

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

ABRICHT-DICKENHOBELMASCHINE (mit Spiralmesserhobelwelle)

Übersetzung / Translation

EN OPERATING MANUAL

COMBINED PLANER AND THICKNESSER (with spiral cutter head)

CZ NÁVOD K POUŽITÍ

SROVNÁVACÍ A TLOUŠŤKOVACÍ FRÉZA (s hoblovacím hřídelem se spirálovým ostřím)



HOB260ECO_230V
HOB260ECO_400V
HOB260ECOSMW2_230V
HOB260ECOSMW2_400V



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



1 INHALT / INDEX

1	INHALT / INDEX.....	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY.....	5
3	TECHNIK / TECHNICS / TECHNICKÁ ČÁST	6
3.1	Lieferumfang / Delivery content / Rozsah dodávky.....	6
3.2	Komponenten / Components / Komponenty	7
3.3	Technische Daten / Technical Data / Technické údaje.....	8
3.3.1	HOB260ECO.....	8
3.3.2	HOB260ECOSMW2.....	9
4	VORWORT (DE)	11
5	SICHERHEIT	12
5.1	Bestimmungsmäßige Verwendung	12
5.1.1	Technische Einschränkungen	12
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen.....	12
5.2	Anforderungen an Benutzer.....	12
5.3	Sicherheitseinrichtungen	13
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise	13
5.5	Elektrische Sicherheit.....	14
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine	14
5.7	Gefahrenhinweise.....	15
6	TRANSPORT	16
7	MONTAGE	16
7.1	Lieferumfang prüfen.....	16
7.2	Der Arbeitsplatz.....	17
7.3	Vorbereitung der Oberflächen.....	17
7.4	Zusammenbau der Maschine.....	17
7.5	Elektrischer Anschluss.....	20
7.5.1	Maschine mit 400 V installieren	20
7.6	Anschließen an eine Absauganlage	21
8	BETRIEB.....	21
8.1	Betriebshinweise	21
8.2	Kontrolle vor der Inbetriebnahme.....	21
8.3	Einstellungen.....	21
8.4	Bedienung	22
8.4.1	Maschine ein- und ausschalten	22
8.4.2	Vorschub Dickenhobel aktivieren/deaktivieren	23
8.5	Absauganschluss.....	23
8.6	Abrichten.....	23
8.6.1	Abrichten von schmalen Werkstücken.....	24
8.6.2	Abrichten mit geschwenktem Abrichtanschlag.....	24
8.6.3	Abrichten kurzer Werkstücke.....	24
8.6.4	Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt.....	24
8.7	Dickenhobeln	25
8.7.1	Umrüsten von Abricht- auf Dickenhobeln.....	25
8.7.2	Dickenhobeln von Werkstücken	26
8.8	Nach dem Betrieb	26
9	BETRIEB LANGLOCHBOHRVORRICHTUNG (OPTIONAL).....	27
9.1	Nach dem Betrieb	27
10	REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG	27
10.1	Reinigung.....	28
10.2	Wartung	28
10.2.1	Wartungsplan	28
10.3	Riemenspannung kontrollieren/einstellen/tauschen.....	28
10.4	Höhenverstelleinheit (Dickenhobel) schmieren.....	29
10.5	Rückschlagsicherung kontrollieren/reinigen.....	29
10.6	Reibrad (Vorschub) kontrollieren/austauschen	29
10.7	Kette (Vorschub) kontrollieren/schmieren.....	29
10.8	Hobelmesser erneuern/justieren (HOB260ECO).....	30
10.9	Wendeschnidplatte erneuern/wenden (HOB260ECOSMW2).....	30



10.10	Lagerung	31
10.11	Entsorgung	31
11	FEHLERBEHEBUNG.....	31
12	PREFACE (EN)	33
13	SAFETY.....	34
13.1	Intended use of the machine.....	34
13.1.1	Technical Restrictions.....	34
13.1.2	Prohibited Use / Forseeable Misuse.....	34
13.2	User requirements.....	34
13.3	Safety devices	35
13.4	General safety instructions	35
13.5	Electrical safety.....	36
13.6	Special safety instructions for that machine.....	36
13.7	Hazard warnings.....	36
14	TRANSPORT	37
15	ASSEMBLY	38
15.1	Check scope of delivery.....	38
15.2	Requirements for the place of installation	38
15.3	Preparation of the surface.....	38
15.4	Assembling the machine.....	39
15.5	Electrical connection	41
15.5.1	Setting up a 400 V machine	42
15.6	Connecting to a dust collection system.....	42
16	OPERATION	42
16.1	Operating instructions.....	42
16.2	Initial check before start	43
16.3	Settings.....	43
16.4	Handling.....	44
16.4.1	Switch the machine on and off.....	44
16.4.2	Activating/Deactivating the thicknesser feed rate.....	44
16.5	Dust collection plug	44
16.6	Planing	45
16.6.1	Planing small workpieces	45
16.6.2	Planing with tilted planer fence	45
16.6.3	Planing short workpieces.....	46
16.6.4	Planing the workpiece with small cross section	46
16.7	Thicknessing.....	46
16.7.1	Converting from planer to thicknessing.....	46
16.7.2	Thicknessing of workpieces.....	47
16.8	After working process	48
17	OPERATION MORTISING UNIT (OPTIONAL).....	48
17.1	After working process	48
18	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL	49
18.1	Cleaning	49
18.2	Maintenance.....	49
18.2.1	Maintenanceplan.....	49
18.3	Checking/adjusting/replacing the V-Belt	50
18.4	Lubricate height adjustment (thicknesser)	50
18.5	Check/clean anti-kick-back device.....	50
18.6	Check/replace friction wheel (feed)	50
18.7	Check/lubricate chain-drive (feed)	50
18.8	Replacing/adjusting the planing knife (HOB260ECO)	51
18.9	Replacing/turning the cutter insert (HOB260ECOSMW2).....	51
18.10	Storage	52
18.11	Disposal.....	52
19	TROUBLESHOOTING.....	52
20	ÚVODNÍ SLOVO (CZ)	54
21	BEZPEČNOST	55
21.1	Použití v souladu s určením	55



21.1.1	Technická omezení.....	55
21.1.2	Zakázané použití / Rizikové chybné použití.....	55
21.2	Požadavky na uživatele	55
21.3	Bezpečnostní prvky	56
21.4	Všeobecné bezpečnostní pokyny	56
21.5	Elektrická bezpečnost	57
21.6	Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj	57
21.7	Upozornění na nebezpečí.....	58
22	TRANSPORT	59
23	MONTÁŽ	59
23.1	Kontrola rozsahu dodávky.....	59
23.2	Pracoviště	60
23.3	Příprava povrchu	60
23.4	Sestavení stroje.....	60
23.5	Připojení k elektrické síti	63
23.5.1	Instalace stroje s 400 V	63
23.6	Připojení k odsávacímu zařízení	64
24	PROVOZ.....	64
24.1	Provozní pokyny.....	64
24.2	Kontrola před uvedením do provozu	64
24.3	Nastavení.....	64
24.4	Ovládání.....	65
24.4.1	Zapnutí a vypnutí stroje	65
24.4.2	Aktivace/deaktivace posuvu tloušťkovacího hoblíku	66
24.5	Přípojka odsávání	66
24.6	Srovnávání.....	66
24.6.1	Srovnávání úzkých obrobků	67
24.6.2	Srovnávání s otočeným srovnávacím dorazem	67
24.6.3	Srovnávání krátkých obrobků	67
24.6.4	Srovnávání obrobků s malým průřezem	67
24.7	Tloušťkování.....	68
24.7.1	Přestavba ze srovnávání na tloušťkování	68
24.7.2	Tloušťkování obrobků	69
24.8	Po ukončení provozu	69
25	PROVOZ PŘÍPRAVKU NA VRTÁNÍ PODÉLNÝCH OTVORŮ (VOLITELNÁ VÝBAVA)	70
25.1	Po ukončení provozu	70
26	ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE	70
26.1	Čištění	71
26.2	Údržba	71
26.2.1	Plán údržby	71
26.3	Kontrola/nastavení napnutí řemenu/výměna řemenu	71
26.4	Mazání jednotky změny nastavení výšky (tloušťkovacího hoblíku)	72
26.5	Kontrola/čištění pojistky proti zpětnému rázu	72
26.6	Kontrola/výměna třetího kola (posuvu)	72
26.7	Kontrola/mazání řetězu (posuvu)	72
26.8	Výměna/seřízení hoblovacích nožů (HOB260ECO)	73
26.9	Výměna/otočení vyměnitelné břitové destičky (HOB260ECOSMW2)	73
26.10	Skladování.....	74
26.11	Likvidace	74
27	ODSTRAŇOVÁNÍ CHYB	74
28	ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHÉMA ELEKTRICKÉHO ZAPOJENÍ.....	76
29	ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY	77
29.1	Ersatzteilbestellung / spare parts order / Objednání náhradních dílů	77
29.2	Explosionszeichnung / Exploded view / Výkres v rozloženém stavu.....	78
30	EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	88



32	GARANTIEERKLÄRUNG (DE)	89
33	GUARANTEE TERMS (EN).....	90
34	PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ).....	91
35	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING	92

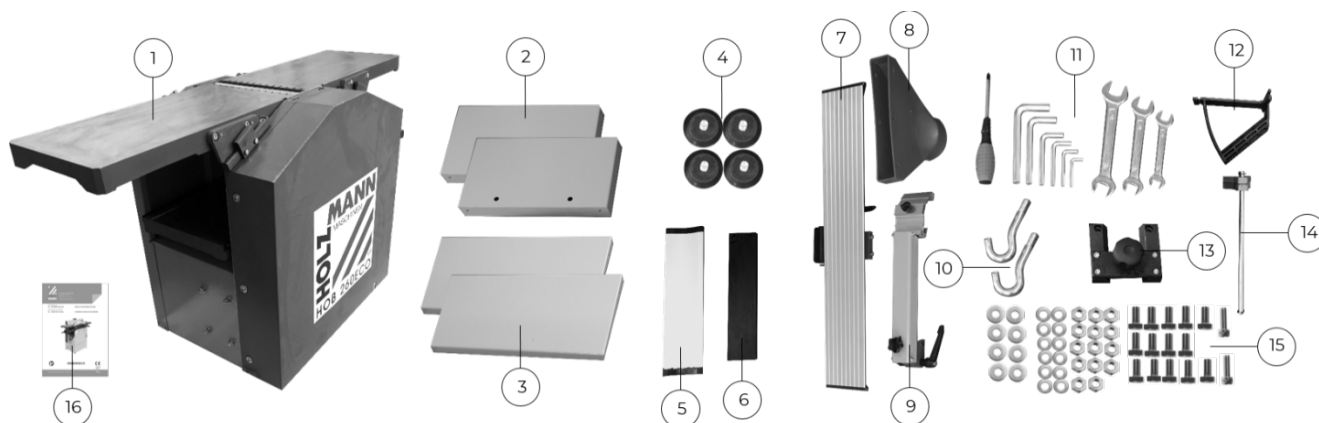
2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS / BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY

DE	SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE	EN	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS	CZ	BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKY VÝZNAM SYMBOLŮ
		DE	CE-KONFORM! - Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.		
		EN	CE-Conformal! - This product complies with the EC-directives.		
		CZ	VYHOVUJE CE! - Tento výrobek vyhovuje směrnici EU.		
		DE	BETRIEBSANLEITUNG LESEN! Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut, um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.		
		EN	READ THE MANUAL! Read the user and maintenance carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.		
		CZ	PŘEČTĚTE SI NÁVOD K PROVOZU! Přečtěte si pozorně návod k použití a údržbě stroje a dobře se seznámte s jeho ovládacími prvky, abyste mohli stroj správně ovládat, čímž zabráníte škodám na zdraví osob i poškození stroje.		
		DE	Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!		
		EN	Switch off the machine before maintenance and breaks and pull out the mains plug!		
		CZ	Před údržbou a přestávkami vypněte stroj a vytáhněte síťovou zástrčku!		
		DE	Persönliche Schutzausrüstung tragen!		
		EN	Wear personal protective equipment!		
		CZ	Používejte osobní ochranné prostředky!		
		DE	Warnung vor spitzem (scharfem) Werkzeug!		
		EN	Warning of pointed (sharp) tool!		
		CZ	Upozornění na špičaté (ostré) nástroje!		
		DE	Immer ausreichend Abstand zur Hobelwelle halten. Während des Betriebs ausreichend Abstand zu angetriebenen Bauteilen halten.		
		EN	Always keep your hands well clear of the planer shaft. Keep sufficient distance to driven components when operating this machine.		
		CZ	Vždy udržujte dostatečnou vzdálenost od hoblovacího hřídele. Během provozu udržujte dostatečnou vzdálenost od poháněných součástí.		
		DE	Benutzen von Handschuhen verboten!		
		EN	Do not use wearing gloves!		
		CZ	Používání rukavic je zakázáno!		
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!				
CZ	Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou nečitelné či byly odstraněny, je nutné ihned obnovit!				



3 TECHNIK / TECHNICS / TECHNICKÁ ČÁST

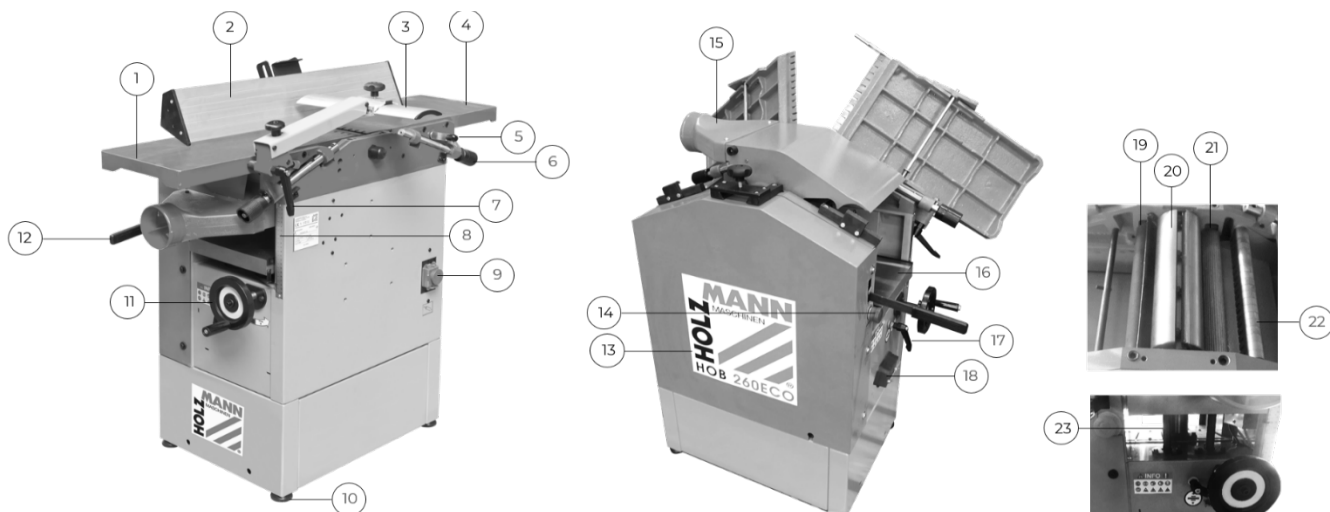
3.1 Lieferumfang / Delivery content / Rozsah dodávky



#	Beschreibung / Description	Qty.
1	Maschine / machine / Stroj	1
2	Unterbauelemente (vorne, hinten) / base elements (front, rear) / Prvky spodní konstrukce (vpředu, vzadu)	2
3	Unterbauelemente (links, rechts) / base elements (left, right) / Prvky spodní konstrukce (vlevo, vpravo)	2
4	Standfüße / machine feet / Patky	4
5	Brückenschutzabdeckung / planer knife cover / Můstkový ochranný kryt	1
6	Führungsschiene Abrichtanschlag / guidance planer fence / Vodicí lišta srovnávacího dorazu	1
7	Abrichtanschlag / planer fence / Srovnávací doraz	1
8	Absaughaube / dust collector hood / Odsávací kryt	1
9	Arm Brückenschutzabdeckung / arm planer knife cover / Rameno můstkového ochranného krytu	1
10	Anschlaghaken / lifting hook / Dorazový hák	2
11	Werkzeug / tools / Nářadí	1
	HOB260ECOSMW2: Schlüssel für Wendeschneidplatten / key for cutter inserts / Klíč na vyměnitelné břitové destičky	1
12	Schiebehholz / sliding wood / Posuvný dřevěný blok	1
13	Halterung Abrichtanschlag / bracket planer fence / Držák srovnávacího dorazu	1
	HOB260ECO: Einstelllehre Hobelmesser / setting gauge planer knives / Seřizovací měrka hoblovacího nože	1
14	HOB260ECOSMW2: Wendeschneidplatten mit Schrauben (Ersatz) / cutter inserts with screws (replacement) / Vyměnitelné břitové destičky se šrouby (náhradní)	3
15	Montagematerial / mounting hardware / Montážní materiál	1
16	Betriebsanleitung / user manual / Návod k použití	1



3.2 Komponenten / Components / Komponenty



#	Beschreibung / Description
1	Abnahmetisch / exit planer table / Výstupní stůl
2	Abrichtanschlag / planer fence / Srovnávací doraz
3	Brückenschutzabdeckung / blade guard / Můstkový ochranný kryt
4	Aufgabetisch / entry planer table / Vstupní stůl
5	Klemmhebel Abrichttische / fixation handle planer tables / Upínací páka srovnávacích stolů
6	Einstellknopf Abrichtobeldicke / adjustment knob planer cutting depth / Tlačítko pro nastavení tloušťky srovnávacího hoblování
7	Klemmhebel Arm Brückenschutzabdeckung / clamping lever arm planer knife cover / Upínací páka ramena můstkového ochranného krytu
8	Skala Höhenverstellung / scale for height adjustment / Stupnice pro změnu nastavení výšky
9	EIN-AUS-Bedieneinheit / ON-OFF-control unit / Zapínání a vypínání ovládací jednotky
10	Standfüße / machine feet / Patky
11	Handrad Höhenverstellung Dickenhobel / handwheel height adjustment thicknesser / Ruční kolečko pro změnu nastavení výšky tloušťkovacího hoblíku
12	Hebel für Dickenhobelvorschub / handle for thicknesser feeder / Páka posuvu tloušťkovacího hoblíku
13	Riemen-Kettenantrieb Abdeckung / V-Belt, chain-drive guard / Kryt řemenovo-řetězového pohonu
14	Not-Halt Schalter / emergency stop button / Spínač nouzového zastavení
15	Absaughaube umklappbar / dust collector hood / Sklopný odsávací kryt
16	Dickenhobeltisch / thicknesser table / Tloušťkovací stůl
17	Klemmhebel Höhenverstellung Dickenhobel / clamping lever height-adjustment thicknesser / Upínací páka změny nastavení výšky tloušťkovacího hoblíku
18	Anschlussdose 400V / input box 400V / Připojovací krabice 400 V
19	Auszugswalze / pull-out roller / Vytahovací válec
20	Hobelwelle / planer shaft / Hoblovací hřídel
21	Einzugswalze / feed roller / Podávací válec
22	Rückschlaggreifer / anti-kick-back device / Zařízení proti zpětnému rázu
23	Höhenverstelleinheit Dickenhobeltisch / height adjustment unit thicknesser / Jednotka změny nastavení výšky tloušťkovacího stolu



3.3 Technische Daten / Technical Data / Technické údaje

3.3.1 HOB260ECO

Allgemein / general	HOB230ECO_230V	HOB230ECO_400V
Spannung / Voltage / Napětí	230 V/50 Hz	400 V/50 Hz
Motorleistung S1 (100%) / Motor power S1 (100%) / Výkon motoru S1 (100 %)	1,5 kW	
Hobelwelle / planer shaft / Hoblovací hřídel	Ø 75 x 250 mm	
Anzahl Hobelmesser / quantity of blades / Počet hoblovacích nožů	3	
Hobelwellendrehzahl / blade shaft speed / Otáčky hoblovacího hřídele	4000 min ⁻¹	
Hobelmesserdimension (Streifenmesser) / planer knife dimension / Rozměry hoblovacího nože (plochého nože)	250 x 30 x 3 mm	
Absauganschluss / dust collector plug / Přípojka odsávání	Ø 100 mm	
notwendiger Luftvolumenstrom Absauganlage / necessary air volume / požadovaný systém odsávání objemového průtoku vzduchu	min. 1000 m ³ /h	
notwendiger Unterdruck Absauganlage / vacuum dust collector / požadovaný podtlak (odsávací zařízení)	800 Pa	
Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimensions (LxWxH) / Rozměry stroje (dxšxv)	1084 x 472 x 1050 mm	
Verpackungsmaße (LxBxH) / packaging dimensions (LxWxH) / Rozměry obalu (dxšxv)	1150 x 490 x 750 mm	
Gewicht Brutto / weight gross / Hmotnost brutto	167,5 kg	
Gewicht Netto / weight net / Hmotnost netto	146 kg	
Schallleistungspegel L _{WA} (ISO 3746) / sound power level L _{WA} / Hladina akustického výkonu L _{WA}	93,0 dB(A)	k: 4 dB(A)
Schalldruckpegel L _{PA} (ISO 11202) / sound pressure level L _{PA} / Hladina akustického tlaku L _{PA}	87,3 dB(A)	k: 4 dB(A)
Abrichthobel / planer / Srovnávací hoblík		
Tischgröße / planer table size / Velikost stolu	1085 x 256 mm	
Tischhöhe / table height / Výška stolu	850 mm	
max. Abrichtbreite / max planing width / Max. srovnávací šířka	250 mm	
Schwenkbereich Anschlag / angle range of angle stop / Otočný rozsah dorazu	0° - 45°	
max. Spanabnahme / max depth of cut / Max. úběr třísky	3 mm	
Abrichtanschlag Dimension / planer fence dimension / Rozměry srovnávacího dorazu	730 x 130 mm	
Dickenhobel / thicknesser / Tloušťkovací hoblík		
Tischgröße / table size / Velikost stolu	590 x 245 mm	
max. Hobelbreite / max. thicknessing width / Max. šířka hoblování	245 mm	
min. Werkstückdicke / min. thickness of workpiece / Min. tloušťka obrobku	6 mm	
max. Werkstückdicke / max. thickness of workpiece / Max. tloušťka obrobku	195 mm	
max. Spanabnahme / max. depth of cut / Max. úběr třísky	2 mm	
Vorschubgeschwindigkeit / feed speed / Rychlost posuvu	5,5 m/min	

(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.

(CZ) Oznámení - údaje o hlučnosti: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusejí současně představovat i bezpečné hodnoty na pracovišti. Přestože existuje korelace mezi hladinami emisí a imisí, nelze z ní spolehlivě odvodit, zda jsou nutná další preventivní opatření, či nikoli. Mezi faktory, které ovlivňují skutečnou hladinu imisí na pracovišti, patří charakter pracovního prostoru a další zdroje hluku, tj. počet strojů a dalších sousedních pracovních procesů. Přípustné hodnoty na pracovišti se rovněž mohou v jednotlivých zemích lišit. Tato informace však má uživateli umožnit lépe posoudit ohrožení a riziko.

3.3.2 HOB260ECOSMW2

Allgemein / general	HOB230ECOSMW2_230V	HOB230ECOSMW2_400V
Spannung / Voltage / Napětí	230 V/50 Hz	400 V/50 Hz
Motorleistung S1 (100%) / Motor power S1 (100%) / Výkon motoru S1 (100 %)	1,5 kW	
Hobelwelle / planer shaft / Hoblovací hřídel	Ø 75 x 250 mm	
Anzahl Rillen / amount of grooves / Počet drážek	2	
Wendeschnidplatten / cutter inserts set / Vyměnitelné břitové destičky	15 x 15 x 2,5 mm (30°)	
Anzahl Wendeschnidplatten / quantity cutter inserts set / Počet vyměnitelných břitových destiček	20	
Hobelwellendrehzahl / blade shaft speed / Otáčky hoblovacího hřídele	4000 min ⁻¹	
Absauganschluss / dust collector plug / Přípojka odsávání	Ø 100 mm	
notwendiger Luftvolumenstrom Absauganlage / necessary air volume / požadovaný systém odsávání objemového průtoku vzduchu	min. 1000 m³/h	
notwendiger Unterdruck Absauganlage / vacuum dust collector / požadovaný podtlak (odsávací zařízení)	800 Pa	
Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimensions (LxWxH) / Rozměry stroje (dxšxv)	1084 x 472 x 1050 mm	
Verpackungsmaße (LxBxH) / packaging dimensions (LxWxH) / Rozměry obalu (dxšxv)	1150 x 490 x 750 mm	
Gewicht Brutto / weight gross / Hmotnost brutto	167,5 kg	
Gewicht Netto / weight net / Hmotnost netto	146 kg	
Schallleistungspegel L _{WA} (ISO 3746) / sound power level L _{WA} / Hladina akustického výkonu L _{WA}	83,0 dB(A)	k: 4 dB(A)
Schalldruckpegel L _{PA} (ISO 11202) / sound pressure level L _{PA} / Hladina akustického tlaku L _{PA}	77,3 dB(A)	k: 4 dB(A)
Abrichthobel / planer / Srovnávací hoblík		
Tischgröße / planer table size / Velikost stolu	1085 x 256 mm	
Tischhöhe / table height / Výška stolu	850 mm	
max. Abrichtbreite / max planing width / Max. srovnávací šířka	250 mm	
Schwenkbereich Anschlag / angle range of angle stop / Otočný rozsah dorazu	0° - 45°	
max. Spanabnahme / max depth of cut / Max. úběr třísky	3 mm	
Abrichtanschlag Dimension / planer fence dimension / Rozměry srovnávacího dorazu	730 x 130 mm	
Dickenhobel / thicknesser / Tloušťkovací hoblík		



Tischgröße / table size / Velikost stolu	590 x 245 mm
max. Hobelbreite / max. thicknessing width / max. šířka hoblování	245 mm
min. Werkstückdicke / min. thickness of workpiece / Min. tloušťka obrobku	6 mm
max. Werkstückdicke / max. thickness of workpiece / Max. tloušťka obrobku	195 mm
max. Spanabnahme / max. depth of cut / Max. úběr třísky	2 mm
Vorschubgeschwindigkeit / feed speed / Rychlost posuvu	5,5 m/min

(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.

(CZ) Označení - údaje o hlučnosti: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusejí současně představovat i bezpečné hodnoty na pracovišti. Přestože existuje korelace mezi hladinami emisí a imisí, nelze z ní spolehlivě odvodit, zda jsou nutná další preventivní opatření, či nikoli. Mezi faktory, které ovlivňují skutečnou hladinu imisí na pracovišti, patří charakter pracovního prostoru a další zdroje hluku, tj. počet strojů a dalších sousedních pracovních procesů. Přípustné hodnoty na pracovišti se rovněž mohou v jednotlivých zemích lišit. Tato informace však má uživateli umožnit lépe posoudit ohrožení a riziko.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der der Abricht-Dickenhobelmaschinen (mit Spiralmesserhobelwelle) HOB260ECO_230V, HOB260ECO_400V, HOB260ECOSMW2_230V und HOB260ECOSMW2_400V, nachfolgend als „Maschine“ in diesem Dokument bezeichnet.



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

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Halten Sie sich an die Sicherheits- und Gefahrenhinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

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 bei uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2023

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Alle 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 Maschine.



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 Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt: Das Abrichten (Breit.- und Schmalseite sowie Anschrägen eines schmalen bzw. Abfasen der Kanten eines Werkstückes) und Dickenhobeln von Schnittholz innerhalb der vorgegebenen Maschinengrenzen.

HINWEIS



HOLZMANN MASCHINEN GmbH übernimmt keine Verantwortung oder Gewährleistung für eine andere oder darüber hinausgehende Verwendung und daraus resultierende Sach- oder Personenschäden.

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen bestimmt:

Rel. Feuchtigkeit:	max. 65 %
Temperatur (Betrieb)	+5° C bis +40° C
Temperatur (Lagerung, Transport)	-20° C bis +55° C

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
- Betrieb der Maschine in geschlossenen Räumen ohne Späne- und Staubabsaugung (ein normaler Haushaltsstaubsauger ist nicht als Absaugvorrichtung geeignet).
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Sicherheitseinrichtungen der Maschine
- Bearbeitung von Materialien mit Abmessungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen.
- Verwendung von Werkzeugen, die nicht den Sicherheitsanforderungen der Norm für Werkzeugmaschinen für die Holzbearbeitung (EN847-1) entsprechen.
- Entfernung der Brückenschutzvorrichtung während dem Abrichthobeln.
- Gleichlaufhobeln
- Einsatzarbeiten (Werkstück nur über eine Teillänge bearbeitet)
- Das Abrichten von stark gewölbten Werkstücken

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 ausgelegt. Voraussetzungen für das Bedienen der Maschine sind die körperliche und geistige Eignung sowie Kenntnis und



Verständnis der Betriebsanleitung. Personen, die aufgrund ihrer physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten, ihrer Unerfahrenheit oder ihrer Unkenntnis nicht in der Lage sind, die Maschine sicher bedienen, dürfen die Maschine nicht ohne Aufsicht oder Anweisung durch eine verantwortliche Person benutzen.

Grundkenntnisse der Holzbearbeitung vor allem Kenntnisse über den Zusammenhang von Material, Werkzeug, Vorschub und Drehzahlen.

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

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

Legen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung vor dem Arbeiten an der Maschine an.

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

	• Einen selbst verriegelnden Not-Halt-Schalter, um gefährbringende Bewegungen jederzeit stoppen zu können.
Brückenschutzeinrichtung (Abdeckung Hobelwelle)	• Trennende Schutteinrichtung
Abdeckung Riemen/Kettenabdeckung	• Trennende Schutteinrichtung (vor Wartungsarbeiten zu entfernen)
Trennende Schutteinrichtung hinter dem Anschlag	• Trennende Schutteinrichtung (vor Umbauarbeiten Dickenhobel zu entfernen)
Dickenhobel 	• Beweglich trennende Schutteinrichtung mit Sicherheitsschalter überwacht
Rückschlagsicherung	• Rückschlaggreifer verhindern das Zurückschlagen des Werkstückes
Bohrfutterschutz	• Trennende Schutteinrichtung

5.4 Allgemeine 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 einwandfreies 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, abgeschnittene Werkstückteile etc.).
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Die Maschine muss stillgesetzt werden falls diese unbeaufsichtigt ist.
- 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 Schutzausrüstung (Augenschutz, Staubmaske, Atemschutz, Gehörschutz, Handschuhe beim Umgang mit Werkzeugen) sowie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung – niemals lose Kleidung, Krawatten, Schmuck, etc. – Einzugsgefahr!
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Entfernen Sie keine Abschnitte oder andere Teile des Werkstücks bei laufender Maschine aus dem schneidenden Bereich!
- 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)!
- 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 der Maschine. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.
- Vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen reduzieren die Stromschlaggefahr.
- Wasser, das in die Maschine eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Maschine keinem Regen oder Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine ist nur dann statthaft, wenn die Spannungsversorgung mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Benutzen Sie die Maschine nur, wenn der EIN-AUS-Schalter in einwandfreien Zustand ist.

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!



- Schalten Sie die Staubabsaugungseinrichtung immer an, bevor Sie mit der Bearbeitung des Werkstückes beginnen!
- 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!
- Zur Bearbeitung von kurzen und schmalen Werkstücken Schiebehholz verwenden

5.7 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen:

- Verletzungsgefahr für Finger und Hände durch das rotierende Hobelmesser bei unsachgemäßer Führung des Werkstückes.
- Verletzungen durch das wegschleudernde Werkstück bei unsachgemäßer Halterung oder Führung, wie Arbeiten ohne Anschlag.
- Gefährdung der Gesundheit durch Holzstäube oder Holzspäne. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augenschutz und Staubmaske tragen. Absauganlage einsetzen!
- Verletzungen durch defekte Hobelmesser. Die Hobelmesser regelmäßig auf Unversehrtheit überprüfen.
- Verletzungsgefahr durch Werkzeuge, besonders beim Werkzeugwechsel.
- Verletzungsgefahr durch Rückschlag des Werkstückes.
- Gefährdung durch Strom, bei Verwendung nicht ordnungsgemäßer Elektroanschlüssen.

Restrisiken können minimiert werden, wenn die „Sicherheitshinweise“ und die „Bestimmungsgemäße Verwendung“, sowie die Bedienungsanweisung insgesamt beachtet werden.

Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können im Umgang mit den Maschinen Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Bedienungsanleitung 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 und halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf.

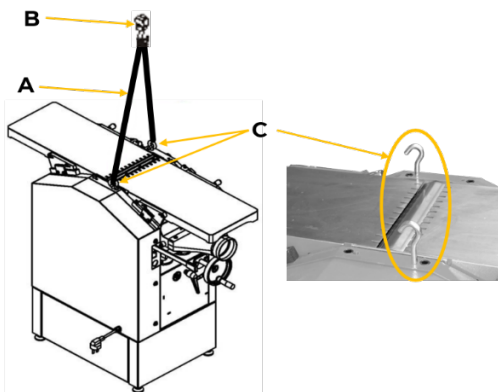
Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc. Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal, mit entsprechender Ausbildung für die verwendete Hebeeinrichtung, durchgeführt werden.



Transportieren Sie die Maschine in der Verpackung zum Aufstellort. Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann z.B. ein Paletten-Hubwagen oder ein Gabelstapler mit entsprechender Hubkraft verwendet werden.

HINWEIS: Um die Maschine mit einem Gabelstapler anzuheben, benötigen Sie einen Gabelstapler mit der entsprechenden Tragfähigkeit und eine Gabel von mindestens 1200 mm Länge. Die Gabel des Gabelstaplers sollte unter der Maschine positioniert werden.

Falls Sie einen Kran benutzen, gehen Sie folgendermaßen vor:



- Zwei Stück Seile oder Gurte (A) mit entsprechender Tragfähigkeit und Länge vorbereiten
- Seile am Kranhaken (B) einhängen
- Hebehaken (C) diagonal wie abgebildet an der Maschine montieren
- Seile an den Hebehaken befestigen.
- Kran so positionieren, dass stabiles Heben der Maschine ohne Kippen gewährleistet ist.
- Maschine sanfter anheben, um Stöße und Schwankungen der Last zu vermeiden, und vorsichtig zum Aufstellort transportieren
- Hebehaken wieder entfernen

HINWEIS: Transportieren Sie die Maschine nicht an den Arbeitstischen, diese sind nicht dafür ausgelegt, der Zugbelastung durch das Maschinengewicht standzuhalten.

7 MONTAGE

7.1 Lieferumfang prüfen

Vermerken Sie sichtbare Transportschäden stets auf dem Lieferschein und überprüfen Sie die Maschine nach dem Auspacken umgehend auf Transportschäden bzw. auf fehlende oder beschädigte Teile. Melden Sie Beschädigungen der Maschine oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler bzw. der Spedition.



7.2 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine.

Beachten Sie dabei auf die Sicherheitsanforderungen sowie die Abmessungen der Maschine.

Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an die Spannungsversorgung 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.

7.3 Vorbereitung der Oberflächen

HINWEIS



Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen! Verwenden Sie daher ausschließlich milde Reinigungsmittel.

Bevor Sie die Maschine am vorgesehenen Aufstellort montieren und in Betrieb nehmen, entfernen Sie sorgfältig das Konservierungsmittel, welches zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Dies kann mit den üblichen Reinigungsmitteln erfolgen. Keinesfalls sollten Sie zum Reinigen Nitroverdünnung oder ähnliche Reinigungsmittel verwenden, die den Lack der Maschine angreifen könnten.

7.4 Zusammenbau der Maschine

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

HINWEIS

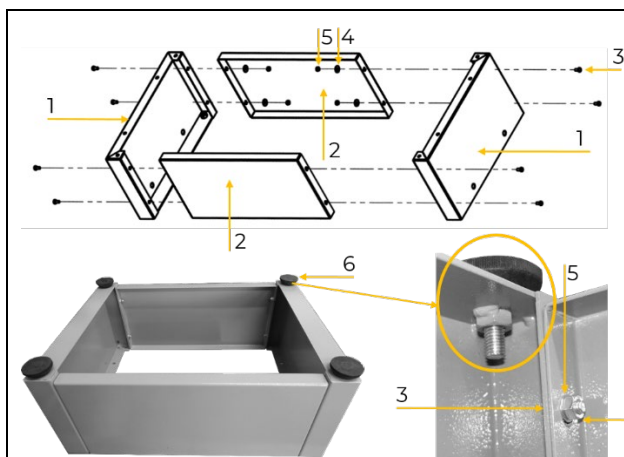


Die Maschine und Maschinenteile sind schwer!
Zum Aufstellen der Maschine sind mind. 2 Personen notwendig.

WARNUNG



Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Maschine daher vor der Fertigstellung des Zusammenbaus nicht an die Spannungsversorgung anschließen.



1. Montage Unterbau

Der Unterbau besteht aus 2 verschiedenen Elementen (1, 2).

- Die Unterbauelemente mit Schrauben M6x12 (3), Distanzscheiben (4) und Muttern (5) verschrauben

HINWEIS: Achten Sie dabei darauf dass die Gewinde für die Standfüße auf der gleichen Seite sind

- Standfüße (6) in die dafür vorgesehenen Gewinde an den Ecken eindrehen



	2. Montage Maschine auf Unterbau - Schrauben entfernen und Riemen-Kettenantrieb Abdeckung (1) von der Maschine (2) abnehmen - Maschine (2) auf den Unterbau (3) setzen und darauf achten, dass die Bohrungen der Maschine genau über den Bohrungen (5) des Unterbaus platziert sind HINWEIS: Zum Hochheben der Maschine Transporthinweise beachten. - Maschine mit Schrauben M6x16 (4), Distanzscheiben und Muttern fixieren - Riemen-Kettenantrieb Abdeckung wieder montieren
	3. Montage Abrichtanschlag Halterung Abrichtanschlag (1) mit 2 Schrauben (2) an der Maschine befestigen
	Führungsschiene Abrichtanschlag (3) (Trennende Schutzeinrichtung hinter dem Anschlag) mit 2 Schrauben (4) an der Halterung am Abrichtanschlag (5) befestigen.
	- Führungsschiene (3) des zusammengebauten Abrichtanschlags in die Halterung Abrichtanschlag (1) einschieben - Den Abrichtanschlag mit Sternschraube (6) in der gewünschten Position fixieren.



	4. Montage Arm Brückenschutzabdeckung Klemmhebel Arm Brückenschutzabdeckung (1) abschrauben und Halterung (2) herausziehen
	Halterung (2) in die vorgesehene Bohrung am Abnahmetisch stecken und mit Mutter (3) befestigen
	Arm Brückenschutzabdeckung (4) auf die Halterung schieben und mit Klemmhebel Arm Brückenschutzabdeckung (1) in der gewünschten Position fixieren
	5. Montage Brückenschutzabdeckung Brückenschutzabdeckung (1) in den Halter (2) schieben und mit Fixierschraube (3) in gewünschter Position fixieren
	6. Montage Absaughaube Absaughaube (1) aufstecken und mit Schrauben (2) auf der Ober- und Unterseite fixieren



7.5 Elektrischer Anschluss

WARNUNG



Gefährliche elektrische Spannung!

Verletzungsgefahr durch 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!

- Prüfen Sie, ob die Nullverbindung (wenn vorhanden) und die Schutzerdung funktionieren.
- Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Frequenz den Angaben der Maschine entsprechen.

HINWEIS



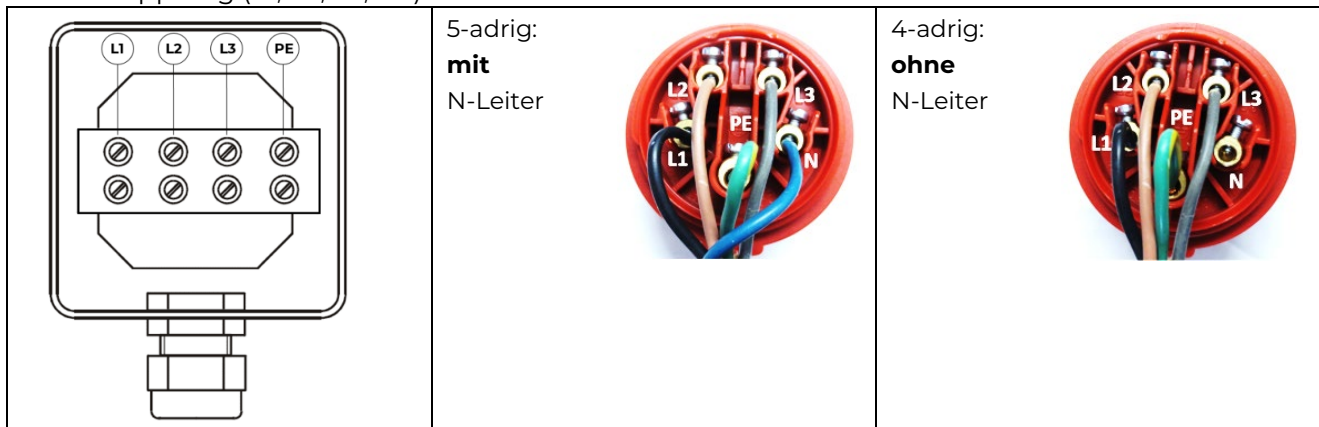
Abweichung der Speisespannung und der Frequenz!

Eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von $\pm 5\%$ ist zulässig. Im Speisernetz der Maschine muss eine Kurzschlussicherung vorhanden sein!

- Verwenden Sie ein Versorgungskabel, das den elektrischen Anforderungen entspricht (z.B. H07RN, H05RN) und entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
- Stellen Sie sicher, dass die Spannungsversorgung mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Schließen Sie die Maschine nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
- Achten Sie bei der Benützung eines Verlängerungskabels auf die zur Anschlussleistung der Maschine passenden Dimension. Die Anschlussleistung finden Sie in den technischen Daten, die Zusammenhänge von Leitungsquerschnitt und Leitungslängen entnehmen Sie der Fachliteratur oder informieren Sie sich bei einem Fachelektriker.
- Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern.

7.5.1 Maschine mit 400 V installieren

- Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt.
- Schließen Sie das Versorgungskabel an die entsprechenden Klemmen in der Anschlussdose (L1, L2, L3, 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, PE).



- Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die korrekte Laufrichtung. Wenn die Maschine in die falsche Richtung läuft, vertauschen Sie zwei leitende Phasen, z. B. L1 und L2, am Anschlussstecker.



HINWEIS



- Der Betrieb ist nur mit einer Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD) mit maximalem Fehlerstrom von 30 mA zulässig.

7.6 Anschließen an eine Absauganlage

Die Maschine muss an eine Absauganlage für Staub und Späne angeschlossen werden. Die Absauganlage muss zeitgleich mit dem Motor der Maschine anfahren. Die Luftgeschwindigkeit am absaugenden Anschlussstutzen und in den Abluftleitungen muss für Materialien mit einer Feuchtigkeit <12 % mindestens 20 m/s (bei feuchten Spänen mit einer Feuchtigkeit >12 % mindestens 28 m/s) betragen. Die verwendeten Absaugschläuche müssen schwer entflammbar (DIN4102 B1) und permanent antistatisch (oder beidseitig geerdet) sein sowie den jeweiligen Sicherheitsvorschriften entsprechen. Die Angaben bzgl. Luft-Volumenstrom, Unterdruck und Absaugstutzen entnehmen sie den technischen Angaben.

8 BETRIEB

8.1 Betriebshinweise

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Maschine vor Umrüstarbeiten immer von der Spannungsversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.

VORSICHT

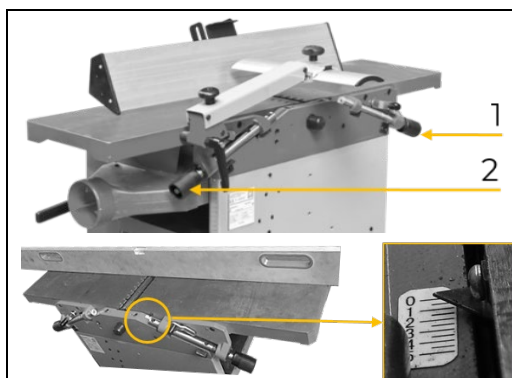


- Die Maschine nie mit angedrücktem Werkstück starten!
- Lange, überstehende Werkstücke müssen gestützt werden!
- Sachschäden und Verletzungen durch Hochschnellen des Werkstücks oder Kippen der Maschine möglich!

8.2 Kontrolle vor der Inbetriebnahme

- Kontrolle ob alle trennenden Schutzeinrichtungen montiert sind.
- Kontrolle ob passende Hobelmesser korrekt montiert sind.
- Kontrolle ob der Anschluss an ein Absaugsystem vorhanden ist.
- Kontrolle der korrekten Hobelwellen-Drehrichtung.

8.3 Einstellungen



1. Höheneinstellung der Abrichttische Aufgabebereich

Die Abrichtdicke wird mit der Einstellknopf Abrichthobeldicke (1) eingestellt.

Abnahmetisch

Die Höhe des Abnahmetisches kann mit der Einstellschraube (2) eingestellt werden und sollte nur im Bedarfsfall zur Hobelwelle justiert werden

Kontrolle Skala Messer Aufgabebereich = 0

Wenn nötig, den Pfeil der Skala anpassen



	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.
	3. Einstellung Arm und Brückenschutzvorrichtung Höhe einstellen • Klemmhebel Arm Brückenschutzabdeckung (5) lösen und der Arm lässt sich bewegen • Danach Klemmhebel (5) wieder fixieren • Mit der Stellschraube (6) gewünschte Höhe einstellen Brückenschutzabdeckung einstellen • Klemmschraube (7) lösen • Brückenschutzvorrichtung auf die Breite des Werkstückes einstellen • Klemmschraube (7) wieder fixieren, wenn die gewünschte Position erreicht ist.
	4. Einstellung Abrichtanschlag • Klemmhebel (10) lösen • Abrichtanschlag in die gewünscht Position bringen • Nach Erreichen der gewünschten Position die Klemmhebel (10) fixieren
	Die Ausrichtung des Abrichtanschlages im rechten Winkel sollte vor der Erstinbetriebnahme nochmals kontrolliert und ggf. nachjustiert werden um ein exaktes Hobelerggebnis zu erlangen. • Die Messung des Winkels erfolgt mit einem Winkelmesser (8). Dieser wird auf den Abrichttisch gestellt und an den Pralleanschlag 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 (9).

8.4 Bedienung

8.4.1 Maschine ein- und ausschalten

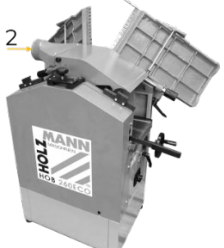
	Einschalten Grünen EIN-Taster (I) drücken Ausschalten Roten AUS-Taster (0) oder in Notfallsituationen Not-Halt Schalter drücken VORSICHT: Entriegeln des Not-Halt-Schalters kann erst nach Beseitigung der Notfallsituation erfolgen.
--	---



8.4.2 Vorschub Dickenhobel aktivieren/deaktivieren

	Vorschub aktivieren: Den Hebel für Dickenhobelvorschub (1) nach oben schwenken. Vorschub wird aktiviert. Vorschub deaktivieren: Den Hebel für Dickenhobelvorschub (1) nach unten schwenken. Vorschub wird deaktiviert.
---	--

8.5 Absauganschluss

	Abrichthobeln: Der Absauganschluss (1) ist unter dem Abrichttisch (Abnahmetisch).
	Dickenhobeln: Nach dem Umbau auf Dickenhobeln, die Absaughaube (2) umklappen.

Betreiben Sie die Maschine nicht ohne angeschlossener und eingeschalteter Absauganlage. Die Dimension des Absauganschlusses entnehmen sie den technischen Daten.

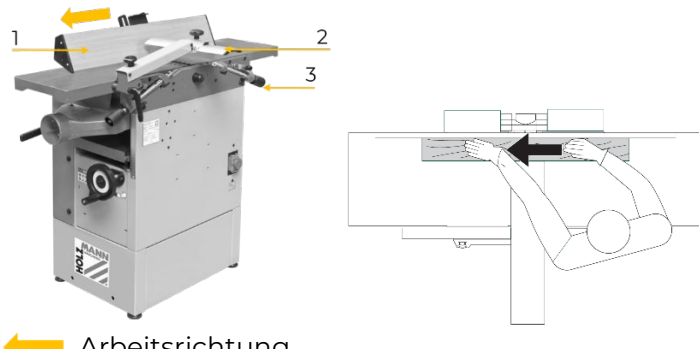
8.6 Abrichten

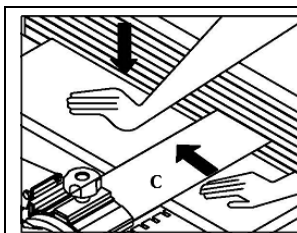
WARNUNG



Der Teil der Hobelwelle, der nicht zum Bearbeiten des Werkstücks notwendig ist, muss durch die Abdeckungen (Brückenschutzabdeckung, Führungsschiene Abrichtanschlag) 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 das Schiebeholz.

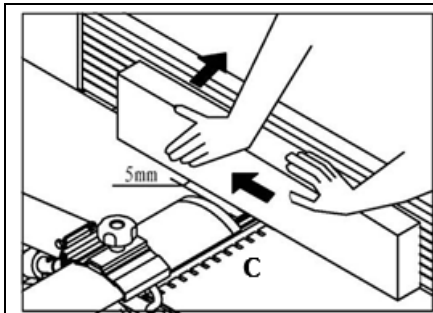
Hobeln Sie nur Werkstücke, die fest auf der Maschine aufliegen und die sicher geführt werden können!

	• Abrichtanschlag (1) in gewünschter Arbeitsposition fixieren. • Gewünschte Abrichtdicke an der Einstellschraube (3) einstellen. • Brückenschutzabdeckung (2) so einstellen, dass zwischen Abdeckung und Werkstück ca. 5 mm Abstand bleibt. • Maschine einschalten
---	---



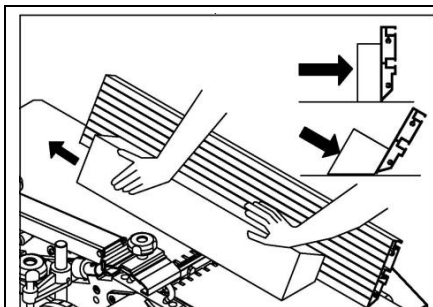
- Werkstück mit einer Hand gegen den Abrichttisch drücken.
- Werkstück mit der zweiten Hand langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.
- Nach dem Arbeitsvorgang Hobelmaschine ausschalten.
- Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!

8.6.1 Abrichten von schmalen Werkstücken



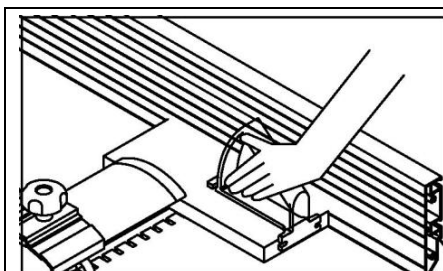
- Brückenschutzabdeckung © so absenken, dass die Hobelwelle abgedeckt wird.
- Brückenschutzabdeckung zum Werkstück verschieben und mit einem Abstand von ca. 5mm fixieren.
- Beim Abrichten das Werkstück mit der schmalen Seite am Abrichttisch auflegen und mit einer Hand gegen Abrichtanschlag und Abrichttisch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

8.6.2 Abrichten mit geschwenktem Abrichtanschlag



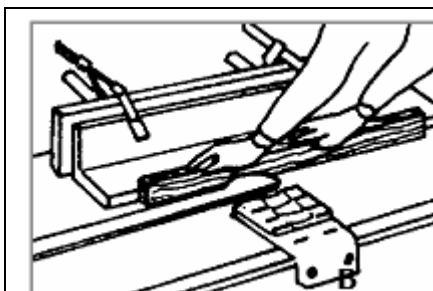
- Brückenschutzabdeckung so absenken, dass die Hobelwelle abgedeckt wird.
- Brückenschutzabdeckung zum Werkstück verschieben und mit einem Abstand von ca. 5mm fixieren.
- Beim Abrichten das Werkstück am Abrichttisch auflegen und mit einer Hand gegen den Abrichtanschlag und Abrichttisch drücken.
- Werkstück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

8.6.3 Abrichten kurzer Werkstücke



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

8.6.4 Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt



- Beim Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt wird ein zusätzlicher Holzwinkel montiert!
- 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.



8.7 Dickenhobeln

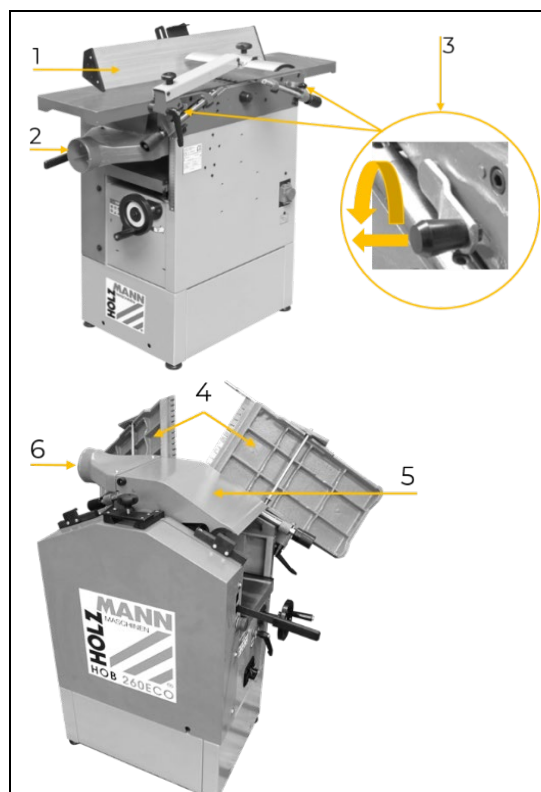
HINWEIS



Zum Dickenhobeln von Werkstücken sind Umbauarbeiten an der Hobelmaschine notwendig.

- 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 kippt!
- 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.

8.7.1 Umrüsten von Abricht- auf Dickenhobeln



- Abrichtanschlag (1) demontieren und Brückenschutzabdeckung komplett zurück schieben.
- Schlauch der Absaugeinrichtung demontieren (2).
- Klemmhebel Abrichttische (3) lösen. Dabei Klemmhebel herausziehen und drehen.
- Abrichttische (4) vollständig hochklappen.
- Absaughaube (5) umklappen.
- Absaugschlauch am Absauganschluss (6) wieder montieren.

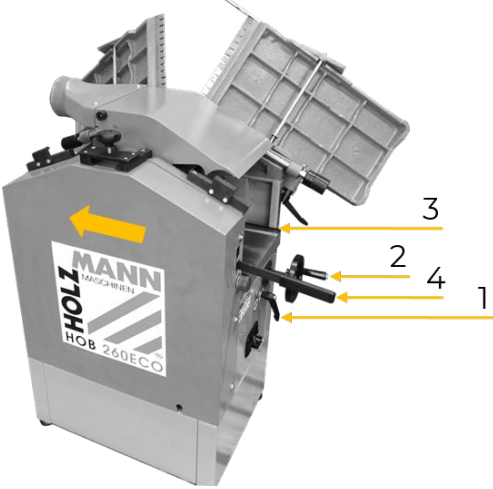
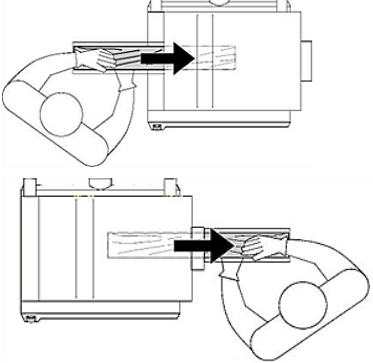
Beim Rückrüsten auf Abrichthobeln in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

HINWEIS



Beim Rückrüsten auf Abrichthobeln den Dickenhobeltisch absenken auf unterste Position um Beschädigungen zu vermeiden.

8.7.2 Dickenhobeln von Werkstücken

 Arbeitsrichtung	• Klemmhebel Höhenverstellung Dickenhobel (1) lockern und gewünschte Höhe des Dickenhobeltisches mit Handrad Höhenverstellung Dickenhobel (2) einstellen. • Aktuelle Tischhöhe wird an der Skala (3) angezeigt. • Tischhöhe auf Werkstückdicke abzüglich der gewünschten Spanabnahme einstellen. • Maximale Spanabnahme: siehe technische Daten! HINWEIS: Am Anfang des Dickenhobelvorgangs können die Werkstücke noch stark unterschiedliche Dicken aufweisen dies muss in der eingestellten Spanabnahme berücksichtigt werden um die Maschine nicht zu überlasten. • Höhe mit Klemmhebel Höhenverstellung Dickenhobel fixieren. • Maschine einschalten • Hebel für Dickenhobelvorschub (4) zum Starten auf die obere Position bewegen.
	• Werkstück so einlegen, dass die zu bearbeitende Fläche nach oben zeigt und nach vorne schieben • Das Werkstück wird durch den automatischen Vorschub durchgezogen • Sobald die Hälfte des Werkstücks bearbeitet wurde, auf die gegenüberliegende Bedienseite der Maschine wechseln und das fertige bearbeitete Werkstück aufnehmen. • Nach dem Arbeitsvorgang Hobelmaschine ausschalten. • Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!

HINWEIS



- Bei Harzrückständen auf dem Holz kann es sinnvoll sein, auf dem Maschinentisch ein entsprechendes Gleitmittel dünn aufzutragen, um ein gleichmäßiges Durchgleiten des Werkstückes durch den Dickenhobel zu gewährleisten.
- Wird das Werkstück durch den automatischen Vorschub nicht mehr bewegt, das Werkstück manuell herausziehen.
- Nach dem Arbeitsvorgang Maschine mit Stopp-Taste ausschalten und Hebel für Vorschub auf die untere Position (Vorschub deaktiviert) stellen.
- Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!

8.8 Nach dem Betrieb

HINWEIS

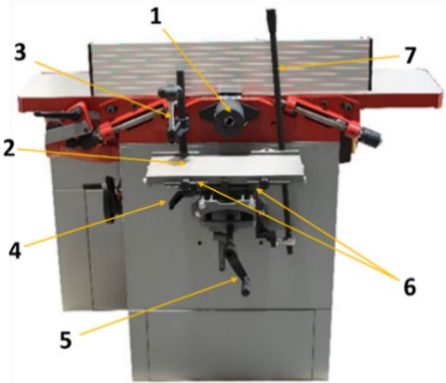
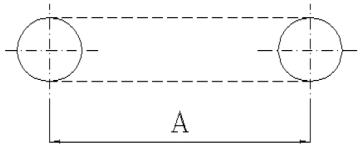
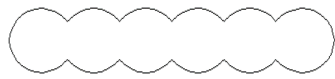


Sind die Arbeiten beendet, muss die Hobelmaschine ausgeschaltet werden:

- Maschine ausschalten und Maschine von der Spannungsversorgung trennen.
- Hebel für Dickenhobelvorschub auf die untere Position (Vorschub deaktiviert) stellen (Vermeidung von Druckstellen!).
- Hobelwellenabdeckung so einstellen, dass die Hobelwelle komplett abgedeckt wird.



9 BETRIEB LANGLOCHBOHRVORRICHTUNG (OPTIONAL)

	Schritt 1:  Schritt 2:  Schritt 3: 
• Montage siehe HOB260ECOLL oder K5260LLL • Notwendiges Bohrwerkzeug bei Bohrfutter (1) an der Hobelwelle einspannen • Werkstück am Langlochbohrtablett (2) auflegen • Werkstück-Niederhalter (3) schwenken, bis dieser in der Mitte des Werkstücks aufliegt • Werkstück durch Drehen des Drehknopfes festspannen • Klemmhebel (4) lösen und Tischhöhe mit Handkurbel (5) so anpassen, dass das Bohrwerkzeug in der gewünschten Höhe am Werkstück positioniert ist • Seitlichen Verfahrweg des Langlochbohrtablettes mit den beiden Anschlagstangen (6) einstellen • Maschine einschalten (siehe Betrieb Hobelmaschine) • Langlochbohrtablett mit Bedienhebel (7) an den linken Anschlag bewegen • Werkstück langsam an das Bohrwerkzeug andrücken und bis zur max. Bohrtiefe (je nach Bohrwerkzeug) eindringen • Bedienhebel langsam nach rechts schwenken und bis zum Anschlag verfahren • Vorgang wiederholen, bis die gewünschte Bohrtiefe erreicht wurde • Bedienhebel nach hinten ziehen und so Werkstück vom Bohrwerkzeug weg bewegen • Nach dem Arbeitsvorgang Maschine ausschalten (siehe Betrieb Hobelmaschine) • Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!	

9.1 Nach dem Betrieb

HINWEIS



Sind die Arbeiten beendet, muss die Hobelmaschine ausgeschaltet werden:

- Maschine ausschalten und von der Spannungsversorgung trennen.
- Bohrwerkzeug abmontieren.

10 REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Maschine vor Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten immer von der Spannungsversorgung trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.



10.1 Reinigung

Regelmäßige Reinigung garantiert die lange Lebensdauer Ihrer Maschine und ist Voraussetzung für deren sicheren Betrieb. Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz, mindestens jedoch ein Mal wöchentlich.

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 können. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers.

- Entfernen Sie nach jedem Einsatz Späne und Schmutzpartikel von der Maschine.
- Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein (z. B. Rostschutzmittel WD40).

10.2 Wartung

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.

10.2.1 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:

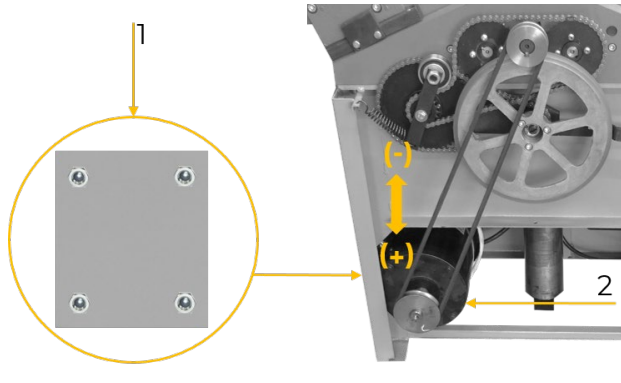
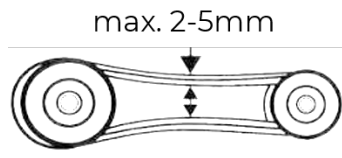
Intervall	Komponente	Aktivität
1x täglich	Rückschlaggreifer	die Rückschlaggreifer — mindestens ein Mal pro Arbeitsschicht durch Besichtigung um festzustellen, dass sie sich in gutem Arbeitszustand befinden, z. B. keine Beschädigung der Berührungsfläche durch Stöße haben und dass die Greifer durch das Eigengewicht ungehindert zurückfallen;
	Maschine	Reinigen (von Staub und Spänen)
Monatlich	Antriebsriemen	Kontrolle ggf. Nachspannen bzw. erneuern.
	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

10.3 Riemenspannung kontrollieren/einstellen/tauschen

Die Riemenspannung 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.

	HINWEIS  Riemen nicht überspannen! Riemen nur so weit spannen, bis ausreichende Kraftübertragung gewährleistet ist.  max. 2-5mm
Riemenspannung erhöhen: Mutter (1) lösen und etwas rausdrehen. Der Motor (2) kann nun in Richtung (+) mehr Riemenspannung verschoben werden. Wenn korrekte Spannung erreicht. Die Mutter (1) wieder fest anziehen.	Riemenspannung verringern: Mutter (1) lösen und etwas rausdrehen. Der Motor (2) kann nun in Richtung (-) weniger Riemenspannung verschoben werden. Wenn korrekte Spannung erreicht. Die Mutter (1) wieder fest anziehen.
Für den Riemenwechsel, Riemen komplett entspannen und über die Spannrollen abziehen und neue Riemen einlegen. Anschließend wieder korrekte Riemenspannung herstellen.	

Nach Abschluss die Abdeckung wieder einhängen und mittels der Schrauben fixieren.

10.4 Höhenverstelleinheit (Dickenhobel) schmieren

Maschine von Spänen und Staub befreien.
Riemen/Kettenabdeckung abnehmen (Schrauben lösen und Abdeckung aushängen).
Dickenhobeltisch ganz nach oben 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).

10.5 Rückschlagsicherung kontrollieren/reinigen

Kontrolle: Rückschlaggreifer hochheben sie müssen selbständig wieder zurückfallen.
Reinigen: Staub und Späne bzw. Harzreste entfernen.

10.6 Reibrad (Vorschub) kontrollieren/austauschen

Die Reibflächen des Rades nutzen sich über Zeit ab bei zu starken Verschleiß oder beschädigter Lauffläche muss das Rad erneuert werden.

1. Riemen entfernen
2. Hebel für Dickenhobelvorschub muss in der unteren Position (deaktiviert) stehen
3. Schraube für Riemenscheibe entfernen und Rad ersetzen sowie mittels Schraube wieder fixieren
4. Riemen einlegen und korrekte Riemenspannung wieder herstellen.

10.7 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.



10.8 Hobelmesser erneuern/justieren (HOB260ECO)

HINWEIS

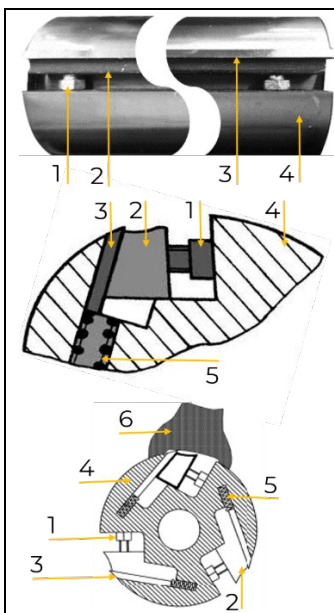


Die Hobelwelle ist für Streifenmesser konzipiert.
Bei schlechtem Hobelbild müssen die Hobelmesser erneuert werden.
Die passenden Dimensionen entnehmen sie den technischen Angaben

WARNUNG



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



1. Die Maschine auf Dickenhobelmodus umrüsten
2. Die Absaughaube muss dabei offen sein um Zugriff auf die Hobelwelle zu haben
3. Die Keilleistenschrauben (1) lösen
4. Hobelmesser (3) wird durch Druckfedern (5) hochgedrückt
5. Die Keilleisten (2) und Hobelmesser (3) entfernen
6. Keilleisten (2) und Hobelwelle (4) reinigen
7. Geschärftes/neues Hobelmesser (3) und Keilleiste (2) wieder einsetzen.
8. Keilleistenschrauben (1) leicht anziehen und Einstellvorgang vornehmen
9. Einstelllehre (6) auf Hobelwelle aufsetzen und die Einstellung der korrekten Höhe vornehmen.
10. Keilleistenschrauben (1) fest anziehen um die Keilleiste (2) zu fixieren. (Empfohlenes Mindestanzugmoment 20Nm)
11. Keine Hobelmesser mit einer Höhe von weniger als 19 mm auf Grund der zu geringen Spannfläche verwenden
12. Vorgang für alle Hobelmesser wiederholen

10.9 Wendeschneidplatte erneuern/wenden (HOB260ECOSMW2)

HINWEIS

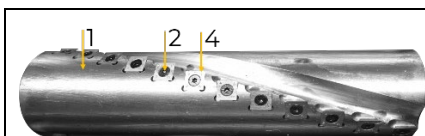


Die Spiralmesserhobelwelle ist für Wendeschneidplatten konzipiert.
Bei schlechtem Hobelbild muss nur die beschädigte oder stumpfe Wendeschneidplatte erneuert/gewendet werden.
Die passenden Dimensionen entnehmen Sie den technischen Angaben

WARNUNG

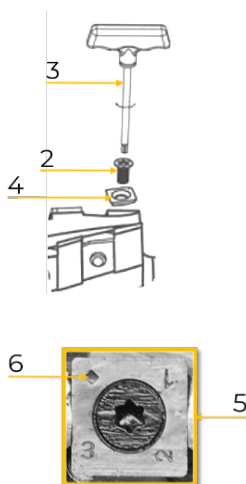


Gefahr durch Schneidkanten! Bei Arbeiten an der Spiralmesserhobelwelle unbedingt Schutzhandschuhe tragen! Verletzungen an den Händen durch scharfe Schneidkanten



1. Die Maschine auf Dickenhobelmodus umrüsten
2. Die Absaughaube muss dabei offen sein um Zugriff auf die Spiralmesserhobelwelle (1) zu haben
3. Holzspäne und Staub von den Köpfen der Wendeschneidplattenschrauben (2) entfernen
4. Die Wendeschneidplattenschrauben mit Schlüssel für Wendeschneidplatten (3) herausdrehen
5. Die Wendeschneidplatte (4) herausnehmen



	6. Den Platz der Wendeschneidplatte an der Spiralmesserhobelwelle gründlich reinigen 7. Wird die Wendeschneidplatte gewendet, diese ebenfalls gründlich reinigen HINWEIS: Eine Wendeschneidplatte kann 3x gewendet werden (als Hilfe Nummern (5) beachten) 8. Die Wendeschneidplatte nun erneuern, oder auf nächste Nummer wenden HINWEIS: Als Merkhilfe empfiehlt es sich, eine neue Wendeschneidplatte immer mit dem Startpunkt (6) an gleicher Stelle einzusetzen 9. Die Wendeschneidplatte mit den Wendeschneidplattenschrauben fixieren. (Empfohlenes Mindestanzugmoment 4Nm)
---	--

10.10 Lagerung

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsicheren und versperrbaren Ort. Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.

Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein (z. B. Rostschutzmittel WD40).

HINWEIS



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

10.11 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.

11 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Manipulieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen!

→ Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung, bevor Sie mit den Arbeiten zur Beseitigung von Defekten beginnen!

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 konzessionierten 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
Maschine vibriert während des Betriebs	▪ Messer der Hobelwelle falsch eingestellt ▪ Untergrund uneben oder Stellfüße nicht justiert	▪ Kontrolle, ob Messer der Hobelwelle dieselbe Höhe haben ▪ Unebenheiten durch Einstellen der Stellfüße ausgleichen
Werkstück klemmt beim Dickenhobeln	▪ Zu große Spanabnahme eingestellt ▪ Dickenhobeltisch verschmutzt	▪ Zustelltiefe verringern und Werkstück mehrmals bearbeiten ▪ Tischoberfläche reinigen und mit Gleitwachs behandeln
Unzufriedenstellende Oberfläche nach der Bearbeitung	▪ Messer der Hobelwelle stumpf ▪ Ungleichmäßige Zuführung des Werkstücks	▪ Messer der Hobelwelle prüfen ▪ 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



12 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the combined planer and thicknesser (with spiral cutter head) HOB260ECO_230V, HOB260ECO_400V, HOB260ECOSMW2_230V and HOB260ECOSMW2_400V, hereinafter referred to as "machine" in this document.



This manual is part of the machine and must not be removed. Save it for later reference and if you let other people use the machine, add this manual to the machine.

Please read and note the safety instructions!

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the machine and prevents misunderstanding and damages of machine.

Due to constant advancements in product design, construction, illustrations and contents may deviate slightly. If you notice any errors, please inform us.

We reserve the right to make technical changes!

Check the goods immediately after receipt and note any complaints on the consignment note when taking over the goods from the deliverer!

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

HOLZMANN MASCHINEN GmbH cannot accept any liability for transport damage that has not been reported.

Copyright

© 2023

This documentation is protected by copyright. All rights reserved! In particular, the reprint, translation and extraction of photos and illustrations will be prosecuted.

The place of jurisdiction is the regional court Linz or the court responsible for 4170 Haslach is valid.

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 – 0
info@holzmann-maschinen.at



13 SAFETY

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



For your own safety, read these operating instructions carefully before putting the machine into operation. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as possible damage to property and persons. Also observe the symbols and pictograms used as well as the safety instructions and hazard warnings!

13.1 Intended use of the machine

The machine is intended exclusively for the following activities:
The planing (wide and narrow side as well as chamfering of the edges of a workpiece) and thickness planing of sawn timber within the specified machine limits.

NOTE



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

13.1.1 Technical Restrictions

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

Relative humidity:	max. 65 %
Temperature (for operation)	+5° C to +40° C
Temperature (for storage and/or transport)	-20° C to +55° C

13.1.2 Prohibited Use / Forseeable Misuse

- Operation of 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 under explosive conditions
- Operating the machine in closed rooms without chip and dust extraction device (a normal household vacuum cleaner is not suitable as an extraction device)
- Operating the machine outside the specified power range
- 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 of tools that do not meet the safety requirements of the standard for woodworking machine tools (EN847-1).
- Removal of the blade guard during planning.
- Synchronous planning
- Application work (workpiece only machined over a partial length)
- Planing of strongly curved workpieces

The prohibited/hazardous use or disregard of the information and instructions presented in this manual will result in the voiding of all warranty and damage claims against Holzmann Maschinen GmbH.

13.2 User requirements

The machine is designed to be operated by one person. The prerequisites for operating the machine are physical and mental fitness as well as knowledge and understanding of the operating instructions. Persons who, due to their physical, sensory or mental capabilities, inexperience or lack



of knowledge, are unable to operate the machine safely must not use the machine without supervision or instruction by a responsible person.

Basic knowledge of woodworking especially the correlation of material, tool, feed and speeds.

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

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

Put on your personal protective equipment before working on the machine.

13.3 Safety devices

The machine is equipped with following safety devices:

	• A self-locking Emergency Stop button to stop dangerous movements at any time.
Blade guard (covering blade shaft)	• Separating protective device (fixed)
V-Belt / chain-drive guard	• Separating protective device (fixed)
Separating protective device behind planer stop(fixed)	• Separating protective device (fixed) To be remove before changing to thicknesser mode
Thicknesser 	• Moveable guard with safety switch for monitoring
Anti-kick-back device	• The anti-kickback device prevent the workpiece from kicking back
Drill chuck guard	• Separating protective device

13.4 General safety instructions

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

- Before connecting the machine to the main power supply, make sure all the safety items are in the working position and check their working conditions, if necessary, to remove the door or protective cover, cut off the main switch and lock it and cut off the power supply.
- 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 perfect tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove adjustment tools from the machine before switching it on.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut workpiece parts etc.).
- Check the strength of the machine connections before each use.
- Never leave the running machine unattended. The machine must be stopped if it is 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 protective equipment (eye protection, dust mask, respiratory protection, ear protection, gloves when handling tools) as well as close-fitting work protective clothing - never loose clothing, ties, jewellery, etc. - danger of being drawn in!
- Hide long hair under hair protection.
- Do not remove any sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running!
- 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 it is 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.

13.5 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 if the supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Use the machine only when the ON-OFF switch is in good working order.

13.6 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!
- Always switch on the dust extraction device before you start machining the workpiece!
- 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.
- For handling short and narrow workpieces use sliding wood.

13.7 Hazard warnings

Despite its intended use, certain residual risks remain:

- Risk of injury to fingers and hands from the rotating blades if the workpiece is guided improperly.



- Injuries caused by the workpiece being thrown away by improper mounting or guidance, such as working without a stop.
- Danger to health from wood dust or chips. It is essential to wear personal protective equipment such as eye protection and a dust mask. Use a dust collection system!
- Injuries due to defective blades. Check the saw blade regularly for damage.
- Risk of injury from tools, especially when changing tools.
- Risk of injury due to kick back of the workpiece.
- Risk of electric shock if incorrect electrical connections are used.

Residual risks can be minimized if the "Safety instructions" and the "Intended use" as well as the operating instructions are observed.

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

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 notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Irrespective of all safety regulations, their 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!

14 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.

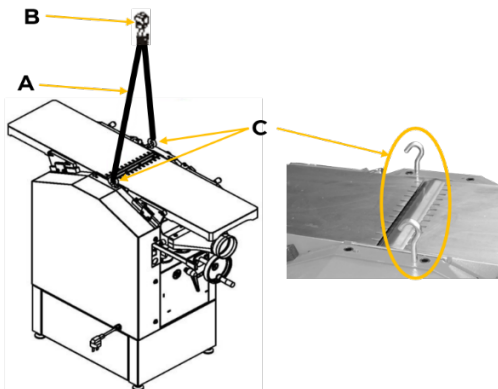
To ensure proper transport, also observe the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, attachment points, weight, means of transport to be used and the prescribed transport position, etc. Lifting and transporting the machine may only be carried out by qualified personnel with appropriate training for the lifting equipment used.



Transport the machine in its packaging to the installation site. To manoeuvre the machine in the packaging, a pallet truck or a forklift with appropriate lifting power can be used.

NOTE: To transport the machine, you need a forklift truck with the appropriate load capacity and a fork of at least 1200 mm length. The fork of the truck should be positioned under the machine.

If you are using a crane, proceed as follows:



- Prepare two pieces of ropes or belts (A) with appropriate load-bearing capacity and length
- Hook the ropes to the crane hook (B)
- Mount the lifting hooks (C) onto the machine diagonally as shown
- Attach the ropes to the lifting hooks
- Position the crane so that the machine can be lifted without tipping
- Gently lift the machine to avoid shocks and load fluctuations and carefully transport it to the installation site
- Remove lifting hooks

NOTE: Do not transport the machine at the work tables, these are not designed to withstand the tensile load of the machine weight.

15 ASSEMBLY

15.1 Check scope of delivery

Always note visible transport damages on the delivery note and check the machine immediately after unpacking for transport damage or missing or damaged parts. Report any damage to the machine or missing parts immediately to your retailer or freight forwarder.

15.2 Requirements for the place of installation

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 power 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.

15.3 Preparation of the surface

NOTE



The use of paint thinners, gasoline, corrosive chemicals or abrasive cleaners will result in damage to the surface! Therefore use only mild cleaning agents.

Before you install and commission the machine at the intended location, carefully remove the anti-corrosion protection and grease residues. This can be done with the usual solvents. Under no circumstances should you use nitro thinner or other cleaning agents that could attack the machine's paint.



15.4 Assembling the machine

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

NOTE

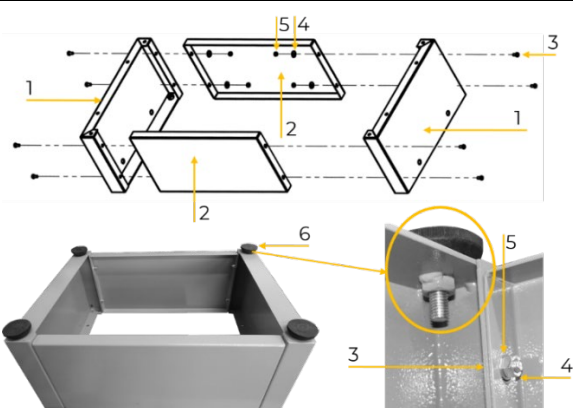


The machine and machine components are heavy!
2 persons are required to assemble the machine.

WARNING



Handling the machine with the power supply intact can result in serious injury or death. Therefore, do not connect the machine to the power supply before completing the assembly.



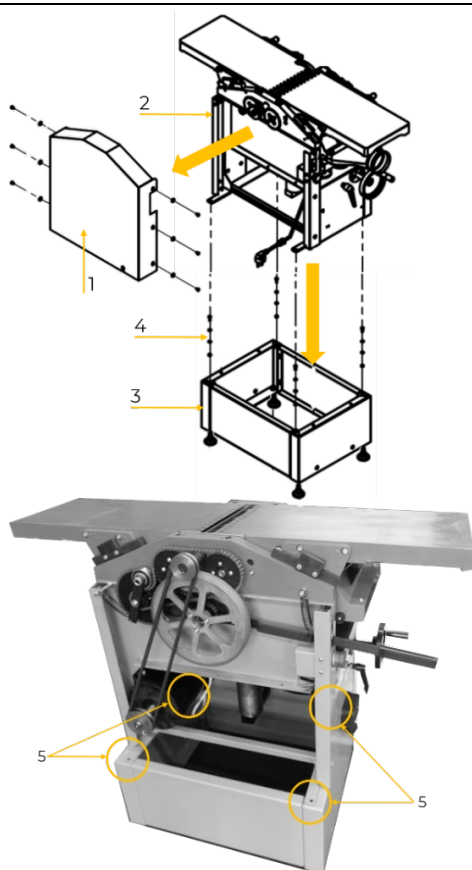
1. Assembly base

The base consists of 2 different elements (1, 2).

- The base elements are assembled with screws M6x12 (3), washers (4) and nuts (5)

NOTE: Make sure that the threads for the machine feet are located at the same side.

- Screw the machine feet (6) into the threads at the corners of the base



2. Assembly machine on base

- Loosen the screws and remove the V-Belt, chain-drive guard (1) from the machine (2)
- Place the machine (2) on the base and make sure that the holes of the machine are positioned exactly above the holes of the base (5)

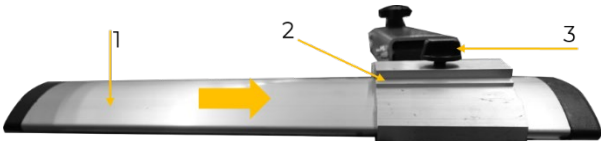
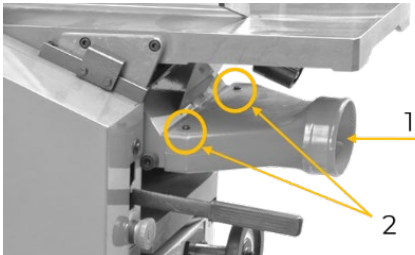
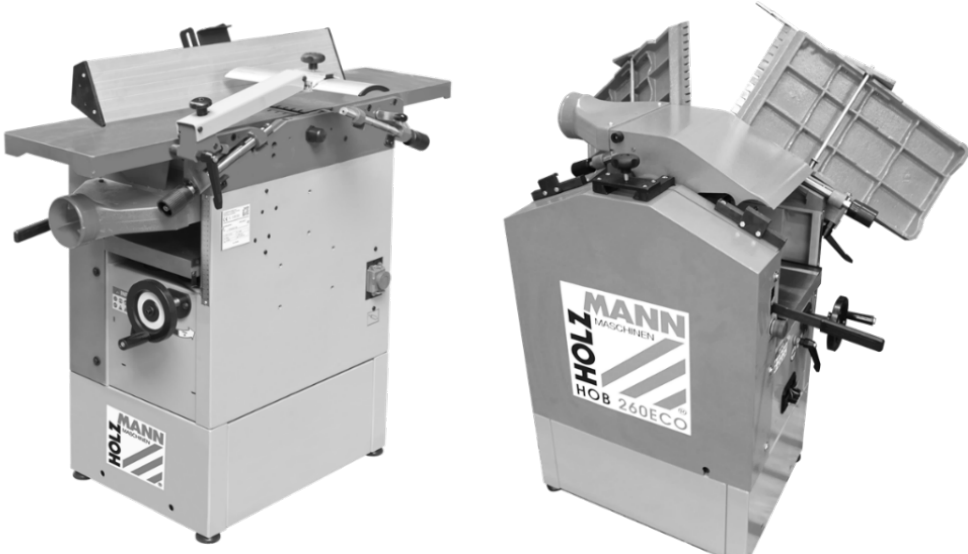
NOTE: To lift the machine observe the transport instructions.

- Fix the machine with screw M6x16 (4), washers and nuts
- Remount the V-Belt, chain-drive guard



	3. Assembly planer fence Fix the bracket planer fence (1) with 2 screws (2) on the machine
	Fix the guidance planer fence (3) (guard behind the planer stop) with 2 screws (4) on the bracket on the planer stop (5)
	- Insert the guidance planer fence (3) of the assembled planer stop into the bracket planer fence (1) - The planer stop is fixed in the desired position by means of the star screw (6)
	4. Assembly arm planer knife cover Unscrew the clamping lever arm planer knife cover (1) and pull out the holder (2)
	Insert the holder (2) into the hole provided on the exit planer table and fasten it with the nut (3)
	Push the arm planer knife cover (4) onto the holder (2) and fix it in the desired position with the clamping lever arm planer knife cover (1)



	5. Assembly planer knife cover • Insert planer knife cover (1) into the holder (2) and fix it in desired position with the fixing knob (3)
	6. Assembly dust collector hood • Put on the dust collector hood (1) and fix it with screws (2) on the upper and lower side
	

15.5 Electrical connection

WARNING

**Dangerous electrical voltage!**

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

- Check, whether the neutral connection (if existing) and the protective grounding function properly.
- Check, whether the supply voltage and the frequency correspond to the specifications of the machine.

NOTE

**Deviation of the supply voltage and frequency!**

A deviation from the value of the supply voltage of $\pm 5\%$ is permissible.
A short-circuit fuse must be provided in the power supply system of the machine!

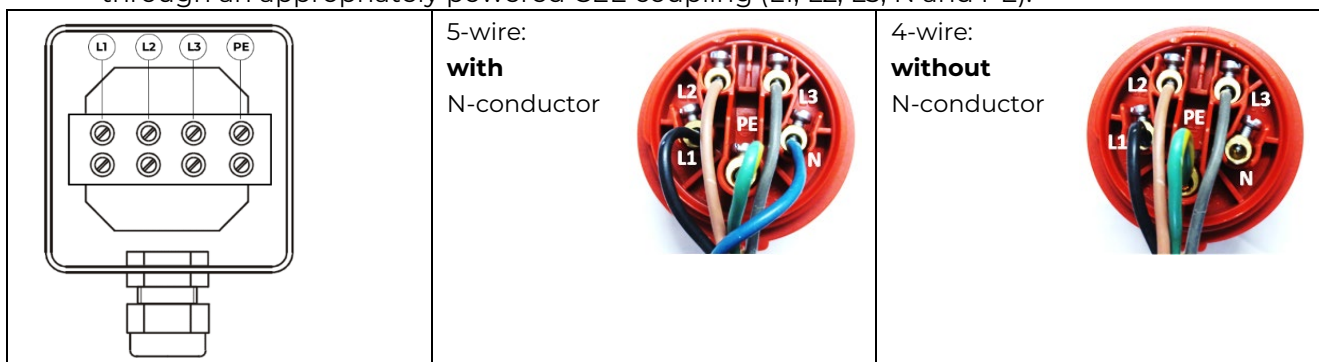
- Use a supply cable that fulfils the electrical requirements (e.g. H07RN, H05RN) and take the required cross-section of the supply cable from a current carrying capacity table. Pay attention to the measures for protection against mechanical damage.
- Make sure that the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Connect the device only to a properly grounded outlet.



- When using an extension cable, make sure that the dimension matches the connected load of the machine. The connection power can be found in the technical data, the correlation of cable cross-section and cable lengths can be found in the technical literature or obtain information from a specialist electrician.
- A damaged cable must be replaced immediately.

15.5.1 Setting up a 400 V machine

- The grounding conductor is yellow-green.
- Connect the supply cable to the corresponding terminals in the input box (L1, L2, L3, N and PE), see the figure below. If a CEE plug is available, the connection to the mains is made through an appropriately powered CEE coupling (L1, L2, L3, N and PE).



- After the electrical connection, check the correct running direction. If the machine runs in the wrong direction, swap two conductive phases, e.g. L1 and L2, at the connection plug.

NOTE



- Operation is only permitted with residual current device (RCD) with maximum residual current of 30 mA.

15.6 Connecting to a dust collection system

The machine must be connected to a dust collection system for dust and chips. The dust collection system must start up at the same time as the machine's engine. The air speed at the suction connection and in the exhaust air lines must be at least 20 m/s for materials with a moisture <12 % (at least 28 m/s for moist chips with a moisture >12 %). The hoses used must be flame-retardant (DIN4102 B1) and permanently antistatic (or earthed on both sides) and comply with the relevant safety regulations. For information on air volume flow, negative pressure and suction connection, please refer to the technical specifications.

16 OPERATION

16.1 Operating instructions

WARNING



Danger due to electrical voltage!

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

- Always disconnect the machine from the power supply before carrying out any modification and secure it against unintentional reconnection.



CAUTION



- Never start the machine with a workpiece pressed down!
- Long workpieces must be supported
- Property damage and injury by bouncing up the workpiece or tilting of the machine possible!

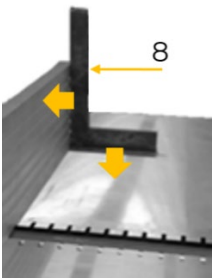
16.2 Initial check before start

- Check that all guards are installed.
- Check whether suitable planing knives have been correctly assembled.
- Check whether the connection to a dust collection system is available.
- Check that the planer shafts rotate in the correct direction.

16.3 Settings

	1. Height adjustment of the planing tables Entry planer table The cutting depth is set with the adjustment knob planer cutting depth (1) Exit planer table The height of the back planer table can be adjusted with the adjusting screw (2) and should only be adjusted to the planer shaft if necessary. Check scale knife entry planer table = 0 If necessary, adjust the arrow of the scale
	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).
	3. Setting arm and planer knife cover Height • Loosen the clamping lever arm planer knife cover (5) to move the arm • Then fix the clamping lever (5) again • Set the desired height with the adjusting screw (6) Planer knife cover • Loosen the clamping screw (7) • The planer knife cover can be moved and adapted to the size of the workpiece • Relock the clamping screw (7) when the desired position is reached.
	4. Setting planer fence • Loosen clamping levers (10) • Set planer fence to the desired position • Relock the clamping levers (10) when the desired position is reached.



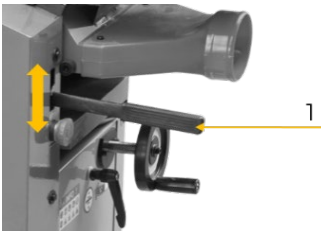
	The alignment of the planer fence at right angles should be checked again before initial operation and readjusted if necessary to achieve an exact planing result. • The angle is measured with a protractor (8). This is placed on the planer table and applied to the planer fence. • If it is not possible 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 (9).
---	---

16.4 Handling

16.4.1 Switch the machine on and off

	Switch on Push green ON-button (I) Switch off Push red OFF-button (O) or in emergency situations the emergency-stop button CAUTION: The emergency stop button can only be unlocked after the emergency situation has been eliminated.
---	---

16.4.2 Activating/Deactivating the thicknesser feed rate

	Activate feed: Swivel the lever for thicknesser feeder (1) upwards. Feed is activated Deactivated feed: Swivel the lever for thicknesser feeder (1) downwards. Feed is deactivated.
---	---

16.5 Dust collection plug

	Planer: The extraction connection (1) is under the planer tables (exit planer table)
	Thicknesser: After the conversion to thicknessing, fold down the dust collector hood (2).

Do not operate the machine without the dust collection system connected to it and switched on. The dimensions of the dust collection plug can be found in the technical data.



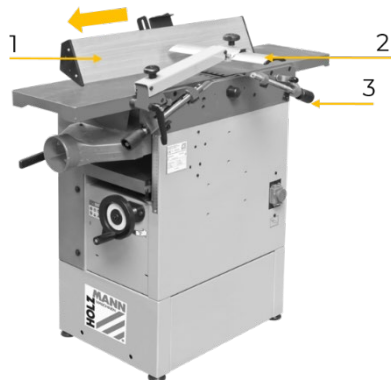
16.6 Planing

WARNING



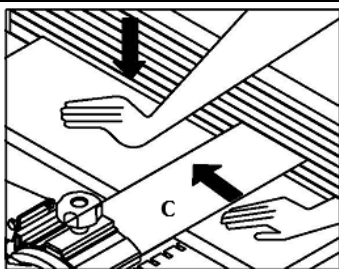
The unused part of the planing shaft for machining the workpiece must be covered by the covers (planer knife cover, guidance planer fence). Never touch the edges of the workpiece with your fingers, but always leave both hands on the workpiece with your fingers when planing. If the workpiece is short and narrow, use the sliding wood.

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



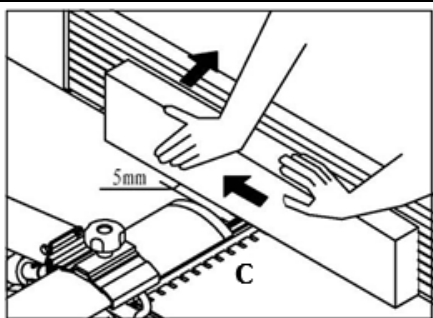
← working direction

- Fix the planer fence (1) in the desired working position.
- Set the desired planing thickness on the adjusting screw (3).
- Adjust the planer knife cover (2) so that the distance between the cover and the workpiece is approx. 5mm.
- Start machine



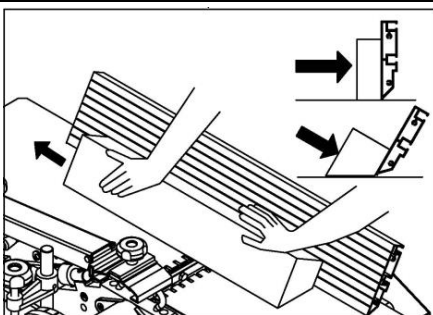
- Press the workpiece against the planer table with one hand.
- Push the workpiece slowly and evenly over the shaft with the second hand.
- After finishing the operation switch off the machine.
- Wait until the shaft has come to a standstill before proceeding with any further work!

16.6.1 Planing small workpieces



- Lower the planer knife cover (C) so that the planing shaft is covered.
- Move the planer knife cover 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.

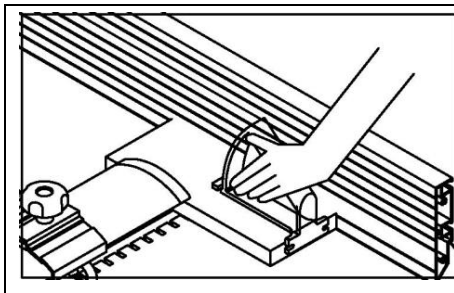
16.6.2 Planing with tilted planer fence



- Lower the planer knife cover so that the planing shaft is covered.
- Move the planer knife cover 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.

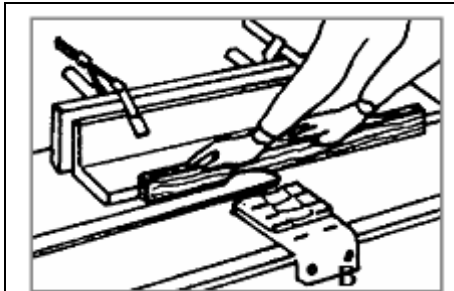


16.6.3 Planing short workpieces



- When planing short workpieces, a sliding wood or similar device should be used!
- 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.

16.6.4 Planing the workpiece with 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.

16.7 Thicknessing

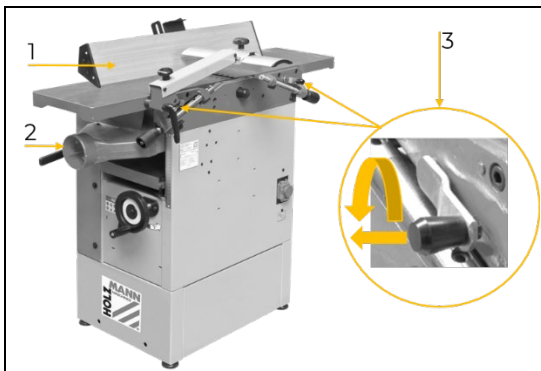
NOTE



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

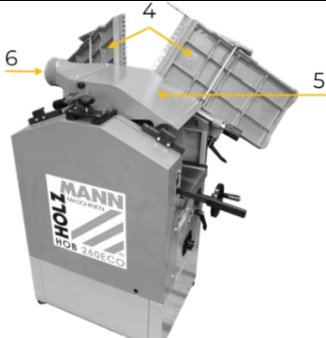
- Long, protruding workpieces must be sufficiently supported! Use suitable aids such as roller blocks etc. for this purpose. If you do not follow these instructions, there is a danger of the workpiece being raised up quickly and/or the machine being tilted!
- Use the thicknessing function only to reduce 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.

16.7.1 Converting from planer to thicknessing



- Disassemble the planer fence (1) and slide the planer knife cover all the way to the back.
- Disassemble the hose of the dust collector plug (2).
- Unlock the fixation handles planer tables (3) of the planer tables. Therefore pull out and turn the handle
- Unfold the planer tables (4) completely.
- Turn down the dust collector hood (5).
- Mount hose to the dust collector plug (6).



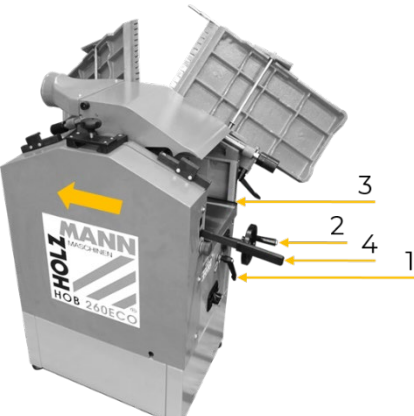
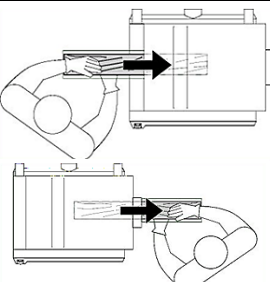
	Proceed in reverse order to readjust to the planer mode.
---	---

NOTE



For readjusting to planer mode please lower the thicknesser table to lowest position to avoid any damages.

16.7.2 Thicknessing of workpieces

 ← working direction	• Unlock the locking lever height adjustment thicknesser (1) and set the required height of the thicknessing table with the handwheel (2). • The height will be shown on the scale (3). • Set the thicknessing table height to the workpiece height minus the requested cutting depth. • Maximum cutting depth refer to the technical data! NOTE: At the beginning of the thicknessing process, the workpieces may still have very different thicknesses - this must be taken into account in the set cutting depth in order not to overload the machine. • Fix the thicknessing table height with the locking lever height adjustment. • Switch on the machine. • Put the lever for thicknesser feeder (4) to the upper position to start the feed.
	• Insert workpiece so that the surface to be machined facing upwards and push forward • The workpiece is pulled through of the automatic feed • As soon as the half of the workpiece has been processed change to the opposite operator side of the machine and take on the finished workpiece. • After operation switch off the machine. • Before further activities wait until blade shaft is at a standstill!

NOTE



- In the case of resin residues on the wood, it may be advisable to apply a thin layer of a special lubricant to the machine table in order to ensure that the workpiece slides evenly through the thickness planer.
- If the workpiece is no longer moved by the automatic feed, pull out the workpiece manually.
- After operation switch off the machine and set the lever for thicknesser feeder to position "OFF".
- Before further activities wait until blade shaft is at a standstill!



16.8 After working process

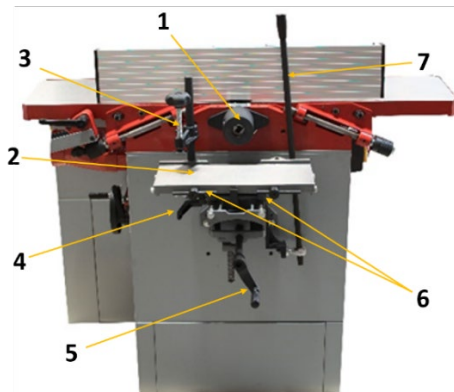
NOTE



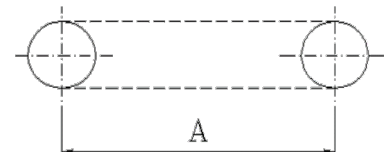
After the working process the planer and thicknesser must be turned off:

- Switch off the machine and disconnect the machine from the power supply.
- After operation set the lever for thicknesser feeder to position "OFF".
- Adjust the planer knife cover so that the planer shaft is completely covered

17 OPERATION MORTISING UNIT (OPTIONAL)



Step 1:



Step 2:



Step 3:



- Assembly see HOB260ECOLL or K5260LLL
- Clamp the milling tool required for drill chuck (1) of the planer shaft
- Lay up the workpiece on the mortising table (2)
- Tilt the downholder (3) to the middle of the workpiece
- Turn the knob of the downholder to clamp the workpiece
- Loosen the locking lever (4) and adjust the table height with the crank handle (5) to the requested height of the milling tool
- Adjust the horizontal travel of the table with both set bars (6)
- Start the machine (see operation planer and thicknesser)
- Move the table with the operating lever (7) in left direction to the limiter
- Press down the workpiece carefully on the milling tool and up to max. penetration depth of milling (depending on the milling tool)
- Move the operating lever carefully to the right direction to the limiter
- Repeat this process until the requested cutting depth has been reached
- Move the lever backwards to release the milling tool out of the workpiece
- After the working process switch of the machine (see operation planer and thicknesser)
- Before further activities wait until blade shaft is at a standstill!

17.1 After working process

NOTE



After the working process the planer and thicknesser must be turned off:

- Switch off the machine and disconnect the machine from the power supply.
- Dismount the milling tool.



18 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

WARNING

**Danger due to electrical voltage!**

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

- Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

18.1 Cleaning

Regular cleaning guarantees the long service life of your machine and is a prerequisite for its safe operation.

NOTE



Incorrect cleaning products can attack the finish of the machine. Do not use any solvents, nitro thinners or other cleaning products that could damage the machine's finish.

Observe the specifications and instructions of the cleaning agent manufacturer.

- Remove chips and dirt particles from the machine after each use with a proper tool.
- Prepare the surfaces and lubricate the bare machine parts with an acid-free lubricating oil (e.g. WD40 rust inhibitor).

18.2 Maintenance

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.

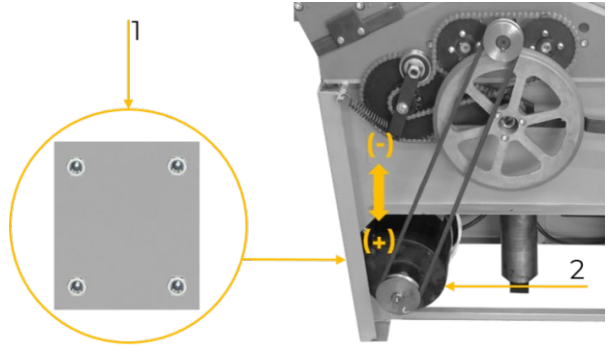
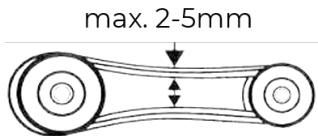
18.2.1 Maintenanceplan

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)
monthly	V-Belt	Check retighten or replace if necessary.
	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.



The belt tension is set correctly for new machines ex factory. By stretching the belts over the running time, retensioning of the belt is necessary.

	NOTE  Do not over-tension the V-belt! Tension the V-belt only until sufficient power transmission is ensured.  max. 2-5mm
Increase belt tension: Loosen nuts (1) and unscrew slightly. The motor (2) can now be shifted in the direction (+) of more belt tension. When correct tension is reached. Tighten the nuts (1) firmly again.	Decrease belt-tension: Loosen nuts (1) and unscrew slightly. The motor (2) can now be shifted in the direction (-) of less belt tension. When correct tension is reached. Tighten the nuts (1) firmly again.
For changing the V-belt, completely de-tension the belts and pull them over the tension pulleys and insert new belts. Then establish correct belt tension again.	

18.4 Lubricate height adjustment (thicknesser)

18.5 Check/clean anti-kick-back device

18.6 Check/replace friction wheel (feed)

The friction surfaces of the wheel become worn over time. If the wear is too worn or damaged, the wheel must be replaced.

1. Remove V-Belt
2. Put the lever for the thicknesser planer feed to the lower position (deactivated)
3. Remove the screw for the belt-pulley and replace the wheel and fix it again.
4. Insert V-Belt and re-establish the correct belt tension.

18.7 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.



18.8 Replacing/adjusting the planing knife (HOB260ECO)

NOTE



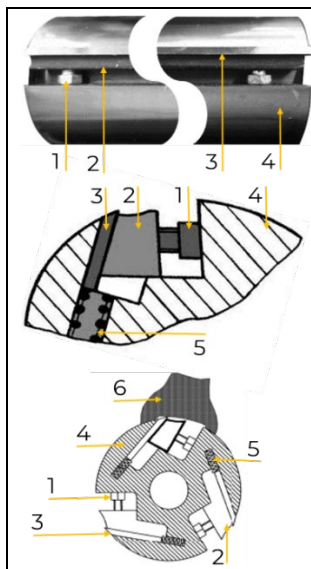
The planer shaft is suitable for strip knives.

If the planing surface is bad, the planing knives must be replaced. 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



1. Adjust the machine to thickness planing mode
2. The dust collection hood must be open in order to have access to the shaft
3. Loosen the gib screws (1)
4. The planing knife (3) will be pushed up by the pressure springs (5)
5. Remove the gib (2) and the planing knife (3)
6. Clean the planer shaft (4) and gibs (2)
7. Replace sharp/new planing knife (3) and gib (2)
8. Slightly tighten the gib screws (1) and perform the adjustment procedure.
9. Place the setting gauge (6) on the planing shaft and adjust the correct height.
10. Tighten the gib screws (1) to fix the gib (2) (recommended minimum tightening torque 20Nm)
11. Do not use planing knives with a height of less than 19mm due to the too small clamping surface
12. Repeat procedure for all planing knives.

18.9 Replacing/turning the cutter insert (HOB260ECOSMW2)

NOTE



The spiral cutter head is suitable for cutter inserts.

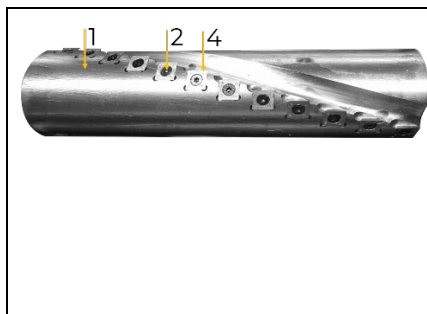
If the planing surface is bad, only the damaged or blunt cutter insert needs to be replaced/turned.

The appropriate dimensions can be found in the technical data.

WARNING

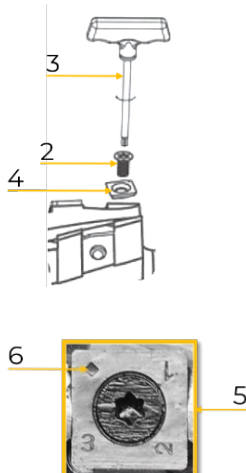


Danger from cutting edges! Always wear protective gloves when working on the spiral cutter head! Injuries to hands due to sharp cutting edges



1. Adjust the machine to thickness planing mode
2. The dust collection hood must be open in order to have access to the spiral cutter head (1)
3. Remove wood chips and dust from the heads of the screws for cutter inserts (2)
4. Unscrew the screw for cutter inserts with the key for inserts (3)
5. Remove the cutter insert (4)
6. Thoroughly clean the place of the cutter insert on the spiral cutter head



	7. If the cutter insert will be turned, clean it thoroughly as well NOTE: A cutter insert can be turned 3 times (refer to numbers (5) for help) 8. Now renew the cutter insert, or turn it over to the next number NOTE: As an aid, it is advisable to always insert a new cutter insert with the starting point (6) at the same position 9. Fix the cutter insert with the screw for cutter inserts. (Recommended minimum tightening torque 4Nm)
---	--

18.10 Storage

Store the machine in a dry, frost-proof and lockable place when not in use. Disconnect the machine from the power supply. Make sure that unauthorised persons and especially children do not have access to the machine.

Prepare the surfaces and lubricate the bare machine parts with an acid-free lubricating oil (e.g. WD40 rust inhibitor).

NOTE



Improper storage can damage and destroy important components. Only store packed or already unpacked parts under the intended ambient conditions!

18.11 Disposal



Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or operating equipment in the residual waste. If necessary, contact your local authorities for information regarding available disposal options.

If you purchase a new machine or equivalent equipment from your specialist dealer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

19 TROUBLESHOOTING

WARNING



Danger due to electrical voltage!

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

- Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

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
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



20 ÚVODNÍ SLOVO (CZ)

Vážený zákazníku!

Tento návod k použití obsahuje informace a důležité pokyny ke zprovoznění srovnávacích a tloušťkovacích fréz (s hoblovacím hřídelem se spirálovým ostřím) HOB260ECO_230V, HOB260ECO_400V, HOB260ECOSMW2_230V a HOB260ECOSMW2_400V, dále v tomto dokumentu označovaných jako „stroj“, a k manipulaci s nimi.



Návod k použití je součástí stroje a nesmí být odstraněn. Uchovávejte jej pro pozdější použití na vhodném místě, které je snadno přístupné uživatelům (provozovatelům), a v případě předání třetí osobě jej přiložte ke stroji!

Prosím dodržujte bezpečnostní pokyny!

Dodržujte pokyny, týkající se bezpečnosti a rizik. Jejich nerespektování může vést k vážným zraněním.

Vzhledem ke stálým inovacím našich produktů se mohou obrázky a obsah mírně lišit. Pokud zjistíte nějaké chyby, informujte nás o nich.

Technické změny vyhrazeny!

Ihned po převzetí zkontrolujte zboží a případné reklamace zaznamenejte do nákladního listu při převzetí zásilky dopravcem!

Poškození způsobené přepravou nám musí být nahlášeno zvlášť do 24 hodin.

Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH nemůže převzít žádnou záruku za poškození způsobená přepravou, která nebyla zaznamenána.

Autorské právo

© 2023

Tato dokumentace je chráněna autorskými právy. Všechna práva vyhrazena! Soudně stíhány budou zejména patisk, překládání a vyjímání fotografií a obrázků.

Za sjednaný příslušný soud se považuje zemský soud v Linci nebo soud příslušný pro 4170 Haslach.

Adresa zákaznického servisu

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at



21 BEZPEČNOST

Tento návod k použití obsahuje informace a důležité pokyny k bezpečnému uvedení do provozu a k manipulaci se strojem.



Návod k použití si pro vlastní bezpečnost pozorně přečtěte před uvedením stroje do provozu. To vám umožní bezpečné zacházení se strojem a rovněž tím předejdete omylům a škodám na zdraví a na majetku. Kromě toho respektujte symboly a piktogramy i pokyny, týkající se bezpečnosti a rizik, které jsou použity na stroji!

21.1 Použití v souladu s určením

Stroj je určen výhradně k těmto činnostem: Srovnávání (široká a úzká strana a také zkosení úzkého obrobku, resp. sražení hran obrobku) a tloušťkové hoblování řeziva v rámci stanovených mezí stroje.

OZNÁMENÍ



Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH nepřebírá odpovědnost nebo záruku za jiné použití nebo použití překračující tento rámec a za škody na majetku či na zdraví, které tím vzniknou.

21.1.1 Technická omezení

Stroj je určen k použití za následujících okolních podmínek:

Rel. vlhkost:	max. 65 %
Teplota (provoz)	+5 °C až +40 °C
Teplota (skladování, přeprava)	-20 °C až +55 °C

21.1.2 Zakázané použití / Rizikové chybné použití

- Používání stroje bez adekvátní fyzické a mentální způsobilosti
- Práce se strojem bez znalosti návodu k použití
- Změny konstrukce stroje
- Používání stroje v prostředí ohroženém výbuchem
- Provoz stroje v uzavřených prostorách bez zařízení na odsávání pilin a prachu (běžný vysavač pro domácnosti není jako odsávací zařízení vhodný).
- Provoz stroje mimo limity uvedené v tomto návodu
- Odstranění bezpečnostního značení umístěného na stroji
- Změna, obcházení bezpečnostních prvků stroje nebo jejich uvádění mimo provoz
- Zpracování materiálů s rozměry mimo limity uvedené v tomto návodu.
- Použití nástrojů, které nesplňují bezpečnostní požadavky normy pro stroje, zpracovávající dřevo (EN847-1).
- Odstranění můstkového ochranného prvku během srovnávacího hoblování.
- Sousedné hoblování
- Vložkové práce (obrobena pouze část délky obrobku)
- Srovnávání silně vyklenutých obrobků

Použití v rozporu s určením, resp. nerespektování výkladu a pokynů, uvedených v tomto návodu, bude mít za následek zánik veškerých nároků vůči společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH na poskytnutí záruky a náhrady škody.

21.2 Požadavky na uživatele

Stroj je dimenzován pro obsluhu jednou osobou. Předpokladem pro ovládání stroje jsou fyzická a mentální způsobilost i znalost a pochopení návodu k použití. Osoby, které z důvodu svých fyzických, sensorických nebo mentálních schopností, své nezkušenosti nebo neznalosti nejsou



schopny bezpečně ovládat stroj, nesmějí tento stroj používat bez dohledu nebo instrukce odpovědné osoby.

Základní znalosti obrábění dřeva, především znalost souvislostí materiálu, nástroje, posuvu a otáček.

Vezměte prosím na vědomí, že lokálně platné zákony a ustanovení určují minimální věk pracovníka obsluhy a mohou omezit používání tohoto stroje!

Práce na elektrických součástech nebo provozních prostředcích smí provádět jen odborník v oboru elektro nebo jiná osoba s poučením a pod dohledem takového odborníka.

Před pracemi na stroji použijte osobní ochranné prostředky.

21.3 Bezpečnostní prvky

Stroj je vybaven těmito bezpečnostními prvky:

	• Samozajišťující tlačítko nouzového zastavení pro možnost kdykoli zastavit nebezpečné pohyby.
Můstkový ochranný prvek (kryt hoblovacího hřídele)	• Oddělující ochranný prvek
Kryt řemenu/kryt řetězu	• Oddělující ochranný prvek (je třeba odstranit před pracemi spojenými s údržbou)
Oddělující ochranný prvek za dorazem	• Oddělující ochranný prvek (je třeba odstranit před přestavbou tloušťkovacího hoblíku)
Tloušťkovací hoblík 	• Pohyblivý oddělující ochranný prvek monitorovaný bezpečnostním spínačem
Pojistka proti zpětnému rázu	• Zařízení proti zpětnému rázu zabraňující odražení obrobku
Chránič vrtákového sklíčidla	• Oddělující ochranný prvek

21.4 Všeobecné bezpečnostní pokyny

Aby nedocházelo k nesprávnému fungování, škodám a újmám na zdraví, je při práci se strojem vedle všeobecných pravidel bezpečnosti práce nutné vzít v úvahu zejména tyto body:

- Před uvedením stroje do provozu zkontrolujte, zda je stroj kompletní a funkční. Stroj používejte pouze tehdy, když jsou nainstalovány oddělující ochranné prvky, potřebné pro obrábění, a další neoddělující ochranné prvky, když jsou tyto prvky v dobrém provozním stavu a je prováděna jejich řádná údržba.
- Pro místo instalace vyberte rovný, neklouzavý povrch bez vibrací.
- Zaříďte, aby byl kolem stroje dostatek místa!
- Zajistěte dostatek světla na pracovišti, aby nedocházelo ke stroboskopickým efektům!
- Dbějte na čistotu pracovního prostředí!
- Používejte jen bezvadné nářadí bez prasklin a jiných vad (např. deformací).
- Před zapnutím stroje odstraňte nastavovací nářadí.



- Z prostoru kolem stroje odstraňujte překážky (např. prach, špony, uříznuté části obrobků atd.).
- Před každým použitím zkontrolujte pevnost spojů stroje.
- Stroj, který je v chodu, nikdy nenechávejte bez dohledu. Pokud je stroj bez dohledu, musí být zastaven.
- Stroj smějí provozovat, jeho údržbu nebo opravy smějí provádět jen osoby, které jsou s ním seznámeny a jsou informovány o rizikách, která nastávají při těchto pracích.
- Zajistěte, aby se nepovolané osoby zdržovaly pouze v příslušné bezpečné vzdálenosti od zařízení a ke stroji nepouštějte zejména děti.
- Používejte vhodné ochranné prostředky (ochrana očí, protiprachová maska, ochrana dýchacích cest, ochrana sluchu, rukavice pouze při manipulaci s nástroji) a přiléhavý pracovní oděv – nikdy ne volný oděv, kravaty, šperky atd. – nebezpečí vtažení!
- Dlouhé vlasy skryjte pod ochranou vlasů.
- Uříznuté díly nebo jiné části obrobku neodstraňujte z řezného prostoru, dokud je stroj v chodu!
- Vždy pracujte s rozvahou a potřebnou opatrností a v žádném případě nepoužívejte přílišné násilí.
- Nepřetěžujte stroj!
- V případě únavy, nesoustředěnosti, resp. pod vlivem léků, alkoholu nebo drog nepracujte na stroji!
- Nepoužívejte stroj v prostorách, kde výpary z barev, rozpouštědel nebo hořlavých kapalin představují potenciální nebezpečí (riziko požáru, resp. výbuchu!).
- V bezprostředním okolí stroje nekuřte (nebezpečí požáru!).
- Dejte pozor, aby byl přístroj ukostřen.
- Používejte jen vhodné prodlužovací kabely.
- Před změnou technického vybavení stroje, jeho nastavováním, měřením, čištěním, údržbou nebo servisem stroj vždy zastavte a odpojte jej pro práce spojené s údržbou a servisem od přívodu elektrického napětí. Před započatím prací na stroji vyčkejte, dokud se nezastaví všechny nástroje, resp. části stroje, a zajistěte stroj proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.

21.5 Elektrická bezpečnost

- Dejte pozor, aby byl stroj ukostřen.
- Používejte jen vhodné prodlužovací kabely.
- Poškozený nebo zamotaný kabel zvyšuje nebezpečí úrazu elektrickým proudem. S kabelem zacházejte opatrně. Kabel nepoužívejte k přenášení, tahání nebo odpojování stroje. Chraňte kabel před žárem, olejem, ostrými hranami nebo pohyblivými částmi.
- Předpisové konektory a vhodné zásuvky snižují nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Nebezpečí úrazu elektrickým proudem, zvyšuje voda, která vnikne do stroje. Nevystavujte stroj dešti nebo vlhku.
- Použití stroje je přípustné pouze tehdy, když je přívod elektrického napětí chráněn proudovým chráničem.
- Stroj používejte pouze tehdy, když je spínač/vypínač v bezchybném stavu.

21.6 Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj

- Pracovat s otáčejícími se díly v rukavicích je zakázáno!
- Při provozu stroje vzniká dřevní prach. Z tohoto důvodu stroj při instalaci připojte k vhodnému zařízení na odsávání prachu a pilin!
- Než začnete s prací na obrobku, vždy připojte zařízení na odsávání prachu!
- Uříznuté díly nebo jiné části obrobku nikdy neodstraňujte z řezného prostoru, dokud je stroj v chodu.
- Při použití frézovacích nástrojů o průměru ≥ 16 mm a pilových kotoučů musí tyto nástroje splňovat požadavky norem EN 847-1:2013 a EN 847-2:2013; nosiče nástrojů musí splňovat požadavky normy EN 847-3:2013.



- Nadměrný hluk může vést k poškození sluchu a jeho dočasné nebo trvalé ztrátě. Používejte ochranu sluchu certifikovanou podle zdravotních a bezpečnostních předpisů, abyste omezili hlukovou zátěž.
- Používejte pouze hoblovací nože schválené pro tento stroj!
- Při obrábění krátkých a úzkých obrobků používejte posuvný dřevěný blok

21.7 Upozornění na nebezpečí

Určitá zbytková rizika přetrvávají i v případě použití v souladu s určením.

- Nebezpečí poranění prstů a rukou rotujícím hoblovacím nožem při nesprávném vedení obrobku.
- Poranění v důsledku odhození obrobku při nesprávném nastavení držáku nebo vedení, např. při práci bez dorazu.
- Ohrožení zdraví dřevním prachem nebo třískami. Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako je ochrana očí a protiprachová maska. Používejte odsávací zařízení!
- Poranění vadnými hoblovacími noži. Pravidelně kontrolujte integritu hoblovacích nožů.
- Nebezpečí poranění nástroji, zvláště při jejich výměně.
- Nebezpečí poranění při zpětném rázu nástroje.
- Nebezpečí úrazu elektrickým proudem při použití nesprávných elektrických přípojek.

Zbytková rizika lze minimalizovat, pokud budou dodržovány „bezpečnostní pokyny“ a „použití v souladu s určením“, a také ovládací instrukce celkově.

Na základě struktury a konstrukce stroje mohou při manipulaci se stroji nastat ohrožující situace, které jsou v tomto návodu k obsluze označeny následujícím způsobem:

NEBEZPEČÍ



Bezpečnostní pokyn tohoto druhu upozorňuje na bezprostředně nebezpečnou situaci, která způsobí smrt nebo těžká zranění, pokud jí nebude zabráněno.

VAROVÁNÍ



Bezpečnostní pokyn tohoto druhu upozorňuje na potenciálně nebezpečnou situaci, která může způsobit těžkých zranění nebo dokonce smrti, pokud jí nebude zabráněno.

UPOZORNĚNÍ



Bezpečnostní pokyn tohoto druhu upozorňuje na možnost nebezpečné situace, která může být příčinou drobných či lehkých zranění, pokud jí nebude zabráněno.

OZNÁMENÍ



Bezpečnostní pokyn tohoto druhu upozorňuje na možnost nebezpečné situace, která může být příčinou škod na majetku, pokud jí nebude zabráněno.



Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy jsou a zůstanou nejdůležitějším bezpečnostním faktorem pro bezchybné ovládání stroje váš zdravý rozum a odpovídající technická způsobilost/kvalifikace. **Bezpečná práce závisí v první řadě na vás!**

22 TRANSPORT

VAROVÁNÍ



Zdvihací zařízení a prostředky na zavěšování břemen s poškozením nebo s nedostatečnou nosností mohou způsobit těžká zranění nebo i smrt. Vždy zkontrolujte dostatečnou nosnost a bezvadný stav zdvihacích zařízení a prostředků na zavěšování břemen, břemena pečlivě upevněte a pod zavěšenými břemeny se nikdy nezdržujte.

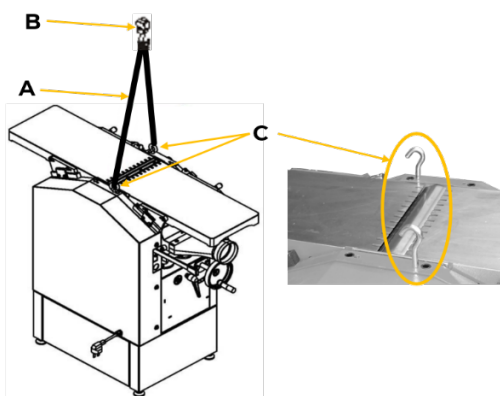
Aby byl stroj správně přepravován, dodržujte také pokyny a informace na přepravním obalu, které se týkají těžiště, bodů zavěšení, hmotnosti, používaných dopravních prostředků i předepsané přepravní polohy atd. Stroj smějí zdvihát a přepravovat jen kvalifikovaní pracovníci s příslušným výcvikem pro použité zdvihací zařízení.



Stroj v obalu přepravte na místo instalace. K manévrování se strojem v obalu lze použít např. paletový zdvižný vozík nebo vidlicový stohovací vozík s odpovídající únosností.

OZNÁMENÍ: Pro zvedání stroje vidlicovým stohovacím vozíkem potřebujete vidlicový stohovací vozík s odpovídající nosností a vidlicí dlouhou alespoň 1200 mm. Vidlice vidlicového stohovacího vozíku by měla být umístěna pod strojem.

Pokud použijete jeřáb, postupujte takto:



- Připravte si dvě lana nebo popruhy (A) s odpovídající nosností a délkou
- Zavěste lana na hák jeřábu (B)
- Zvedací hák (C) namontujte úhlopříčně na stroj podle obrázku
- Upevněte lana ke zvedacím hákům.
- Jeřáb postavte tak, aby bylo zaručeno stabilní zdvihání stroje bez kymáčení.
- Zdvihněte stroj, abyste se vyhnuli nárazům a výkyvům, a opatrně jej dopravte na místo instalace
- Zvedací háky opět odstraňte

OZNÁMENÍ: Nepřepravujte stroj za pracovní stoly, protože ty nejsou dimenzovány tak, aby vydržely tahové zatížení způsobené hmotností stroje.

23 MONTÁŽ

23.1 Kontrola rozsahu dodávky

Zjevné škody způsobené dopravou vždy poznamenejte na dodací list a stroj zkontrolujte ihned po rozbalení, zda nevykazuje škody způsobené dopravou, resp. zda nechybí některé díly nebo nejsou poškozeny. Poškození stroje nebo absenci dílů ihned oznamte prodejci, resp. přepravci.



23.2 Pracoviště

Zvolte vhodné místo pro stroj.

Přitom dbejte na bezpečnostní požadavky a rozměry stroje.

Zvolené místo musí být vybaveno vhodnou přípojkou k přívodu elektrického napětí a musí zajišťovat možnost připojení k odsávacímu zařízení.

Přesvědčte se, že podlaha snese tíži stroje.

Stroj musí být vodorovně vyrovnán ve všech opěrných bodech současně.

Musí se také zajistit volný prostor nejméně 0,8 metru kolem stroje.

Pro podávání dlouhých obrobků musí být zajištěna potřebná vzdálenost před a za strojem.

23.3 Příprava povrchu

OZNÁMENÍ



Použití ředidel barev, benzínu, agresivních chemikálií nebo mechanických čisticích prostředků může způsobit poškození povrchů! Používejte tedy výhradně jemné čisticí prostředky.

Před instalací a zprovozněním stroje na určeném místě instalace pečlivě odstraňte konzervační prostředek, který byl nanesen na ochranu dílů bez nátěru proti korozi. Můžete to provést pomocí běžných čisticích prostředků. V žádném případě nepoužívejte k čištění nitroředidlo nebo podobné čisticí prostředky, protože by mohly poškodit lak stroje.

23.4 Sestavení stroje

Stroj bude dodán předběžně smontovaný. Montážní díly, které byly za účelem přepravy odmontovány, je nutné nainstalovat podle návodu níže, a musí být provedeno elektrické připojení.

OZNÁMENÍ

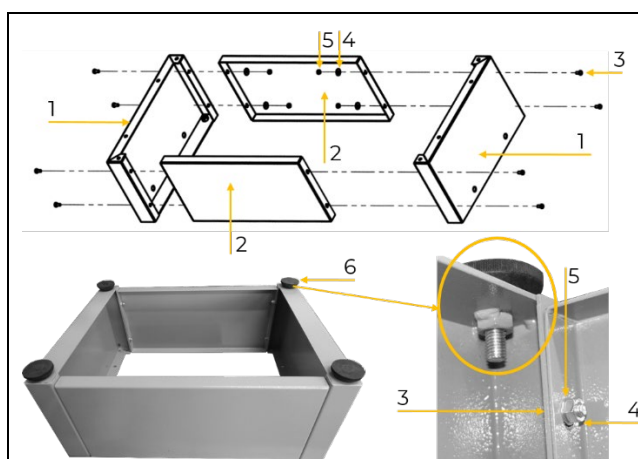


Stroj a jeho části jsou těžké!
K instalaci stroje jsou zapotřebí min. 2 osoby.

VAROVÁNÍ



Manipulace se strojem, který je stále připojen k přívodu elektrického napětí, může způsobit těžká zranění nebo smrt. Proto stroj nepřipojujte k přívodu elektrického napětí před ukončením montáže.



1. Montáž spodní části

Spodní část tvoří 2 různé prvky (1, 2).

- Prvky spodní části sešroubujte pomocí šroubů M6x12 (3), distančních podložek (4) a matic (5)

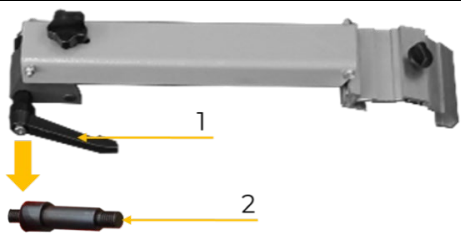
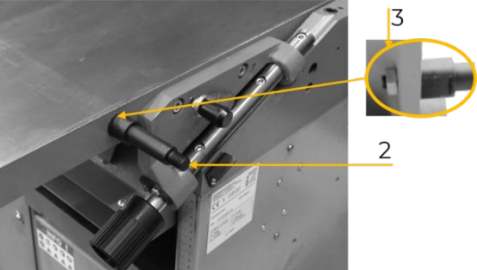
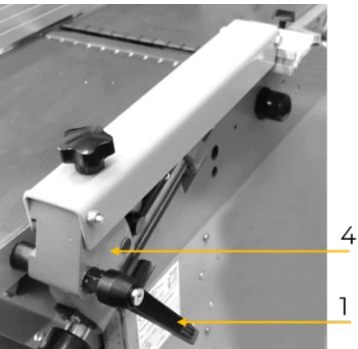
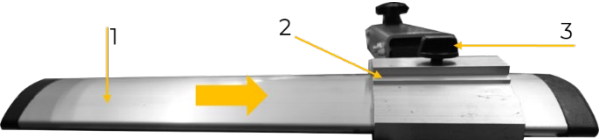
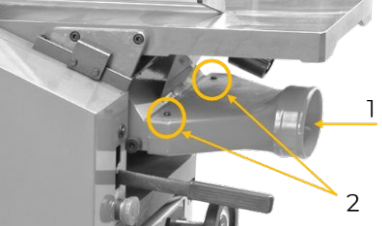
OZNÁMENÍ: Dávejte přitom pozor, aby byly závitě pro patky na téže straně

- Patky (6) zašroubujte do určených závitů na rozích



	2. Montáž stroje na spodní část • Odstraňte šrouby a sejměte kryt řemenovo-řetězového pohonu (1) ze stroje (2) • Uložte stroj (2) na spodní část (3) a dávejte pozor, aby byly otvory stroje umístěny přesně nad otvory (5) spodní části OZNÁMENÍ: Při zvedání stroje dodržujte pokyny k přepravě. • Upevněte stroj pomocí šroubů M6x16 (4), distančních podložek a matic • Kryt řemenovo-řetězového pohonu opět namontujte
	3. Montáž srovnávacího dorazu • Držák srovnávacího dorazu (1) upevněte na stroj 2 šrouby (2)
	• Vodicí lištu srovnávacího dorazu (3) (Odděluje ochranný prvek za dorazem) upevněte 2 šrouby (4) k držáku srovnávacího dorazu (5).
	• Vodicí lištu (3) smontovaného srovnávacího dorazu zasuňte do držáku srovnávacího dorazu (1) • Srovnávací doraz zafixujte pomocí hvězdicového šroubu (6) v požadované poloze.



	4. Montáž ramena můstkového ochranného krytu Odšroubujte upínací páku ramena můstkového ochranného krytu (1) a vytáhněte držák (2)
	Držák (2) zasuňte do určeného otvoru výstupního stolu a upevněte maticí (3)
	Rameno můstkového ochranného krytu (4) nasuňte na držák a pomocí jeho upínací páky (1) je zafixujte v požadované poloze
	5. Montáž můstkového ochranného krytu Můstkový ochranný kryt (1) zasuňte do držáku (2) a pomocí upevňovacího šroubu (3) zafixujte v požadované poloze
	6. Montáž odsávacího krytu Nasadte odsávací kryt (1) a zafixujte jej pomocí šroubů (2) na horní a dolní straně
	



23.5 Připojení k elektrické síti

VAROVÁNÍ



Nebezpečné elektrické napětí!

Riziko zranění nebezpečným elektrickým napětím!

- Připojení stroj k přívodu elektrického napětí i kontroly, které jsou s tím spojeny, smí provádět jen odborník v oboru elektro nebo jiná osoba s poučením a pod dohledem takového odborníka!

- Zkontrolujte, zda je funkční nulové spojení (pokud je k dispozici) a ochranné uzemnění.
- Zkontrolujte, zda odpovídá napájecí napětí a frekvence v údajích o stroji.

OZNÁMENÍ



Odchylka napájecího napětí a frekvence!

Odchylka $\pm 5\%$ od hodnoty napájecího napětí je povolena. V napájecí síti stroje musí být zkratová pojistka!

- Použijte napájecí kabel, který vyhovuje požadavkům na elektřinu (např. H07RN, H05RN) a potřebný průřez napájecího kabelu zjistíte z tabulky proudové zatížitelnosti. Přitom dbejte na opatření na ochranu proti mechanickému poškození.
- Přesvědčte se, že je přívod elektrického napětí chráněn proudovým chráničem.
- Stroj zapojte pouze do řádně uzemněné zásuvky.
- Při použití prodlužovacího kabelu dávejte pozor na to, aby jeho rozměry odpovídaly připojovacímu výkonu stroje. Připojovací výkon je uveden v technických údajích, souvislost mezi průřezem a délkou kabelu naleznete v odborné literatuře nebo se obraťte na odborného elektrikáře.
- Poškozený kabel musí být ihned vyměněn.

23.5.1 Instalace stroje s 400 V

- Vodič ukostření má žlutozelené provedení.
- Napájecí kabel připojte k příslušným svorkám v připojovací krabici (L1, L2, L3, PE), viz následující obrázek. Pokud je k dispozici konektor CEE, bude připojení k síti provedeno příslušně napájenou spojkou CEE (L1, L2, L3, PE).



- Po připojení k elektrické síti zkontrolujte správný směr běhu. Pokud stroj běží v nesprávném směru, prohodte na připojovacím konektoru dvě vodiivé fáze, např. L1 a L2.



OZNÁMENÍ



- Provoz je povolen pouze s chráničem proti chybnému proudu (RCD) s maximálním chybným proudem 30 mA.

23.6 Připojení k odsávacímu zařízení

Stroj musí být připojen k zařízení na odsávání prachu a pilin. Odsávací zařízení se musí spustit současně s motorem stroje. Rychlost vzduchu u odsávacího přípojného hrdla a v potrubí odváděného vzduchu musí být nejméně 20 m/s u materiálů s vlhkostí <12 % (nejméně 28 m/s u vlhkých třísek s vlhkostí >12 %). Použité odsávací hadice musejí být nehořlavé (DIN 4102 B1) a trvale antistatické (nebo oboustranně uzemněné) a musejí odpovídat příslušným bezpečnostním předpisům. Údaje týkající se objemového průtoku vzduchu, podtlaku a odsávacího hrdla naleznete v technických údajích.

24 PROVOZ

24.1 Provozní pokyny

VAROVÁNÍ



Ohrožení elektrickým napětím!

Manipulace se strojem, který je stále připojen k přívodu elektrického napětí, může způsobit těžká zranění nebo smrt.

- Před pracemi spojenými se změnou technického vybavení vždy stroj odpojte od zdroje napětí a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.

UPOZORNĚNÍ

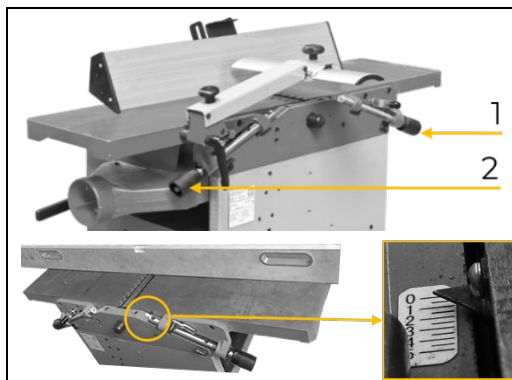


- Stroj zásadně nespouštějte přitlačením obrobku!
- Dlouhé přečnickávající obrobky musejí být podepřeny!
- Nebezpečí škod na majetku a úrazů při vymrštění obrobku nebo převrácení stroje!

24.2 Kontrola před uvedením do provozu

- Kontrola, zda jsou namontovány všechny oddělující ochranné prvky.
- Kontrola, zda jsou správně namontovány vhodné hoblovací nože.
- Kontrola, zda je k dispozici přípojka na odsávacím systému.
- Kontrola správného směru otáčení hoblovacího hřídele.

24.3 Nastavení



1. Nastavení výšky srovnávacích stolů

Vstupní stůl

Srovnávací tloušťka se nastavuje tlačítkem pro nastavení tloušťky srovnávacího hoblování (1).

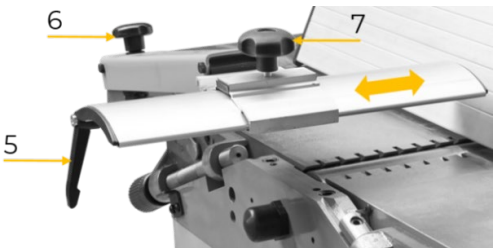
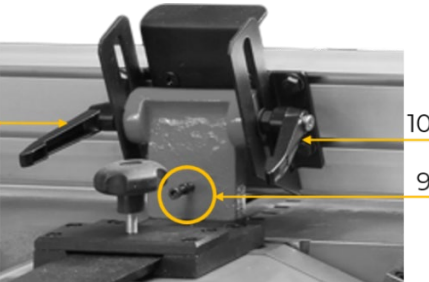
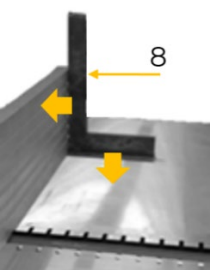
Výstupní stůl

Výška výstupního stolu může být nastavena pomocí regulačního šroubu (2) a měla by být seřizována jen v případě potřeby vzhledem k hoblovacímu hřídeli

Kontrola stupnice nože vstupního stolu = 0

Pokud je to třeba, přizpůsobte šipku stupnici



	2. Nastavení vtaňovacího a vytahovacího válce Přítlačná síla pružně uloženého vtaňovacího a vytahovacího válce je nastavena z výroby. Pokud je zapotřebí přítlačnou sílu změnit, můžete ji nastavit pomocí šroubů (3 a 4).
	3. Nastavení ramena a můstkového ochranného prvku Nastavení výšky • Uvolněte upínací páku ramena můstkového ochranného krytu (5), aby bylo možné ramenem pohybovat • Poté upínací páku (5) opět upevněte • Stavěcím šroubem (6) nastavte požadovanou výšku Nastavení můstkového ochranného krytu • Povolte svěrací šroub (7) • Můstkový ochranný prvek nastavte na šířku obrobku • Když je dosaženo požadované polohy, svěrací šroub (7) opět upevněte.
	4. Nastavení srovnávacího dorazu • Uvolněte svěrací páku (10) • Srovnávací doraz uveďte do požadované polohy • Po dosažení požadované polohy upínací páku (10) zafixujte
	Před prvním uvedením do provozu je třeba znovu zkontrolovat vyrovnaní srovnávacího dorazu v pravém úhlu a v případě potřeby je znovu seřídít, aby bylo dosaženo přesného výsledku hoblování. • Úhel se měří pomocí úhloměru (8). Ten se položí na srovnávací stůl a přiloží se k paralelnímu dorazu. • Pokud nelze úhloměr zcela přiložit ke srovnávacímu dorazu, není nastaven přesně v pravém úhlu a je nutné provést seřízení. • Úhel se nastavuje pomocí šroubu (9).

24.4 Ovládání

24.4.1 Zapnutí a vypnutí stroje

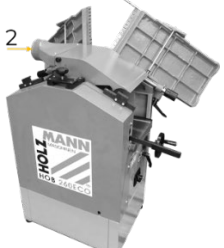
	Zapnutí Stiskněte zelené tlačítko ZAPNOUT (I) Vypnutí Stiskněte červené tlačítko VYPNOUT (O) nebo v nouzových situacích spínač nouzového zastavení UPOZORNĚNÍ: Odblokování spínače nouzového zastavení může být provedeno až po odstranění nouzové situace.
---	---



24.4.2 Aktivace/deaktivace posuvu tloušťkovacího hoblíku

	Aktivace posuvu: Páku posuvu tloušťkovacího hoblíku (1) natočte nahoru. Posuv se aktivuje. Deaktivace posuvu: Páku posuvu tloušťkovacího hoblíku (1) natočte dolů. Posuv se deaktivuje.
---	---

24.5 Přípojka odsávání

	Srovnávací hoblování: Přípojka odsávání (1) je pod srovnávacím stolem (výstupní stůl).
	Tloušťkování: Po přestavbě na tloušťkování sklopte odsávací kryt (2).

Nepoužívejte stroj bez připojeného a zapnutého odsávacího zařízení.

Rozměr odsávací přípojky je uveden v technických údajích.

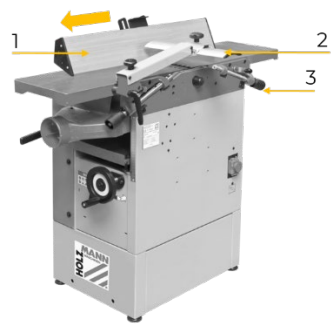
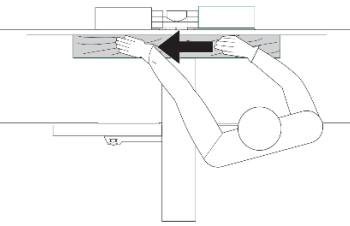
24.6 Srovnávání

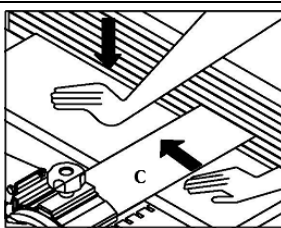
VAROVÁNÍ



Část hoblovacího hřídele, která není potřebná k opracování obrobku, musí být zakryta kryty (můstkový ochranný kryt, vodící lišta srovnávacího dorazu). Obrobky nikdy nedržte prsty za hrany, ale při hoblování ponechte vždy obě ruce a prsty na obrobku. Je-li obrobek krátký a úzký, použijte posuvný dřevěný blok.

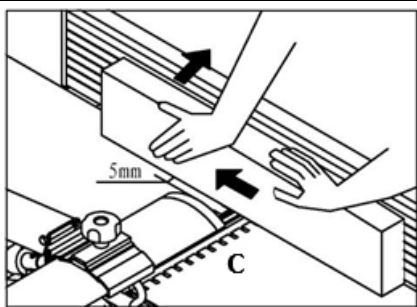
Hoblujte pouze obrobky, které pevně spočívají na stroji a mohou být bezpečně vedeny!

  Směr práce	• Srovnávací doraz (1) upevněte v požadované pracovní poloze. • Požadovanou srovnávací tloušťku nastavte pomocí regulačního šroubu (3). • Můstkový ochranný kryt (2) nastavte tak, aby mezi krytem a obrobkem zůstala vzdálenost cca 5 mm. • Zapnutí stroje
---	---



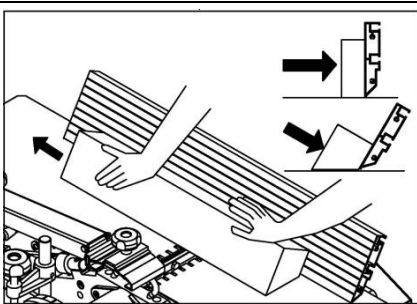
- Jednou rukou přitlačte obrobek k srovnávacímu stolu.
- Druhou rukou pomalu a rovnoměrně tlačte obrobek přes hoblovací hřídel.
- Po ukončení pracovního procesu hoblovací stroj vypněte.
- Před další prací vyčkejte, dokud se hoblovací hřídel nezastaví!

24.6.1 Srovnávání úzkých obrobků



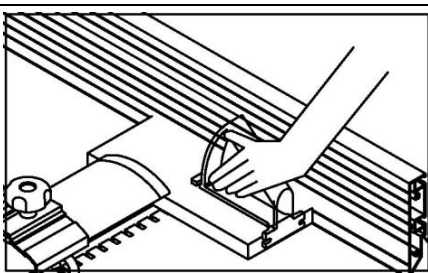
- Můstkový ochranný kryt © spusťte natolik dolů, aby byl hoblovací hřídel zakryt.
- Přesuňte můstkový ochranný kryt směrem k obrobku a upevněte jej ve vzdálenosti cca 5 mm.
- Při srovnávání položte obrobek úzkou stranou na srovnávací stůl a jednou rukou jej přitlačte k srovnávacímu dorazu a srovnávacímu stolu.
- Druhou rukou pomalu a rovnoměrně tlačte obrobek přes hoblovací hřídel.

24.6.2 Srovnávání s otočeným srovnávacím dorazem



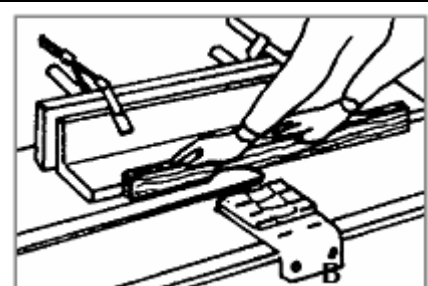
- Můstkový ochranný kryt spusťte natolik dolů, aby byl hoblovací hřídel zakryt.
- Přesuňte můstkový ochranný kryt směrem k obrobku a upevněte jej ve vzdálenosti cca 5 mm.
- Při srovnávání položte obrobek na srovnávací stůl a jednou rukou jej přitlačte k srovnávacímu dorazu a srovnávacímu stolu.
- Druhou rukou pomalu a rovnoměrně tlačte obrobek přes hoblovací hřídel.

24.6.3 Srovnávání krátkých obrobků



- Při srovnávání krátkých obrobků používejte posuvný dřevěný blok nebo podobnou pomůcku!
- Úhlový doraz a kryt hoblovacího hřídele nastavte podle velikosti posuvného dřevěného bloku.
- Umístěte obrobek a pomalu a rovnoměrně jej posuvným dřevěným blokem posouvejte po hoblovacím hřídeli.
- Po použití musí být posuvný dřevěný blok opět instalován ze strany stroje.

24.6.4 Srovnávání obrobků s malým průřezem



- Při srovnávání obrobků s malým průřezem bude namontován přídatný dřevěný úhelník!
- Dřevěný úhelník nebo podobnou pomůcku upevněte k úhlovému dorazu pomocí svorek, jak je znázorněno na obrázku.
- Při srovnávání položte obrobek na srovnávací stůl a přitlačte jej k přídatnému dřevěnému úhelníku a srovnávacímu stolu.
- Obrobek pomalu a rovnoměrně posouvejte po hoblovacím hřídeli.

24.7 Tloušťkování

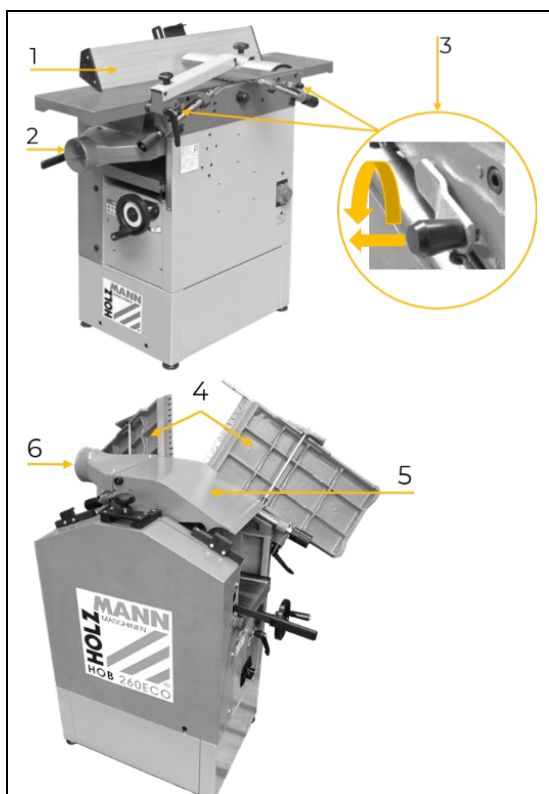
OZNÁMENÍ



Pro tloušťkování obrobků je nutná přestavba hoblovacího stroje.

- Dlouhé vyčnívající obrobky musejí být dostatečně podepřeny! K tomuto účelu použijte vhodné pomocné prostředky, jako jsou podvalky apod. Při nedodržení těchto pokynů hrozí nebezpečí vyskočení obrobku a/nebo převrácení stroje!
- Funkci tloušťkování používejte pouze ke zmenšení tloušťky obrobku s již srovnaným povrchem!
- U obrobků s rozdílnou tloušťkou je třeba měřit úběr třísek oproti maximální tloušťce. Obrobky musejí být nejprve obrobeny na straně s maximální tloušťkou.
- Před zahájením obrábění zkontrolujte, zda je používané dřevo bez cizích předmětů a suků, aby nedošlo k nebezpečnému zlomení.
- Hoblujte pouze obrobky, které pevně spočívají na stroji a mohou být bezpečně vedeny!
- Má-li být postupně obrobeno více dílů, měly by všechny díly stejné tloušťky procházet jeden po druhém bez změny nastavení.
- Obrábění provádějte od začátku, dokud nedosáhnete požadované tloušťky.

24.7.1 Přestavba ze srovnávání na tloušťkování



- Demontujte srovnávací doraz (1) a můstkový ochranný kryt zatlačte zcela zpět.
- Demontujte hadici sacího zařízení (2).
- Uvolněte upínací páku srovnávacích stolů (3). Přitom vtáhněte a otočte upínací páku.
- Srovnávací stoly (4) zcela vyklopte
- Sklopte odsávací kryt (5).
- Odsávací hadici znovu namontujte na přípojku odsávání (6).

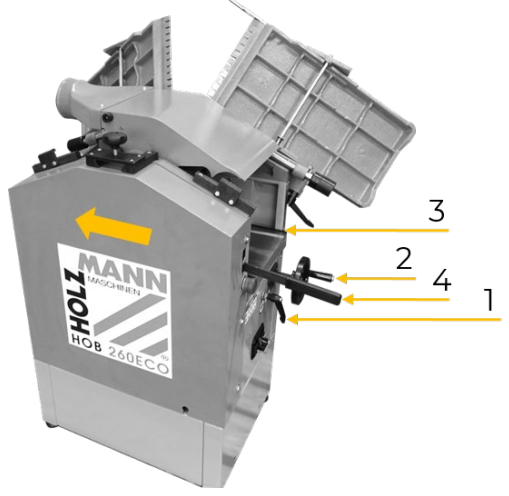
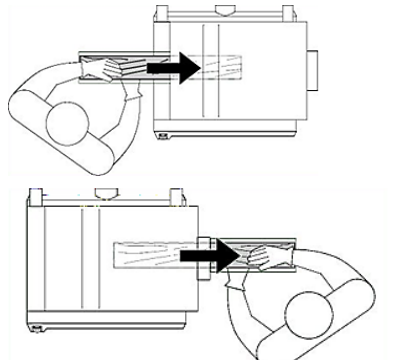
Při zpětné adaptaci na srovnávání postupujte v opačném pořadí.

OZNÁMENÍ



Při zpětné adaptaci na srovnávání spusťte tloušťkovací stůl do nejnižší polohy, aby nedošlo k jeho poškození.

24.7.2 Tloušťkování obrobků

 Směr práce	• Uvolněte upínací páku změny nastavení výšky tloušťkovacího hoblíku (1) a pomocí ručního kolečka pro nastavení výšky tloušťkovacího hoblíku (2) nastavte požadovanou výšku tloušťkovacího stolu. • Aktuální výška stolu se zobrazí na stupnici (3). • Nastavte výšku stolu podle tloušťky obrobku snížené o požadovaný úběr třísek. • Maximální úběr třísek: viz technické údaje! OZNÁMENÍ: Na začátku procesu tloušťkování mohou mít obrobky ještě velmi rozdílné tloušťky - to je třeba zohlednit v nastaveném úběru třísek, aby nedošlo k přetížení stroje. • Výšku zafixujte pomocí upínací páky pro změnu nastavení výšky tloušťkovacího hoblíku. • Zapnutí stroje • Chcete-li spustit stroj, přesuňte páku posuvu tloušťkovacího hoblíku (4) do horní polohy.
	• Vložte obrobek tak, aby obráběná plocha směřovala nahoru, a zatlačte jej dopředu • Obrobek bude protažen automatickým posuvem • Jakmile je polovina obrobku obrobena, přejděte na protilehlou stranu ovládání stroje a odeberte hotový obrobek. • Po ukončení pracovního procesu hoblovací stroj vypněte. • Před další prací vyčkejte, dokud se hoblovací hřídel nezastaví!

OZNÁMENÍ

	• Pokud jsou na dřevu zbytky pryskyřice, může být účelné nanést na stůl stroje tenkou vrstvu vhodného kluzného prostředku, aby obrobek rovnoměrně klouzal tloušťkovacím hoblíkem. • Pokud se obrobek již nepohybuje pomocí automatického posuvu, vytáhněte jej ručně. • Po skončení pracovního procesu vypněte stroj tlačítkem Stop a nastavte páku posuvu do dolní polohy (posuv deaktivován). • Před další prací vyčkejte, dokud se hoblovací hřídel nezastaví!
---	--

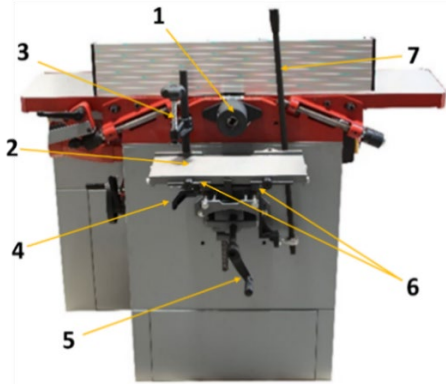
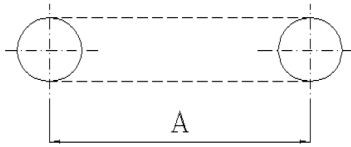
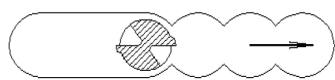
24.8 Po ukončení provozu

OZNÁMENÍ

	Po ukončení prací musí být hoblovací stroj vypnut: • Stroj vypněte a odpojte jej od přívodu elektrického napětí. • Nastavte páku posuvu do dolní polohy (posuv deaktivován) (zamezení otlakům!). • Kryt hoblovacího hřídele nastavte tak, aby byl hoblovací hřídel zcela zakryt.
---	--



25 PROVOZ PŘÍPRAVKU NA VRTÁNÍ PODÉLNÝCH OTVORŮ (VOLITELNÁ VÝBAVA)

	1. krok:  2. krok:  3. krok: 
• Montáž viz HOB260ECOLL nebo K5260LLL • Požadovaný vrtací nástroj upněte u vrtacího sklíčidla (1) na hoblovací hřídeli • Položte obrobek na stůl pro vrtání podlouhlých otvorů (2) • Přídržné zařízení obrobku (3) otáčejte tak dlouho, dokud nespočine ve středu obrobku • Obrobek pevně upněte otáčením otočného knoflíku • Uvolněte upínací páku (4) a upravte výšku stolu pomocí ruční kliky (5) tak, aby byl vrtací nástroj umístěn v požadované výšce na obrobku • Pomocí dvou dorazových tyčí (6) nastavte boční dráhu pojezdu stolu pro vrtání podlouhlých otvorů • Zapněte stroj (viz Provoz hoblovacího stroje) • Stůl pro vrtání podlouhlých otvorů přemístěte pomocí ovládací páky (7) k levému dorazu • Obrobek pomalu přitlačte k vrtacímu nástroji a vrtejte do maximální hloubky vrtání (v závislosti na vrtacím nástroji) • Ovládací páku pomalu otočte doprava a přesuňte ji až k dorazu • Postup opakujte, dokud nedosáhnete požadované hloubky vrtání • Ovládací páku zatáhněte dozadu, abyste obrobek oddálili od vrtacího nástroje • Po ukončení pracovního procesu stroj vypněte (viz Provoz hoblovacího stroje) • Před další prací vyčkejte, dokud se hoblovací hřídel nezastaví!	

25.1 Po ukončení provozu

OZNÁMENÍ



Po ukončení prací musí být hoblovací stroj vypnut:

- Stroj vypněte a odpojte jej od přívodu elektrického napětí.
- Odmontujte vrtací nástroj.

26 ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

VAROVÁNÍ



Ohrožení elektrickým napětím!

Manipulace se strojem, který je stále připojen k přívodu elektrického napětí, může způsobit těžká zranění nebo smrt.

- Před pracemi spojenými s údržbou a servisem vždy stroj odpojte od zdroje napětí a zajistěte jej proti neúmyslnému opětovnému zapnutí.



26.1 Čištění

Pravidelné čištění zaručí dlouhou životnost vašeho stroje a je předpokladem bezpečného provozu. Proto zařízení vyčistěte po každém použití, minimálně však jednou týdně.

OZNÁMENÍ



Nesprávné čisticí prostředky mohou narušit lak stroje. K čištění nepoužívejte rozpouštědla, nitroředidla nebo jiné čisticí prostředky, které mohou poškodit lak stroje. Řiďte se údaji a pokyny výrobce čisticího prostředku.

- Po každém použití odstraňte ze stroje špony a částice nečistot.
- Provedte úpravu povrchů a lesklé části stroje namažte mazacím olejem neobsahujícím kyselinu (např. antikorozi prostředek WD40).

26.2 Údržba

Stroj je nenáročný na údržbu a udržovat je třeba jen málo částí. Bez ohledu na to je nutné okamžitě odstranit poruchy nebo závady, které mohou negativně ovlivnit bezpečnost uživatele!

- Před každým použitím zkontrolujte bezvadný stav bezpečnostních prvků.
- Nejméně jednou týdně zkontrolujte utažení spojů.
- Bezvadný stav a čitelnost varovných a bezpečnostních nálepek na stroji pravidelně kontrolujte.
- Po provedení prací spojených s údržbou znovu nainstalujte ochranné prvky a zkontrolujte jejich funkci.

26.2.1 Plán údržby

Druh a stupeň opotřebení stroje ve velké míře závisí na provozních podmínkách. Níže uvedené intervaly platí při používání stroje ve stanovených mezích:

Interval	Komponenty	Aktivita
1x denně	Zařízení proti zpětnému rázu	Zařízení proti zpětnému rázu — alespoň jednou za pracovní směnu pohledem zkontrolovat, zda jsou v dobrém provozním stavu, např. zda kontaktní plocha nebyla poškozena nárazy a zda chapače padají zpět bez překážek vlastní vahou;
	Stroj	Vyčistit (od prachu a třísek)
Každý měsíc	Hnací řemen	Kontrola, popř. dotáhnout, resp. vyměnit za nový.
	Vtahovací/vytahovací válce	Kontrola a důkladně vyčistit
	Jednotka změny nastavení výšky	Kontrola, namazat
Jednou za ½ roku	Řetěz (posuv)	Kontrola poškození/opotřebení, namazat, popř. vyměnit
	Třecí kolo (posuv)	Kontrola poškození/opotřebení, popř. vyměnit

26.3 Kontrola/nastavení napnutí řemenu/výměna řemenu

Napnutí řemene je u nových strojů správně nastaveno z výroby. Dodatečné napínání řemenu je nutné z důvodu dilatace řemenu v průběhu provozu.

Pro kontrolu/nastavení, resp. výměnu řemenu je nutné sejmout řemen/kryt řetězu. Uvolněte šrouby a vyvěste kryt.



OZNÁMENÍ	
	Řemen nepřetěžujte! Řemen napínejte pouze do okamžiku, kdy je zaručen dostatečný výkon.
	max. 2-5mm
Zvýšení napnutí řemene: Povolte matice (1) a mírně je vyšroubujte. Nyní lze pohybovat motorem (2) ve směru (+) většího napnutí řemenu. Po dosažení správného napětí. Matice (1) opět pevně utáhněte.	Snížení napnutí řemene: Povolte matice (1) a mírně je vyšroubujte. Nyní lze pohybovat motorem (2) ve směru (-) menšího napnutí řemenu. Po dosažení správného napětí. Matice (1) opět pevně utáhněte.
Před výměnou řemenů, řemeny zcela povolte, stáhněte je přes napínací kladky a vložte nové řemeny. Poté opět proveďte správné napnutí řemenu.	

Nakonec opět zavěste kryt a upevněte jej pomocí šroubů.

26.4 Mazání jednotky změny nastavení výšky (tloušťkovacího hoblíku)

Ze stroje odstraňte třísky a prach.

Sejměte řemeny/kryt řetězu (uvolněte šrouby a vyvěste kryt).

Tloušťkovací stůl umístěte zcela nahoru.

Vyčistěte vřeteno/jednotku změny nastavení výšky a poté je namažte strojním mazivem.

Proveďte tloušťkovacím stolem pohyb 1x nahoru a dolů, aby se mazivo rozdělilo.

Znovu namontujte kryt (zavěste kryt a pevně utáhněte šrouby).

26.5 Kontrola/čištění pojistky proti zpětnému rázu

Kontrola: Zařízení proti zpětnému rázu zvedněte. Musejí automaticky znovu spadnout zpět.

Vyčistit: Odstraňte třísky, resp. zbytky pryskyřice.

26.6 Kontrola/výměna třecího kola (posuvu)

Třecí plochy kola se časem opotřebují. Pokud jsou příliš opotřebované nebo je běhoun poškozen, je nutné kolo vyměnit.

1. Odstraňte řemen
2. Páka posuvu tloušťkovacího hoblíku musí být v dolní poloze (deaktivovaná)
3. Odstraňte šroub řemenice a vyměňte kolo a znovu je upevněte pomocí šroubu
4. Vložte řemen a obnovte správné napnutí řemenu.

26.7 Kontrola/mazání řetězu (posuvu)

Zkontrolujte, zda není řetěz poškozen (praskliny, vylomení). Abyste si prohlédli všechny části, můžete řetězem pohybovat otáčením třecího kola. Řetězy namažte běžným strojním mazivem.



26.8 Výměna/seřízení hoblovacích nožů (HOB260ECO)

OZNÁMENÍ

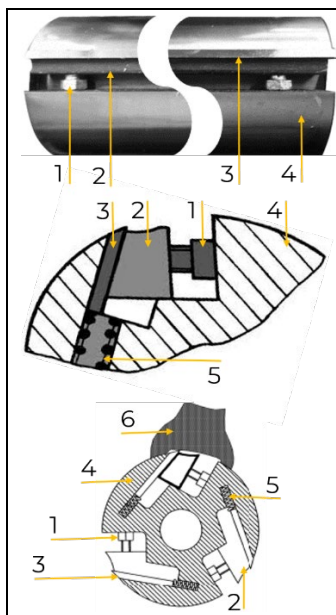


Hoblovací hřídel je koncipován pro ploché nože.
Pokud je výsledek hoblování špatný, je třeba hoblovací nože vyměnit.
Příslušné rozměry naleznete v technických údajích

VAROVÁNÍ



Ohrožení břity! Při práci na hoblovacím hřídeli vždy používejte ochranné rukavice!
Poranění rukou o ostré břity



1. Přestavte stroj do režimu tloušťkování
2. Odsávací kryt musí být přitom otevřený, aby byl umožněn přístup k hoblovacímu hřídeli
3. Povolte šrouby klínových lišt (1)
4. Hoblovací nůž (3) je tlačěn nahoru přitlačnými pružinami (5)
5. Odstraňte klínové lišty (2) a hoblovací nůž (3)
6. Vyčistěte klínové lišty (2) a hoblovací hřídel (4)
7. Znovu instalujte nabroušený/nový hoblovací nůž (3) a klínovou lištu (2).
8. Šrouby klínové lišty (1) lehce utáhněte a proveďte nastavení
9. Nasadte seřizovací měrku (6) na hoblovací hřídel a nastavte správnou výšku.
10. Šrouby klínové lišty (1) pevně utáhněte, abyste upevnili lištu (2). (Doporučený minimální utahovací moment 20 Nm)
11. Z důvodu nedostatečné upínací plochy nepoužívejte hoblovací nože s výškou menší než 19 mm
12. Postup opakujte u všech hoblovacích nožů

26.9 Výměna/otočení vyměnitelné břitové destičky (HOB260ECOSMW2)

OZNÁMENÍ

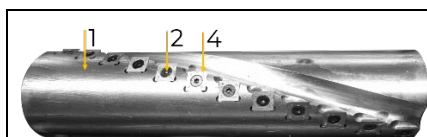


Hoblovací hřídel se spirálovým ostřím je koncipován pro vyměnitelné břitové destičky.
Pokud je výsledek hoblování špatný, je nutné vyměnit/obrátit pouze poškozenou nebo otupenou vyměnitelnou břitovou destičku.
Příslušné rozměry naleznete v technických údajích

VAROVÁNÍ

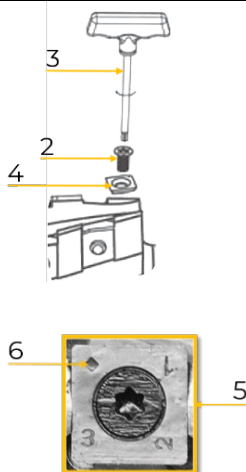


Ohrožení břity! Při práci na hoblovacím hřídeli se spirálovým ostřím vždy používejte ochranné rukavice! Poranění rukou o ostré břity



1. Přestavte stroj do režimu tloušťkování
2. Odsávací kryt musí být přitom otevřený, aby byl umožněn přístup k hoblovacímu hřídeli se spirálovým ostřím (1)
3. Odstraňte dřevěné třísky a prach z hlav šroubů vyměnitelné břitové destičky (2)
4. Klíčem na vyměnitelné břitové destičky (3) vyšroubujte šrouby destičky
5. Vyměnitelnou břitovou destičku (4) vyjměte



	6. Místo vyměnitelné břitové destičky na hoblovacím hřídeli se spirálovým ostřím důkladně očistěte 7. Vyměnitelnou břitovou destičku po otočení rovněž důkladně vyčistěte OZNÁMENÍ: Vyměnitelnou břitovou destičku lze 3x otočit (jako pomůcku použijte čísla (5)) 8. Vyměnitelnou břitovou destičku nyní vyměňte nebo otočte na další číslo OZNÁMENÍ: Jako pomůcku k zapamatování doporučujeme vkládat novou vyměnitelnou břitovou destičku vždy s počátečním bodem (6) na stejném místě 9. Vyměnitelnou břitovou destičku upevněte pomocí šroubů destičky. (Doporučený minimální utahovací moment 4 Nm)
---	---

26.10 Skladování

V případě nepoužívání skladujte stroj na suchém, nezámrzném a zamykatelném místě. Odpojte stroj od přívodu elektrického napětí. Zajistěte, aby ke stroji neměly přístup nepovolané osoby a zejména děti.

Provedte úpravu povrchů a lesklé části stroje namažte mazacím olejem neobsahujícím kyselinu (např. antikorozní prostředek WD40).

OZNÁMENÍ



Při nesprávném skladování se mohou důležité součásti poškodit a zničit. Zabalené nebo již rozbalené díly skladujte jen za určených okolních podmínek!

26.11 Likvidace



Dodržujte předpisy příslušné země o likvidaci odpadu. Stroj, jeho komponenty nebo provozní prostředky nikdy nelikvidujte spolu se zbytkovým odpadem. Pro informace, týkající se dostupných možností likvidace, popřípadě kontaktujte místní orgány.

Pokud u specializovaného prodejce zakoupíte nový stroj nebo rovnocenný přístroj, je tento prodejce v určitých zemích povinen odborně zlikvidovat starý stroj.

27 ODSTRAŇOVÁNÍ CHYB

VAROVÁNÍ



Ohrožení elektrickým napětím!

Manipulace se strojem, který je stále připojen k přívodu elektrického napětí, může přivodit těžká zranění nebo smrt!

→ Před začátkem prací na odstraňování vad odpojte stroj od elektrického napájení!

Při řádném připojení stroje k přívodu elektrického napětí je možné již předem vyloučit mnoho případných zdrojů chyb.

Pokud nejste schopni řádně provádět potřebné opravy a/nebo k tomu nemáte předepsanou kvalifikaci, přizvěte k odstraňování problému vždy odborníka.

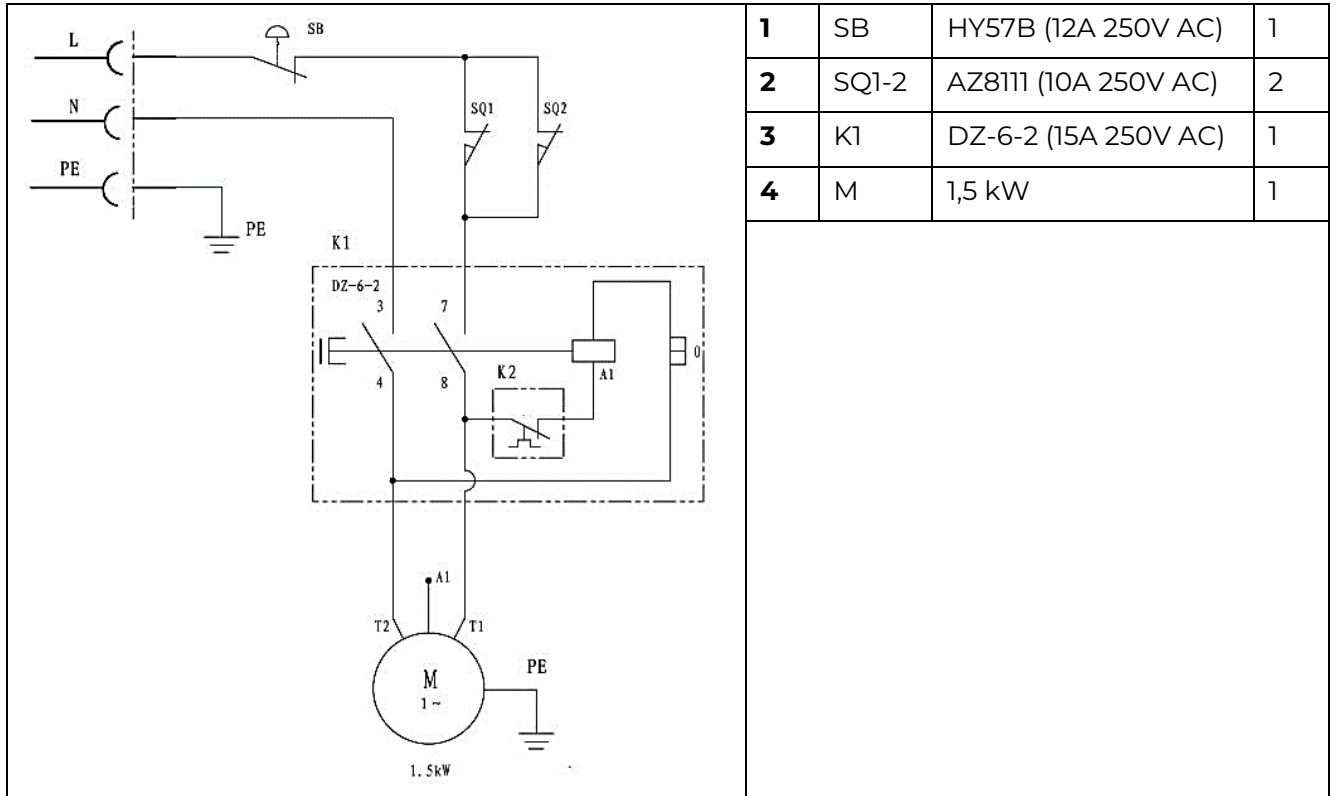


Chyba	Možná příčina	Odstranění
Stroj se po zapnutí nespustí nebo se během chodu naprázdno samočinně vypne	▪ Výpadek elektrického proudu ▪ Prodlužovací kabel není správně připojený nebo je vadný ▪ Motor nebo spínač je vadný	▪ Zkontrolovat pojistku přívodu elektrického napětí ▪ Zkontrolovat kabel a konektor ▪ Motor nebo spínač nechat zkontrolovat koncesovaným odborníkem v oboru elektro
Stroj se za provozu zastaví	▪ Nože hoblovacího hřídele jsou tupé ▪ Práce s příliš velkou rychlostí posuvu ▪ Motorový jistič se aktivoval	▪ Zkontrolovat nože hoblovacího hřídele ▪ Pokračovat v práci nižší podávací rychlostí ▪ Vyčkat, dokud motor nezchladne
Stroj za provozu vibruje	▪ Nože hoblovacího hřídele jsou špatně nastaveny ▪ Nerovný podklad nebo nejsou seřizeny patky	▪ Kontrola, zda mají nože hoblovacího hřídele stejnou výšku ▪ Vyrovnat nerovnosti nastavením patek
Obrobek se při tloušťkování zasekne	▪ Nastaven příliš velký úběr třísek ▪ Tloušťkovací stůl je znečištěný	▪ Zmenšit hloubku přísuvu a obrobek vícekrát obrobit ▪ Vyčistit povrch stolu a ošetřit jej kluzným voskem
Nevyhovující povrch po obrábění	▪ Nože hoblovacího hřídele jsou tupé ▪ Nerovnoměrné podávání obrobku	▪ Zkontrolovat nože hoblovacího hřídele ▪ Obrobek podávat rovnoměrně a s konstantním tlakem
Drsný povrch po obrábění	▪ Obrobek je příliš vlhký	▪ Obrobek osušit nebo použít suchý materiál
Popraskaný povrch po obrábění	▪ Obrobek byl obráběn proti směru růstu ▪ Nastaven příliš velký úběr třísek	▪ Obrobek obrábět v opačném směru ▪ Zmenšit hloubku přísuvu a obrobek vícekrát obrobit

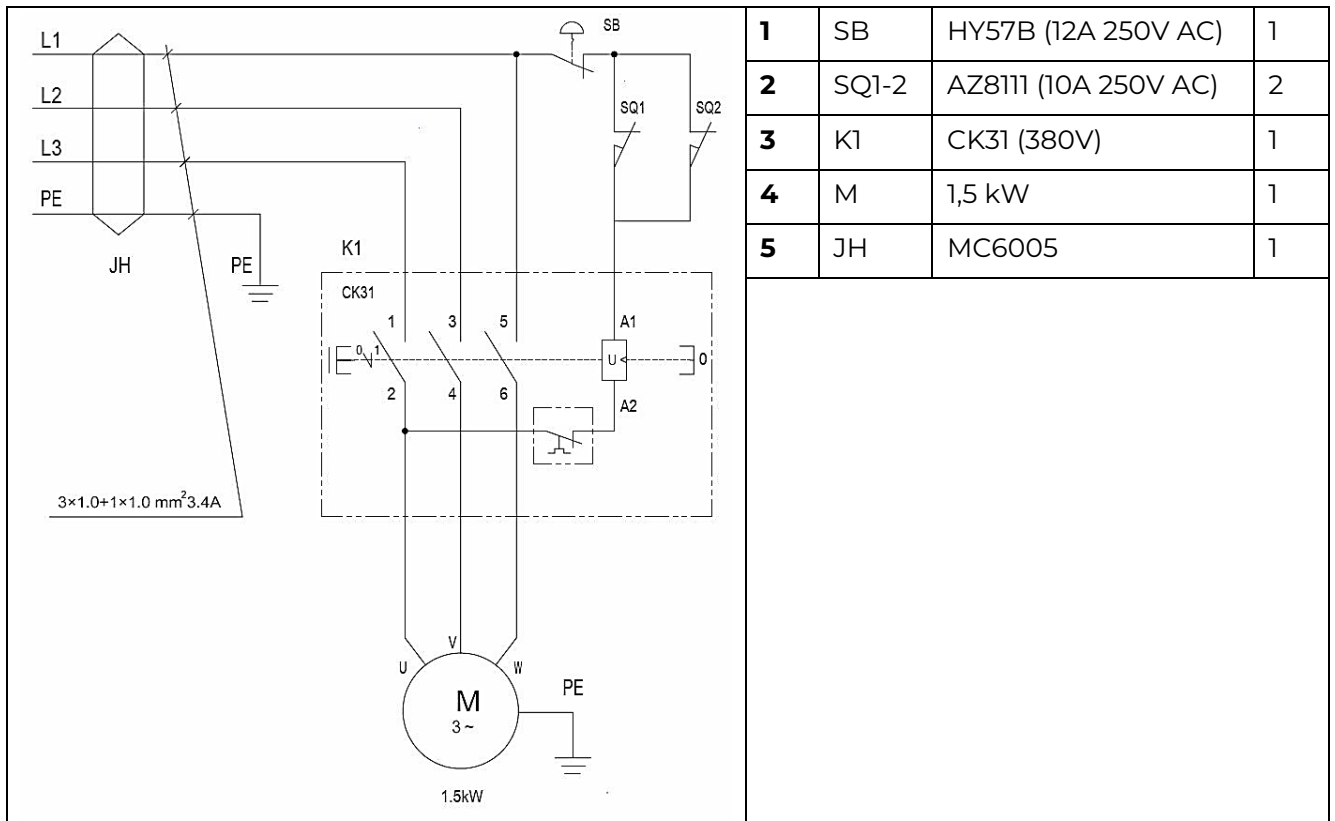


28 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM / SCHÉMA ELEKTRICKÉHO ZAPOJENÍ

HOB260ECO_230V, HOB260ECOSMW2_230V:



HOB260ECO_400V, HOB260ECOSMW2_400V:





29 ERSATZTEILE / SPARE PARTS / NÁHRADNÍ DÍLY

29.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order / Objednání náhradních dílů

(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.

(CZ) V podobě náhradních dílů HOLZMANN používáte náhradní díly, které jsou vzájemně zkoordinovány. Optimální přesnost lícování dílů zkracuje dobu montáže a prodlužuje životnost.

OZNÁMENÍ



Montáž jiných než originálních náhradních dílů způsobí ztrátu záruky! Proto platí: Při výměně komponent/dílů používejte jen výrobcem doporučené náhradní díly.

Náhradní díly objednávejte přímo na naší domovské stránce – kategorie NÁHRADNÍ DÍLY.
nebo kontaktujte náš zákaznický servis

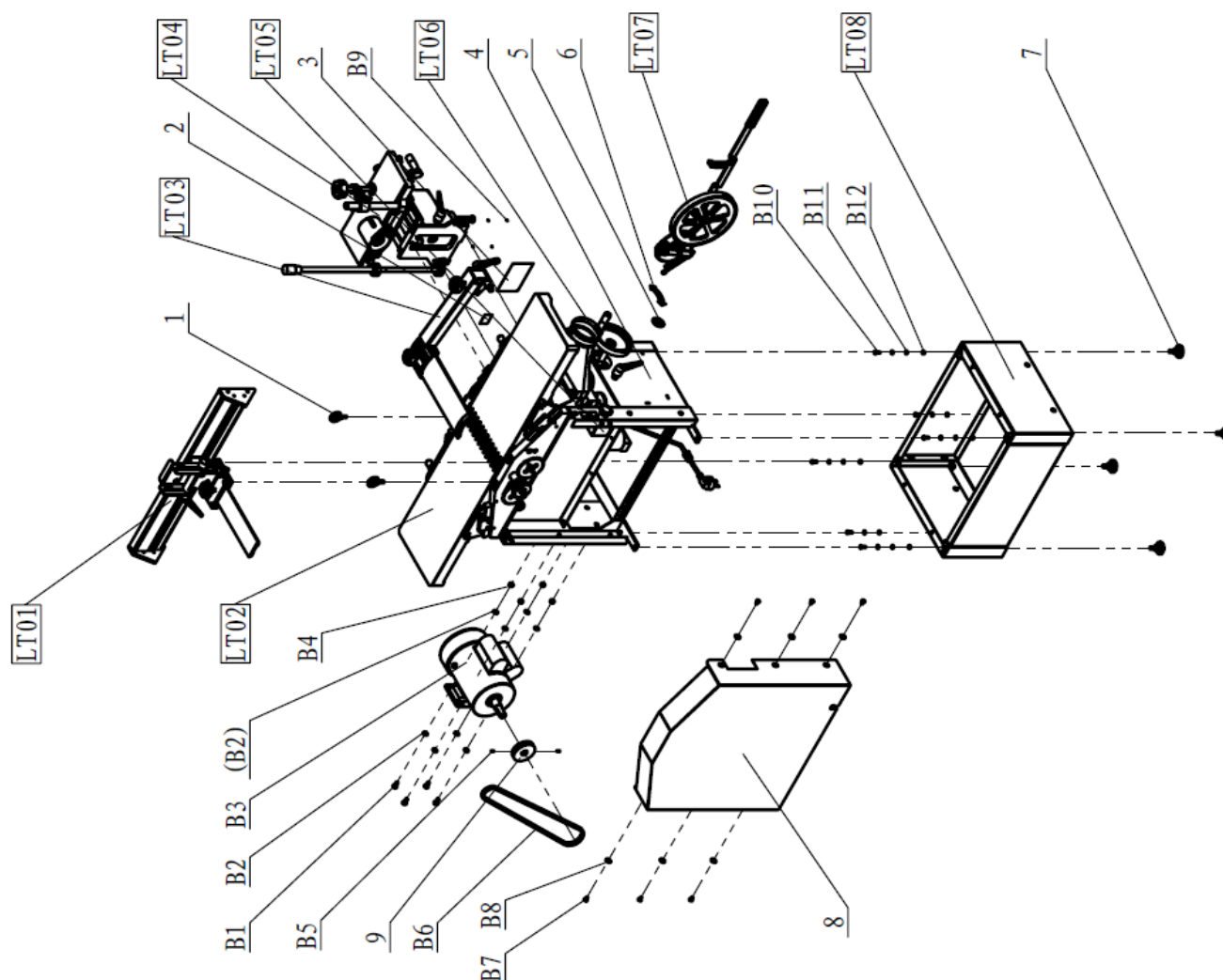
- přes naši domovskou stránku – kategorie SERVIS – POŽADAVEK NÁHRADNÍCH DÍLŮ,
- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at.

Vždy uveďte typ stroje, číslo náhradního dílu a označení. Abychom předešli nedorozumění, doporučujeme přiložit k objednávce náhradních dílů kopii výkresu náhradních dílů, na které jsou potřebné náhradní díly jasně označeny, pokud neprovádíte poptávku pomocí internetového katalogu náhradních dílů.



29.2 Explosionszeichnung / Exploded view / Výkres v rozloženém stavu

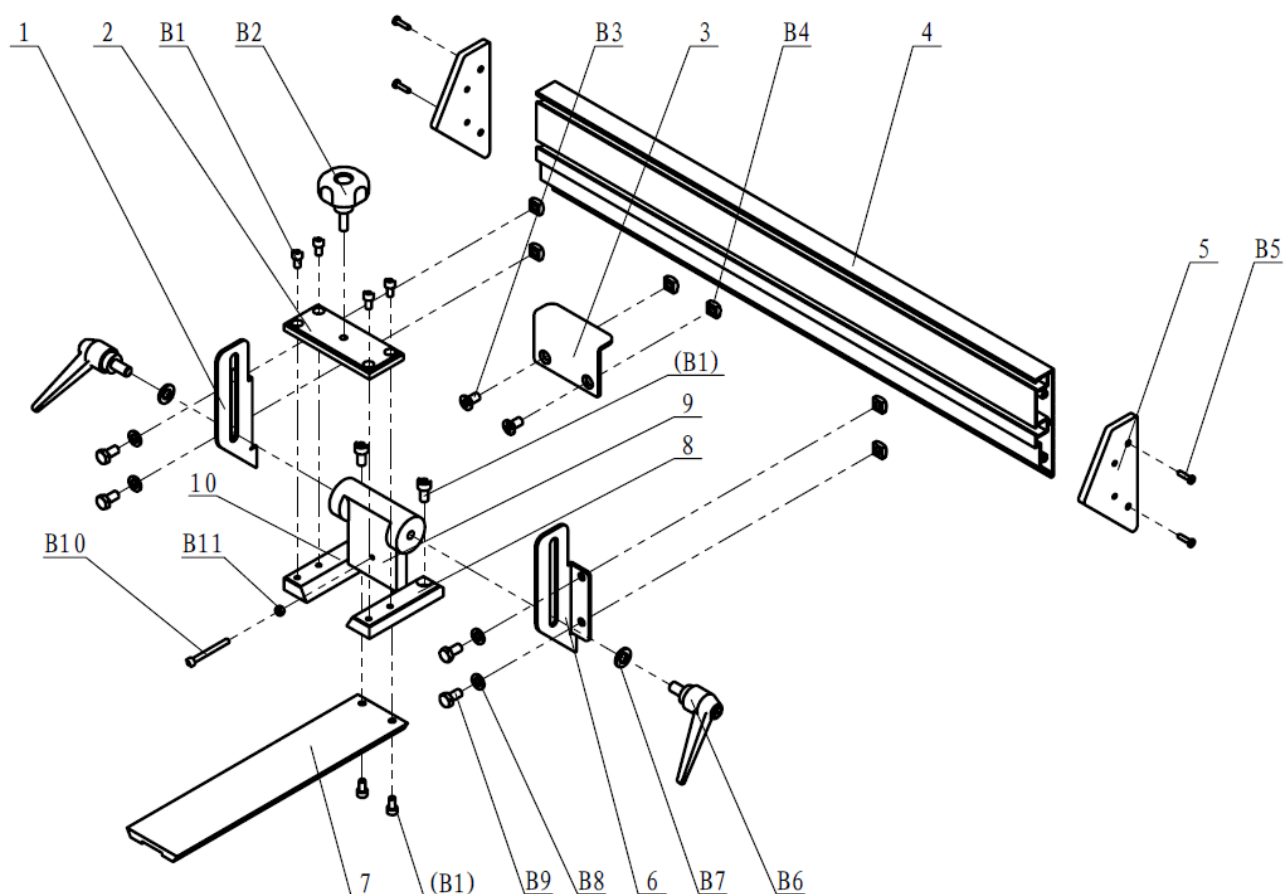
LT00:



No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Lift hook	2	B1	Bolt M8x16	4
2	Planer operation symbol	1	B2	Flat pad 8-140HV	8
3	Nameplate	1	B3	Motor (YLG90S-2)	1
4	Planer body	1	B4	Nut M8	4
5	Press planer lock symbol	1	B5	Screw M5x10	2
6	Pressure plane lifting symbol	1	B6	V-belt (Z1120)	1
7	Adjustable foot	4	B7	Screw M6x10	6
8	Big hood	1	B8	Big spacer 6-140HV	6
9	Motor pulley	1	B9	Rivet of label 2x4	4
			B10	Bolt M6x16	6
			B11	Flat pad 6-140HV	12
			B12	Nut M6	6



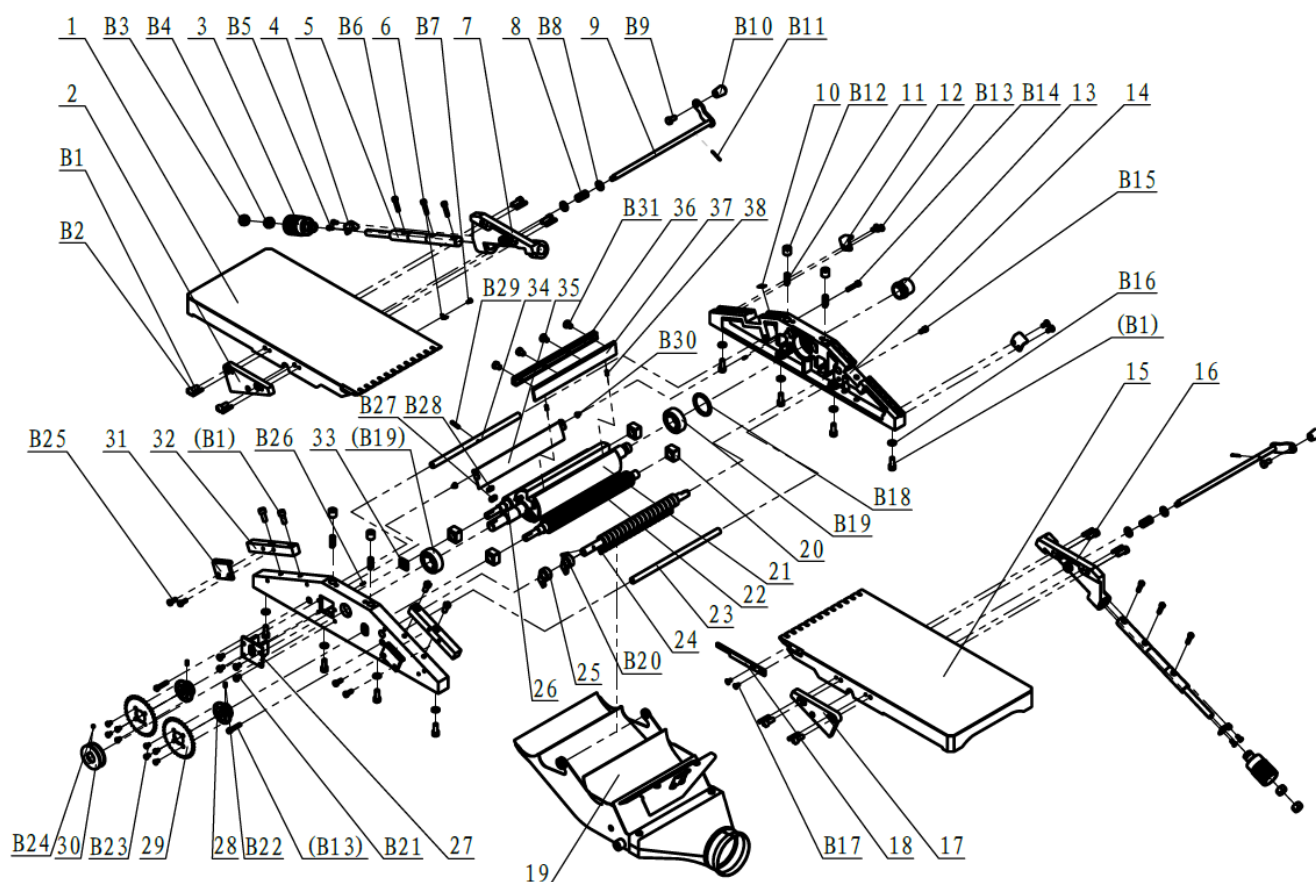
LT01:



No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Right support	1	B1	Screw M6x12	8
2	Fixing board	1	B2	Four-star handle M8x50x25	1
3	Board	1	B3	Screw M8x16	2
4	Guiding board	1	B4	Square nut M8	6
5	End cap of guiding board	2	B5	Screw ST4.2x19	4
6	Left support	1	B6	Handle BM10x80	2
7	Sliding plate	1	B7	Flat pad 10-140HV	2
8	Right positioning block	1	B8	Flat pad 10-140HV	4
9	Support base	1	B9	Bolt M8 x 16	4
10	Left position block	1	B10	Screw M5 x 50	1
			B11	Nut M5	1



LT02:

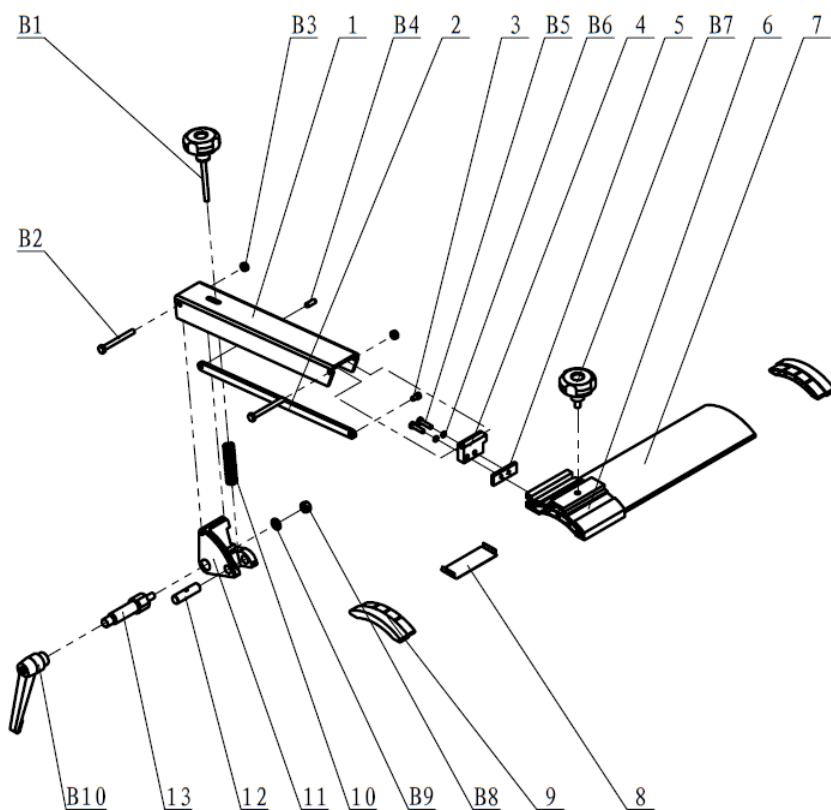


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Front table	1	B1	Screw M8x20	20
2	Left front sliding base	1	B2	Round pin A5x30	8
3	Knob case	2	B3	Nut M12	2
4	Retaining plate	2	B4	Fixed nut M12	2
5	Round trail	2	B5	Bolt M5x10	4
6	Staff pointer	1	B6	Screw M6x25	6
7	Right front sliding base	1	B7	Screw zinc M4x8	1
8	Spring	2	B8	Flat washer 10-140HV	4
9	Locking lever	2	B9	Bolt M8x16	2
10	Staff	1	B10	Knob case M8x25	2
11	Spring	4	B11	Cotter pin 2.5x20	2
12	Table turning plate	2	B12	Screw M6x16	4
13	Hood for spindle	1	B13	Screw M6x12	4
14	Right bearing	1	B14	Screw M6x30	3
15	Back table	1	B15	Screw M6x12	1
16	Right back sliding case	1	B16	Flat washer 8-140HV	8
17	Right back sliding case	1	B17	Screw M5x10	2
18	Limiting board	1	B18	Steel waveform spring steel D52	1



19	Hood of planing	1	B19	Bearing 6205-2RS	2
20	Bearing block	4	B20	Round pin 3x24	1
21	Planer tool	1	B21	Screw M6x10	4
22	Feed roller	1	B22	Screw M5x10	2
23	Enhance shaft	1	B23	Screw M5x8	8
24	Non-return device shaft	1	B24	Screw M5x4	1
25	Non-return claw	20	B25	Bolt M6x16	4
26	Discharge roller	1	B26	Round pin 3x10	2
27	Bearing limit board	1	B27	Flat key 6x25	1
28	Sprocket base	2	B28	Flat key 5x16	2
29	Feeding sprocket	2	B29	Round pin 5x22	1
30	Pulley	1	B30	Screw M5x6	2
31	Fixed board	2	B31	Bolt M8x10	12
32	Square guiding rail	2			
33	Adjusting pad	1			
34	Enhance shaft	1			
35	Baffle	1			
36	Pressing tool	3			
37	Knife	3			
38	Spring	6			

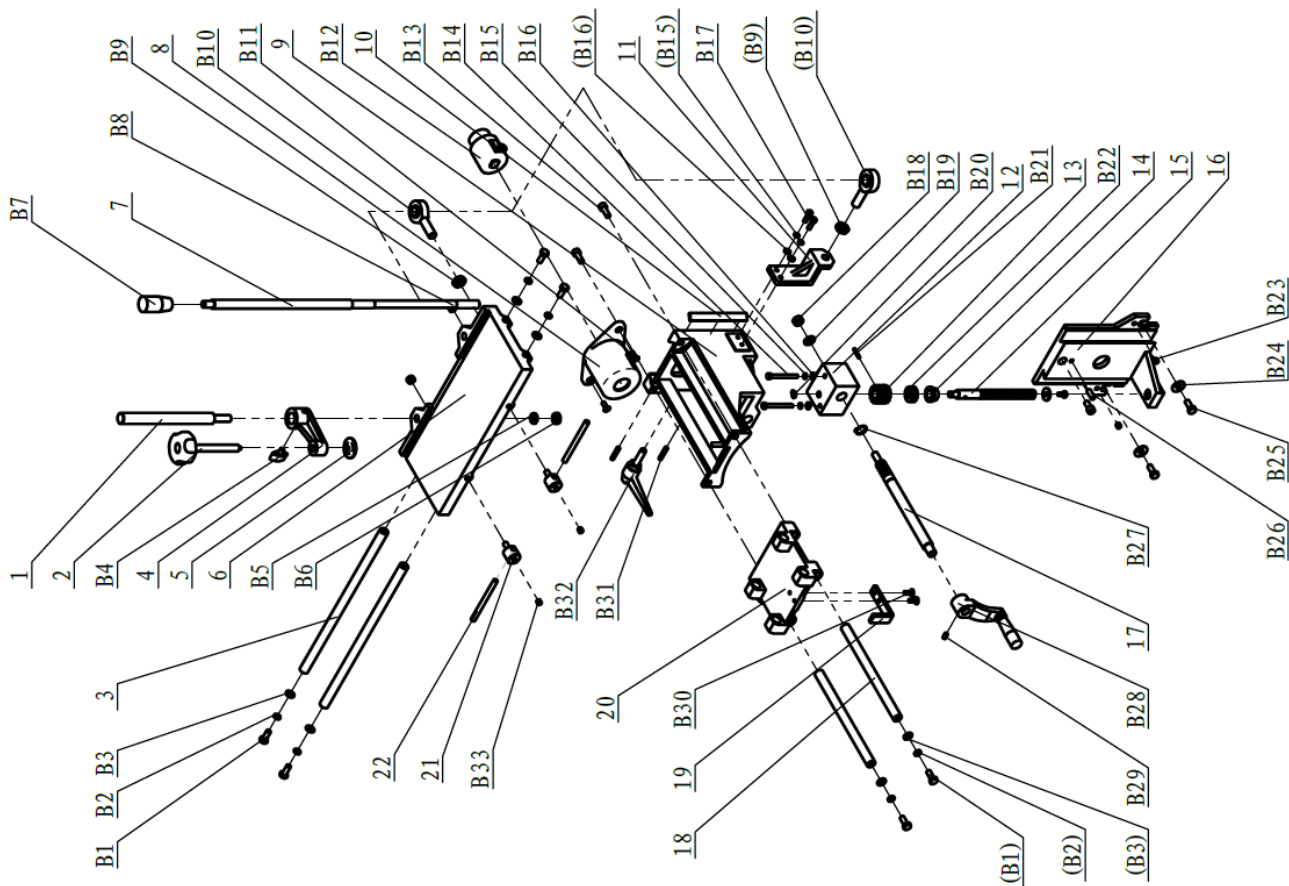
LT03:





No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Support arm	1	B1	Knob M6x50x70	1
2	Parallel rod	1	B2	Bolt M6x60	2
3	Fixing block	1	B3	Fixed nut M6	2
4	Screw	1	B4	Round pin A6x16	1
5	Nut plate	1	B5	Bolt M5x20	2
6	Fender board base	1	B6	Spring spacer 5	2
7	Fender board	1	B7	Four-star knob M8x50x15	1
8	Press board	1	B8	Nut M8	1
9	End cap	2	B9	Flat washer 8-140HV	1
10	Spring	1	B10	Knob M12x95	1
11	Supporting arm base	1			
12	Small spindle	1			
13	Spindle	1			

LT04 (optional):

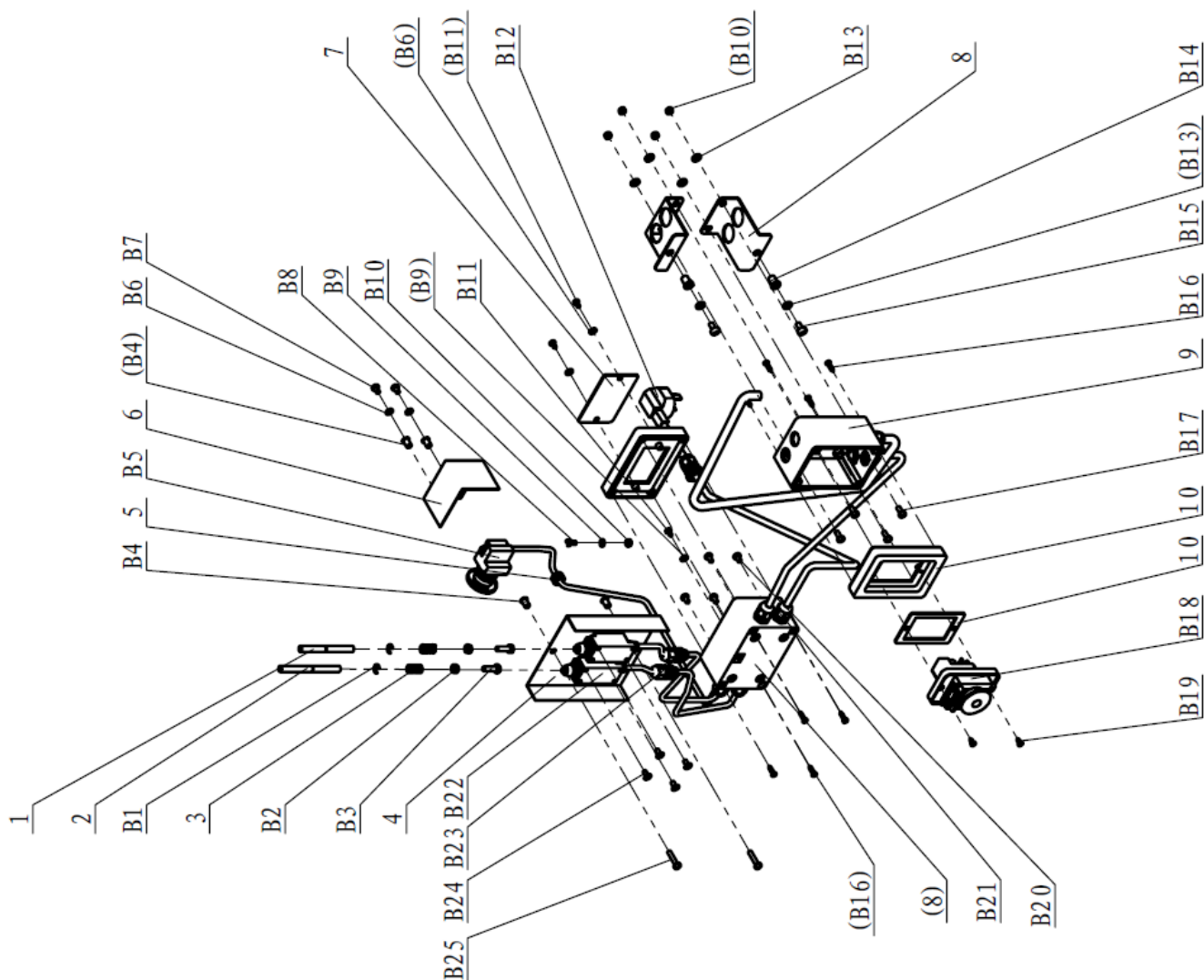




No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Lock pole	1	B1	Bolt M8x20	6
2	Lock screw	1	B2	Spring washer 8	6
3	Up track	2	B3	Flat washer 8-140HV	6
4	Locking support arm	1	B4	Knob M8x10	1
5	Press pan	1	B5	Spring washer 12	1
6	Drill table	1	B6	Nut M12	1
7	Operation lever	1	B7	Long knob case BM12x60	1
8	Chuck hood	1	B8	Nut M8	2
9	Down sliding base	1	B9	Thin nut M14	2
10	Wedge	1	B10	Ball head gimbal M14x40	2
11	Universal socket	1	B11	Screw M6x16	2
12	Dear room	1	B12	Chuck M20x1.5L/0-16	1
13	Spiral gear	1	B13	Screw M8x20	2
14	Sleeve	1	B14	Bolt M6x60	2
15	Lifting	1	B15	Spring washer 6	4
16	Sliding base	1	B16	Flat washer 6-140HV	4
17	Gear shaft	1	B17	Screw M6x20	2
18	Down sliding base	2	B18	Lock nut M10	1
19	Board	1	B19	Flat washer 10-140HV	1
20	Slide board	1	B20	Retainer 10	1
21	Fixed axis	2	B21	Round pin 4x22	1
22	Push rod	2	B22	Thrust ball bearing 51102	1
			B23	Screw M8x8	2
			B24	Big spacer 8-140HV	2
			B25	Bolt M8x25	2
			B26	Screw M8x20	1
			B27	Retainer 18	1
			B28	Handle B14x60x70	1
			B29	Screw M6x12	1
			B30	Screw M6x16	2
			B31	Screw M6x30	2
			B32	Handle BM10x80	1
			B33	Screw M8x8	2



LT05:

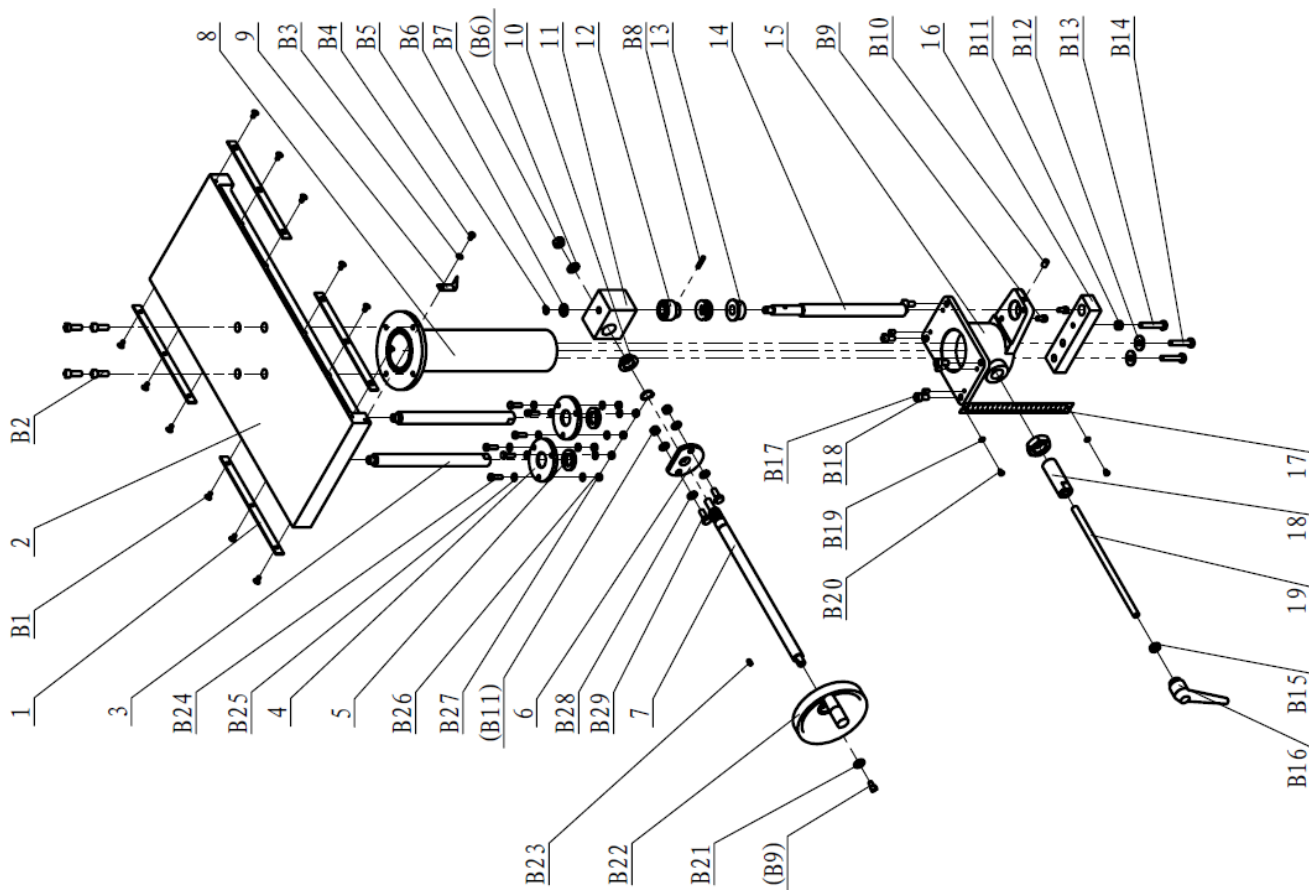


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Push rod	1	B1	Split washer 6	2
2	Push rod	1	B2	Bolt M6	2
3	Spring	2	B3	Bolt M6x20	2
4	Limit switch cover	1	B4	Insert nut M5x11	4
5	Thread sheat	1	B5	Emergency switch Y090	1
6	Button cover	1	B6	Flat washer 5-140HV	4
7	Electrical box cover	1	B7	Screw M5x8	2
8	Support plate	2	B8	Screw M5x10	1
9	Electrical box	2	B9	Copper flat washer 5-140HV	2
10	Electrical box cover	2	B10	Nut M5	5
11	Electrical box pad	1	B11	Tapping screw ST4.2x10	2
			B12	Single phase three pole plug 250V10A	1
			B13	Flat spacer 6-140HV	6



			B14	Insert nut M6x13.5	2
			B15	Screw M6x12	2
			B16	Tapping screw ST3.5x16	8
			B17	Screw M5x12	4
			B18	Switch DKLD-DZ-6-2	1
			B19	Tapping screw ST3.5x10	2
			B20	Screw M5x8	4
			B21	Cable fixed head PG9	7
			B22	Limit switch	2
			B23	Cable fixed head PG7	2
			B24	Screw M5x10	4
			B25	Screw M5x25	2

LT06:

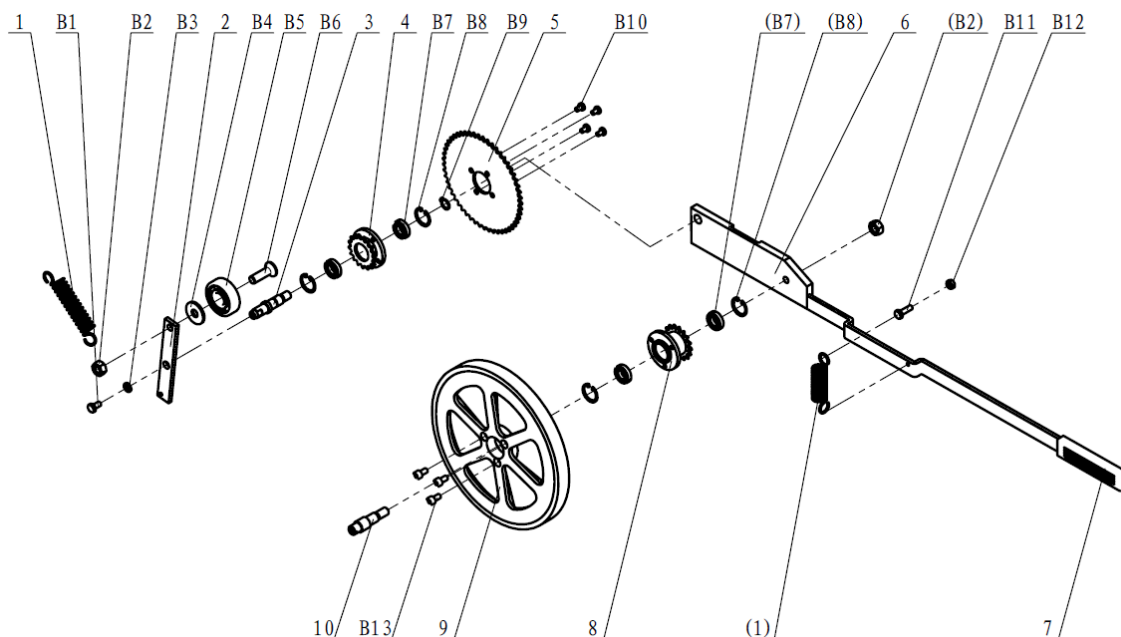


No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Board	4	B1	Screw M5x10	12
2	Press planer worktable	1	B2	Screw M8x25	4
3	Assistant pole	2	B3	Flat spacer 5-140HV	1
4	Fixed disc	2	B4	Screw M5x10	1
5	Assistant guiding sleeve	2	B5	Retainer 10	1



6	Hand wheel base	1	B6	Flat spacer10-140HV	2
7	Gear shaft	1	B7	Fixing nut M10	1
8	Guiding pole	1	B8	Round pin 5x24	1
9	Pressure plane cursor	1	B9	Screw M6x12	2
10	Guiding sleeve	1	B10	Screw M8x12	1
11	Gear room	1	B11	Nut M8	3
12	Spiral gear	1	B12	Big spacer 8-140HV	2
13	Locking sleeve	1	B13	Bolt M8x45	1
14	Elevating screw	1	B14	Bolt M8x40	2
15	Guiding pole base	1	B15	Thin nut M10	1
16	Nut plate	1	B16	Handle M10x80	1
17	Press planer staff	1	B17	Screw M6x10	4
18	Pole locking sleeve	1	B18	Screw M8x16	4
19	Lock screw	1	B19	Flat spacer 4-140HV	2
			B20	Screw zinc M4x8	2
			B21	Big spacer 6-140HV	1
			B22	Hand wheel	1
			B23	Flat key C4x10	1
			B24	Bolt M6x20	6
			B25	Spacer 6-140HV	12
			B26	Nut M6	6
			B27	Retainer 18	1
			B28	Flat pad	4
			B29	Screw M8x20	2

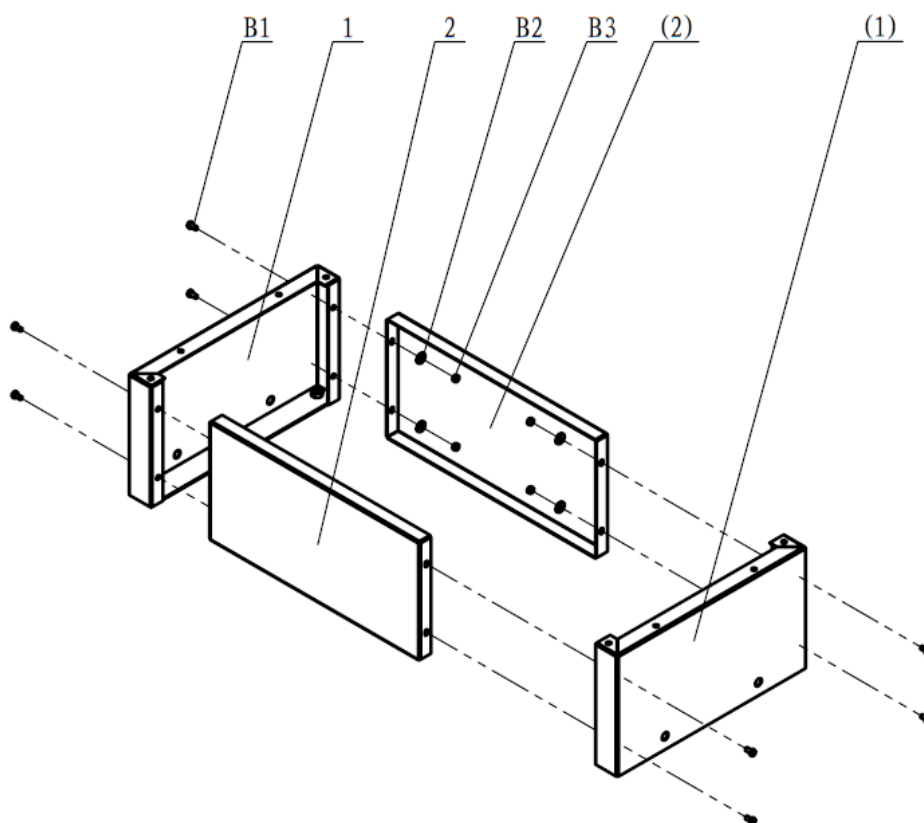
LT07:





No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Spring	2	B1	Bolt M6x12	1
2	Tension plate	1	B2	Nut M10	1
3	Support shaft	1	B3	Flat pad 6-140HV	1
4	Friction end sprocket	1	B4	Big spacer 10-140HV	1
5	Big sprocket	1	B5	Bearing 6303-2RS	1
6	Feed lever	1	B6	Screw M10x35	1
7	Handle	1	B7	Bearing 61901-RZ	4
8	Friction end sprocket	1	B8	Retainer 24	4
9	Friction wheel	1	B9	Retainer 12	1
10	Friction wheel	1	B10	Screw M5x8	4
			B11	Bolt M6x20	1
			B12	Nut M6	1
			B13	Screw M6x12	3

LT08:



No.	Description	Qty	No.	Description	Qty
1	Bases side plate	2	B1	Bolt M6x12	8
2	Base panel	2	B2	Big spacer 8-140HV	8
			B3	Nut M6	8



30 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY / EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

	Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43 7289 71562-0 www.holzmann-maschinen.at
Bezeichnung / name / Označení	
Abricht-Dickenhobelmaschine (mit Spiralmesserhobelwelle) / Combined Planer and Thicknesser (with spiral cutter head) / Srovnávací a tloušťkovací fréza (s hoblovacím hřídelem se spirálovým ostřím)	
Typ / model / Typ	
HOB260ECO_230V HOB260ECO_400V HOB260ECOSMW2_230V HOB260ECOSMW2_400V	
EU-Richtlinien / EC-directives / Směrnice EU	
• 2006/42/EC • 2014/30/EC • 2011/65/EC	
Angewandte Normen / applicable Standards / Aplikované normy	
EN ISO 12100:2010; EN ISO 19085-1; EN ISO 19085-7:2019;	

(DE) Hiermit erklären wir, dass die oben genannten Maschinen aufgrund ihrer Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Version den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der angeführten EU-Richtlinien entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

(EN) Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

(CZ) Tímto prohlašujeme, že výše uvedené stroje v námi uvedeném provedení na trh splňují vzhledem ke své konstrukci základní bezpečnostní a zdravotní požadavky uvedených směrnic EU. Toto prohlášení pozbývá platnosti, pokud budou na stroji provedeny změny, které s námi nebyly odsouhlaseny.

Technische Dokumentation
HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 13.05.2022
Ort / Datum place/date

MANN. HOLZMANN MASCHINEN
GmbH
Marktplatz 4, 4170 Haslach
weiterer Standort:
Gewerbepark 8, 4707 Schüttlingen
www.holzmann-maschinen.at

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
Geschäftsführer / Director



32 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 Verdienstaufälle 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.



33 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.



34 PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE (CZ)

1.) Poskytování záruky

Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH poskytuje na elektrické a mechanické součásti pro nekomerční použití záruční dobu 2 roky;

pro komerční použití je poskytována záruka 1 rok od data zakoupení koncovým spotřebitelem/kupujícím. Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH výslovně upozorňuje, že ne všechny položky sortimentu jsou určeny pro komerční použití. Pokud se ve výše uvedených lhůtách vyskytnou závady, které nejsou založeny na údajích o vyloučení uvedených v bodě „Ustanovení“, společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH přístroj podle vlastního uvážení opraví nebo vymění.

2.) Hlášení

Prodejce písemně oznámí vzniklou závadu na přístroji společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. V případě oprávněného nároku ze záruky si společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH přístroj vyzvedne u prodejce nebo ji prodejce zašle společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Vracené zásilky nebudou bez předchozí dohody se společností HOLZMANN MASCHINEN GmbH akceptovány a nemohou být přijaty. Každá vrácená zásilka musí být opatřena číslem RMA předaným společností HOLZMANN MASCHINEN GmbH, protože jinak společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH nebude moci přijmout zboží a zpracovat reklamaci a vrácení.

3.) Ustanovení

a) Nároky ze záruky budou uznány pouze v případě, že k přístroji bude přiložena kopie originálu faktury nebo pokladního dokladu od obchodního partnera společnosti Holzmann. Nárok na záruku zanikne, pokud přístroj nebude nahlášena k vyzvednutí se všemi díly příslušenství.

b) Záruka se nevztahuje na bezplatnou kontrolu, údržbu, inspekci nebo servisní práce na přístroji. Závady způsobené nesprávným používáním koncovým uživatelem nebo prodejcem nebudou rovněž uznány jako nárok ze záruky.

c) Vyloučeny jsou závady na dílech podléhajících rychlému opotřebení, jako jsou uhlíkové kartáče, zachytňné vaky, nože, válce, řezné desky, řezná zařízení, vodítka, spojky, těsnění, oběžná kola, lopatky, hydraulické oleje, olejové filtry, posuvné čelisti, spínače, řemeny atd.

d) Vyloučeny jsou škody na přístrojích způsobené nesprávným používáním, nesprávným používáním přístroje (v rozporu s jeho obvyklým účelem) nebo nedodržením návodu k obsluze a údržbě, nebo vyšší mocí, neodbornými opravami či technickými úpravami, provedenými neautorizovanými servisny nebo samotným obchodním partnerem, použitím neoriginálních náhradních dílů nebo příslušenství HOLZMANN.

e) Vzniklé náklady (náklady na dopravu) a výdaje (náklady na prohlídku) budou v případě neoprávněných nároků ze záruky po kontrole našimi odbornými pracovníky fakturovány obchodnímu partnerovi nebo prodejci.

f) Zařízení mimo záruční dobu: Oprava bude provedena pouze po zaplacení zálohy nebo faktury prodejce v souladu s odhadem nákladů (včetně nákladů na dopravu) společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Nároky ze záruky budou přiznány pouze obchodnímu partnerovi prodejce HOLZMANN, který zakoupil zařízení přímo od společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Tyto nároky jsou v případě vícenásobného prodeje zařízení nepřenosné.

4.) Nároky na náhradu škody a jiná ručení

Odpovědnost společnosti HOLZMANN MASCHINEN GmbH je ve všech případech omezena jen na zboží hodnotu přístroje. Nároky na náhradu škody způsobené špatným výkonem, vadami, jakož i následnými škodami nebo ušlým ziskem v důsledku vady během záruční doby se neuznávají. Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH trvá na zákonném právu na opravu přístroje.

SERVIS

Po uplynutí záruční doby mohou opravy a údržbu provádět odborné způsobilé firmy. Společnost HOLZMANN MASCHINEN GmbH vám také bude ráda nadále pomáhat se servisem a opravami. V takovém případě prosím zašlete nezávaznou poptávku na cenu

- e-mailem na service@holzmann-maschinen.at.
- nebo použijte online formulář pro reklamaci, resp. objednávku náhradních dílů, který naleznete na naší domovské stránce - kategorie SERVIS.



35 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 cooperation!

KONTAKTADRESSE / CONTACT:

HOLZMANN Maschinen GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Tel : +43 7289 71562 0

info@holzmann-maschinen.at

www.holzmann-maschinen.at