen zum Schutz gegen mechanischen Beschädigungen getroffen werden müssen.
- Schließen Sie den Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen im Eingangskasten (L1, L2, L3, N, PE) – siehe nachfolgende Abbildung. Wenn ein CEE Stecker vorhanden ist, erfolgt der Anschluss an das Netz durch eine entsprechend gespeiste CEE Kupplung (L1, L2, L3, N, PE)

Spannung			
Stecker Anschluss 400V:	5-adrig: mit N-Leiter		4-adrig: ohne N-Leiter

7.4 Anschließen an ein Späne und Staub-Absaugsystem

HINWEIS



Die Maschine muss an eine Absaugeinrichtung für Staub und Späne angeschlossen werden. Die Absaugeinrichtung muss zeitgleich mit dem Motor der Maschine anfahren. Die verwendeten Absaugschläuche müssen schwer entflammbar (DIN4102 B1) und permanent antistatisch (oder beidseitig geerdet) sein sowie den jeweiligen Sicherheitsvorschriften entsprechen.

Bei dieser Maschine integriert.

8 BETRIEB

8.1 Betriebshinweise

**WARNUNG**

Das hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen. Trennen Sie die Maschine vor Umrüstarbeiten immer von der Spannungsversorgung und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten!

VORSICHT

Die Maschine nie mit angedrücktem Werkstück starten!

HINWEIS

Bei Harzrückständen auf dem Holz kann es sinnvoll sein, auf den Maschinentisch ein entsprechendes Gleitmittel aufzutragen, um ein gleichmäßiges Gleiten des Werkstückes über den Hobeltisch sicherzustellen.

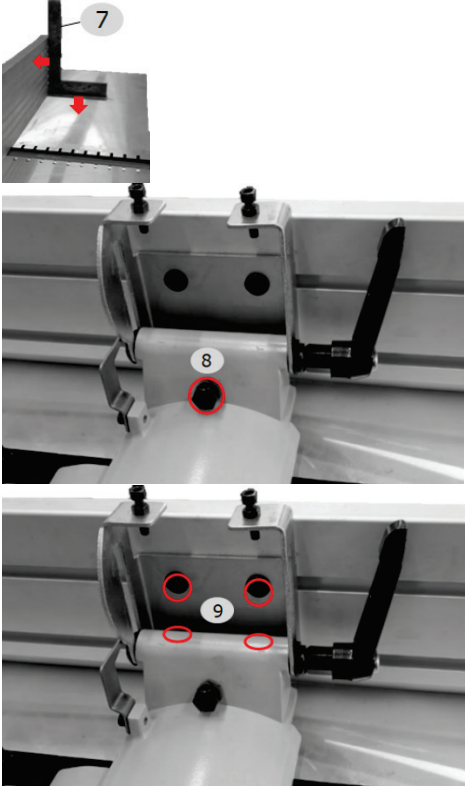
8.2 Kontrolle vor der Inbetriebnahme

- Kontrolle ob alle trennenden Schutzeinrichtungen montiert sind.
- Kontrolle ob passende Hobelmesser korrekt montiert sind.
- Kontrolle ob Hobelmesser abgenützt sind; gegebenenfalls wechseln (siehe Abschnitt Wartung).
- Kontrolle ob der Anschluss an ein Absaugsystem vorhanden ist.
- Kontrolle der korrekten Hobelwellen-Drehrichtung.

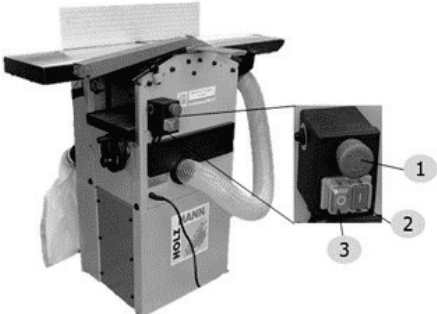
8.3 Einstellungen

	1. Höheneinstellung der Abrichttische <u>Aufnahmetisch</u> Die Abrichtdicke wird mit der Einstellschraube (1) eingestellt. <u>Abnahmetisch</u> Die Höhe des Abnahmetisches kann mit der Einstellschraube (2) eingestellt werden.
	2. Einstellung Ein- und Auszugwalze Die Andruckkraft der federnd gelagerten Ein- und Auszugwalze ist werkseingestellt. • Sollte eine Änderung der Andruckkraft erforderlich sein, kann diese mit den Schrauben (3 und 4) justiert werden. • Den zur Einstellung notwendigen Inbusschlüssel finden Sie in der Toolbox, welche sich an der Rückseite der Maschine befindet.
	3. Arm + Brückenschutzvorrichtung • Die Einstellung der gewünschten Höhe der Brückenschutzvorrichtung erfolgt mit der Einstellschraube (5) unterhalb des Armes. • Nach Lösen des orangen Verriegelungsknopfes (6) kann die Brückenschutzvorrichtung zur Seite geschoben und auf die Breite des Werkstückes eingestellt werden. • Dieser orange Verriegelungsknopf wird wieder arretiert, wenn die gewünschte Position erreicht ist.



	4. Einstellung Abrichtanschlag Die Ausrichtung des Abrichtanschlags im rechten Winkel sollte vor der Erstinbetriebnahme nochmals kontrolliert und ggf. nachjustiert werden um ein exaktes Hobelergebnis zu erlangen. - Die Messung des Winkels erfolgt mit einem Winkelmesser (7). Dieser wird auf den Abrichttisch gestellt und an den Parallelanschlag angelegt. - Sollte sich der Winkelmesser nicht vollständig an den Abrichtanschlag anlegen lassen, ist dieser nicht genau im rechten Winkel eingestellt, und eine Justierung ist notwendig. - Die Einstellung des Winkels erfolgt mit der Schraube (8). HINWEIS: Falls sich der Abrichtanschlag nicht vollständig nach hinten schieben lässt, kann die Höheneinstellung mit den vier Schrauben (9) justiert werden.
--	---

8.4 Bedienung

	8.4.1 Maschine starten Durch drücken des grünen EIN-Tasters (2) wird die Maschine gestartet. 8.4.2 Maschine stoppen Durch drücken des AUS-Tasters (3) wird die Maschine gestoppt. 8.4.3 NOT-HALT Schalter In Notfällen können durch Betätigung des NOT-HALT Schalters (1) gefährbringende Bewegungen jederzeit gestoppt werden. HINWEIS: Die Entriegelung des NOT-HALT Schalters erfolgt durch eine Drehbewegung im Uhrzeigersinn.
---	--

8.5 Absauganschluss

Abrichthobeln:

Die Absaughaube ist unter dem Abrichttisch (Abnahmetisch).

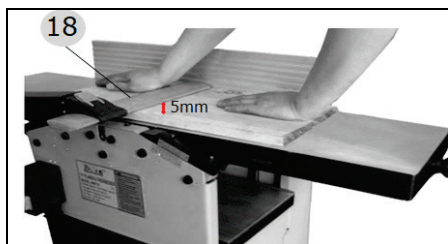
Dickenhobeln:

Nach dem Umbau auf Dickenhobeln, ist die Absaughaube oben.



Betreiben Sie die Maschine nicht ohne angeschlossenes Absaugsystem.

	• Lösen Sie die Tischklemme (3) und setzen Sie den Dickenhobeltisch (1) mit Handrad (2) in die unterste Position. • Fixieren Sie die Tischklemme (3) wieder. • Ziehen Sie die Halterungen (4) an den beiden Seiten des Absauganschlusses heraus. • Der Absauganschluss wird so positioniert, dass die beiden Halterungen (4) in deren Lage mit den Längsbohrungen (5) übereinstimmen. • Drücken Sie dann die Halterungen (4) in die Längsbohrungen (5), bis Sie ein deutliches Klicken vernehmen. HINWEIS: in der Längsbohrung an der Vorderseite der Maschine ist ein Sicherheitsschalter integriert, wodurch sich die Maschine nur dann starten lässt, wenn die Halterungen des Absauganschlusses vollkommen eingerastet sind. • Montieren Sie den Absaugschlauch (6) sowohl an der Absaughaube (7), als auch an der Maschine (8) selbst mit jeweils einer Schlauchschelle (9).
	• Gewünschte Abrichtdicke wird mit der Einstellschraube (12), welche sich an der Vorderfront des Aufnahmetisches (13) befindet, eingestellt. • Mit Hilfe der Skala (14) kann die eingestellte Abrichtdicke abgelesen werden. • Abrichtdicken zwischen 0,5 und 1,5 mm (1/64~1/16 in.) ergeben die beste Oberfläche.
	• Abrichtanschlag (15) in gewünschter Arbeitsposition, mit dem Fixierhebel (16) fixieren. • Die Fixierung der Winkeleinstellung des Abrichtanschlags erfolgt mit der Winkelfixierung (17).



- Brückenschutzvorrichtung (18) so einstellen, dass zwischen Schutzvorrichtung und Werkstück ca. 5 mm Abstand bleibt.

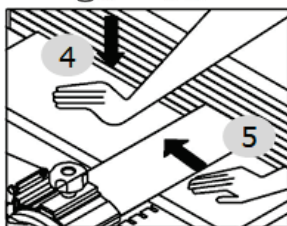
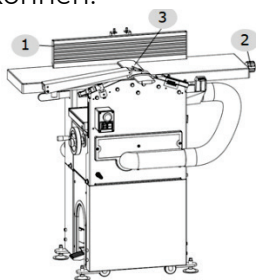
8.7 Abrichthobeln

WARNUNG



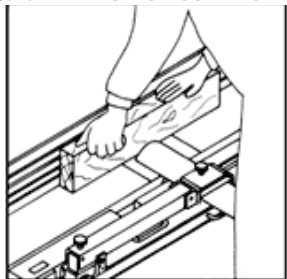
Der nicht verwendete Teil der Hobelwelle muss durch die Abdeckung abgedeckt werden. Fassen Sie Werkstücke niemals mit den Fingern an den Kanten sondern lassen Sie beim Hobeln beide Hände mit den Fingern stets auf dem Werkstück. Wenn das Werkstück kurz und schmal ist, verwenden Sie den Schiebestock.

Hobeln Sie nur Werkstücke, die fest auf der Maschine aufliegen und die sicher geführt werden können!



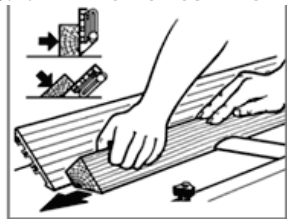
- Abrichtanschlag (1) in gewünschter Arbeitsposition, mit dem Fixierhebel fixieren.
- Gewünschte Abrichtdicke wird mit der Einstellschraube (2) eingestellt.
- Brückenschutzvorrichtung (3) so einstellen, dass zwischen Schutzvorrichtung und Werkstück ca. 5 mm Abstand bleibt.
- Maschine mit EIN-Taste einschalten.
- Werkstück mit einer Hand gegen den Abrichttisch drücken (4).
- Werkstück mit der zweiten Hand (5) langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.
- Nach dem Arbeitsvorgang Hobelmaschine mit AUS-Taste ausschalten.
- Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!

8.7.1 Abrichten von schmalen Werkstücken



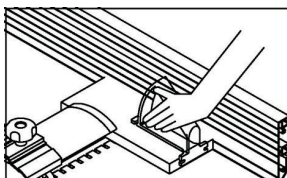
- Brückenschutzvorrichtung so absenken, dass die Hobelwelle abgedeckt wird.
- Brückenschutzvorrichtung zum Werkstück verschieben und in einem Abstand von ca. 5mm fixieren.
- Beim Abrichten das Werkstück mit der schmalen Seite am Abrichttisch aufliegen und mit einer Hand gegen Abrichtanschlag und Abrichttisch drücken.
- Werkstück mit der zweiten Hand langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.

8.7.2 Abrichten von Werkstücken mit geneigtem Abrichtanschlag



- Winkelfixierung des Abrichtanschlages lockern.
- Werkstück an den Abrichtanschlag anlegen, und Winkel anpassen. Anschließend Anschlag fixieren.
- Brückenschutzvorrichtung so absenken, dass die Hobelwelle abgedeckt wird, 5mm Abstand zu Werkstück.
- Maschine einschalten.
- Beim Abrichten das Werkstück am Abrichttisch aufliegen und mit einer Hand gegen den Abrichtanschlag und Abrichttisch drücken.
- Werkstück mit der zweiten Hand langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.

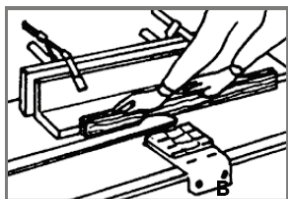
8.7.3 Abrichten von kurzen Werkstücken



- Beim Abrichten von kurzen Werkstücken ist ein Schiebehholz oder ähnliches zu verwenden!
- Parallelanschlag und Brückenschutzvorrichtung an die Größe des Schiebholzes anpassen.
- Werkstück auflegen und mit Schiebehholz langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.
- Das Schiebehholz ist nach Verwendung wieder seitlich an der Maschine anzubringen.



8.7.4 Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt



- Beim Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt wird ein zusätzlicher Holzwinkel montiert (siehe Bild links)!
- Holzwinkel oder ähnliches mit Spannzwingen am Winkelanschlag wie abgebildet befestigen.
- Beim Abrichten das Werkstück am Abrichttisch auflegen und gegen den zusätzlichen Holzwinkel und Abrichttisch drücken. Werkstück langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.

8.8 Dickenhobeln

HINWEIS



Zum Dickenhobeln von Werkstücken sind Umbauarbeiten an der Hobelmaschine notwendig.

WARNUNG

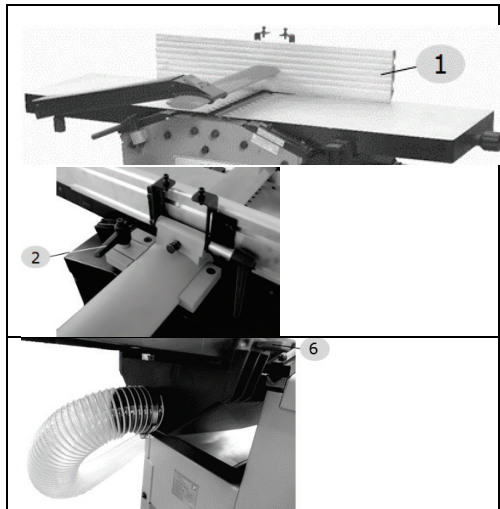


Vor Umrüstarbeiten ist die Maschine auszuschalten und gegen Wiedereinschalten zu sichern.

8.8.1 Arbeitsbedingungen Dickenhobeln

- Lange, hervorstehende Werkstücke müssen ausreichend abgestützt werden! Verwenden Sie dazu geeignete Hilfsmittel wie Rollenböcke etc. Bei Nichtbeachtung dieser Hinweise besteht die Gefahr, dass das Werkstück hochschnellt und/oder die Maschine gekippt wird!
- Verwenden Sie die Dickenhobelfunktion lediglich zur Reduzierung der Dicke eines Werkstückes mit bereits abgerichteter Oberfläche!
- Bei Werkstücken mit einer Differenz der Dicke ist die Spanabnahme an der Maximaldicke zu bemessen. Werkstücke sind an der Seite mit Maximaldicke voran zu bearbeiten.
- Prüfen Sie vor Beginn der Bearbeitung, ob das zu verwendende Holz frei von Fremdkörpern sowie astfrei ist, um gefährliche Brüche zu vermeiden.
- Hobeln Sie nur Werkstücke, die fest auf der Maschine aufliegen und sicher geführt werden können!
- Wenn mehrere Teile nacheinander bearbeitet werden sollen, sollten alle Teile gleicher Dicke nacheinander durchlaufen werden, ohne die Einstellung zu verändern.
- Führen Sie den Bearbeitungsprozess von Anfang an durch, bis die gewünschte Dicke erreicht ist.

8.8.2 Umrüsten auf Dickenhobelfunktion



- Entfernen Sie als erstes den Abrichtanschlag (1) indem Sie den Fixierhebel (2) lösen.

- Um den Absauganschlusses in der Position zum Abricht Hobeln zu demontieren, ziehen Sie nun die beiden Halterungen (6) heraus.



	- Nun müssen Sie den Absauganschluss an der Oberseite des Aufnahmetisches anbringen. - Hierzu wird der Absauganschluss so positioniert, dass beide Halterungen (6) in deren Lage mit den Längsbohrungen (7) am Abrichttisch übereinstimmen. - Drücken Sie sodann beide Halterungen (6) in die Längsbohrungen bis Sie ein deutliches „Klick“ vernehmen (eine Seite). HINWEIS: in der Längsbohrung an der Vorderseite der Maschine ist ein Sicherheitsschalter integriert, wodurch sich die Maschine nur dann starten lässt, wenn die Halterungen des Absauganschlusses vollkommen eingerastet sind. HINWEIS: Beim Rückrüsten auf Abrichthobeln in umgekehrter Reihenfolge vorgehen. HINWEIS Beim Rückrüsten auf Abrichthobeln den Dickenhobeltisch vollkommen absenken, um Beschädigungen zu vermeiden.
--	---

8.8.3 Dickenhobeln von Werkstücken

	- Tischklemme (3) lösen und gewünschte Höhe des Dickenhobeltisches mit Handrad (4) einstellen. - Aktuelle Tischhöhe wird an der Skala (2) angezeigt. - Tischhöhe auf Werkstückdicke abzüglich der gewünschten Spanabnahme einstellen. - Maximale Spanabnahme: siehe technische Daten! - Eingestellte Höhe mit Tischklemme (3) fixieren. - Maschine durch Drücken des EIN-Tasters einschalten. HINWEIS: Aktivieren Sie die Vorschubvorrichtung erst nachdem die Maschine die volle Betriebsdrehzahl (ca. 5 Sekunden ab Start) erreicht hat. - Werkstück so einlegen, dass die zu bearbeitende Fläche nach oben zeigt und nach vorne schieben. - Das Werkstück wird durch den automatischen Vorschub durchgezogen.
--	--

Vorschubvorrichtung: Das Holz wird automatisch von zwei federnd gelagerten Rollen zugeführt. Drücken Sie das Werkstück nur so lange gegen den Dickenarbeitstisch, bis es von der Vorschubwalze erfasst wird. Lassen Sie das Werkstück ohne zu schieben durchlaufen. Ein langes Werkstück sollte sowohl beim Ein- als auch beim Austritt aus der Maschine abgestützt werden, um „Absätze“ am Ende des Holzes zu vermeiden.

	- Sobald die Hälfte des Werkstücks bearbeitet wurde (5), auf die gegenüberliegende Bedienseite der Maschine wechseln. - Wird das Werkstück durch den Vorschub nicht mehr bewegt (6), das Werkstück manuell herausziehen. - Nach dem Arbeitsvorgang Maschine mit AUS-Taste ausschalten und Hebel für Vorschub auf die untere Position (Vorschub deaktiviert) stellen. - Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht! - Zum Abrichten muss die Maschine sinngemäß verkehrt zurückgebaut werden.
--	---

VORSICHT



Lange, überstehende Werkstücke müssen gestützt werden! Sachschäden und Verletzungen durch Hochschnellen des Werkstücks oder Kippen der Maschine möglich!

8.9 Nach dem Betrieb

HINWEIS



Sind die Arbeiten beendet, muss die Hobelmaschine ausgeschaltet werden:

- Maschine mit AUS-Taste an der Schaltereinheit ausschalten.
- Stecker an der Anschlussbox abziehen und so Maschine von der Spannungsversorgung trennen.
- Hobelwellenabdeckung so einstellen, dass die Hobelwelle komplett abgedeckt wird.



9 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

9.1 Reinigung

HINWEIS



Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen könnten. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers!

Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein.

In weiterer Folge ist regelmäßige Reinigung Voraussetzung für den sicheren Betrieb der Maschine sowie eine lange Lebensdauer derselben. Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz, mindestens jedoch ein Mal wöchentlich.

9.2 Wartung

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung! Das Hantieren an der Maschine bei kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Maschine vor Wartungs- bzw. Instandhaltungsarbeiten stets von der Spannungsversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern!

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Ungeachtet dessen sind Störungen oder Defekte, die geeignet sind, die Sicherheit des Benutzers zu beeinträchtigen, umgehend zu beseitigen!

- Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie die Verbindungen zumindest wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Nach den Wartungsarbeiten Schutzeinrichtungen wieder installieren und auf Funktion prüfen.

9.2.1 Wartungsplan

Art und Grad des Maschinenverschleißes hängen in hohem Maß von den Betriebsbedingungen ab. Die nachfolgend angeführten Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der festgelegten Grenzen:

Intervall	Komponente	Aktivität
1x täglich	Rückschlagsicherung	Rückschlaggreifer — mindestens ein Mal pro Arbeitsschicht durch Besichtigung um festzustellen, dass sie sich in gutem Arbeitszustand befinden, z. B. keine Beschädigung der Berührungsfläche durch Stöße haben und dass die Greifer durch das Eigengewicht ungehindert zurückfallen.
	Maschine	Reinigen (von Staub und Spänen)
	Wendeschneidplatten	Überprüfung der Wendeschneidplatten auf einwandfreien Zustand (keine Risse, Dellen, Verbiegungen etc.)
	Sicherheitseinrichtungen	Überprüfung der Funktionstüchtigkeit der Sicherheitseinrichtungen.
Monatlich	Antriebsriemen	Kontrolle ggf. Nachspannen bzw. erneuern.
	Nachlaufzeit	Überprüfung der Nachlaufzeit (Bremswirkung). Die Nachlaufzeit darf 10 Sekunden nicht übersteigen.
	Ein/Auszugswalzen	Kontrolle und gründlich reinigen
	Höhenverstelleinheit	Kontrolle, schmieren
½- jährlich	Kette (Vorschub)	Kontrolle auf Schäden/Verschleiß, schmieren ggf. erneuern
	Reibrad (Vorschub)	Kontrolle auf Schäden/Verschleiß ggf. erneuern
	Abrichttische	Kontrolle der Höheneinstellung des Aufnahmetisches
	Unlackierte, bewegliche Teile	Riemen und Kanäle der Riemenscheiben mit weicher Bürste, Woll- oder Papiertuch reinigen. Verwenden Sie niemals Lösungsmittel und Wasser! Versehen Sie die unlackierten beweglichen Teile der Maschine mit einer dünnen Schicht Öl oder Fett, aber schützen Sie Riemen und Riemenscheiben gegen Verschmutzungen durch Öl, Fett, Lösungsmittel, Farbe etc.

9.2.2 Rückschlagsicherung kontrollieren/reinigen

Kontrolle: Jeder einzelne Greifer muss nach dem Aufwärtsdrehen nur unter dem Einfluss seines Gewichts wieder in die niedrigere Ausgangsposition zurückkehren.

Die Greifer-Zähne sollten immer scharf sein, da sonst erhöhte Rückschlag-Gefahr besteht.

Reinigen: Mit Harz verschmutzte oder schwer bewegliche Greifer mit Bürste und Terpentin reinigen und anschließend mit einem Druckluftstrahl trocknen.

Beschädigte Greifer umgehend austauschen!



9.23 Wendschneidplatten austauschen / wenden

HINWEIS

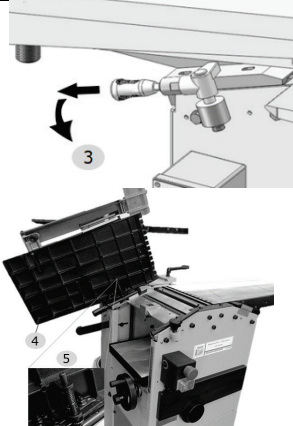


Die Spiralmesserhobelwelle ist für Wendschneidplatten konzipiert. Bei schlechtem Hobelbild muss nur die beschädigte oder stumpfe Wendschneidplatte erneuert/gewendet werden. Die passenden Dimensionen entnehmen Sie den technischen Angaben

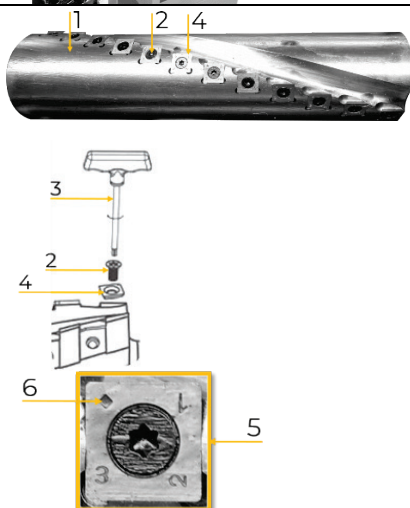
WARNUNG



Gefahr durch Schneidkanten! Bei Arbeiten an der Hobelwelle unbedingt Schutzhandschuhe tragen! Verletzungen an den Händen durch scharfe Schneidkanten



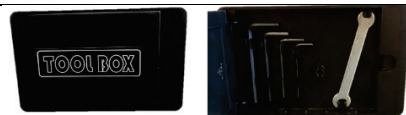
- Entfernen Sie als erstes den Abrichtanschlag.
- Ziehen und drehen Sie den Griff (3), um die Tischverriegelung zu lösen, und schwenken Sie den Abnahmetisch (4) nach oben.
- **HINWEIS:** Um die Fixierung des Abnahmetisches (4) zu lösen und ihn wieder herunter klappen zu können, ziehen Sie den eingerasteten Sicherheitshebel (5) heraus.



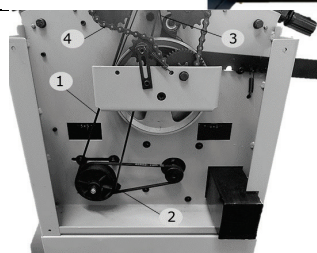
- Holzspäne und Staub von den Köpfen der Wendschneidplattenschrauben (2) entfernen
- Die Wendschneidplattenschrauben mit Schlüssel für Wendschneidplatten (3) herausdrehen
- Die Wendschneidplatte (4) herausnehmen
- Den Platz der Wendschneidplatte an der Spiralmesserhobelwelle gründlich reinigen
- Wird die Wendschneidplatte gewendet, diese ebenfalls gründlich reinigen
- **HINWEIS:** Eine Wendschneidplatte kann 3x gewendet werden (als Hilfe Nummern (5) beachten)
- Die Wendschneidplatte nun erneuern, oder auf nächste Nummer wenden
- **HINWEIS:** Als Merkhilfe empfiehlt es sich, eine neue Wendschneidplatte immer mit dem Startpunkt (6) an gleicher Stelle einzusetzen
- Die Wendschneidplatte mit den Wendschneidplattenschrauben fixieren. (Empfohlenes Mindestanzugmoment 4Nm)

9.24 Riemen spannen/kontrollieren/tauschen

Die Riemen spannung ist für Neumaschinen ab Werk korrekt eingestellt. Durch Dehnung der Riemen über die Laufzeit ist ein Nachspannen des Riemens erforderlich. Zur Kontrolle/Einstellung bzw. Tausch des Riemens ist die Riemen/Kettenabdeckung zu entfernen. Schrauben lösen und Abdeckung aushängen.



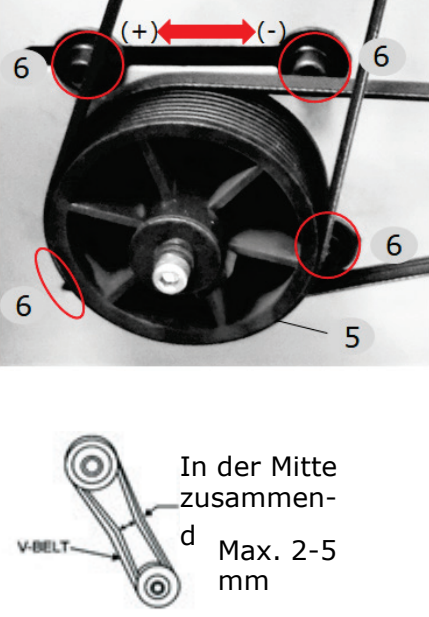
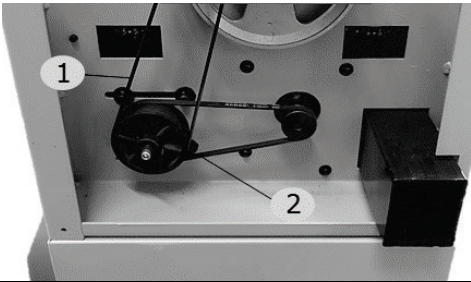
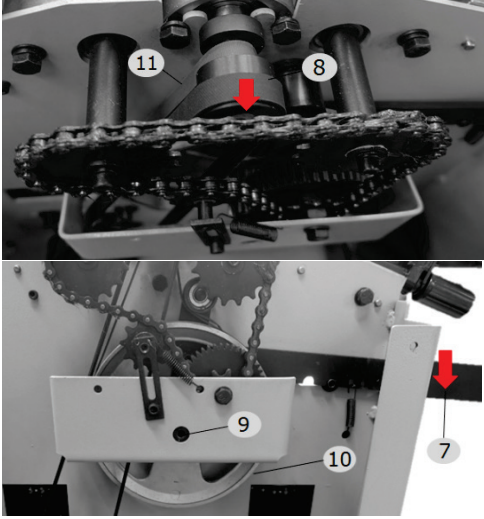
- Die zum spannen oder tauschen der Antriebsriemen benötigten Imbusschlüssel finden Sie in der Toolbox.



- Sie haben nun freie Sicht auf folgende Antriebsriemen: für die Messerwelle (1), für die Absaugung (2), für den Vorschub (3) und auf die Kette (4).

1. Kontrolle/Tausch Antriebsriemen Messerwelle



	• Das Spannen des Antriebsriemens der Messerwelle erfolgt mithilfe von der Riemenscheibe (5) links unten. • Lockern Sie dazu die vier Schrauben (6). <u>Riemenspannung erhöhen:</u> nun kann die Riemenscheibe Richtung (+) mehr Riemenspannung verschoben werden. <u>Riemenspannung verringern:</u> nun kann die Riemenscheibe Richtung (-) weniger Riemenspannung verschoben werden. Wenn korrekte Spannung erreicht ist, ziehen Sie die Schrauben (6) wieder an. <u>Für den Riemenwechsel:</u> Riemen komplett entspannen und über die Riemenscheiben abziehen und neue Riemen einlegen. Anschließend wieder korrekte Riemenspannung herstellen. HINWEIS: Prüfen Sie die Riemenspannung, indem Sie den Riemen in der Mitte mittels Daumen und Zeigefinger in der Mitte zusammendrücken. • Die korrekte Riemenspannung ist dann erreicht, wenn der Riemen bei einem Druck von 2 kg 2-5 mm nachgibt. • Nach Abschluss die Abdeckung wieder einhängen und mittels der Schrauben (5 und 6) fixieren.
	2. Kontrolle/Tausch Antriebsriemen Absaugung • Lockern Sie dazu die vier Schrauben (6) und entspannen Sie die Antriebsriemen für die Messerwelle (1) und für die Absaugung (2). • Ziehen Sie den Antriebsriemen der Messerwelle (1) über die Riemenscheibe (5) ab. • Neue Antriebsriemen für die Absaugung (2) einlegen und Antriebsriemen (Messerwelle) (1) wieder einsetzen. • Anschließend, wie in Punkt 1 beschrieben, wieder korrekte Riemenspannung herstellen.
3. Reibrad (Vorschub) bzw. Antriebsriemen (Vorschub) kontrollieren/austauschen Die Reibflächen des Rades nutzen sich über Zeit ab. Bei zu starken Verschleiß oder beschädigter Lauffläche muss das Rad erneuert werden.	
	• Der Hebel für Dickenhobelvorschub (7) muss in der Position „deaktiviert“ stehen. • Den Antriebsriemen für die Messerwelle (8) entspannen und entfernen. • <u>Wechsel Reibrad (10):</u> Schraube (9) für Reibrad herausschrauben und Antriebsriemen (Vorschub) (11) entfernen. Ersetzen Sie das Rad, und bringen Sie den Antriebsriemen (Vorschub) wieder an. Fixieren Sie das Reibrad mittels Schraube. • <u>Wechsel des Antriebsriemen (Vorschub) (11):</u> falls auch ein Wechsel des Antriebsriemens notwendig ist, dann entfernen Sie diesen, nachdem das Reibrad demontiert haben. • Anschließend legen Sie den Riemen (Vorschub) (11) ein und fixieren das Reibrad (10) wieder mittels Schraube (9). • Bringen Sie den Antriebsriemen für die Messerwelle (8) wieder an und stellen Sie die korrekte Riemenspannung, wie in Punkt 1 beschrieben, wieder her.

HINWEIS: Die Riemen dürfen NICHT zu stark gespannt werden, um Beschädigungen der Lager und übertriebene Erwärmung zu vermeiden.

Die übermäßige Spannung der Riemen führt zu Verlängerung, Überhitzung und schnellem Verschleiß der Riemen.

Die Verschmutzung der Riemen mit Öl, Schmierfett, Lösungsmitteln, Farbe u.a. soll vermieden werden.

Reinigen und trocknen Sie die Riemen und die Kanäle der Riemenscheiben nur mit einer weichen Bürste oder mit einem reinen Wolle- oder Papiertuch.

Verwenden Sie keine Lösungsmittel und ähnliche Reinigungsmittel und keinesfalls Wasser.

9.25 Kette (Vorschub) kontrollieren/schmieren

Kette auf etwaige Beschädigungen (Risse, Ausbrüche) prüfen. Kette kann mittels drehen am Reibrad bewegt werden um alle Teile einzusehen. Ketten mit normalen Maschinenfett schmieren.

**9.2.6 Höhenverstelleinheit (Dickenhobel) schmieren**

- Maschine von Spänen und Staub befreien.
- Riemen/Kettenabdeckung abnehmen (Schrauben lösen und Abdeckung aushängen).
- Dickenhobeltisch ganz nach unten stellen.
- Spindel/Höhenverstelleinheit reinigen und anschließend mit Maschinenfett einfetten.
- Dickenhobeltisch 1x hoch und runter bewegen um das Fett zu verteilen.
- Abdeckung wieder montieren (Abdeckung einhängen und Schrauben fest ziehen).

10 LAGERUNG**HINWEIS**

Bei unsachgemäßer Lagerung können wichtige Bauteile beschädigt und zerstört werden. Lagern Sie verpackte oder bereits ausgepackte Teile nur unter den vorgesehenen Umgebungsbedingungen.

Lagern Sie die Maschine ausschließlich in einer trockenen, vor äußeren Witterungseinflüssen geschützten Umgebung!

11 ENTSORGUNG

Beachten Sie die nationalen Abfallbeseitigungs-Vorschriften. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenkomponenten oder Betriebsmittel niemals im Restmüll. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihre lokalen Behörden für Informationen bezüglich der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser in bestimmten Ländern verpflichtet, Ihre alte Maschine fachgerecht zu entsorgen.

12 FEHLERBEHEBUNG**WARNUNG**

Gefahr durch elektrische Spannung! Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Maschine vor Maßnahmen zur Fehlerbehebung von der Spannungsversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern!

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden.

Sollten sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß zu verrichten, und/oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine läuft nach dem Einschalten nicht an oder schaltet während des Leerlaufs selbsttätig ab	• Stromausfall • Verlängerungskabel nicht richtig angeschlossen oder defekt • Motor oder Schalter defekt	• Sicherung der Spannungsversorgung prüfen • Kabel und Stecker überprüfen • Motor oder Schalter von einer konzeptionierten Elektrofachkraft überprüfen lassen
Maschine bleibt während des Betriebs stehen	• Messer der Hobelwelle stumpf • Arbeiten mit zu großer Vorschubgeschwindigkeit • Motorschutzschalter hat ausgelöst	• Messer der Hobelwelle prüfen • Mit geringerer Zuführgeschwindigkeit weiterarbeiten • Warten, bis Motor abgekühlt ist
Hobelmesser stoppt bei Berührung mit dem Werkstück, Motor läuft weiter	• Riemen sind locker • Die Riemen und die Riemenscheiben sind mit Schmierfett oder Öl verschmutzt	• Riemen spannen • Reinigen Sie gründlich die Riemen und die Riemenscheiben oder tauschen Sie die Riemen aus
Maschine vibriert während des Betriebs	• Untergrund uneben oder Stellfüße nicht justiert	• Unebenheiten durch Einstellen der Stellfüße ausgleichen
Werkstück klemmt beim Dickenhobeln	• Zu große Spanabnahme eingestellt	• Zustelltiefe verringern und Werkstück mehrmals bearbeiten
Unzufriedenstellende Oberfläche nach der Bearbeitung	• Dickenhobeltisch verschmutzt • Wendeschneidplatten stumpf bzw. beschädigt • Ungleichmäßige Zuführung des Werkstücks	• Tischoberfläche reinigen und mit Gleitwachs behandeln • Wendeschneidplatten prüfen / ersetzen/wenden • Werkstück gleichmäßig und mit konstantem Druck zuführen
Raue Oberfläche nach der Bearbeitung	• Werkstück zu feucht	• Werkstück trocknen oder trockenen Werkstoff verwenden
Rissige Oberfläche nach der Bearbeitung	• Werkstück wurde gegen Wuchsrichtung bearbeitet • Zu große Spanabnahme eingestellt	• Werkstück in Gegenrichtung bearbeiten • Zustelltiefe verringern und Werkstück mehrmals bearbeiten
Gehobelte Kanten sind nicht rechtwinkelig	• Falscher Winkel am Abrichtanschlag eingestellt	• Stellen Sie den Abrichtanschlag auf 90° ein.



13 PREFACE (EN)

Dear customer!

These operating instructions contain information and important notes for safe commissioning and handling of the HOB305ABSSMW2_230V and HOB305ABSSMW2_400V combined planer and thicknesser, hereinafter referred to as the "machine".



The manual is an integral part of the machine and must not be removed. Keep it for later use in a suitable place, easily accessible to users (operators), protected from dust and moisture, and enclose it with the machine if it is passed on to third parties!

Please pay special attention to the chapter Safety!

Due to the constant further development of our products, illustrations and contents may differ slightly. If you notice any errors, please inform us.

Technical changes reserved!

Check the goods immediately after receipt and make a note of any complaints on the consignment note when the delivery person takes them over!

Transport damage must be reported separately to us within 24 hours.

Holzmann Maschinen GmbH cannot accept any liability for transport damage not noted.

Copyright

© 2024

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law. Court of jurisdiction is the Landesgericht Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

Customer Service Address

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

info@holzmann-maschinen.at



14 SAFETY

This section contains information and important notes for safe commissioning and handling of the machine.



For your safety, please read these operating instructions carefully before start-up. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. In addition, observe the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety and danger information!

14.1 Intended Use of the Machine

The planer thicknessing machine is designed for the processing of wood or wood-like materials (e.g. fibreboards, pressed wood boards, chipboards, plywood, laminated and unlaminated boards) with rectangular or square cross section.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH accepts no responsibility or warranty for any other use or use beyond this and for any damage to property or injury resulting therefrom.

14.1.1 Technical Restrictions

The machine is intended for use under the following ambient conditions:

Rel. Humidity:	max. 90 %
Temperature (Operation)	+1° C to +40° C

The machine is not intended for outdoor use!

14.1.2 Prohibited applications / Hazardous misapplications

- Operating the machine without adequate physical and mental aptitude
- Operating the machine without knowledge of the operating instructions
- Changes in the design of the machine
- Operating the machine in a potentially explosive environment
- Operating the machine outside the specified ambient conditions
- Remove the safety markings attached to the machine.
- Modify, circumvent or disable the safety devices of the machine.
- Machining of materials with dimensions outside the limits specified in this manual.
- Use tools that do not meet the safety requirements of the standard for woodworking machine tools (EN847-1).
- Cleaning the machine with water, neither with the power switched on nor with the power switched off.

The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Holzmann Maschinen GmbH.

14.2 User Requirements

The machine is designed to be operated by one person! The physical and mental suitability as well as knowledge and understanding of the operating instructions are prerequisites for operating the machine.

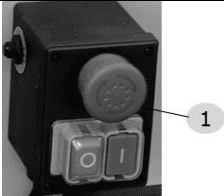
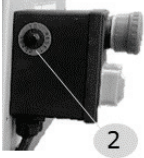
Please note that local laws and regulations may determine the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!

Take off rings, bracelets, watches, chains etc. before working on the machine, tie long hair together if necessary, always wear closed, close-fitting clothing when working on the machine and always fold long sleeves inwards only.

Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician.

14.3 Safety Devices

The machine is equipped with the following safety devices:

	• An EMERGENCY STOP switch (1) to stop dangerous movements at any time.
	• Thermal circuit breaker (2) against overheating of the motor (for 230V). If the motor is overloaded or there is a power failure, the motor switches off automatically. The machine cannot be switched on again until the motor has cooled down or the power supply has been restored.
Blade guard (blade shaft cover)	• Separating protective device: Prevents contact with the rotating cutter spindle when planing workpieces.
Separating protective device behind planer fence	• Separating protective device (fixed): To be remove before changing to thicknesser mode



Belt and chain cover	• Separating protective device (fixed): This protective device must be removed before maintenance work.
	• Safety key on the dust hood: keys must be pressed in completely (a clear click sound must be heard) to allow the machine to start.
	• Safety lever on the underside of the surface planing table (engages when the table is folded up).

14.4 Safety instructions

To avoid malfunctions, damage and health hazards when working with the machine, the following points must be observed in addition to the general rules for safe working:

- Before commissioning, check the machine for completeness and function. Only use the machine if the guards and other non-separating guards required for machining are fitted, are in good operating condition and have been properly maintained.
- Choose a level, vibration-free, non-slip surface for the installation location.
- Ensure sufficient space around the machine!
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects!
- Ensure a clean working environment!
- Only use suitable tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove setting tools from the machine before switching it on.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, etc.).
- Check that the machine is in perfect condition before each use.
- Never leave the running machine unattended.
- The machine may only be operated, maintained or repaired by persons who are familiar with it and who have been informed of the dangers arising in the course of this work.
- Ensure that unauthorised persons maintain a safe distance from the machine and keep children away from the machine.
- Wear suitable work clothing (eye protection, ear protection, dust mask, safety shoes) and close-fitting protective clothing - never loose clothing, ties, jewellery, etc. - danger of being drawn in!
- Work with gloves is not permitted!
- Hide long hair under hair protection.
- Do not remove splinters and chips by hand, use a sliding stick instead!
- Do not remove any sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running!
- Use a sliding stick!
- Only operate the machine with an effective extraction system.
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine!
- Do not work on the machine if you are tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Do not use the machine in areas where vapours from paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).
- Do not smoke in the immediate vicinity of the machine (fire hazard)!
- Make sure that the main switch is in the "O" position before connecting the machine to the power source.
- Ensure that the machine is earthed.
- Only use suitable extension cords.
- Always shut down the machine before carrying out any conversion, adjustment, measuring, cleaning, maintenance or repair work and always disconnect it from the power supply for maintenance or repair work. Before starting work on the machine, wait until all tools or machine parts have come to a complete standstill and secure the machine against unintentional restarting.

14.5 Electrical Safety

- Make sure that the machine is earthed.
- Only use suitable extension cords.
- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the machine. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.



- Proper plugs and sockets reduce the risk of electric shock.
- Water that enters the machine increases the risk of electric shock. Do not expose the machine to rain or moisture.
- The machine may only be used in humid environments if the supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Do not use the machine if it cannot be turned on and off with the ON/OFF switch.

14.6 Special Safety Instructions for that machine

- Work with gloves on rotating parts is not permitted!
- Wood dust is generated when the machine is in operation. Therefore, connect the machine to a suitable extraction system for dust and chips during installation!
- Never remove chips or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running.
- When using milling tools with a diameter of ≥ 16 mm and circular saw blades, these must comply with EN 847-1:2013 and EN 847-2:2013; tool carriers must comply with EN 847-3:2013;
- Excessive noise can cause hearing damage and temporary or permanent hearing loss. Wear hearing protection certified to health and safety regulations to limit noise exposure.
- Only use blades that are suitable for that machine.

14.7 Hazard Warnings

Despite the intended use of the machine, certain residual risks remain.

14.7.1 Residual risks:

- Risk of injury caused by tools, especially when changing tools
- Risk of injury caused by workpieces/workpiece parts that can be thrown away
- Risk of injury caused by kickback of the workpiece.

Due to the design and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines, which are identified as follows in these operating instructions:

DANGER



A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING



Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death.

CAUTION



A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

NOTE



A safety note designed in this way indicates a potentially dangerous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Irrespective of all safety regulations, your sound common sense and corresponding technical suitability/training are and remain the most important safety factor in the error-free operation of the machine. **Safe working depends first and foremost on you!**

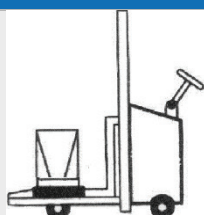
15 TRANSPORT

WARNING



Damaged or not sufficiently viable hoists and lifting devices can cause serious injury or even death. Always check hoists and load lifting devices for adequate load-bearing capacity and perfect condition, carefully fasten the loads and never keep them under suspended loads.

NOTE



You can use a pallet truck or forklift truck to transport the machine in the packaging.

To ensure proper transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, attachment points, weight, means of transport to be used and the prescribed transport position, etc.!



The machine is transported with the integrated castors, which can be folded up for the purpose of changing location.

16 ASSEMBLY

16.1 Preparatory Activities

16.1.1 Checking the delivery content

Check the machine immediately after delivery for transport damage, missing parts and loose screw connections. Report any damage or missing parts immediately to your dealer or freight forwarder. Visible transport damage must be noted immediately on the delivery note in accordance with the warranty provisions, otherwise the goods are deemed to have been properly taken over.

16.1.2 Selecting a suitable installation location

- Choose a suitable place for the machine.
- Pay attention to the safety requirements and the dimensions of the machine.
- The selected location must ensure a suitable connection to the electrical supply as well as the possibility of connection to an extraction system.
- Make sure that the floor can support the load of the machine.
- The machine must be levelled simultaneously at all support points.
- It is also necessary to guarantee a distance of at least 0.8 m around the machine.
- In front of and behind the machine, the necessary distance must be provided for the feeding of long workpieces.

16.2 Assembly of the Parts Dismantled for Transport

The machine is pre-assembled. The parts that have been disassembled for transport must be assembled before use. Follow the instructions below:

NOTE



After assembly, fasten the planer thicknessing machine to the floor with screws.

	1. Assembly socket • Mount the red socket elements (1) between the grey elements. • You need six screws and washers (2) for each element.
	• Mount the connecting element between the front and rear castor bracket (5). • Attach the front and rear castor bracket to the socket and fasten them with two screws (6) at each corner. • Place the socket with the castors on the floor. Make sure that the castors are folded up and adjust the foot height (7) if necessary.



	- Now lift the machine onto the socket. NOTICE: The machine is heavy - please get assistance from a second person when transporting the machine and ensure the correct body posture when lifting, carrying and setting down the load: <u>Lifting, Depositing</u> Ensure stability when lifting / setting down (legs hip width). Lift / lower load with bent knees and straight back (like weightlifter). Do not lift / lower the load jerkily. <u>Carrying</u> Carry load with both hands as close to body as possible. - The machine is fixed in this position with four screws and washers (8).
	2. Assembly planer fence - Screw the fixing lever (10) to the already mounted guide (9). - Insert the planer fence (11) into the guide (9). The fixing lever (10) must be opened for this purpose. - To fix the planer fence (11) in the desired position, the fixing lever (10) must be locked again. - Subsequently, the guard behind the planer fence (12) is attached to the planer fence (11). - For this purpose, the bolt (13) is inserted into the boreholes and the fixing lever (14) with a washer (15) and a spring ring (16) is screwed on.
	3. Assembly blade guard - Slide the orange blade guard (17) into the red support (18). The orange locking knob (19) must be released for this purpose. - The locking knob (19) is arrested to fix the blade guard in the desired position.
	4. Assembly dust bag - Attach the suction socket to the machine and fix it with the screw (20). - Attach the dust bag (22) with a hose clip (21).



16.3 Electrical Connection

WARNING



Dangerous electrical voltage! The machine may only be connected to the mains supply and the associated checks carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician!

NOTE



Immediately after making the electrical connection, check the direction of rotation of the cutter spindles. The direction of rotation is correct if the cutter spindles rotate in the opposite direction to the feed direction. If this is not the case, change the connection points of the phase conductors and repeat the check until the direction of rotation of the shafts is correct.

The machine is operated with high voltage current (400 V, 3~, 50 Hz). The use of 16 A fuses is recommended.

16.3.1 Establishing a 400V connection

To connect the machine to the electrical mains, proceed as follows:

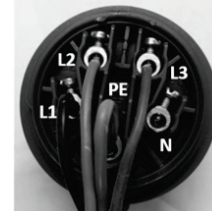
- Use a suitable device to check that the zero connection and earthing are working properly.
- Check that the supply voltage and its frequency correspond to the specifications on the machine nameplate. A deviation of $\pm 5\%$ from the value of the supply voltage is permissible. For example, a machine with a working voltage of 380 V can work in the voltage range from 370 to 400 V. The machine can be operated with a working voltage of 380 V in the voltage range from 370 to 400 V. The machine can also be operated with a working voltage of 380 V in the voltage range from 370 to 400 V. There must be a short-circuit fuse in the power supply of the machine!
- For the required cross-section of the supply cable, please refer to the current carrying capacity table.
- The use of a cable of type H07RN (H05RN) is recommended, whereby measures must be taken to protect against mechanical damage.
- Connect the supply cable to the appropriate terminals in the input box (L1, L2, L3, N, PE) - see following figure. If there is a CEE plug, the connection to the mains is made by an appropriately supplied CEE coupling (L1, L2, L3, N, PE).

Plug connection 400V:

5-wire:
with
N-conductor



4-wire:
without
N-conductor



16.4 Connecting to a dust collection system

NOTE



The machine must be connected to dust collection system. The system must start up at the same time as the motor of the band saw starts. The suction hoses used must be flame-retardant (DIN4102 B1), permanently antistatic (or grounded on both sides) and comply with the relevant safety regulations.

Collection system integrated in machine.

17 OPERATION

17.1 Operating Instructions

**WARNING**

Handling the machine while it is connected to the power supply can result in serious injury or even death. Always disconnect the machine from the power supply before carrying out retrofitting work and secure it against unintentional restart!

CAUTION

Never start the machine with a workpiece pressed down!

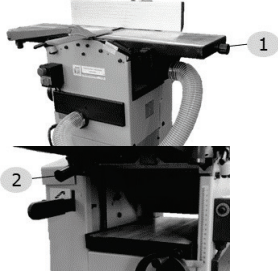
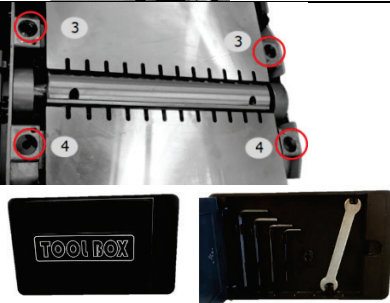
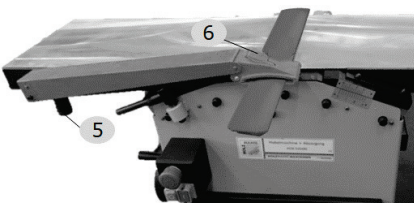
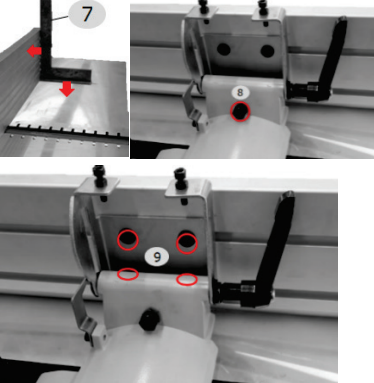
NOTE

In the case of resin residues on the wood, it may be advisable to apply an appropriate lubricant to the machine table in order to ensure uniform sliding of the workpiece over the planing table.

17.2 Initial check before starting work:

- Check that all guards are installed.
- Check whether suitable planing knives have been correctly assembled.
- Whether the planer shaft knives are worn out; replace knives if necessary (see Maintenance section)
- Check whether the connection to a dust collection system is available.
- Check that the planer shafts rotate in the correct direction.

17.3 Settings

	1. Height adjustment of the planing tables <u>Entry planer table</u> The cutting thickness is set with the adjusting screw (1). <u>Back planer table</u> The height of the back planer table can be adjusted with the adjusting screw (2).
	2. Setting infeed / outfeed roller The pressure force of the spring-mounted infeed and outfeed roller is factory-set. • If it is necessary to change the pressure force, it can be adjusted with the screws (3 and 4). • The Allen key required for the adjustment can be found in the toolbox, which is located at the rear of the machine.
	3. Setting arm and blade guard • The desired height of the blade guard is adjusted with the adjusting screw (5) below the arm. • After loosening the orange locking knob (6), the blade guard can be moved in horizontal direction and adapted to the size of the workpiece. • This orange locking knob is relocked when the desired position is reached.
	4. Setting planer fence The alignment of the planer fence at right angles should be checked again before initial operation and readjusted if necessary to achieve an exact planing result. • The angle is measured with a protractor (7). This is placed on the planer table and applied to the planer fence. • If it is not possible to place the protractor completely against the planer fence, the planer fence is not set exactly at right angles and an adjustment is necessary. • The angle is adjusted with the screw (8). NOTICE: If the planer fence cannot be moved back completely, the height can be adjusted with the four screws (9).



17.4 Operation

	17.4.1 Starting the machine Switch on the motor by pressing the green ON-button (2). 17.4.2 Stopping the machine Switch off the motor by pressing the red OFF-button (3). 17.4.3 Emergency stop switch In emergencies, hazardous movements can be stopped at any time by pressing the emergency stop switch (1). NOTICE: The emergency stop switch is unlocked by turning it clockwise.
--	---

17.5 The dust collecting port

Planer:

The dust collector hood is under the entry planer table.



Thicknesser:

After conversion to thickness planing, the dust collector hood is upwards.



Do not operate the machine without a connected extraction system.

17.6 Conversion to planing

	1. Assembly dust collector - Loosen the clamp (3) and set the thickening table (1) with the hand wheel (2) in the lowest position. - Retighten the clamp (3). - Pull out the brackets (4) on both sides of the dust collector. - The dust collector is positioned so that the two brackets (4) are in line with the longitudinal boreholes (5). - Then press the brackets (4) into the longitudinal boreholes (5) until you hear a clear clicking sound. NOTICE: A safety switch is integrated in the longitudinal hole at the front of the machine, which guarantees that the machine can only be started when the brackets of the dust collector are fully engaged. - Attach the suction hose (6) both to the dust collector hood (7) and to the machine (8) and secure it with two hose clamps (9).
	- Before starting planing, the automatic feed must be deactivated. - To do this, the lever (11) is pulled out to avoid unnecessary rotation of the feeding rollers.



	• The desired cutting depth is set with the adjusting screw (12), which is located at the front of the entry planer table (13). • With the aid of the scale (14), the set cutting depth can be read off. A cutting depth between 0.5 and 1.5 mm (1/64~1/16 in.) provide the best surface quality.
	• Fix the planer fence (15) in the desired working position with the fixing lever (16). • The angular adjustment of the planer fence is fixed with the angular fixing lever (17).
	• Adjust the blade guard (18) so that there is a distance of approx. 5 mm between the guard and the workpiece.

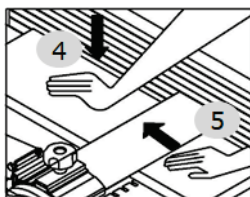
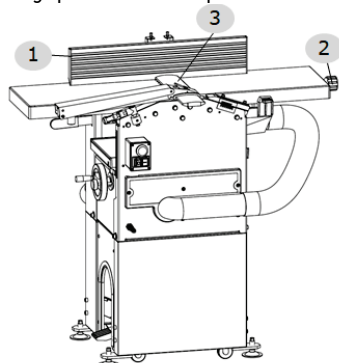
17.7 Planing

WARNING



The unused part of the planing shaft must be covered by the cover. Never touch the edges of the workpiece with your fingers, but always leave both hands on the workpiece with your fingers when planing. If the workpiece is short and narrow, use the sliding stick.

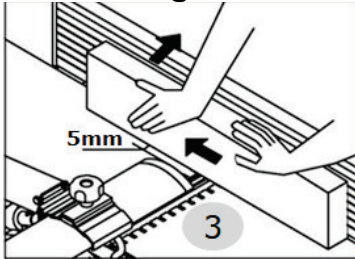
Only plane workpieces that rest firmly on the machine and that can be guided safely!



- Fix the planer fence (1) in the desired working position.
- Set the desired cutting depth on the adjusting screw (2).
- Adjust the blade guard (3) so that the distance between the cover and the workpiece is approx. 5mm.
- Start the machine on by pressing the ON-button.
- Press the workpiece against the entry planer table with one hand (4).
- With the second hand (5), push the workpiece slowly and evenly over the shaft.
- After finishing the operation, switch off the machine by pressing the OFF-button.
- Wait until the shaft has come to a standstill before carrying out any further work!



17.7.1 Planing of small workpieces



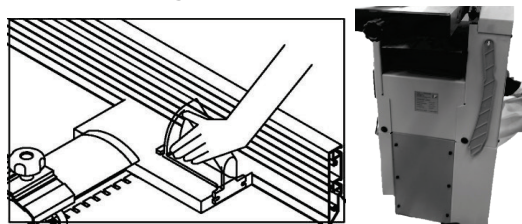
- Lower the blade guard (3) so that the shaft is covered.
- Move the blade guard to the workpiece and fix it with a distance of approx. 5mm.
- When planing, place the workpiece with the small side on the planer table and press with one hand against the planer fence and planer table.
- Push the workpiece slowly and evenly over the shaft with the second hand.

17.7.2 Planing of with tilted planer fence



- Loosen the fixing lever of the planer fence (1).
- Place the workpiece against the planer fence.
- Adjust angle, fix planer fence.
- Lower the blade guard (3) so that the shaft is covered.
- Adjust blade guard, 5mm distance to workpiece.
- Switch on the machine.
- When planing, place the workpiece with the small side on the planer table and press with one hand against the planer fence and planer table.
- Push the workpiece slowly and evenly over the shaft with the second hand.

17.7.3 Planing of short workpieces



- When planing, workpieces with a small cross-section, an additional wood angle must be fitted!
- Adjust planer fence and blade guard to the size of the sliding wood.
- Place the workpiece on top and push it slowly and evenly over the shaft using the sliding wood.
- After use, the sliding wood must be reattached on his place on the side of the machine.

17.7.4 Surface planing of workpieces with a small cross section



- When planing workpieces with a small cross-section, an additional wood angle must be mounted!
- Fasten the wood angle to the planer fence as shown using lever clamps.
- When planing, place the workpiece on the planer table and press it against the additional wood angle and planer table.
- Place the workpiece on top and push it slowly and evenly over the shaft using the sliding wood.

17.8 Thicknessing

NOTICE



It is necessary to modify/adjust the machine before using as a thicknesser.

WARNING



Before carrying out any modification, the machine must be switched off and secured against being switched on again.

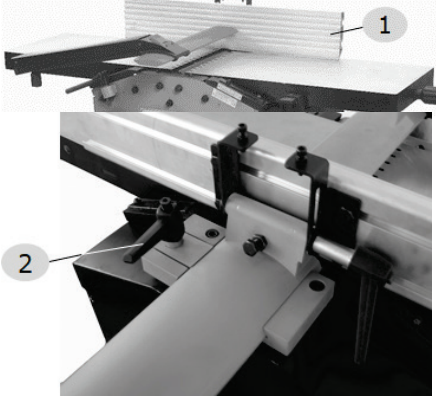
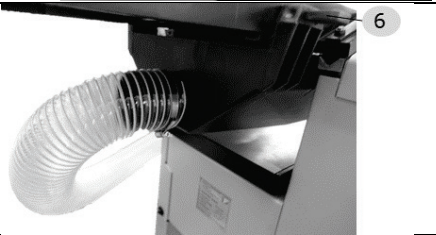
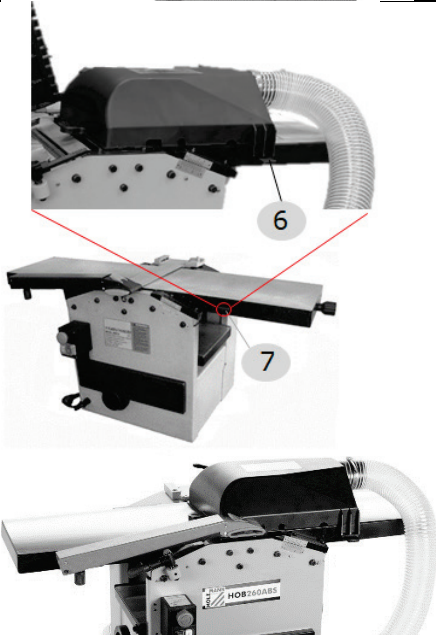
17.8.1 Working conditions for thicknessing

- Long, protruding workpieces must be sufficiently supported! Use suitable aids such as roller blocks etc. for this purpose. If you do not follow these instructions, there is a danger of the workpiece being raised up quickly and/or the machine being tilted!
- Use the thicknessing function only to reduce the thickness of a workpiece with an already surface planed facing!
- For workpieces with a difference in thickness, the chip removal must be measured at the maximum thickness and the workpiece machined with this side first.
- Make sure that the workpiece to be machined is free of foreign objects and/or knots in order to avoid dangerous fractures.
- Only plane workpieces that rest firmly on the machine and can be guided safely!
- If several workpieces are to be processed in series, all pieces of the same thickness should be run through in succession without changing the setting.

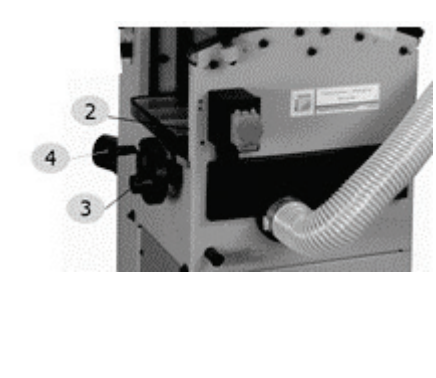


- Perform the machining process from the beginning until the desired thickness is achieved.

17.8.2 Converting machine to thicknessing function

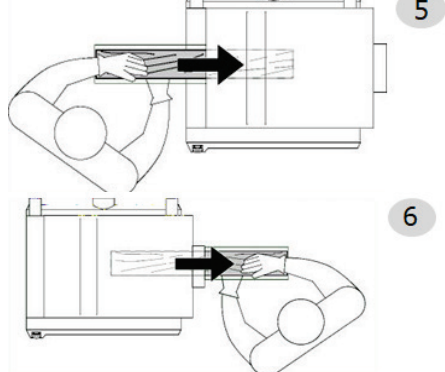
	1. Disassembly planer fence • First remove the planer fence (1) by loosening the fixing lever (2).
	• To dismantle the dust collector in the position for planing, pull out the two brackets (6).
	• Now you need to install dust collector to the surface of the entry planer table. • Both brackets (6) need to correspond in their position with the longitudinal boreholes (7) at the entry planer table. • Then press both brackets (6) into the longitudinal boreholes until you hear a clear "clicking sound". NOTICE: a safety switch is integrated in the longitudinal hole at the front of the machine. For this reason, the machine can only be started when the dust collector brackets are fully engaged. NOTICE: when converting to planing, proceed in reverse order. NOTICE  For readjusting to planer mode please lower the thicknesser table to avoid any damages.

17.8.3 Thicknessing

	• Loosen the clamp (3) and adjust the desired cutting depth (height of the planer table) with the hand wheel (4). • The screen table height is displayed on the scale (2). • Adjust table height to workpiece thickness minus the desired chip removal. • Maximum chip removal: see technical data! • Fix the adjusted cutting depth with table clamp (3). • Switch on the machine by pressing the ON-button. • Insert the workpiece so that the surface to be planed faces upwards and slide it forward.
---	---

Wood feed device: The wood is automatically fed by two spring-loaded rollers. Press the workpiece against the thicknessing table only until the workpiece is gripped by the feed roller. Allow the workpiece to pass through without pushing. A long workpiece should be supported both when entering and leaving the machine to avoid "heels" at the end of the wood.



	• Once half of the workpiece has been machined (5), change to the opposite operating side of the machine. • If the workpiece is no longer moved by the feed (6), pull out the workpiece manually. • After the work operation, switch off the machine with the OFF-button and move the feed lever to the lower position (feed deactivated). • Wait until the shaft has come to a standstill before carrying out further work! • For planing, the before described thicknessing procedure must be reversed.
---	---

CAUTION

Long workpieces must be supported!
Property damage and injury by bouncing up the workpiece or tilting of the machine possible!

17.9 After working process**NOTICE**

After the working process the machine must be turned off:

- Push OFF-button at the switch unit
- Disconnect the plug so the machine is disconnected from the power supply.
- Adjust the blade cover so that the shaft is completely covered.

18 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL**18.1 Cleaning****NOTICE**

The use of solvents, aggressive chemicals or abrasives can lead to damage to paintwork and other property on the machine!

Free the machine from dust and other deposits after each use. Only use water and, if necessary, a mild detergent for cleaning! The use of compressed air or high-pressure cleaners is not recommended. The latter can reduce the operational suitability of the machine or shorten its service life, because water (moisture) could get inside the machine when it is used.

18.2 Maintenance and Repairs**WARNING**

Danger due to electrical voltage! Always disconnect the machine from the power supply before servicing or maintenance work and secure it against accidentally re-activation!

The machine is low maintenance and only a few parts require maintenance. Malfunctions or defects that are likely to impair your safety must be rectified immediately!

- Check that the safety devices are in good condition before each operation.
- Check the connections at least once a week for a tight fit.
- Check the correct and readable status of the Machine's warning and safety labels on a regular basis.

18.2.1 Maintenanceplan

Wear of machine depends strongly on operation condition. The following intervals are valid when using the machine within the operation limits:

Interval	Componente	Activity
Before every usage	Anti-kick-back device	At least once per work-shift by inspection to verify that they are in good working condition, eg have no impact damages to the surface and that the anti-kick back device fall back freely due to its own weight after lifting.
	Machine	Cleaning (from dust and chips)
	Planing knife	Check the planing knives for perfect condition (no cracks, dents, bends etc.)
	Safety devices	Check the functionality of the safety devices.
Monthly	V-Belt	Check retighten or replace if necessary.
	Stopping time	Check the stopping time (braking effect). The stopping time must not exceed 10 seconds.
	Feed/Pull-out roller	Check and clean thoroughly
	Height adjustment	Control, lubrication
Half yearly	Chain-drive (feed)	Check for damage/wear, lubricate, replace if necessary
	Friction wheel (feed)	Check for damage/wear and replace if necessary.



	Planer table	Check the height adjustment of the entry planer table.
	Unpainted, moving parts	Clean the belt and pulley channels with a soft brush, wool or paper towel. Never use solvents or water! Apply a thin layer of oil or grease to the unpainted moving parts of the machine, but protect the belts and pulleys from contamination by oil, grease, solvents, paint, etc.

18.2.2 Check/clean anti-kick-back device

Check: after turning upwards, each individual gripper must return to its lower starting position only under the influence of its weight.

Cleaning: clean grippers that are soiled with resin or difficult to move with a brush and turpentine and then dry them with a compressed air jet.

Replace damaged grippers immediately!

18.2.3 Replacing / adjusting the cutter knives

NOTICE

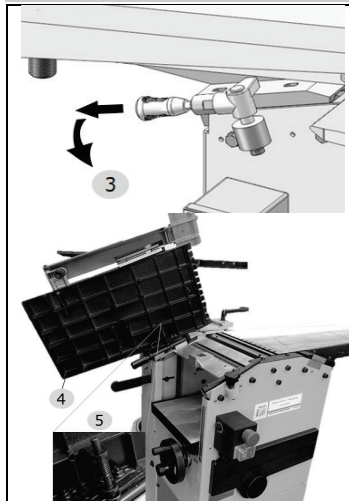


The planer shaft is suitable for strip knives. The machine is supplied with a strip knife as standard. If the planing surface is bad, the cutter knives must be replaced or reground for strip knives. The appropriate dimensions can be found in the technical data.

WARNING

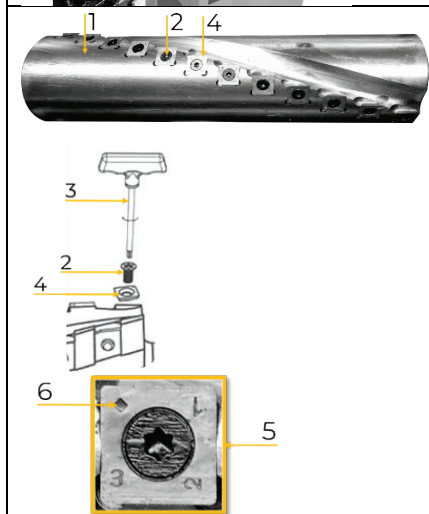


Danger from cutting edges! Always wear protective gloves when working on the planing shaft! Injuries to hands due to sharp cutting edges.



- Disassembly planer fence
- Pull out and turn the handle (3) to release the table lock and swivel the back planer table (4) upwards.

- **NOTICE:** To release the fixing of the back planer table (4) and tilt it down again, pull out the engaged safety lever (5).



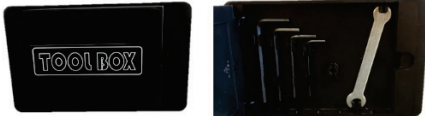
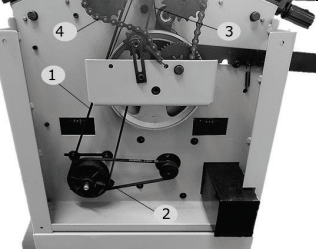
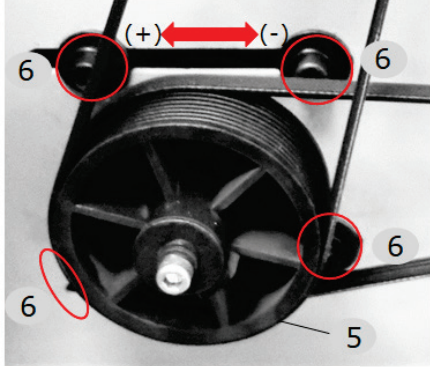
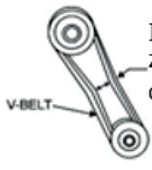
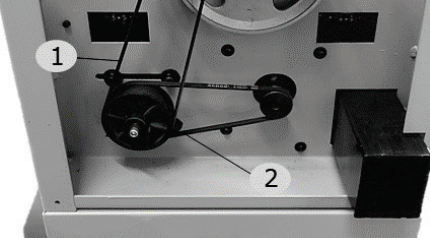
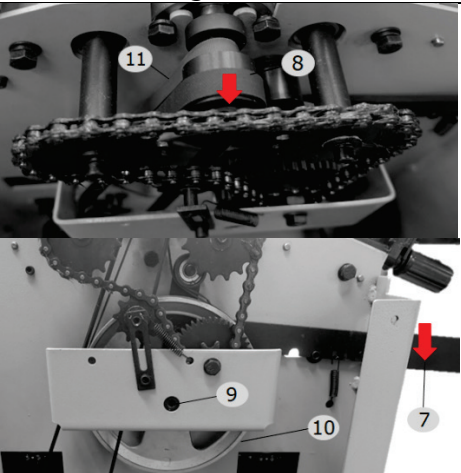
- Remove wood chips and dust from the heads of the cutter insert screws (2)
- Unscrew the cutter insert screws using the spanner for cutting inserts (3)
- Remove the cutter insert (4)
- Thoroughly clean the position of the indexable insert on the spiral blade planer shaft
- If the cutter insert is turned, clean it thoroughly as well
- **NOTICE:** cutter insert can be turned in total 3 times (note the number(5) for reference)
- Replace the cutter insert or turn to next number
- **NOTICE:** As a practical tip, we recommend always inserting a new cutter with the starting point (6) in the same position
- Fix the cutter insert with the cutting insert screws. (Recommended minimum tightening torque 4 Nm)

18.2.4 Tensioning the belt checking/adjusting/replacing belts

The belt tension is set correctly for new machines by the manufacturer. Due to elongation of the belts over the running time, the belt must be retensioned.

To check/adjust or replace the belt, the belt/chain cover must be removed. Loosen the screws and remove the belt and chain cover.



	The Allen keys required for tensioning or replacing the drive belts can be found in the toolbox.
	You now have a clear view of the following V-Belts for: the shaft (1), the suction (2) and the feed (3) as well as on the chain (4).
 In der Mitte zusammen-drücken Max. 2-5 mm 	1. Check/replace V-belt (shaft) - The V-belt (shaft) is tensioned by means of the belt pulley (5) at the bottom left. <u>Increase belt tension:</u> now the pulley can be moved in direction (+) to increase the belt tension. <u>Decrease belt-tension:</u> now the pulley can be moved in direction (-) to decrease the belt tension. As soon as the correct belt tension is obtained, retighten the screws (6). <u>Changing the V-belt:</u> Completely relax the V-belt and pull it off over the pulleys and insert a new belt. Then reestablish the correct belt tension. NOTICE: Check the belt tension by squeezing the belt in the middle with your thumb and index finger. The correct belt tension is achieved when the belt yields 2-5 mm at a pressure of 2 kg. - After finishing, replace the belt and chain cover and fix it with the screws (5 and 6).
	2. Check/replace V-Belt (suction) - Loosen the four screws (6) and slacken the V-belts for the knife shaft (1) and for the suction (2). - Pull the V-belt (shaft) (1) over the belt pulley (5). - Insert a new V-belt (suction) (2) and replace the V-Belt (shaft) (1). - Then reestablish correct belt tension, as described in paragraph one above.
3. Check/replace friction wheel (feed) and V-belt (feed) The friction surfaces of the wheel wear out over time. If there is excessive wear or the wheel tread is damaged, the wheel must be replaced. 	- The feed lever (7) must be in the lower position (deactivated). - Slacken the V-belt (shaft) and remove the belt (8) from the pulley. <u>Changing the belt pulley (10):</u> unscrew the screw (9) for the belt pulley, remove the V-belt (feed) (11), replace the pulley and reattach the V-belt (feed). Fix the pulley again with the screw. <u>Changing the V-belt (feed) (11):</u> if the V-belt also needs to be replaced, it is removed after dismantling the pulley. - Then reinsert a new V-belt (feed) (11) and fix the belt pulley (10) again with the screw (9). - Replace the V-belt (shaft) (8) and reestablish the correct belt tension as described in paragraph one above.

NOTICE: DO NOT over-tension the belts to avoid damage to the bearings and excessive heating.

Excessive belt tension leads to elongation, overheating and rapid belt wear.



The contamination of the belts with oil, grease, solvents, paint, etc. should be avoided. Clean and dry the belts and the pulleys' ducts only with a soft brush or with a pure wool or paper towel.

Do not use solvents or similar cleaning agents and never use water.

18.2.5 Check/lubricate Chain-drive (feed)

Check the chain for any damage (cracks, break-outs). The chain can be moved by turning the friction wheel to view all parts. Lubricate chains with normal machine grease.

18.2.6 Lubricate height adjustment (thicknesser)

- Remove chips and dust from the machine.
- Remove the belt/chain cover (loosen the screws and remove the cover).
- Lower the thickness planing table completely.
- Clean spindle/height adjustment unit and then grease with machine grease.
- Move the thickness planing table 1x up and down to distribute the grease.
- Mount the cover again (hang in the cover and tighten the screws).

19 STORAGE

NOTE



If stored incorrectly, important components can be damaged and destroyed. Store packaged or already unpacked parts only under the intended environmental conditions

Store the machine exclusively in a dry environment protected from external weather influences!

20 DISPOSAL



Observe national waste disposal regulations. Do not dispose of the machine, machine components or operating materials in residual waste. If necessary, contact your local authorities for information on available disposal options. If you buy a new machine or an equivalent machine from your retailer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

21 TROUBLESHOOTING

WARNING



Danger due to electrical voltage! Handling the machine while it is connected to the power supply can result in serious injury or death. Disconnect the machine from the power supply and secure it against unintentional reconnection before taking any action to rectify the fault!

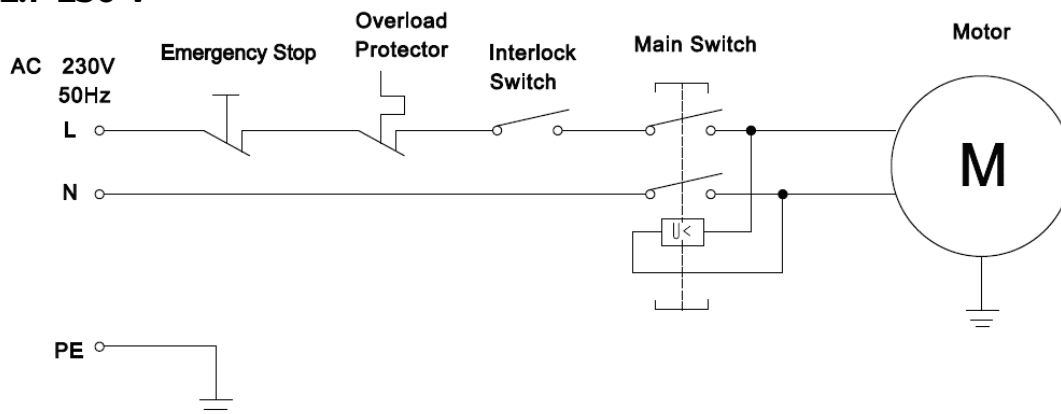
Many possible sources of error can be excluded in advance if the machine is properly connected to the power supply. If you are unable to carry out necessary repairs properly and/or do not have the required training, always consult a specialist to correct the problem.

Problem	Possible cause	Solution
Machine does not start or shuts down automatically during idling	• Power supply outage • Damaged or incorrect connected extension cable • Damaged switch or motor	• Check fuse of the power supply • Check plug or extension cable • Contact customer support
Machine stops during operation	• Blunt blade • Feeding speed too high • Motor protection triggered	• Check blade • Work with lower feeding speed • Let the motor cool down
Planer knife stops rotating in contact with the workpiece, motor continues running	• Slackened V-belt • V-belts and pulleys are contaminated with grease or oil	• Retighten V-belt • Clean the V-belts and pulleys thoroughly or replace the belts
Machine vibrates during operation	• Wrong adjusted blade • Ground not flat or base feet wrong adjusted	• Check the setting of the blades • Set the base feet correct
Workpiece clamps during thicknessing	• Cutting depth too high • Dirty thicknessing table	• Set the correct cutting depth and operate in more steps • Clean and apply the table surface with lubricant
Bad surface condition after operating	• Blunt blade • Uneven feed of the workpiece	• Check blade • Feed workpiece evenly and with constant pressure
Rough surface after operating	• Workpiece too moist	• Use drier workpiece
Cracked surface after operating	• Workpiece was processed against the direction of growth • Cutting depth too high	• Proceed the workpiece in opposite direction • Set the correct cutting depth and operate in more steps
Planed edges are not right-angled	• Incorrect angle set at the planer fence	• Adjust the dressing stop to 90°.

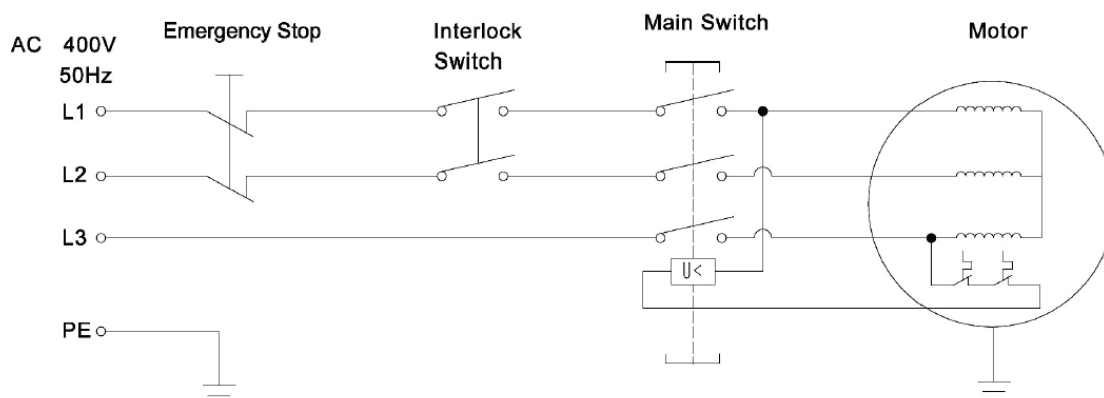


22 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM

22.1 230 V



22.2 400 V



23 ERSATZTEILE / SPARE PARTS /

23.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order

(DE) Mit HOLZMANN-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhöhen die Lebensdauer.

HINWEIS



Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie! Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teile nur vom Hersteller empfohlene Ersatzteile verwenden.

Bestellen Sie die Ersatzteile direkt auf unserer Homepage-Kategorie ERSATZTEILE oder kontaktieren Sie unseren Kundendienst

- über unsere Homepage-Kategorie SERVICE-ERSATZTEILANFORDERUNG,
- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.

Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir, mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind, falls Sie nicht über den Online-Ersatzteilkatalog anfragen.

(EN) With original HOLZMANN spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your products lifespan.

NOTE



The installation of parts other than original spare parts leads to the loss of the guarantee! Therefore: When replacing components/parts, only use spare parts recommended by the manufacturer.

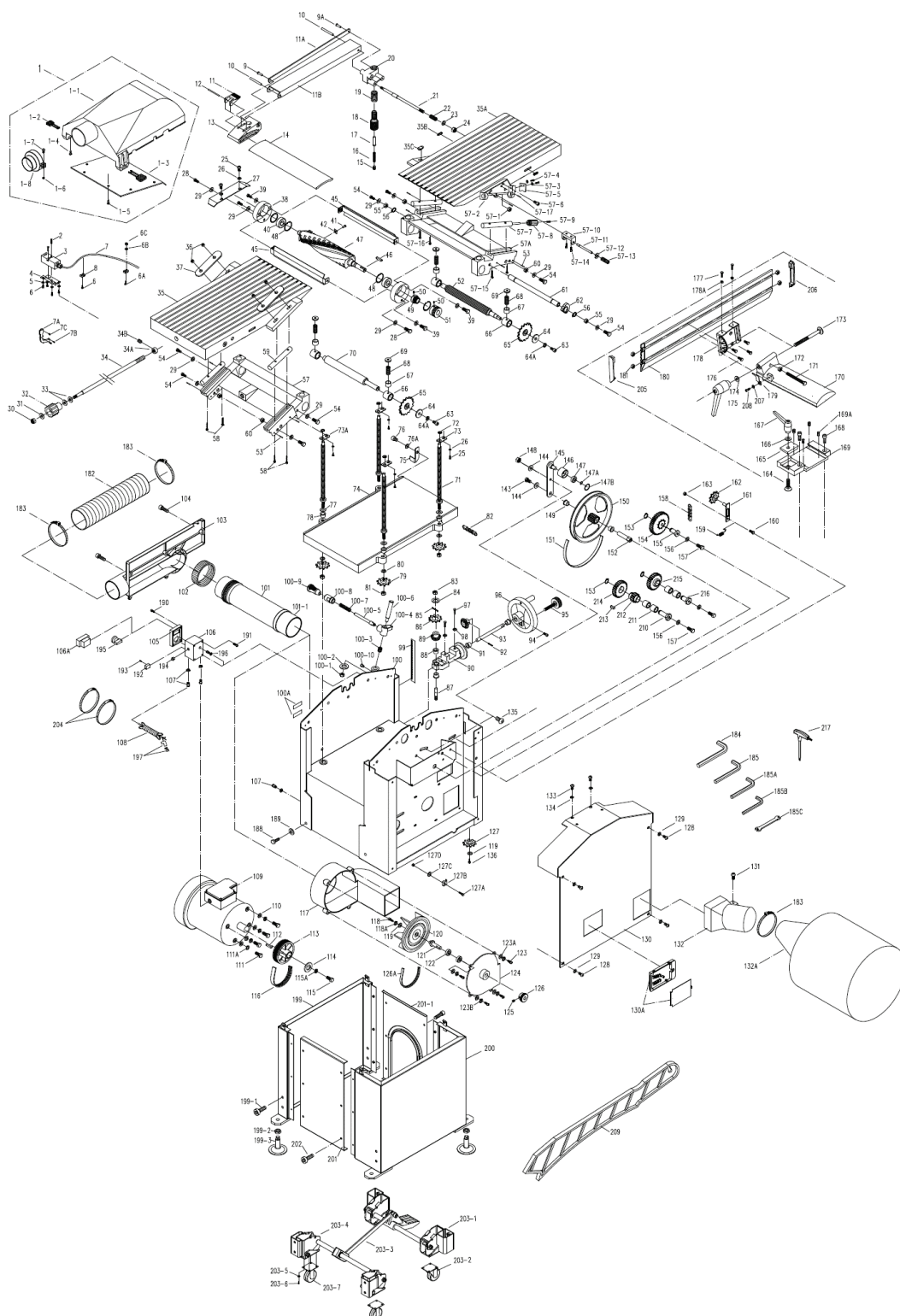
Order the spare parts directly on our homepage-category SPARE PARTS or contact our customer service

- via our Homepage-category SERVICE-SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to service@holzmann-maschinen.at.

Always state the machine type, spare part number and designation. To prevent misunderstandings, we recommend that you add a copy of the spare parts drawing with the spare parts order, on which the required spare parts are clearly marked, especially when not using the online-spare-part catalogue.



23.2 Explosionszeichnung / explosion drawing



No.	Description	QTY.	No.	Description	QTY.
1	Dust chute assembly	1	100-10	Set screw	1
2	Socket head screw	2	101	Tube	1
3	Interlock switch	1	101-1	Extension Tube	1
4	Switch mounting plate	1	102	Tube nut	1
5	Flat washer	4	103	Cover	1
6	Socket head screw	7	104	Socket head screw	5
6A	Socket head screw	9	105	Lower switch box	1
6B	Lock washer	9	106	Upper switch box	1
6C	Hex nut	9	106A	Switch	1
7	Wire for interlock switch	1	107	Strain relief	3
7A	Wire clammer	1	108	Power cord	1



7B	Self tapping screw	4	109	Motor	1
7C	Self tapping screw	1	110	Flat washer	4
8	Wire clammer	12	111	Hex head bolt	4
9	Rivet	1	111A	Lock washer	4
9A	Screw	1	112	Key	1
10	Pin	2	113	Motor pulley	1
11	Blade guard lock knob	1	114	Flat washer	1
11A	Link plate	1	115	Hex bolt	1
11B	Support arm	1	115A	Lock washer	4
12	Pin	1	116	V-belt	1
13	Blade guard support	1	117	Fan house	1
14	Blade guard	1	118	Socket head screw	1
15	Set screw	1	118A	Lock washer	1
16	Spring	1	119	Flat washer	2
17	Rod	1	120	Fan	1
18	Adjusting knob	1	121	Shaft	1
19	Spring	1	122	Ball bearing	2
20	Arm support bracket	1	123	Self tapping screw	4
21	Shaft	1	123A	Flat washer	4
22	Spring	1	123B	Lock washer	4
23	Flat washer	1	124	Fan house cover	1
24	Lock nut	1	125	Set screw	1
25	Socket pan head screw	2	126	Fan pulley	1
26	Flat washer	2	126A	V-belt	1
27	Cover plate	1	127	Sprocket	1
28	Hex head bolt	2	127A	Socket head screw	1
29	Flat washer	14	127B	Cord clamp	1
30	Lock nut	1	127C	Flat washer	1
31	Flat washer	1	127D	Hex nut	1
32	Infeed table adjusting knob	1	128	Socket head screw	4
33	Flat washer	2	129	Flat washer	4
34	Screw	1	130	Body cover	1
34A	Spacer ring	2	130A	Tool box	1
34B	Set screw	2	131	Socket head screw	1
35	Infeed table	1	132	Dust export	1
35A	Outfeed table	1	132A	Filter bag	1
35B	Insert	2	133	Socket head screw	2
35C	Slot cover	2	134	Flat washer	2
36	Lock nut	4	135	Socket pan head screw	1
37	Guide plate	2	136	Socket head screw	1
38	Bearing house	2	143	Hex head bolt	1
39	Hex head bolt	4	144	Flat washer	2
40	Ball bearing	2	145	Connecting plate	1
41	Blade fixing screw	28	146	Idler pulley	1
42	Cutter insert	28	147	Ball bearing	1
			147A	Retaining ring	1
			147B	Retaining ring	1
45	Deflector plate	2	148	Lock nut	1
46	Key	1	149	Bearing	2
47	Cutterhead	1	150	Flat belt pulley	1
48	Retaining ring	4	151	Flat belt	1
49	Small pulley	1	152	Shaft	1
50	Set screw	2	153	Retaining ring	1
51	Pulley	1	154-1	Gear	1
52	Infeed roller	1	154-2	Sprocket	1
53	Pin	8	154-3	Square bushing	1
54	Hex head bolt	8	155	Gear shaft	1
55	Nut	2	156	Flat washer	1
56	Retaining ring	2	157	Hex head bolt	1
57	Infeed table support	1	158	Chain	1
57A	Outfeed table support	1	159	Spring	2
57-1	Flange nut	3	160	Hex head bolt	1
57-2	Connecting bracket	1	161	Sprocket support plate	1
57-3	Flat washer	2	162	Idler sprocket	1
57-4	Socket head screw	2	163	Lock nut	1
57-5	Support plate	1	164	Carriage bolt	1
57-6	Socket head screw	3	165	Lock block	1
57-7	Shaft	1	166	Flat washer	1
57-8	Adjusting knob	1	167	Lock handle	1
57-9	Socket head screw	1	168	Socket head screw	2
57-10	Pin guide bracket	1	169	Guide bracket	1
57-11	Pin	1	169A	Set screw	4
57-12	Retaining ring	1	170	Fence support	1
57-13	Spring	1	171	Hex head bolt	1
57-14	Socket head screw	2	172	Lock nut	1
57-15	Socket head screw	2	173	Carriage bolt	1
57-16	Socket head screw	2	174	Flat washer	1
57-17	Pin	2	175	Lock handle	1
58	Socket head screw	4	176	Flat head screw	4
59	Guide rod	3	177	Socket head screw	2
60	Flange nut	6	178	Fence angle support plate	1



61	Shaft	1	178A	Hex nut	2
62	Kickback plate	28	179	Angle pointer	1
63	Socket head screw	2	180	Fence	1
64	Flat washer	2	181	Square nut	4
64A	Lock washer	2	182	Hose	1
65	Sprocket	2	183	Hose clamp	3
66	Roller bearing	4	184	6mm Hex wrench	1
67	Spring house	4	185	5mm Hex wrench	1
68	Spring	4	185A	4mm Hex wrench	1
69	Screw	4	185B	3mm Hex wrench	1
70	Outfeed roller	1	185C	8-10mm Spanner	1
71	Screw	4	188	Socket head screw	4
72	Bushing	4	189	Flat washer	4
73	Screw fixed plate	2	190	Self tapping screw	4
73A	Screw fixed plate	2	191	Self tapping screw	4
74	Table	1	192	Terminal	1
75	Pointer	1	193	Self tapping screw	2
76	Socket head screw	1	194	Overload protector	1
76A	Flat washer	1	195	Emergency switch	1
77	Flat washer	4	196	Rubber bushing	1
78	Bearing	4	197	Quick connector	6
79	Chain	4	199	Small leg plate	1
80	Washer	4	199-1	Socket head screw	8
81	Lock nut	4	199-2	Hex nut	4
82	Chain	1	199-3	Foot	4
83	Locket nut	1	200	Large leg plate	2
84	Flat washer	1	201	Connecting plate	1
85	Spring pin	1	201-1	Connecting plate	1
86	Sprocket	1	202	Socket pan head screw	12
87	Shaft	1	203-1	Front caster support	1
88	Bearing	2	203-2	Swivel caster	2
89	Bevel gear	2	203-3	Connecting lever	1
90	Bevel gear support bracket	1	203-4	Rear caster support	1
91	Bearing	2	203-5	Flat washer	16
92	Spring pin	1	203-6	Socket head screw	16
93	Shaft	1	203-7	Rigid caster	2
94	Socket head screw	1	204	Cable tie	2
95	Lock knob	1	205	Right fence cover	1
96	Handwheel	1	206	Left fence cover	1
97	Hex head bolt	2	207	Flat washer	1
98	Flat washer	2	208	Socket head screw	1
99	Thickness scale	1	209	Push stick	1
100A	Cut depth scale	1	210	Reduction gear shaft	1
100	Body	1	211	Needle bearing	4
100-1	Lock nut	1	212	Reduction gear 14T	1
100-2	Flat washer	1	213	key	1
100-3	Spring	1	214	Reversing gerat 28T	1
100-4	Lock block	1	215	Revesing gear 28T	1
100-5	Handle	1	216	Reversing gear shaft	1
100-6	Shaft	1	217	Torx wrench	2
100-7	Spring	1			
100-8	Bushing	1			
100-9	Knob	1			

24 ZUBEHÖR / ACCESSORIES / ACCESORIOS / ACCESSOIRE / ACCESSORI

(DE) Optionales Zubehör finden Sie online auf der Produktseite, Kategorie EMPFOHLENE PRODUKTE.

(EN) Optional accessories can be found online on the product page, category RECOMMENDED PRODUCTS.



26 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

1.) Gewährleistung

HOLZMANN MASCHINEN GmbH gewährt für elektrische und mechanische Bauteile eine Gewährleistungsfrist von 2 Jahren für den nicht gewerblichen Einsatz;

bei gewerblichem Einsatz besteht eine Gewährleistung von 1 Jahr, beginnend ab dem Erwerb des Endverbrauchers/Käufers. HOLZMANN MASCHINEN GmbH weist ausdrücklich darauf hin, dass nicht alle Artikel des Sortiments für den gewerblichen Einsatz bestimmt sind. Treten innerhalb der oben genannten Fristen/Mängel auf, welche nicht auf im Punkt „Bestimmungen“ angeführten Ausschlussdetails beruhen, so wird HOLZMANN MASCHINEN GmbH nach eigenem Ermessen das Gerät reparieren oder ersetzen.

2.) Meldung

Der Händler meldet schriftlich den aufgetretenen Mangel am Gerät an HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Bei berechtigtem Gewährleistungsanspruch wird das Gerät beim Händler von HOLZMANN MASCHINEN GmbH abgeholt oder vom Händler an HOLZMANN MASCHINEN GmbH gesandt. Retoursendungen ohne vorheriger Abstimmung mit HOLZMANN MASCHINEN GmbH werden nicht akzeptiert und können nicht angenommen werden. Jede Retoursendung muss mit einer von HOLZMANN MASCHINEN GmbH übermittelten RMA-Nummer versehen werden, da ansonsten eine Warenannahme und Reklamations- und Retourbearbeitung durch HOLZMANN MASCHINEN GmbH nicht möglich ist.

3.) Bestimmungen

- a) Gewährleistungsansprüche werden nur akzeptiert, wenn zusammen mit dem Gerät eine Kopie der Originalrechnung oder des Kassenbeleges vom Holzmann Handelspartner beigelegt ist. Es erlischt der Anspruch auf Gewährleistung, wenn das Gerät nicht komplett mit allen Zubehörteilen zur Abholung gemeldet wird.
- b) Die Gewährleistung schließt eine kostenlose Überprüfung, Wartung, Inspektion oder Servicearbeiten am Gerät aus. Defekte aufgrund einer unsachgemäßen Benutzung durch den Endanwender oder dessen Händler werden ebenfalls nicht als Gewährleistungsanspruch akzeptiert.
- c) Ausgeschlossen sind Defekte an Verschleißteilen wie z. B. Kohlebürsten, Fangsäcke, Messer, Walzen, Schneideplatten, Schneideeinrichtungen, Führungen, Kupplungen, Dichtungen, Laufräder, Sageblätter, Hydrauliköle, Ölfiltern, Gleitbacken, Schalter, Riemen, usw.
- d) Ausgeschlossen sind Schäden an den Geräten, welche durch unsachgemäße Verwendung, durch Fehlgebrauch des Gerätes (nicht seinem normalen Verwendungszweckes entsprechend) oder durch Nichtbeachtung der Betriebs- und Wartungsanleitungen, oder höhere Gewalt, durch unsachgemäße Reparaturen oder technische Änderungen durch nicht autorisierte Werkstätten oder den Geschäftspartnern selbst, durch die Verwendung von nicht originalen HOLZMANN Ersatz- oder Zubehörteilen, verursacht sind.
- e) Entstandene Kosten (Frachtkosten) und Aufwendungen (Prüfkosten) bei nichtberechtigten Gewährleistungsansprüchen werden nach Überprüfung unseres Fachpersonals dem Geschäftspartnern oder Händler in Rechnung gestellt.
- f) Geräte außerhalb der Gewährleistungsfrist: Reparatur erfolgt nur nach Vorauskasse oder Händlerrechnung gemäß des Kostenvoranschlages (inklusive Frachtkosten) der HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher das Gerät direkt bei der HOLZMANN MASCHINEN GmbH erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes nicht übertragbar

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen

Die HOLZMANN MASCHINEN GmbH haftet in allen Fällen nur beschränkt auf den Warenwert des Gerätes. Schadensersatzansprüche aufgrund schlechter Leistung, Mängel, sowie Folgeschäden oder Verdienstausfälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. HOLZMANN MASCHINEN GmbH besteht auf das gesetzliche Nachbesserungsrecht eines Gerätes.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN MASCHINEN GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage

- per Mail an service@holzmann-maschinen.at,
- oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular, zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage-Kategorie SERVICE.



27 GUARANTEE TERMS (EN)

1.) Warranty

For mechanical and electrical components Company HOLZMANN MASCHINEN GmbH grants a warranty period of 2 years for DIY use and a warranty period of 1 year for professional/industrial use - starting with the purchase of the final consumer (invoice date).

In case of defects during this period which are not excluded by paragraph 3, Holzmann will repair or replace the machine at its own discretion.

2.) Report

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to HOLZMANN MASCHINEN GmbH. If the warranty claim is legitimate, HOLZMANN MASCHINEN GmbH will pick up the defective machine from the dealer. Return shipments by dealers which have not been coordinated with HOLZMANN MASCHINEN GmbH will not be accepted. A RMA number is an absolute must-have for us - we won't accept returned goods without an RMA number!

3.) Regulations

a) Warranty claims will only be accepted when a copy of the original invoice or cash voucher from the trading partner of HOLZMANN MASCHINEN GmbH is enclosed to the machine. The warranty claim expires if the accessories belonging to the machine are missing.

b) The warranty does not include free checking, maintenance, inspection or service works on the machine. Defects due to incorrect usage through the final consumer or his dealer will not be accepted as warranty claims either.

c) Excluded are defects on wearing parts such as carbon brushes, fangers, knives, rollers, cutting plates, cutting devices, guides, couplings, seals, impellers, blades, hydraulic oils, oil filters, sliding jaws, switches, belts, etc.

d) Also excluded are damages on the machine caused by incorrect or inappropriate usage, if it was used for a purpose which the machine is not supposed to, ignoring the user manual, force majeure, repairs or technical manipulations by not authorized workshops or by the customer himself, usage of non-original Holzmann spare parts or accessories.

e) After inspection by our qualified staff, resulted costs (like freight charges) and expenses for not legitimated warranty claims will be charged to the final customer or dealer.

f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or dealer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized HOLZMANN MASCHINEN GmbH dealer who directly purchased the machine from HOLZMANN MASCHINEN GmbH. These claims are not transferable in case of multiple sales of the machine.

4.) Claims for compensation and other liabilities

The liability of company HOLZMANN MASCHINEN GmbH is limited to the value of goods in all cases.

Claims for compensation because of poor performance, lacks, damages or loss of earnings due to defects during the warranty period will not be accepted.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH insists on its right to subsequent improvement of the machine.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or product service. Place your spare part/repair service cost inquiry by

- mail to service@holzmann-maschinen.at.
- or use the online complaint order formula provided on our homepage-category service.



28 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING

(DE) Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Produkten abhängig:

- Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und an diese per E-Mail oder Post an uns zu senden:

(EN) We monitor the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- Experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via e-mail or by post:

Meine Beobachtungen / My experiences:

Name / name: Produkt / product: Kaufdatum / purchase date: Erworben von / purchased from: E-Mail / e-mail:
Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your kind cooperation!
KONTAKTADRESSE / CONTACT: HOLZMANN Maschinen GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA Tel : +43 7289 71562 0 info@holzmann-maschinen.at www.holzmann-maschinen.at