

**CZ NÁVOD K OBSLUZE**

Překlad / Translation

**EN OPERATING MANUAL**

**ES INSTRUCCIONES DE SERVICIO**

**FR MODE D'EMPLOI**

**IT ISTRUZIONI PER L'USO**

**SROVNÁVACÍ A TLOUŠŤKOVACÍ FRÉZKA**

**COMBINED PLANER AND THICKNESSER**

**GARLOPA MECÁNICA-REGRUESADORA**

**MACHINE A RABOTER ET A DEGAUCHIR**

**PIALLA COMBINATA A FILO E SPESSORE**



**HOB 260ABS**



# 1 OBSAH /INDEX

<b>1 OBSAH /INDEX</b>	<b>2</b>
<b>2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS / SEÑALES DE SEGURIDAD / SYMBOLES DE SÉCURITÉ / SEGNALI DI SICUREZZA</b>	<b>7</b>
<b>3 TECHNIKA / TECHNICS / TECNICA / TECHNIQUE / TECNOLOGIA</b>	<b>9</b>
3.1 Součást dodávky / Volumen de suministro / Contenu de la livraison / Dotazione di forniture	9
3.2 Komponenty & Ovládací prvky / Componentes y elementos de mando / Composants et éléments de commande / Componenti ed elementi di comando	10
3.3 Technické údaje / Technical Data / Datos técnicos / Données techniques / Dati tecnici	11
<b>4 PŘEDMLUVA (CZ)</b>	<b>14</b>
<b>5 BEZPEČNOST</b>	<b>15</b>
5.1 Účel použití	15
5.1.1 Technická omezení	15
5.1.2 Zakázané použití / Nebezpečné použití	15
5.2 Požadavky na obsluhu	15
5.3 Bezpečnostní prvky	16
5.4 Bezpečnostní pokyny	16
5.5 Elektrická bezpečnost	17
5.6 Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj	17
5.7 Výstrahy	17
5.7.1 Další rizika:	18
<b>6 TRANSPORT</b>	<b>18</b>
<b>7 MONTÁŽ</b>	<b>19</b>
7.1 Úkony přípravy	19
7.1.1 Kontrola součástí dodávky	19
7.1.2 Výběr vhodného pracoviště	19
7.2 Montáž částí demontovaných pro transport	19
7.3 Elektrické připojení	21
7.3.1 Vytvoření připojení 400V	22
7.4 Připojení na odsávací zařízení prachu a třísek	22
<b>8 PROVOZ</b>	<b>22</b>
8.1 Provozní pokyny	22
8.2 Kontrola před uvedením do provozu	23
8.3 Nastavení	23
8.4 Obsluha	24
8.4.1 Spuštění stroje	24
8.4.2 Vypnutí stroje	24
8.4.3 Tlačítko NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ	24
8.4.4 Aktivace/Deaktivace posuvu tloušťkování	24
8.5 Přípojka odsávání	25
8.6 Přestavba na srovnávání	25
8.7 Srovnávání	26
8.7.1 Srovnávání úzkých obrobků	27
8.7.2 Srovnávání obrobků s naklopeným podélným pravítkem	27
8.7.3 Srovnávání krátkých obrobků	27
8.7.4 Srovnávání obrobků o malém průměru	28
8.8 Tloušťkování	28
8.8.1 Pracovní podmínky pro tloušťkování	28
8.8.2 Přestavba na funkci tloušťkování	28
8.8.3 Tloušťkování obrobků	29
8.9 Po provozu	30
<b>9 ČISTĚNÍ, UDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE</b>	<b>30</b>
9.1 Čištění	30
9.2 Údržba	30
9.2.1 Plán údržby	31
9.2.2 Kontrola/čištění ochrany proti zpětnému rázu	31
9.2.3 Výměna/nastavení hoblovačícího nože	32
9.2.4 Napnutí/kontrola/výměna řemene	32
9.2.5 Kontrola/výměna třecího kola (posuv) popř. hnacího řemenu (posuv)	34
9.2.6 Namažte jednotku pro nastavení výšky (tloušťkování)	34
<b>10 SKLADOVÁNÍ</b>	<b>34</b>
<b>11 LIKVIDACE</b>	<b>35</b>
<b>12 ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD</b>	<b>35</b>
<b>13 PREFACE (EN)</b>	<b>37</b>

<b>14 SAFETY</b>	<b>38</b>
<b>14.1 Intended Use of the Machine</b>	<b>38</b>
14.1.1 Technical Restrictions	38
14.1.2 Prohibited applications / Hazardous misapplications	38
<b>14.2 User Requirements</b>	<b>38</b>
<b>14.3 Safety Devices</b>	<b>39</b>
<b>14.4 Safety instructions</b>	<b>39</b>
<b>14.5 Electrical Safety</b>	<b>40</b>
<b>14.6 Special Safety Instructions for that machine</b>	<b>40</b>
<b>14.7 Hazard Warnings</b>	<b>40</b>
14.7.1 Residual risks:	40
<b>15 TRANSPORT</b>	<b>41</b>
<b>16 ASSEMBLY</b>	<b>41</b>
<b>16.1 Preparatory Activities</b>	<b>42</b>
16.1.1 Checking the delivery content	42
16.1.2 Selecting a suitable installation location	42
<b>16.2 Assembly of the Parts Dismantled for Transport</b>	<b>42</b>
<b>16.3 Electrical Connection</b>	<b>44</b>
16.3.1 Establishing a 400V connection	44
<b>16.4 Connecting to a dust collection system</b>	<b>45</b>
<b>17 OPERATION</b>	<b>45</b>
<b>17.1 Operating Instructions</b>	<b>45</b>
<b>17.2 Initial check before starting work:</b>	<b>46</b>
<b>17.3 Settings</b>	<b>46</b>
<b>17.4 Operation</b>	<b>47</b>
17.4.1 Starting the machine	47
17.4.2 Stopping the machine	47
17.4.3 Emergency stop switch	47
17.4.4 Activating/Deactivating the thicknesser feed	47
<b>17.5 The dust collecting port</b>	<b>48</b>
<b>17.6 Conversion to planing</b>	<b>48</b>
<b>17.7 Planing</b>	<b>49</b>
17.7.1 Planing of small workpieces	50
17.7.2 Planing of with tilted planer fence	50
17.7.3 Planing of short workpieces	50
17.7.4 Surface planing of workpieces with a small cross section	51
<b>17.8 Thicknessing</b>	<b>51</b>
17.8.1 Working conditions for thicknessing	51
17.8.2 Converting machine to thicknessing function	52
17.8.3 Thicknessing	52
<b>17.9 After working process</b>	<b>53</b>
<b>18 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL</b>	<b>53</b>
<b>18.1 Cleaning</b>	<b>53</b>
<b>18.2 Maintenance and Repairs</b>	<b>54</b>
18.2.1 Maintenanceplan	54
18.2.2 Check/clean anti-kick-back device	55
18.2.3 Replacing / adjusting the cutter knives	55
18.2.4 Tensioning the belt checking/adjusting/replacing belts	56
18.2.5 Check/lubricate Chain-drive (feed)	57
18.2.6 Lubricate height adjustment (thicknesser)	57
<b>19 STORAGE</b>	<b>57</b>
<b>20 DISPOSAL</b>	<b>58</b>
<b>21 TROUBLESHOOTING</b>	<b>58</b>
<b>22 PROLOGO (ES)</b>	<b>59</b>
<b>23 SEGURIDAD</b>	<b>59</b>
<b>23.1 Uso conforme a las especificaciones</b>	<b>60</b>
23.1.1 Limitaciones técnicas	60
23.1.2 Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas	60
<b>23.2 Requisitos del usuario</b>	<b>60</b>
<b>23.3 Dispositivos de seguridad</b>	<b>60</b>
<b>23.4 Instrucciones de seguridad</b>	<b>61</b>
<b>23.5 Seguridad eléctrica</b>	<b>62</b>
<b>23.6 Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina</b>	<b>62</b>
<b>23.7 Advertencias de peligro</b>	<b>63</b>
23.7.1 Riesgos residuales:	63
<b>24 TRANSPORTE</b>	<b>64</b>
<b>25 MONTAJE</b>	<b>64</b>
<b>25.1 Tareas preparatorias</b>	<b>64</b>
25.1.1 Comprobación del volumen de suministro	64
25.1.2 Selección del lugar de instalación correcto	64

25.2 Montaje de las piezas desmontadas para el transporte .....	64
25.3 Conexión eléctrica .....	67
25.3.1 Establecimiento de la conexión de 400 V .....	67
25.4 Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo .....	67
<b>26 FUNCIONAMIENTO</b> .....	<b>67</b>
26.1 Instrucciones de funcionamiento .....	67
26.2 Comprobaciones antes de la puesta en marcha .....	68
26.3 Ajustes .....	68
26.4 Manejo .....	70
26.4.1 Arranque la máquina .....	70
26.4.2 Parada de la máquina .....	70
26.4.3 Interruptor de parada de emergencia .....	70
26.4.4 Activar/desactivar el avance de la regruesadora .....	70
26.5 Conexión del sistema de aspiración .....	70
26.6 Modificación a rectificado .....	71
26.7 Rectificado .....	72
26.7.1 Rectificado de piezas estrechas .....	73
26.7.2 Rectificado de piezas de trabajo con el tope de rectificado inclinado .....	73
26.7.3 Rectificado de piezas cortas .....	73
26.7.4 Rectificado de piezas de trabajo con sección pequeña .....	73
26.8 Cepillado .....	74
26.8.1 Condiciones de trabajo para cepillado .....	74
26.8.2 Modificación a cepillado .....	74
26.8.3 Cepillado de piezas cortas .....	75
26.9 Después del funcionamiento .....	76
<b>27 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS</b> .....	<b>76</b>
27.1 Limpieza .....	76
27.2 Mantenimiento .....	76
27.2.1 Plan de mantenimiento .....	77
27.2.2 Control/limpieza del seguro antirretorno .....	78
27.2.3 Cambio/ajuste de las cuchillas rectificadoras .....	78
27.2.4 Tensado/control/cambio de la correa .....	79
3. Control/cambio de la rueda de fricción (avance) o la correa de transmisión (avance)	
80	
27.2.5 Control/lubricación de la cadena (avance) .....	81
27.2.6 Lubricación de la unidad de ajuste de altura (regruesadora) .....	81
<b>28 ALMACENAMIENTO</b> .....	<b>81</b>
<b>29 ELIMINACIÓN DE RESIDUOS</b> .....	<b>81</b>
<b>30 SUBSANACIÓN DE ERRORES</b> .....	<b>81</b>
<b>31 AVANT-PROPOS (FR)</b> .....	<b>83</b>
<b>32 SECURITÉ</b> .....	<b>83</b>
32.1 Utilisation conforme .....	84
32.1.1 Restrictions techniques .....	84
32.1.2 Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses .....	84
32.2 Exigences des utilisateurs .....	84
32.3 Dispositifs de sécurité .....	85
32.4 Consignes de sécurité .....	85
32.5 Sécurité électrique .....	86
32.6 Instructions spéciales de sécurité pour cette machine .....	87
32.7 Mise en garde contre les dangers .....	87
32.7.1 Risques résiduels : .....	87
<b>33 TRANSPORT</b> .....	<b>88</b>
<b>34 MONTAGE</b> .....	<b>88</b>
34.1 Activités préparatoires .....	88
34.1.1 Vérifier l'étendue de la livraison .....	88
34.1.2 Choix d'un site d'installation approprié .....	88
34.2 Montage des pièces démontées pour le transport .....	88
34.3 Raccordement électrique .....	90
34.3.1 Etablissement d'une connexion 400 V .....	91
34.4 Raccordement sur un système d'aspiration des copeaux et de la poussière .....	91
<b>35 FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>91</b>
35.1 Instructions d'utilisation .....	91
35.2 Contrôles avant la mise en service .....	92
35.3 Réglages .....	92
35.4 Utilisation .....	93
35.4.1 Démarrage de la machine .....	93
35.4.2 Arrêter la machine .....	93
35.4.3 Interrupteur d'arrêt d'urgence .....	93
35.4.4 Activation/désactivation de l'avance du rabot d'usinage en épaisseur .....	94

<b>35.5</b>	<b>Raccord d'aspiration</b>	<b>94</b>
<b>35.6</b>	<b>Transformation pour le dégauchissage</b>	<b>94</b>
<b>35.7</b>	<b>Dégauchissage</b>	<b>96</b>
35.7.1	Dégauchissage de pièces à usiner étroites	96
35.7.2	Dégauchissage de pièce à usiner avec une butée de dégauchissage appropriée	96
35.7.3	Dégauchissage de pièces à usiner courtes	97
35.7.4	Dégauchissage de pièces à usiner avec une petite coupe transversale	97
<b>35.8</b>	<b>Rabot d'usinage en épaisseur</b>	<b>97</b>
35.8.1	Conditions de travail du rabotage d'usinage en épaisseur	97
35.8.2	Transformation de l'équipement pour la fonction de rabotage en épaisseur	98
35.8.3	Rabotage d'usinage en épaisseur des pièces à usiner	99
<b>35.9</b>	<b>Après l'exploitation</b>	<b>99</b>
<b>36</b>	<b>NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ELIMINATION</b>	<b>100</b>
<b>36.1</b>	<b>Nettoyage</b>	<b>100</b>
<b>36.2</b>	<b>Maintenance</b>	<b>100</b>
36.2.1	Plan de maintenance	100
36.2.2	Contrôler/nettoyer le dispositif anti-retour	101
36.2.3	Remplacer / ajuster la lame de rabot	101
36.2.4	Tendre/contrôler/remplacer une courroie	102
3.	Contrôler/remplacer la roue de friction (avance) ou la courroie d'entraînement (avance)	104
36.2.5	Contrôler/lubrifier la chaîne (avance)	104
36.2.6	Lubrifier l'unité de réglage de la hauteur (Rabot d'usinage en épaisseur)	104
<b>37</b>	<b>ENTREPOSAGE</b>	<b>104</b>
<b>38</b>	<b>ÉLIMINATION</b>	<b>105</b>
<b>39</b>	<b>RESOLUTION DE PANNE</b>	<b>105</b>
<b>40</b>	<b>PREFAZIONE (IT)</b>	<b>107</b>
<b>41</b>	<b>SICUREZZA</b>	<b>107</b>
<b>41.1</b>	<b>Usò conforme previsto</b>	<b>108</b>
41.1.1	Limitazioni tecniche	108
41.1.2	Applicazioni vietate / Uso improprio pericoloso	108
<b>41.2</b>	<b>Requisiti dell'utente</b>	<b>108</b>
<b>41.3</b>	<b>Dispositivi di sicurezza</b>	<b>108</b>
<b>41.4</b>	<b>Avvertenze per la sicurezza</b>	<b>109</b>
<b>41.5</b>	<b>Sicurezza elettrica</b>	<b>110</b>
<b>41.6</b>	<b>Istruzioni speciali di sicurezza per questa macchina</b>	<b>110</b>
<b>41.7</b>	<b>Indicazioni di pericolo</b>	<b>111</b>
41.7.1	Rischi Residui:	111
<b>42</b>	<b>TRASPORTO</b>	<b>111</b>
<b>43</b>	<b>MONTAGGIO</b>	<b>112</b>
<b>43.1</b>	<b>Attività preparatorie</b>	<b>112</b>
43.1.1	Controllare la dotazione di fornitura	112
43.1.2	Selezionare un luogo di installazione adatto	112
<b>43.2</b>	<b>Montaggio delle parti smontare per trasporto</b>	<b>112</b>
<b>43.3</b>	<b>Allacciamento elettrico</b>	<b>114</b>
43.3.1	Stabilire il collegamento a 400 V	115
<b>43.4</b>	<b>Collegamento ad un sistema di aspirazione di trucioli e polveri</b>	<b>115</b>
<b>44</b>	<b>USO</b>	<b>115</b>
<b>44.1</b>	<b>Istruzioni per l'uso</b>	<b>115</b>
<b>44.2</b>	<b>Controllo prima della messa in servizio</b>	<b>116</b>
<b>44.3</b>	<b>Impostazioni</b>	<b>116</b>
<b>44.4</b>	<b>Uso</b>	<b>117</b>
44.4.1	Avviare la macchina	117
44.4.2	Fermare la macchina	117
44.4.3	Interruttore- ARRESTO DI EMERGENZA	117
44.4.4	Attivare/disattivare avanzamento pialla a spessore	118
<b>44.5</b>	<b>Attacco aspirazione</b>	<b>118</b>
<b>44.6</b>	<b>Conversione in piallatura a filo</b>	<b>118</b>
<b>44.7</b>	<b>Piallatura a filo</b>	<b>120</b>
44.7.1	Piallatura a filo di pezzi stretti	120
44.7.2	Piallatura a filo di pezzi con arresto di piallatura a filo inclinato	120
44.7.3	Piallatura a filo di pezzi corti	121
44.7.4	Piallatura a filo di pezzi con sezione trasversale ridotta	121
<b>44.8</b>	<b>Piallatura a spessore</b>	<b>121</b>
44.8.1	Condizioni di lavoro piallatura a spessore	121
44.8.2	Conversione alla funzione di piallatura a spessore	122
44.8.3	Piallatura a spessore dei pezzi	122
<b>44.9</b>	<b>Dopo l'uso</b>	<b>123</b>
<b>45</b>	<b>PULIZIA MANUTENZIONE, STOCCAGGIO, SMALTIMENTO</b>	<b>124</b>
<b>45.1</b>	<b>Pulizia</b>	<b>124</b>
<b>45.2</b>	<b>Manutenzione</b>	<b>124</b>

45.2.1	Schema di manutenzione .....	124
45.2.2	Controllare/pulire la protezione anti-ritorno .....	125
45.2.3	Sostituire / regolare le lame di piallatura .....	125
45.2.4	Tensione/controllo/sostituzione cinghia .....	126
3.	Controllo/sostituzione ruota di frizione (avanzamento) o la cinghia di trasmissione (avanzamento) .....	127
45.2.5	Controllare/lubrificare la catena (avanzamento) .....	128
45.2.6	Lubrificare l'unità di regolazione dell'altezza (pialla a spessore) .....	128
<b>46</b>	<b>STOCCAGGIO</b>	<b>128</b>
<b>47</b>	<b>SMALTIMENTO</b>	<b>128</b>
<b>48</b>	<b>RIMEDI IN CASO DI ANOMALIE</b>	<b>129</b>
<b>49</b>	<b>PLAN ZAPOJENÍ / WIRING DIAGRAM / DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHEMA ÉLECTRIQUE / SCHEMA ELETTRICO</b>	<b>130</b>
49.1	230 V .....	130
49.2	400 V .....	130
<b>50</b>	<b>NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS / PIEZAS DE RECAMBIO / PIECES DE RECHANGE / PARTI DI RICAMBIO</b>	<b>131</b>
50.1	Objednávka náhradních dílů / spare parts order / Pedido de piezas / Commande de pièces détachées / Ordinazione delle parti di ricambio .....	131
50.2	Explosionszeichnung / explosion drawing / Vista de despiece / Vue éclatée / Disegno esploso .....	133
<b>51</b>	<b>PROHLAŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ / DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ</b>	<b>138</b>
<b>52</b>	<b>ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ)</b>	<b>139</b>
<b>53</b>	<b>GUARANTEE TERMS (EN)</b>	<b>140</b>
<b>54</b>	<b>DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)</b>	<b>141</b>
<b>55</b>	<b>DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)</b>	<b>142</b>
<b>56</b>	<b>DICHIARAZIONE DI GARANZIA (IT)</b>	<b>143</b>
<b>58</b>	<b>SLEDOVÁNÍ VÝROBKU   PRODUCT MONITORING</b>	<b>144</b>

## 2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS / SEÑALES DE SEGURIDAD / SYMBOLES DE SÉCURITÉ / SEGNALI DI SICUREZZA

<b>CZ</b>	BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY VÝZNAM SYMBOLŮ	<b>EN</b>	SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS	<b>ES</b>	SEÑALES DE SEGURIDAD SIGNIFICADO DE LOS SÍMBOLOS
<b>FR</b>	SYMBOLES DE SÉCURITÉ SIGNIFICATION DES SYMBOLES	<b>IT</b>	SEGNALI DI SICUREZZA SIGNIFICATO DEI SIMBOLI		



- CZ** **CE-SHODNÉ!** - Tento výrobek je v souladu se směrnici ES.
- EN** **CE-Conformal!** - This product complies with the EC-directives.
- ES** **¡CONFORMIDAD CE!** - Este producto cumple con las directivas CE.
- FR** **CONFORMITÉ CE** - Ce produit répond aux directives CE.
- IT** **CONFORMITÀ CE!** - Questo prodotto è conforme alle direttive CE.



- CZ** Dodržujte návod k obsluze!
- EN** Follow the instructions!
- ES** ¡Observe el manual de instrucciones!
- FR** Respecter le manuel !
- IT** Osservare le istruzioni!



- CZ** Při práci na rotujících částech je zakázáno používat rukavice!
- EN** Do not use gloves when working on rotating parts!
- ES** ¡Está prohibido usar guantes cuando se trabaja en componentes rotatorios!
- FR** Port de gants interdit lors des interventions sur des pièces en rotation !
- IT** Vietato utilizzare guanti quando si lavora su parti rotanti!



- CZ** Používejte osobní ochranné pomůcky!
- EN** Wear personal protective equipment!
- ES** ¡Use el equipo de protección individual!
- FR** Porter un équipement de protection individuelle !
- IT** Indossare i dispositivi di protezione individuale!



**CZ** **Výstraha před řeznými poraněními!**

**EN** Warning about cut injuries!

**ES** ¡Advertencia de sufrir lesiones producidas por cortes!

**FR** Attention aux coupures !

**IT** Attenzione alle lesioni da taglio!



**CZ** Poranění rukou od pohyblivých částí!

**EN** Hand injury due to moving parts!

**ES** ¡Lesiones en las manos por las piezas móviles!

**FR** Blessures aux mains en raison des pièces mobiles !

**IT** Lesioni manuali dovute a parti in moto!

**CZ** **Nečitelné nebo odstraněné výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji musí být okamžitě vyměněny!**

**EN** **Missing or non-readable security stickers have to be replaced immediately!**

**ES** **¡Deben sustituirse inmediatamente los letreros de advertencia y/o las pegatinas que haya en la máquina, que se hayan vuelto ilegibles o se hayan retirado!**

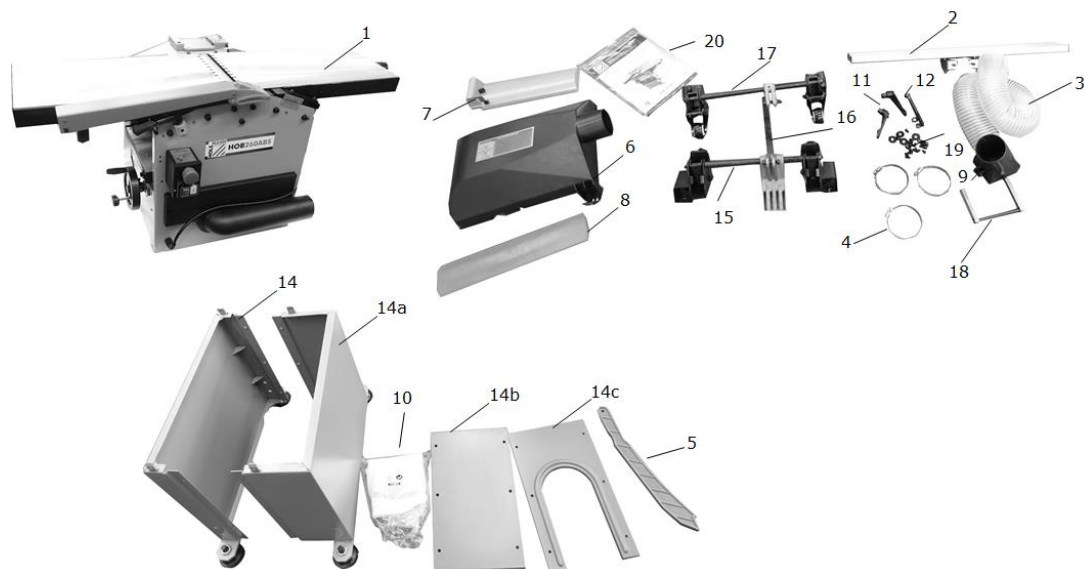
**FR** **Les panneaux d'avertissement et/ou autocollants d'avertissement illisibles ou retirés sur la machine doivent être remplacés immédiatement !**

**IT** **I segnali di avvertimento e/o le etichette applicate sulla macchina, che sono illeggibili o sono stati rimossi, devono essere sostituiti immediatamente!**



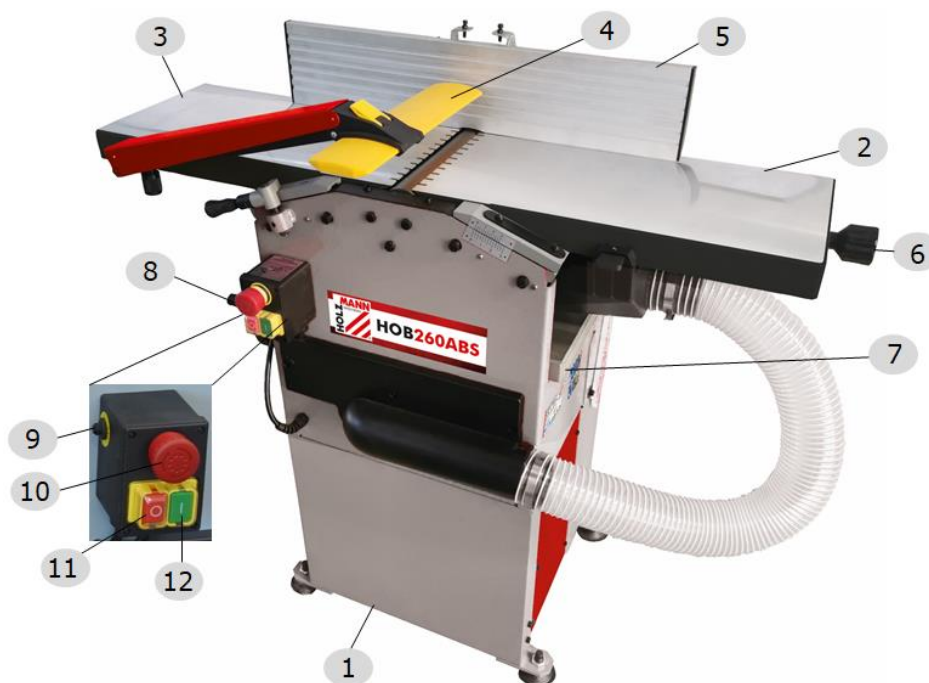
### 3 TECHNIKA / TECHNICS / TÉCNICA / TECHNIQUE / TECNOLOGIA

#### 3.1 Součást dodávky / Volumen de suministro / Contenu de la livraison / Dotazione di fornitura



Čís.	Popis / Description / Denominación / Désignation / Denominazione	Čís.	Popis / Description / Denominación / Désignation / Denominazione
<b>1</b>	Srovnávací-tloušťkovací frézka / jointer & planer / Regruesadora / Raboteuse / Pialla combinata a filo e spessore	<b>11</b>	Upevňovací (aretační) páka / fixation handle / Palanca de fijación / Levier de fixation / Leva di fissaggio
<b>2</b>	Podélné pravítko / planer fence / Tope de rectificado / Butée de dégauchissage / Arresto per pialla a filo	<b>12</b>	Čepový šroub/ stud bolt / Tornillo prisionero / Goujon / Vite prigioniera
<b>3</b>	Sací hadice / cannulation / Tubo de aspiración / Tuyau d'aspiration / Tubo di aspirazione	<b>14-14c</b>	Základní prvky základny / base plates / Elementos de zócalo / Plaques de l'embase / Elementi di base
<b>4</b>	Hadicové spony / hose clips / Abrazaderas / Colliers de tuyau / Fascette stringitubo	<b>15</b>	Držák předních roln (rolny) / front caster support assembly (swivel caster) / Soporte delantero de la rueda de dirección / Roulettes pivotantes avant / Supporto ruote orientabili anteriori
<b>5</b>	Posuvná tyč / sliding stick / Bastón de corredera / Bâton d'insertion / Spintore	<b>16</b>	Spojovací prvky / connecting lever / Elemento de unión / Élément de connexion / Elemento di collegamento
<b>6</b>	Přípojka odsávání / dust collector / Conexión del sistema de aspiración / Raccord d'aspiration / Attacco aspirazione	<b>17</b>	Držák zadních roln (pevné rolny) / rear caster support assembly (rigid castor) / Soporte trasero de la rueda fija (Rueda de dirección) / Support de roulettes arrières / Supporto ruote posteriori
<b>7</b>	Držák podélného pravítka / holder planer fence / Tope de rectificado (soporte) / Support Butée de dégauchissage / Arresto per pialla a filo (Supporto)	<b>18</b>	Měřidlo hoblovacího nože/ planer knife gauge / Calibre para cuchilla recta / Gabarit de la lame de rabot / Dima per lame pialla
<b>8</b>	Ochranný kryt hoblovacího válce / blade guard / Cubierta protectora del puente / Cache de protection de portique / Copertura di protezione ponte	<b>19</b>	Šrouby podstavce / screws base frame / Tornillos bastidor / Vis du châssis inférieur / Viti sottotelaio
<b>9</b>	Hrdlo odsávání / suction socket / Tubuladuras de aspiración / Tubulure d'aspiration / Presa di aspirazione	<b>20</b>	Návod k obsluze / manual / Instrucciones de uso / Mode d'emploi / Manuale d'uso
<b>10</b>	Prachový sáček / bag / Bolsa para el polvo / Sac à copeaux / Sacchetto raccogli-polvere		

### 3.2 Komponenty & Ovládací prvky / Componentes y elementos de mando / Composants et éléments de commande / Componenti ed elementi di comando



N°	Popis / description / Denominación / Désignation / Denominazione	N°	Popis / description / Denominación / Désignation / Denominazione
<b>1</b>	Srovnávací-tloušťkovací frézka / combined planer and thicknesser / Garlopa mecánica-regruesadora / Machine à raboter et à dégauchir / Pialla combinata a filo e spessore	<b>7</b>	Tloušťkovací stůl / thicknessing plane table / Mesa regruesadora / Table de la raboteuse / Banco pialla a spessore
<b>2</b>	Podávací stůl / entry planer table / Mesa de deposición / Table d'entrée / Banco di entrata	<b>8</b>	Ruční kolo nastavení tloušťky / handwheel for thickness adjustment / Ajuste de grosor con volante / Volant de réglage de l'épaisseur / Volantino regolazione dello spessore
<b>3</b>	Výstupní stůl / back planer table / Mesa de retirada / Table de sortie / Banco di prelievo	<b>9</b>	Teplotní spínač (230V) / thermal circuit breaker (230V) / Disyuntor térmico (230 V) / Disjoncteur thermique (230V) / Interruttore termico di sicurezza (230V)
<b>4</b>	Kryt hoblovacího válce / blade guard / Cubierta protectora del puente / Cache de protection de portique / Copertura di protezione ponte	<b>10</b>	Tlačítko nouzového zastavení / emergency stop switch / Pulsador de PARADA DE EMERGENCIA / BOUTON D'ARRÊT d'urgence / PULSANTE Arresto di emergenza
<b>5</b>	Podélné pravítko / planer fence / Tope de rectificado / Butée de dégauchissage / Arresto per pialla a filo	<b>11</b>	Tlačítko VYPNUTO/ OFF switch / Interruptor de APAGADO / INTERRUPTEUR d'arrêt / INTERRUPTORE Off
<b>6</b>	Ruční kolo nastavení hloubky srovnávání / handwheel for adjusting surface cutting depth / Ajuste de profundidad de rectificado con volante / Volant de réglage de la profondeur de dégauchissage / Volantino regolazione profondità di passata	<b>12</b>	Tlačítko ZAPNUTO / ON switch / Interruptor de ENCENDIDO / INTERRUPTEUR marche / INTERRUPTORE On

### 3.3 Technické údaje / Technical Data / Datos técnicos / Données techniques / Dati tecnici

Specifikace / specification / Especificación / Spécifications / Specifica			
Napětí / voltage / Tensión / Tension / Tensione		230 V ~ 50	400 V ~ 50
Délka kabelu / cable length / Longitud del cable / Longueur du câble / Lunghezza cavo		1800	1800
Jmenovitý výkon motoru / rated motor output power / Potencia nominal del motor / Puissance débitée utile absorbée du moteur / Potenza nominale del motore		1.8	
Počet hoblovacích nožů / number of cutter knives / Cantidad de cuchillas rectificadoras / Nombre de lames de rabot / Numero lame pialla		2	
Rozměr hoblovacího nože / cutter block dimension / Dimensiones de las cuchillas rectificadoras / Dimensions de la lame de rabot / Dimensioni lame di piallatura		258 x 2,5 x 20	
Otáčky hoblovacího válce / cutter block speed / Velocidad de las cuchillas rectificadoras / Vitesse de rotation d'arbre de lame / Velocità dell'albero portalamme		6700	
Délka sací hadice / cannulation length / Longitud de la manguera de aspiración / Longueur du tuyau d'aspiration / Lunghezza tubo di aspirazione		920	
Hrdlo odsávání Ø / suction socket Ø / Ø boquillas de aspiración / Diamètre de la tubulure d'aspiration / Bocchettoni di aspirazione Ø		75	
Výška srovnávacího stolu / planer table height / altura de la mesa / hauteur de la table / altezza tavolo pialla		925	
Rozměr stroje / overall dimensions / Dimensiones / Dimensions / Misura		1160 x 950 x 1100	
Hmotnost netto / net weight / Peso neto / Poids net / Peso netto		88	
Hladina akustického výkonu LWA (ISO 3746) / sound power level LWA / Nivel de potencia sonora LWA (ISO 3746) / Niveau de puissance acoustique LWA (ISO 3746) / Livello di potenza sonora LWA (ISO 3746)		96,2 k:3	
Hladina akustického tlaku LPA (ISO 11202) / sound pressure level LPA / Nivel de presión sonora LPA (ISO 11202) / Niveau de pression		83,2 k:3	

<b>acoustique L<sub>PA</sub> (ISO 11202) / Livello di pressione sonora L<sub>PA</sub> (ISO 11202)</b>		
<b>Srovnávání / surface planer / Garlopa mecánica / Dégauchisseuse / Pialla a filo</b>		
<b>Max. šířka srovnávání / max. planing width / anchura máx. de rectificado / Largeur max. du rabot de dégauchissage / Max. larghezza pialla a filo</b>		254
<b>Max. tloušťka srovnávání / max. cutting depth / profundidad máx. de corte / Épaisseur maximale de dégauchissage / Max. spessore a filo</b>		3
<b>Rozsah natočení podélného pravítka / angle range of planer fence / zona de giro del tope de rectificado / Battement de la butée de dégauchissage / Area di rotazione arresto pialla a filo</b>		90-45
<b>Rozměr srovnávacího stolu / working table dimension / dimensiones del tupí / Dimensions de la table de dégauchissage / Dimensioni banco piallatura a filo</b>		1050 x 260
<b>Rozměr podélného pravítka / planer fence dimension / dimensiones del tope de rectificado / Dimensions de la butée de dégauchissage / Dimensioni arresto pialla a filo</b>		643 x 126
<b>Tloušťkování / thickness planer / Regruesadora / Rabot d'usinage en épaisseur / Pialla a spessore</b>		
<b>Max. pracovní šířka (šířka obrobku) / max. cutting width / anchura máx. de corte (anchura de la pieza de trabajo) / Largeur max. de travail (largeur de la pièce à usiner) / Max. larghezza di lavoro (larghezza pezzo da lavorare)</b>		254
<b>Max. pracovní výška (výška obrobku) / max. cutting thickness / altura máx. de corte (altura de pieza de trabajo) / Hauteur max. de travail (hauteur de la pièce à usiner) / Max. altezza di lavoro (altezza pezzo da lavorare)</b>		160
<b>Max. úběr třísky / max. cutting depth / retirada máx. de virutas / Profondeur max. de rabotage / Max. asportazione di truciolo</b>		2
<b>Rozměr pracovního stolu / dimensions working table / dimensiones de la mesa de trabajo / Dimension de la table de travail / Piano di lavoro dimensioni</b>		480 x 254

**(CZ)** Poznámka k emisím hluku: Uvedené hodnoty jsou emisní hodnoty, a proto nemusí být nutně bezpečnými hodnotami na pracovišti. Ačkoli existuje korelace mezi úrovní emisí a imisí, nelze spolehlivě odvodit, zda jsou nutná dodatečná preventivní opatření nebo nikoliv. Mezi faktory, které ovlivňují úroveň imisí skutečně přítomných na pracovišti, patří povaha pracovního prostoru a další zdroje hluku; tj. počet strojů a dalších pracovních procesů. Povolené hodnoty na pracovišti se mohou v jednotlivých zemích lišit. Tyto informace by však měly uživatelé umožnit lepší odhad nebezpečí a rizik.

**(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.

**(ES)** Aviso sobre los valores de ruido: Los valores indicados son valores de emisión y, por lo tanto, no representan necesariamente al mismo tiempo valores seguros en el lugar de trabajo. Aunque hay una correlación entre los niveles de emisión y los de inmisión, no se puede deducir

con certeza si es necesario adoptar medidas de precaución adicionales o no. Entre los factores que influyen en el nivel de inmisión real en el lugar de trabajo, se encuentran la naturaleza del espacio de trabajo y otras fuentes de ruido, es decir, el número de máquinas y otros procesos de trabajo adyacentes. Asimismo, los valores admisibles en el lugar de trabajo pueden variar de un país a otro. No obstante, esta información debe capacitar al usuario a evaluar mejor los peligros y los riesgos.

**(FR)** Avis Données sur le bruit : Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et ne représentent donc pas nécessairement des valeurs de sécurité sur le lieu de travail. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'immission, il est impossible de déduire de manière fiable si des mesures de précaution supplémentaires sont nécessaires ou non. Les facteurs influençant le niveau d'immission réellement présent sur le lieu de travail comprennent les caractéristiques de la salle de travail et d'autres sources de bruit, c'est-à-dire le nombre de machines et d'autres processus de travail adjacents. Les valeurs autorisées sur le lieu de travail peuvent également varier d'un pays à l'autre. Toutefois, ces informations devraient permettre à l'utilisateur de mieux évaluer le danger et le risque.

**(IT)** Nota Dati sulla rumorosità: I valori indicati sono valori di emissione e quindi non devono rappresentare contemporaneamente valori di sicurezza sul posto di lavoro. Sebbene esista una correlazione tra i livelli delle emissioni e immissioni, non si può dedurre in modo affidabile se siano o meno necessarie ulteriori precauzioni. I fattori che influenzano il livello di emissioni effettivamente presente sul luogo di lavoro includono le condizioni tipiche dell'area di lavoro e altre fonti di rumore, come per es. il numero di macchine e la presenza di altri processi di lavoro adiacenti. I valori consentiti sul posto di lavoro possono anche variare da paese a paese. Tuttavia, queste informazioni permettono all'utente di stimare nel modo migliore pericoli e rischi.

## 4 PŘEDMLUVA (CZ)

Vážený zákazníku!

Tento návod na obsluhu obsahuje důležité informace a upozornění k manipulaci a provozu srovnávací a tloušťkovací frézky HOB 260ABS, dále pro účely tohoto návodu zkráceného označení "stroj".



Tento návod na obsluhu je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití. Ukládejte jej pro budoucí použití na vhodném místě, snadno dostupném pro uživatele (obsluhu), chráněné před prachem a vlhkostí a přiložte jej ke stroji, pokud je sdílen s třetími stranami!

### **Zvláštní pozornost věnujte kapitole Bezpečnost!**

Z důvodu neustálého vývoje našich produktů se mohou vyobrazení nebo obsah tohoto návodu mírně lišit od skutečnosti. V případě zjištění nedostatků této dokumentace nás o těchto laskavě informujte.

Technické změny vyhrazeny!

**Po dodání zkontrolujte bezodkladně stav zboží a v případě neshod a poškození zaznamenejte tyto okamžitě do přepravního listu!**

**Škody způsobené přepravou musí být nahlášeny přímo u nás nejpozději do 24 hodin od dodání.**

**Na pozdější reklamace nebude brát společnost Holzmann zřetel.**

Autorské právo

© 2020

Tato dokumentace je chráněna autorským právem. Z toho vyplývající ústavní práva zůstávají nedotčena! Přetisk dokumentace, překlad, použití fotografií a vyobrazení budou trestně stíhána.

Místo soudu je ve správním území Linz nebo příslušný soud pro 4170 Haslach.

Kontakt na služby zákazníkům

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

## 5 BEZPEČNOST

Tato část obsahuje informace a důležité pokyny k bezpečnému uvedení srovnávací a tloušťkovací frézky HOB 260ABS do provozu a manipulaci s ní.



Pro Vaši bezpečnost si před uvedením do provozu pozorně přečtěte tento návod k obsluze. To vám umožní bezpečně manipulovat se strojem, a tím zabránit nedorozuměním a zranění osob a škodám na majetku. Dodržujte také symboly a piktogramy použité na stroji, jakož i bezpečnostní a výstražná upozornění!

### 5.1 Účel použití

Srovnávací a tloušťkovací frézka je určena pro opracování dřeva nebo dřevu podobných materiálů (např. dřevovláknité desky, lisované dřevěné desky, dřevotřískové desky, překližky, laminované a nelaminované desky) s obdélníkovým nebo čtvercovým průřezem.

**Za škody a zranění způsobená jiným než ke svému účelu určenému použití stroje nenese společnost **HOLZMANN-MASCHINEN** jakoukoliv odpovědnost nebo záruku.**

#### 5.1.1 Technická omezení

Stroj lze provozovat pouze za následujících podmínek prostředí:

Rel. vlhkost:	max. 90 %
Teplota (provoz)	+1° C až +40° C

Stroj není určen pro venkovní použití!

#### 5.1.2 Zakázané použití / Nebezpečné použití

- Obsluha stroje bez odpovídající fyzické a duševní zdatnosti
- Obsluha stroje bez znalosti návodu k obsluze
- Změny na konstrukci stroje
- Provoz stroje v potenciálně výbušném prostředí
- Provoz stroje mimo specifikované podmínky prostředí
- Odstranění bezpečnostních značek připevněných na stroji
- Měnit, obcházet nebo uvádět z činnosti bezpečnostní prvky stroje
- Zpracování materiálů o rozměrech mimo limity uvedené v tomto návodu.
- Použití nástrojů, které nesplňují bezpečnostní požadavky normy pro obráběcí stroje pro zpracování dřeva (EN 847-1).
- Čištění stroje vodou bez ohledu na to, zda je napájení zapnuté nebo vypnuté.

Nesprávné použití nebo nedodržení pokynů a instrukcí uvedených v tomto návodu má za následek zánik záruky a veškerých nároků na náhradu škody vůči společnosti Holzmann Maschinen.

### 5.2 Požadavky na obsluhu

Stroj je určený pro obsluhu jednou osobou. Předpokladem pro provoz stroje je fyzická a psychická způsobilost, jakož i znalost a pochopení návodu k obsluze.

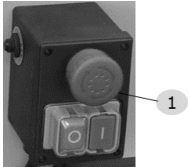
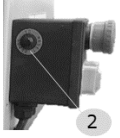


**Zákony a nařízení platné v místě používání stroje mohou stanovovat minimální věk obsluhy a omezit tak používání tohoto stroje!**

Před prací na stroji si sundejte prsteny, náramky, hodinky, řetízky atd., v případě potřeby si svažte dlouhé vlasy, při práci na stroji vždy noste zapnutý, přiléhavý oděv a vždy si ohrňte dlouhé rukávy naruby.

**Práce na elektrických součástech nebo zařízeních smí provádět pouze kvalifikovaný odborník nebo mohou být tyto vykonávány pod vedením a dohledem kvalifikovaného elektrikáře.**

### 5.3 Bezpečnostní prvky

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními zařízeními:

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tlačítko nouzového zastavení (1): Aby bylo možné nebezpečné pohyby kdykoli zastavit.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Termo spínač (2) proti přehřátí motoru (pro 230V). Při přetížení motoru nebo výpadku proudu se motor automaticky vypne. Teprve po vychladnutí motoru nebo obnovení dodávky proudu lze stroj znovu zapnout.</li> </ul>
<p>Ochranný kryt hoblovacího válce</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odnímatelný bezpečnostní prvek: Zabraňuje při operaci srovnávání obrobků zachycení o rotující hoblovací válec.</li> </ul>
<p>Odnímatelný bezpečnostní prvek za pravítkem</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odnímatelný bezpečnostní prvek: Před přestavbou pro tloušťkování se odstraní.</li> </ul>
<p>Kryt řemene a řetězu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Odnímatelný bezpečnostní prvek: Před úkony údržby se odstraní.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bezpečnostní klíč na upevnění přípojky odsávání: musí být zcela zasunutý (při zatlačení musí být slyšet jasné cvaknutí), aby se stroj mohl spustit.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bezpečnostní páčky na spodní straně hoblovacího stolu (automaticky zapadnou při sklopení hoblovacího stolu).</li> </ul>

### 5.4 Bezpečnostní pokyny

Aby se předešlo poruchám, poškození a zdravotním problémům, je třeba při práci se strojem kromě obecných pravidel pro bezpečnou práci zohlednit následující pokyny:

- Před uvedením do provozu zkontrolujte stroj na úplnost a funkci. Stroj používejte pouze tehdy, pokud jsou odpojitelné ochranné prvky a další fixní ochranná zařízení potřebná pro obrábění na místě, jsou v dobrém stavu a řádně udržovány.
- Jako místo instalace vyberte rovný, neklouzavý podklad bez rizika vibrací.
- Zajistěte dostatek prostoru kolem stroje!
- Zajistěte dostatečné světelné podmínky na pracovišti, abyste tím zabránili stroboskopickým účinkům!
- Dbejte na čisté pracovní prostředí!
- Používejte pouze bezvadný nástroj, který nemá praskliny a nevykazuje jiné vady (např. deformace).
- Před zapnutím stroje z něj odstraňte seřizovací nástroje.
- Udržujte oblast kolem stroje bez překážek (např. prach, třísky, řezané součásti obrobku atd.).
- Před každým použitím zkontrolujte stroj, zda je v bezvadném stavu.
- Nikdy nenechávejte běžící stroj bez dozoru.
- Stroj smějí obsluhovat, provádět údržbu nebo opravy pouze osoby, které jsou s ním seznámeny a které byly poučeny o nebezpečích, která mohou při těchto pracích vzniknout.
- Zajistěte, aby se neoprávněné osoby zdržovaly v bezpečné vzdálenosti od stroje, a zejména aby děti byly mimo dosah stroje.



- Noste vhodné ochranné prostředky (ochranu očí, ochranu sluchu, bezpečnostní obuv) a přiléhavý ochranný oděv, nikdy však volné oblečení, kravaty, šperky atd. - nebezpečí vtažení!
- Práce na stroji s rukavicemi není povolena!
- Dlouhé vlasy skryjte pod sítku na vlasy.
- Neodstraňujte úlomky a třísky ručně!
- Neodstraňujte odřezky nebo jiné části obrobku z oblasti řezání, když je stroj v chodu!
- Použijte tlačnou tyč!
- Stroj provozujte pouze s účinným odsávacím systémem.
- Pracujte vždy s rozmyslem a potřebnou opatrností a nikdy nepoužívejte nadměrnou sílu.
- Stroj nikdy nepřetěžujte!
- Vyhněte se práci na stroji v případě únavy, nedostatku koncentrace nebo pod vlivem léků, alkoholu nebo drog!
- Nepoužívejte stroj v místech, kde výpary barev, rozpouštědel nebo hořlavých kapalin představují potenciální nebezpečí – požár nebo explozi!).
- Nekuřte v bezprostřední blízkosti stroje (nebezpečí požáru)!
- Před připojením stroje ke zdroji napájení se ujistěte, že je hlavní vypínač v poloze „O“.
- Ujistěte se, že je zařízení uzemněno.
- Používejte pouze vhodné prodlužovací kabely.
- Před přestavbou, seřizováním, měřením, čištěním, údržbou nebo opravou stroj vždy vypněte a při údržbě nebo opravě jej vždy odpojte od napájení. Před zahájením práce na stroji počkejte, až se všechny nástroje nebo části stroje zcela zastaví, a zajistěte stroj proti opětovnému neúmyslnému zapnutí.

## 5.5 Elektrická bezpečnost

- Ujistěte se, že je stroj uzemněn.
- Používejte pouze vhodné prodlužovací kabely.
- Poškozený nebo zamotaný kabel zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem. S kabelem zacházejte opatrně. Nikdy nepoužívejte napájecí kabel k přenášení, vlečení nebo odpojování elektrického náradí. Chraňte kabel před horkem, olejem, ostrými hranami nebo pohyblivými částmi.
- Předpisům vyhovující zástrčky a odpovídající elektrické zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem.
- Vniknutí vody do elektrického náradí zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem. Nevystavujte elektrické náradí dešti ani vlhkosti.
- Používání elektrického náradí ve vlhkém prostředí je přípustné pouze tehdy, je-li zdroj napájení chráněn proudovým chráničem.
- Elektrické náradí nepoužívejte, pokud jej nelze zapnout a vypnout hlavním vypínačem.

## 5.6 Speciální bezpečnostní pokyny pro tento stroj

- Při práci na rotujících částech není dovoleno nosit rukavice!
- Při provozu stroje se vytváří dřevěný prach. Proto připojte stroj během instalace k vhodnému odsávacímu systému na prach a třísky, pokud pracujete v místnostech, které nejsou dobře větrány, a vždy zapněte odsávání prachu, než začnete zpracovávat obrobek!
- Nikdy neodstraňujte odřezky nebo jiné části obrobku z oblasti řezu, když je stroj v chodu.
- Při použití frézovacích nástrojů o průměru  $\geq 16$  mm a pilových kotoučů musí tyto odpovídat normám EN 847-1: 2013 a EN 847-2: 2013; Držáky nástrojů musí vyhovovat normě EN 847-3: 2013;
- Nadměrný hluk může způsobit poškození sluchu a dočasnou nebo trvalou ztrátu sluchu. Noste ochranu sluchu certifikovanou podle předpisů o ochraně zdraví a bezpečnosti, abyste omezili vystavení hluku.
- Používejte pouze hoblovací nože schválené pro tento stroj!

## 5.7 Výstrahy

Navzdory správnému použití zůstávají určitá zbytková rizika.

### 5.7.1 Další rizika:

- Nebezpečí poranění nářadím, zvláště při výměně nářadí
- Nebezpečí poranění o obrobky/části obrobku, které mohou být odmrštěny
- Nebezpečí poranění zpětným rázem obrobku.

Vzhledem k povaze a konstrukci stroje mohou nastat nebezpečné situace, které jsou v tomto návodu k obsluze označené následovně:

## NEBEZPEČÍ



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje bezprostředně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyvarujete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.

## VÝSTRAHA



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může způsobit smrt nebo vážné zranění.

## POZOR



Takto označené bezpečnostní upozornění signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek menší zranění.

## UPOZORNĚNÍ



Bezpečnostní upozornění označené tímto způsobem signalizuje potenciálně nebezpečnou situaci, která může vést k poškození majetku, pokud se takové situaci nevyvarujete.

Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy zůstává Váš zdravý rozum a Vaše odpovídající technická zdatnost / vzdělání nejdůležitějším bezpečnostním faktorem při bezchybném provozu stroje. **Bezpečná práce závisí především na Vás!**

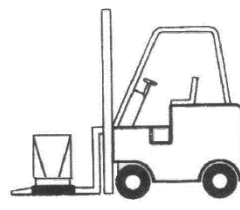
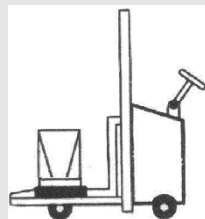
## 6 TRANSPORT

### VÝSTRAHA



Poškozené zvedáky nebo zvedací zařízení a vázací prostředky o nedostatečné nosnosti mohou způsobit vážná zranění nebo dokonce smrt. Vždy kontrolujte zvedací zařízení a vázací prostředky na dostatečnou nosnost a bezvadný stav a břemeno pečlivě upevněte. Nikdy nezůstávejte pod zavěšeným břemenem!

### UPOZORNĚNÍ



K manipulaci se strojem v balení lze také použít paletový vozík nebo vysokozdvíhací vozík.

Pro správnou přepravu dodržujte rovněž pokyny a informace na přepravním balení týkající se těžiště, místa pro vázací prostředky, hmotnosti, používaných dopravních prostředků a předepsané přepravní polohy atd.

Stroj je přepravován pomocí integrovaných rolen, které za účelem změny pracoviště mohou být zvednuty.

## 7 MONTÁŽ

### 7.1 Úkony přípravy

#### 7.1.1 Kontrola součástí dodávky

Ihned po dodání zkontrolujte stroj, zda nedošlo k poškození při přepravě, nechybějí některé díly a nejsou uvolněné šroubové spoje. Poškození nebo chybějící části okamžitě oznamte svému prodejci nebo přepravci. Viditelná poškození způsobená přepravou musejí být neprodleně zaznamenána do dodacího listu a nahlašte tato poškození Vašemu prodejci popř. přepravci.

#### 7.1.2 Výběr vhodného pracoviště

- Pro stroj zvolte vhodné místo.
- Dbejte přitom bezpečnostních požadavků a rozměrů stroje.
- Zvolené místo musí zaručovat vhodné připojení k elektrické síti i možnost připojení k od-sávacímu systému.
- Ujistěte se, že je stroj postaven na pevném, rovném povrchu a že podlaha unese zatížení stroje.
- Stroj musí být vyrovnán ve všech podpěrných bodech současně.
- Musíte také zajistit vzdálenost nejméně 0,8 m kolem stroje.
- Před a za strojem musí být zajištěn potřebný prostor pro podávání dlouhých obrobků.

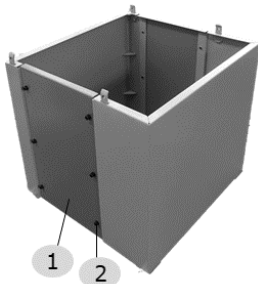
### 7.2 Montáž částí demontovaných pro transport

Stroj je dodáván předem smontovaný, příslušenství demontované pro přepravu je třeba smontovat podle následujících pokynů a provést elektrické připojení.

#### UPOZORNĚNÍ

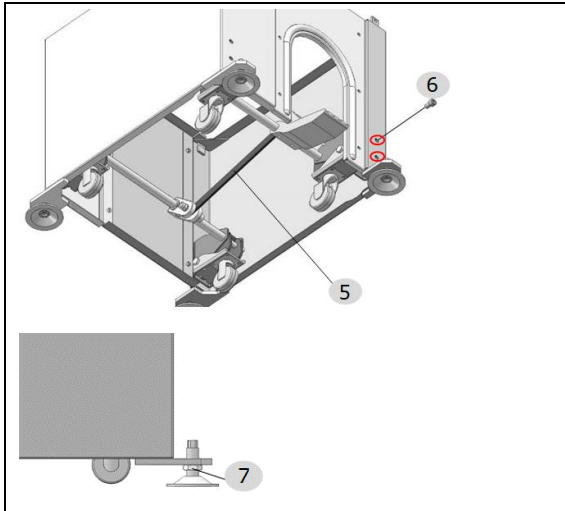


Upevněte po montáži srovnávací-tloušťkovací frézku k podlaze pomocí šroubů.

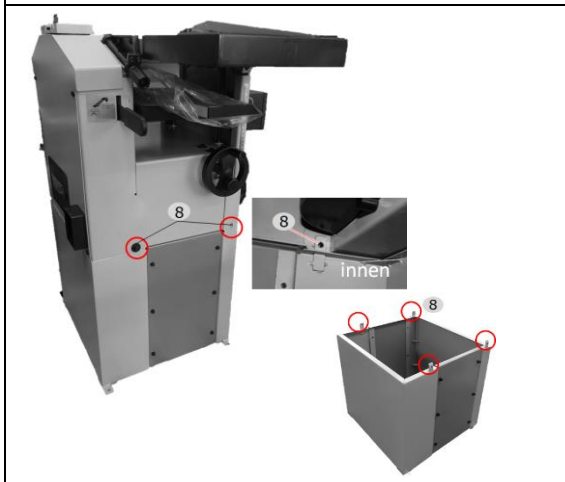


#### 1. Montáž základny

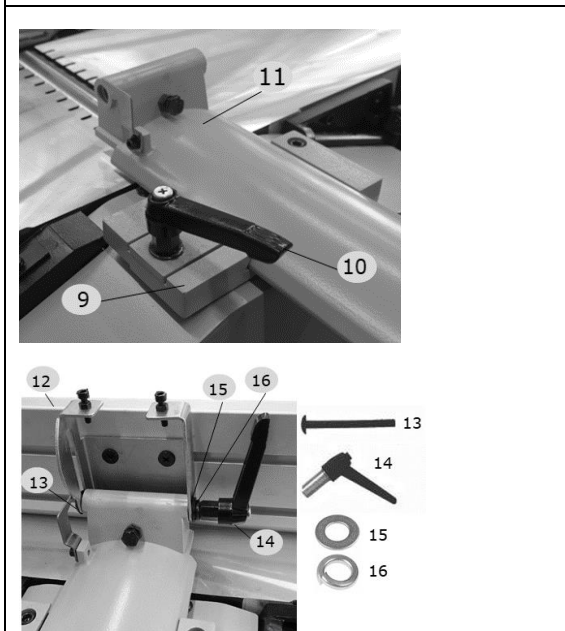
- Namontujte červené prvky základny (1) mezi šedé prvky základny.
- K tomu potřebujete šest šroubů na prvek (2).



- Namontujte spojovací prvek mezi přední a zadní držák rolen (**5**).
- Připevněte přední a zadní držák rolen k základně stroje a upevněte je dvěma šrouby (**6**) v každém rohu.
- Umístěte základnu s rolnami na podlahu. Ujistěte se, že jsou rolly vyklopeny nahoru a v případě potřeby upravte výšku nohou (**7**).

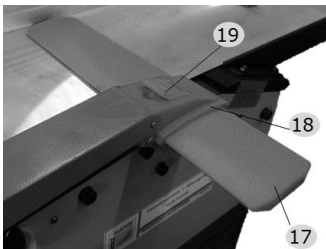
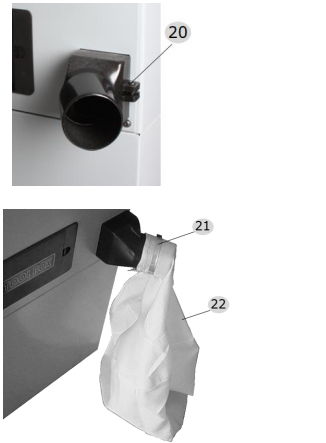



- Nyní zvedněte stroj na základnu.
- UPOZORNĚNÍ:** Stroj je těžký. Při přepravě požádejte o pomoc druhou osobu a dbejte na správné držení těla při zvedání, přenášení a skládání nákladu:  
Zvednutí, Položení:  
 Zajištěte stabilitu při zvedání / pokládání (nohy na šířku boků).  
 Zvedněte/skládejte zátěž s pokrčenými koleny a rovnými zády (jako vzpěrač).  
 Náklad nezvedejte/neskládejte náhle.  
Přenášení:  
 Náklad přenášejte oběma rukama co nejbližší k tělu. Náklad noste s napřímenými zády.
  - Upevňujte se čtyřmi šrouby a podložkami (**8**) v otvorech.



## 2. Montáž podélného pravítka

- Přišroubujte upevňovací páku (**10**) k již nainstalovanému vedení (**9**).
  - Doraz (**11**) zasuňte do vedení (**9**). K tomu je třeba otevřít upevňovací páku (**10**).
  - Pro fixaci dorazu (**11**) v požadované poloze se upevňovací páka (**10**) opět zavře.
  - Odnímatelný ochranný prvek za dorazem se pak upevní za doraz (**12**).
- K tomu se čepový šroub (**13**) zasune do otvorů a aretační páka úhlu (**14**) s podložkou (**15**) a pérovou podložkou (**16**) našroubuje.

	<p><b>3. Montáž ochranného krytu válce</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Zasuňte oranžový ochranný prvek (<b>17</b>) do červeného držáku (<b>18</b>). K tomu musí být oranžové tlačítko (<b>19</b>) uvolněno.</li> <li>Oranžové tlačítko (<b>19</b>) je zaaretováno pro zajištění ochranného krytu válce v požadované poloze.</li> </ul>
	<p><b>4. Montáž prachového sáčku</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Nasadte sací hrdlo (hubici) na stroj a upevněte ji šroubem (<b>20</b>).</li> <li>Upevněte prachový sáček (<b>22</b>) pomocí hadicové spony (<b>21</b>).</li> </ul>
	

### 7.3 Elektrické připojení

#### VÝSTRAHA



**Nebezpečné elektrické napětí!** Připojení stroje k síti a s tím související kontroly smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář nebo lze toto realizovat pod vedením a dohledem kvalifikovaného elektrikáře!

#### UPOZORNĚNÍ



Ihned po elektrickém připojení zkontrolujte směr otáčení hoblovacího válce. Směr otáčení je správný, pokud se hoblovací válec otáčí v opačném směru, než je směr posuvu. Pokud tomu tak není, vyměňte místa připojení fázových vodičů L1 a L2 a opakujte kontrolu, dokud nebude směr otáčení hoblovacího válce správný.

Elektrické připojení se provádí pomocí kombinace vypínač-zástrčka. Toto zařízení musí být provozováno přes proudový chránič.

### 7.3.1 Vytvoření připojení 400V

Pro připojení stroje k elektrické síti postupujte následovně:

- Zkontrolujte, že přívodní napětí a frekvence odpovídají údajům na štítku stroje.
- Zkontrolujte, že přívodní napětí a frekvence odpovídají údajům na štítku stroje. Dovolena odchylka napětí je  $\pm 5\%$ . Např.: stroj o napětí 380V lze provozovat při napětí od 370V do 400V. V napájecí síti stroje musí být k dispozici pojistka proti zkratu!
- Požadovaný průřez napájecího kabelu naleznete v tabulce proudové zatížitelnosti vodičů.
- Doporučujeme použít kabel typu H07RN (WDE0282), přičemž je třeba přijmout opatření k ochraně proti mechanickému poškození.
- Připojte napájecí kabel k odpovídajícím svorkám ve vstupní krabici (L1, L2, L3, N, PE) – viz. obrázek níže. Pokud je k dispozici CEE zásuvka, slouží k připojení stroje do elektrické sítě pomocí uzemněné spojky CEE (L1, L2, L3, N, PE).

Napětí				
<b>Přípojka 400V:</b>	5-žilový: <b>s</b> N-vodičem		4-žilový: <b>bez</b> N-vodiče	

### 7.4 Připojení na odsávací zařízení prachu a třísek

#### UPOZORNĚNÍ



Stroj musí být připojen k odsávacímu zařízení pro prach a třísky. Odsávací zařízení se musí spustit současně s motorem stroje. Použité odsávací hadice musí být nehořlavé (DIN4102 B1) a trvale antistatické (nebo uzemněné na obou stranách) a musí splňovat příslušné bezpečnostní předpisy.

V tomto stroji integrované.

## 8 PROVOZ

### 8.1 Provozní pokyny

#### VÝSTRAHA



Manipulace se strojem, když je připojen ke zdroji napětí (elektrickému proudu), může mít za následek vážné zranění nebo dokonce smrt. Před úkony přestavby vždy odpojte stroj od napájení a zajistěte jej proti opětovnému neúmyslnému zapnutí!

#### POZOR



Nikdy nespouštějte stroj s přitlačeným obrobkem!

#### UPOZORNĚNÍ

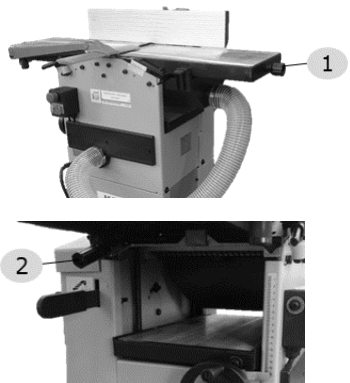
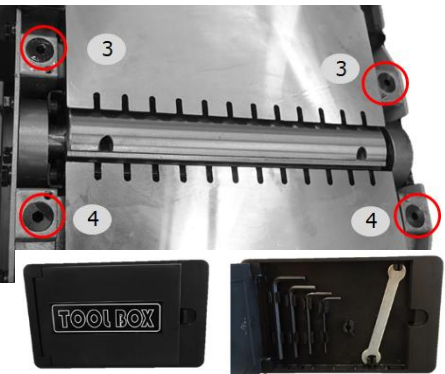
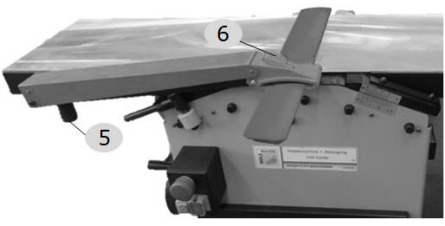


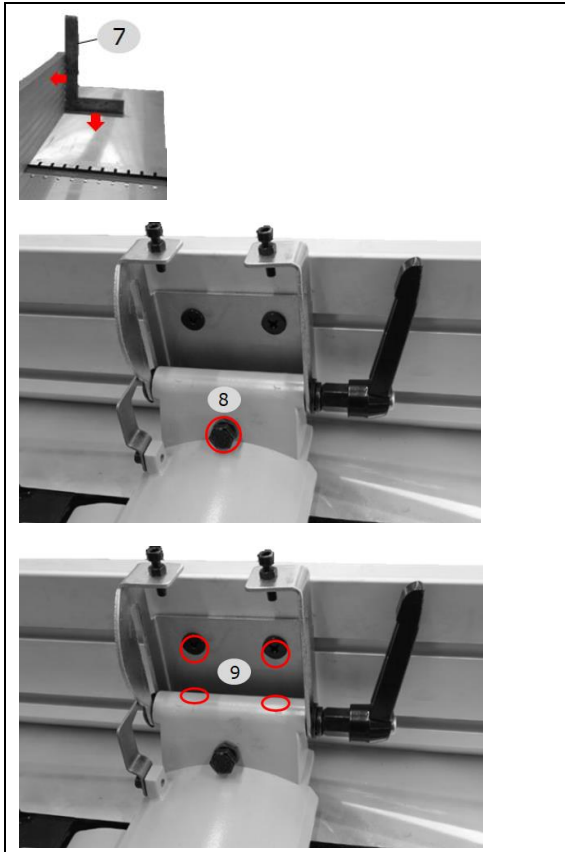
Pokud se na dřevě nachází zbytky pryskyřice, může mít smysl nanést na stůl stroje vhodné mazivo, aby se zajistilo, že obrobek bude rovnoměrně klouzat po hoblovacím stole.

## 8.2 Kontrola před uvedením do provozu

- Zkontrolujte, zda jsou nainstalována všechna oddělovací/odpojitelná ochranná zařízení.
- Zkontrolujte, zda jsou správně namontovány vhodné hoblovací nože.
- Zkontrolujte, zda nejsou opotřebené hoblovací nože; v případě potřeby je vyměňte (viz. kapitola Údržba).
- Zkontrolujte, zda je realizováno připojení k odsávacímu systému.
- Kontrola správného směru otáčení hoblovacího válce.

## 8.3 Nastavení

	<p><b>1. Výškové nastavení srovnávacích stolů</b></p> <p><u>Podávací stůl</u> Tloušťka srovnávání se nastavuje seřizovacím šroubem (1).</p> <p><u>Výstupní stůl</u> Výšku výstupního stolu lze nastavit pomocí stavěcího šroubu (2).</p>
	<p><b>2. Nastavení podávacího a výstupního válce</b></p> <p>Přítlačná síla odpruženého podávacího a výstupního válce je nastavena z výroby.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pokud je potřeba změnit přítlačnou sílu, lze ji upravit pomocí šroubů (3 a 4).</li> <li>• Imbusový klíč potřebný pro nastavení lze nalézt ve skříňce nástrojů, která se nachází na zadní straně stroje.</li> </ul>
	<p><b>3. Rameno + Ochranný kryt válce (můstek)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Požadovaná výška ochranné krytu hoblovacího válce (můstku) se nastavuje stavěcím šroubem (5) pod ramenem.</li> <li>• Po uvolnění oranžového zajišťovacího tlačítka (6) lze můstek odsunout stranou a nastavit jej na šířku obrobku.</li> <li>• Toto oranžové zajišťovací tlačítko se po dosažení požadované polohy opět uzamkne.</li> </ul>



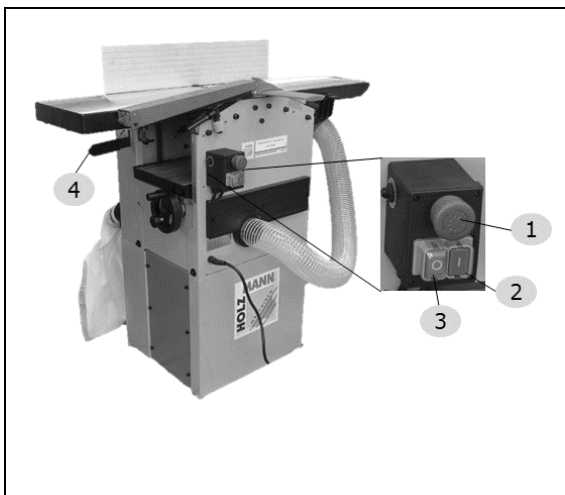
#### 4. Nastavení podélného pravítka

Před prvním uvedením do provozu je třeba znovu zkontrolovat vyrovnání podélného pravítka v pravém úhlu a v případě potřeby znovu upravit, aby bylo dosaženo přesného výsledku hoblování.

- Úhel se změří pomocí úhloměru (7). Ten se položí na hoblovací stůl a přiloží k dorazu.
- Pokud nelze úhloměr umístit úplně k podélnému pravítku, není pravítko nastaveno přesně do pravého úhlu a je nutné seřízení.
- Nastavení úhlu se provede pomocí šroubu (8).

**UPOZORNĚNÍ:** Pokud nelze podélné pravítko zasunout úplně dozadu, lze nastavení výšky upravit pomocí čtyř šroubů (9).

## 8.4 Obsluha



#### 8.4.1 Spuštění stoje

Stroj se spustí stisknutím zeleného tlačítka I (2).

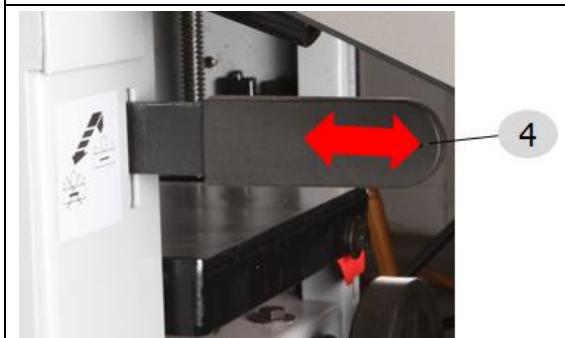
#### 8.4.2 Vypnutí stroje

Stroj se zastaví stisknutím tlačítka O (3).

#### 8.4.3 Tlačítko NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ

V případě nouze lze nebezpečné pohyby kdykoli zastavit stisknutím tlačítka NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ (1).

**UPOZORNĚNÍ:** Tlačítko NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ se odblokuje otočením ve směru hodinových ručiček .



#### 8.4.4 Aktivace/Deaktivace posuvu tloušťkování

Aktivace posuvu:

Zatlačte páku (4) dovnitř. Posuv je aktivován.

Deaktivace posuvu:

Vytáhněte páku (4). Posuv je deaktivován.



## 8.5 Přípojka odsávání

### Srovnávání:

Odsávací kryt je pod srovnávacím stolem (výstupní stůl).



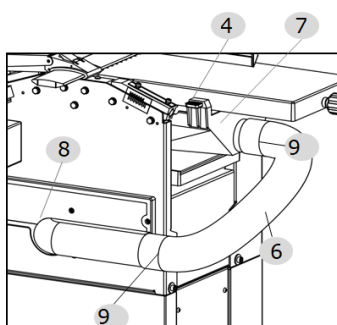
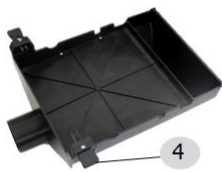
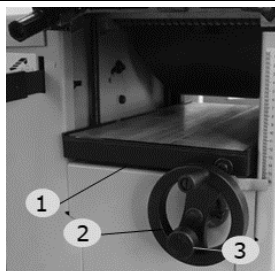
### Tloušťkování:

Nach dem Umbau auf Dickenhobeln, ist die Absaughaube oben. Po přestavbě na tloušťkování je odsávací kryt nahoře.



Neprovozujte stroj bez připojeného odsávacího systému.


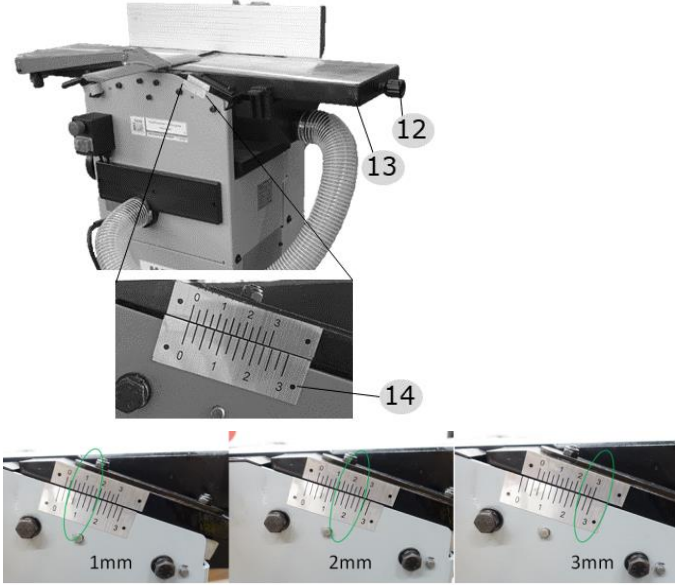

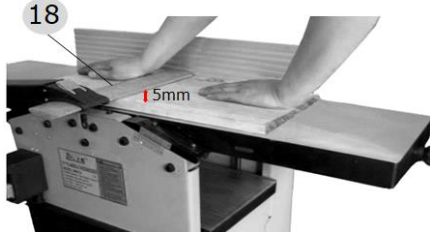
## 8.6 Přestavba na srovnávání



- Uvolněte svorku stolu (3) a umístěte tloušťkovací stůl (1) s ručním kolem (2) do nejnižší polohy.
- Svorku stolu (3) znovu zajistěte.
- Vysuňte držáky (4) na obou stranách přípojky odsávání.
- Přípojka odsávání je umístěna tak, aby byly oba držáky (4) ve stejné poloze jako podélné otvory (5).
- Potom zatlačte držáky (4) do podélných otvorů (5), dokud neuslyšíte zřetelné cvaknutí.

**UPOZORNĚNÍ :** Bezpečnostní spínač je integrován v podélném otvoru na přední části stroje, což znamená, že stroj lze spustit pouze tehdy, když jsou držáky připojení odsávání plně zasunuty.

- Namontujte sací hadici (6) jak na kryt odsávání (7), tak na samotný stroj (8), vždy pomocí hadicové spony (9).

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Před zahájením srovnávání musí být posuv deaktivován.</li> <li>• K tomu se vytáhne páka (<b>11</b>), aby se zabránilo zbytečnému otáčení podávacích válečků.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Požadovaná tloušťka srovnávání se nastavuje pomocí stavěcího šroubu (<b>12</b>), který je umístěn na přední straně podávacího stolu (<b>13</b>).</li> <li>• Nastavenou tloušťku srovnávání lze odečíst pomocí stupnice (<b>14</b>).</li> <li>• Tloušťka srovnávání mezi <b>0,5 a 1,5 mm</b> (1/64~1/16 palce) poskytne nejlepší povrchovou úpravu.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zajistěte podélné pravítko (<b>15</b>) v požadované pracovní poloze pomocí zajišťovací páky (<b>16</b>).</li> <li>• Aretace nastavení úhlu podélného pravítka se provádí pomocí zajišťovací páky úhlu (<b>17</b>).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ochranný kryt válce (můstek) (<b>18</b>) nastavte tak, aby mezi ochranným zařízením a obrobkem byla vzdálenost cca 5 mm.</li> </ul>

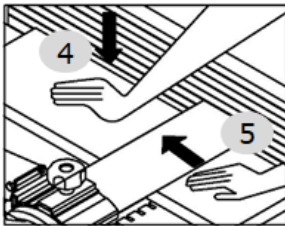
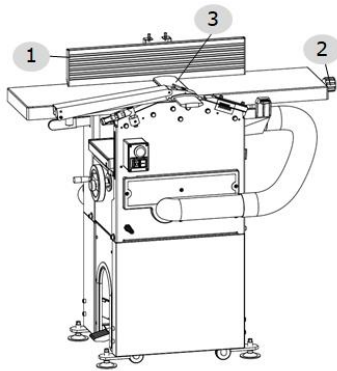
## 8.7 Srovnávání

### VÝSTRAHA

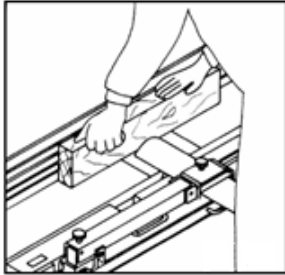


Nepoužívaná část hoblovacího válce musí být zakryta krytem. Nikdy nedržte obrobky prsty za hrany, ale při hoblování vždy držte obě ruce s prsty na obrobku. Pokud je obrobek krátký a úzký, použijte tlačnou tyč.

Hoblujte pouze obrobky, které pevně leží na stroji a které lze bezpečně vést!



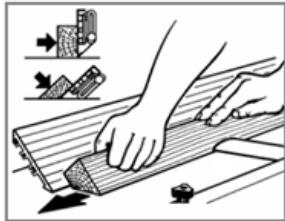
### 8.7.1 Srovnávání úzkých obrobků



- Podélné pravítko (**1**) zajistěte v požadované pracovní poloze pomocí zajišťovací páky.
- Požadovaná tloušťka srovnávání se nastavuje seřizovacím šroubem (**2**).
- Ochranný kryt válce (**3**) nastavte tak, aby mezi ochranným zařízením a obrobkem zůstala vzdálenost cca 5 mm.
- Zapněte stroj tlačítkem **I**.
- Jednou rukou přitlačte obrobek k hoblovacímu stolu (**4**).
- Druhou rukou pomalu a rovnoměrně posunujte obrobek přes hoblovací válec (**5**).
- Po ukončení práce vypněte hoblovací stroj tlačítkem **O**.
- Před prováděním dalších prací počkejte, až se hoblovací válec zcela zastaví!

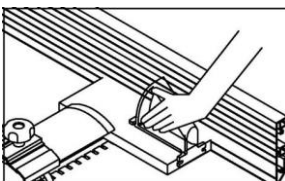
- Spusťte ochranný kryt válce tak, aby byl hoblovací válec zakrytý.
- Přesuňte ochranný kryt válce na obrobek a upevněte jej ve vzdálenosti cca 5 mm.
- Při srovnávání položte obrobek úzkou stranou na srovnávací stůl a jednou rukou přitlačte na podélné pravítko a srovnávací stůl.
- Druhou rukou pomalu a rovnoměrně tlačte obrobek přes hoblovací válec.

### 8.7.2 Srovnávání obrobků s nakloněným podélným pravítkem



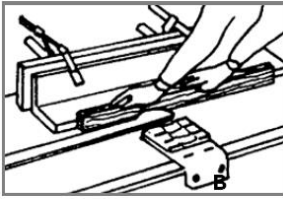
- Povolte zajištění úhlu podélného pravítka.
- Umístěte obrobek na podélné pravítko a upravte úhel. Následně pravítko zajistěte.
- Spusťte ochranný kryt válce tak, aby byl hoblovací válec zakrytý, ve vzdálenosti 5 mm od obrobku.
- Spusťte stroj.
- Při srovnávání položte obrobek na srovnávací stůl a jednou rukou tlačte na podélné pravítko a srovnávací stůl.
- Druhou rukou pomalu a rovnoměrně tlačte obrobek přes hoblovací válec.

### 8.7.3 Srovnávání krátkých obrobků



- Při srovnávání krátkých obrobků použijte tlačný blok nebo něco podobného!
- Nastavte podélné pravítko a ochranný kryt válce na velikost tlačného bloku.
- Umístěte obrobek a pomalu a rovnoměrně jej zatlačte tlačným blokem přes hoblovací válec.
- Po použití musí být tlačný blok znovu připevněn k boku stroje.

### 8.7.4 Srovnávání obrobků o malém průměru



- Při srovnávání obrobků s malým průřezem je namontován přídavný dřevěný úhelník (viz. obrázek vlevo)!
- Dřevěný úhelník nebo podobný přípravek upevněte pomocí upínacích svorek na úhlový doraz podle obrázku.
- Při srovnávání položte obrobek na hoblovací stůl a přitlačte proti přídavnému dřevěnému úhelníku a hoblovacímu stolu.  
Obrobek pomalu a rovnoměrně posunujte přes hoblovací válec.

## 8.8 Tloušťkování

### UPOZORNĚNÍ



Pro tloušťkování obrobků jsou nutné úpravy na hoblovacím stroji.

### VÝSTRAHA

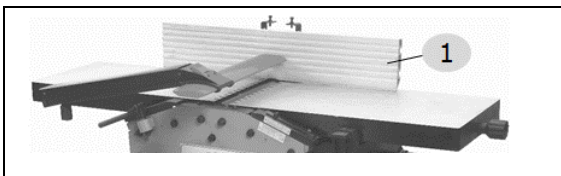


Před přestavbami musí být stroj vypnutý a zajištěn proti neúmyslnému znovuspuštění.

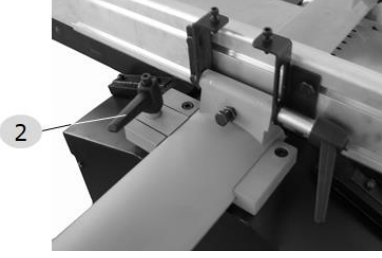
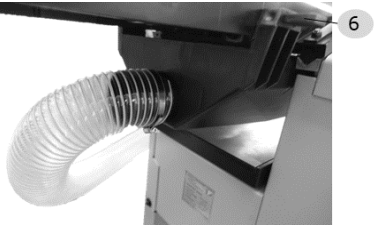
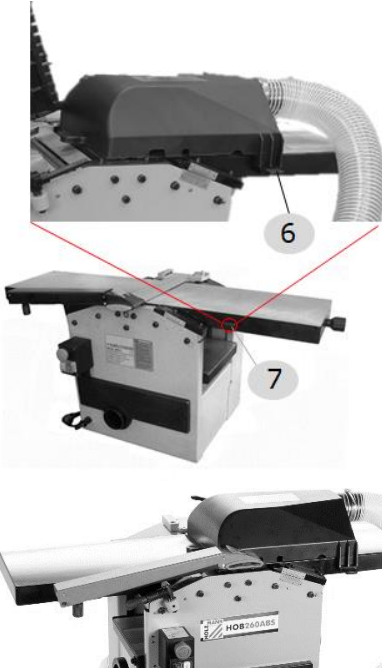
#### 8.8.1 Pracovní podmínky pro tloušťkování

- Dlouhé, vyčnívající obrobky musí být dostatečně podepřeny! Používejte vhodné přípravky, jako jsou podpěry/kozy atd. Při nedodržení těchto pokynů hrozí nebezpečí, že obrobek vyletí nahoru a/nebo se stroj převrhne!
- Funkci tloušťkování používejte pouze ke snížení tloušťky obrobku s již srovnaným (ohoblovaným) povrchem!
- U obrobků s rozdílnou tloušťkou musí být úběr třísky vypočten na základě maximální tloušťky. Obrobky se nejprve opracují na straně s maximální tloušťkou.
- Před zahájením práce zkontrolujte, zda dřevo, které chcete k opracování použít, neobsahuje cizí tělesa a suky, aby se předešlo nebezpečnému lámání.
- Hoblujte pouze obrobky, které pevně doléhají na stroj a lze je bezpečně vést!
- Pokud se má zpracovávat několik obrobků za sebou, měly by všechny obrobky stejné tloušťky projít strojem jeden po druhém beze změny nastavení.
- Proces obrábění provádějte od začátku, dokud nedosáhnete požadované tloušťky.

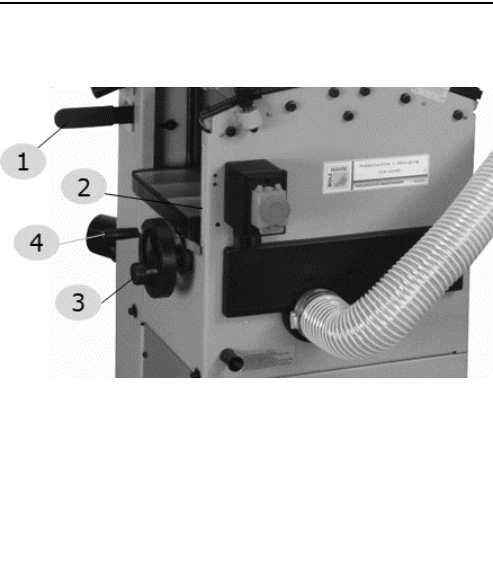
#### 8.8.2 Přestavba na funkci tloušťkování



- Nejprve sejměte podélné pravítko (1) uvolněním upevňovací páky (2).

	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pro demontáž sacího hrdla v poloze srovnávání vytáhněte nyní oba držáky (6).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nyní musíte připojit sací hrdlo k horní části vstupního stolu.</li> <li>• K tomu se sací hrdlo umístí tak, aby oba držáky (6) odpovídaly poloze podélných otvorů (7) na srovnávacím stole.</li> <li>• Poté zatlačte oba držáky (6) do podélných otvorů, dokud neuslyšíte zřetelné „cvaknutí“ (jedna strana).</li> </ul> <p><b>UPOZORNĚNÍ:</b> Bezpečnostní spínač je integrován v podélném otvoru na přední části stroje, což znamená, že stroj lze spustit pouze tehdy, když jsou držáky připojení odsávání plně zasunuty.</p> <p><b>UPOZORNĚNÍ:</b> Při přechodu zpět na srovnávání postupujte v opačném pořadí.</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">UPOZORNĚNÍ</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;"> <div style="background-color: #0056b3; color: white; border-radius: 50%; width: 40px; height: 40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin-right: 10px;"> <span style="font-size: 2em; font-weight: bold;">!</span> </div> <div> <p>Při přestavbě zpět na srovnávání snižte tloušťkovací stůl úplně, aby se předešlo poškození.</p> </div> </div>

### 8.8.3 Tloušťkování obrobků

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uvolněte svorku stolu (3) a pomocí ručního kola (4) nastavte požadovanou výšku tloušťkovacího stolu.</li> <li>• Aktuální výšku stolu lze odečíst na stupnici (2).</li> <li>• Nastavte výšku stolu na tloušťku obrobku minus požadovaný úběr třísky.</li> <li>• Maximální úběr třísky: viz. technické údaje!</li> <li>• Nastavenou výšku zajistěte pomocí svorky stolu (3).</li> <li>• Stroj zapněte stisknutím tlačítka zapnuto.</li> <li>• Aktivujte posuv (Zatlačte páku (1) dovnitř).</li> </ul> <p><b>UPOZORNĚNÍ:</b> Posuvné zařízení aktivujte až poté, co stroj dosáhne plných provozních otáček (cca 5 sekund od spuštění).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vložte obrobek tak, aby obráběná plocha směřovala nahoru, a obrobek posouvejte dopředu.</li> <li>• Obrobek je tažen automatickým posuvem.</li> </ul>
---	--

**Posuv:** Dřevo je přiváděno automaticky dvěma odpruženými válečky. Tlačte obrobek proti tloušťkovacímu stolu jen tak dlouho, aby jej zachytil podávací válec.

Nechte obrobek projít hoblovkou bez tlačení.

Dlouhý obrobek by měl být podepřen při vstupu i výstupu ze stroje, aby se zabránilo „prohoblování“ na konci dřeva.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Jakmile je polovina obrobku obrobena (<b>5</b>), přejděte na opačnou obslužnou stranu stroje.</li> <li>• Pokud se již obrobek nepohybuje posuvem (<b>6</b>), vytáhněte obrobek ručně.</li> <li>• Po pracovním procesu vypněte stroj tlačítkem VYPNUTO a nastavte páku posuvu do spodní polohy (posuv deaktivován).</li> <li>• Před prováděním dalších prací počkejte, dokud se hoblovací válec zcela nezastaví!</li> <li>• Pro srovnávání je nutné stroj přestavět opačným způsobem.</li> </ul>
--	--

## POZOR



Dlouhé, vyčnívající obrobky musí být podepřeny!

V důsledku vyskočení obrobku nebo převrácení stroje může dojít k věcným škodám a zraněním!

### 8.9 Po provozu

## UPOZORNĚNÍ



**Po ukončení práce je nutné srovnávací-tloušťkovací frézku vypnout:**

- Vypněte stroj tlačítkem VYPNUTO na spínací jednotce.
- Vytáhněte zástrčku ze spojovací skříňky a tím odpojte stroj od napájení.
- Nastavte kryt hoblovacího válce tak, aby byl hřídel hoblovací válce zcela zakrytý.

## 9 ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

### 9.1 Čištění

## UPOZORNĚNÍ



Nesprávné čisticí prostředky mohou napadnout lak stroje. Nepoužívejte rozpouštědla, nitroředidla ani jiné čisticí prostředky, které by mohly poškodit lak stroje. Dodržujte pokyny výrobce čisticího prostředku!

Připravte povrchy a holé části stroje namažte mazacím olejem bez obsahu kyselin. Pravidelné čištění je předpokladem pro bezpečný provoz stroje a jeho dlouhou životnost. Proto po každém použití očistěte zařízení od nečistot, minimálně jednou týdně.

### 9.2 Údržba

## VÝSTRAHA



**Nebezpečí úrazu elektrickým napětím!** Manipulace se strojem při přímém napájení může mít za následek vážné zranění nebo smrt. Před prováděním jakýchkoli údržbářských a opravárenských prací stroj vždy odpojte od sítě a zajistěte jej proti neúmyslnému spuštění!

Stroj je v zásadě bezúdržbový a pouze několik dílů vyžaduje údržbu. Bez ohledu na to musí být okamžitě odstraněny veškeré poruchy nebo závady, které mohou ovlivnit bezpečnost uživatele!

- Před každým uvedením do provozu se ujistěte, že jsou bezpečnostní zařízení v bezvadném stavu.
- Kontrolujte veškeré spoje na pevnost minimálně jednou týdně.
- Pravidelně kontrolujte, zda jsou výstražné a bezpečnostní štítky na stroji v bezvadném a čitelném stavu.
- Po údržbových pracích znovu nainstalujte ochranná zařízení a zkontrolujte je na správnou funkci.

### 9.2.1 Plán údržby

Typ a stupeň opotřebení stroje do značné míry závisí na provozních podmínkách. Následující intervaly údržby platí pro použití stroje v rámci stanovených limitů:

Interval	Komponenta	Činnost
1x denně	Ochrana proti zpětnému rázu	Chytač zpětného rázu — alespoň jednou za pracovní směnu kontrolou, aby se zjistilo, že jsou v dobrém pracovním stavu, např. aby nedocházelo k poškození kontaktní plochy nárazy a aby se chytače hladce vraceli zpět do své polohy vlastní vahou
	Stroj	Čištění (od prachu a třísek)
	Hoblovací nůž	Kontrola bezvadného stavu hoblovacích nožů (žádné praskliny, promáčkliny, ohyby atd.)
	Bezpečnostní zařízení	Kontrola funkčnosti bezpečnostních zařízení.
Měsíčně	Řemen pohonu	Kontrola popř. napnutí popř. výměna.
	Doba běhu	Kontrola doby doběhu (brzdny účinek). Doba náběhu nesmí přesáhnout 10 sekund.
	Vstupní/výstupní válce	Kontrola a řádné čištění
	Jednotka výškového nastavení	Kontrola, namazání
½- ročně	Řetěz (posuv)	Kontrola na poškození/opotřebení, namazání popř. výměna
	Třecí kolo (posuv)	Kontrola na poškození/opotřebení popř. výměna
	Hoblovací stoly	Kontrola výškového nastavení vstupního stolu
	Nelakované pohyblivé části	Vyčistěte řemeny a kanály kladek měkkým kartáčem, vlněnou látkou nebo papírovou utěrkou. Nikdy nepoužívejte rozpouštědla a vodu! Naneste tenkou vrstvu oleje nebo tuku na nelakované pohyblivé části stroje, ale řemeny a řemenice chraňte před znečištěním olejem, tukem, rozpouštědly, barvou atd.

### 9.2.2 Kontrola/čištění ochrany proti zpětnému rázu

**Kontrola:** Každý jednotlivý chytač se po otočení nahoru musí vrátit do spodní výchozí polohy pouze vlivem své hmotnosti.

Zuby chytače by měly být vždy ostré, jinak hrozí zvýšené riziko zpětného rázu.

**Čištění:** Vyčistěte chytače znečištěné pryskyřicí nebo obtížně pohyblivé chytače štětcem a terpentýnem a poté osušte proudem stlačeného vzduchu.

Poškozené chytače okamžitě vyměňte!

### 9.2.3 Výměna/nastavení hoblovacího nože

## UPOZORNĚNÍ



Hoblovací válec je vhodný pro HSS nože.

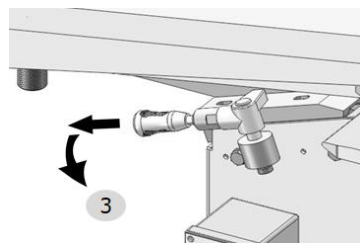
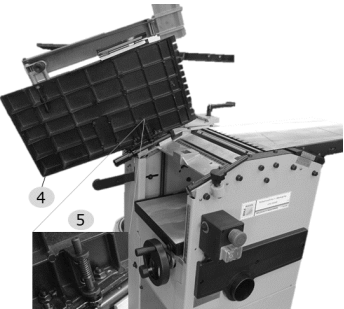
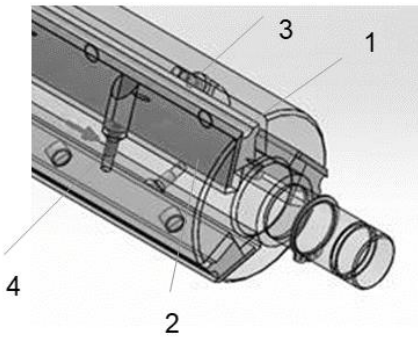
Při špatném výsledku hoblování je nutné hoblovací nože vyměnit nebo v případě HSS nožů nabrousit.

Vhodné rozměry naleznete v technických informacích.

## VÝSTRAHA



**Nebezpečí od řezných hran!** Při práci na hoblovacím válci vždy používejte ochranné rukavice! Riziko poranění rukou ostrými řeznými hranami


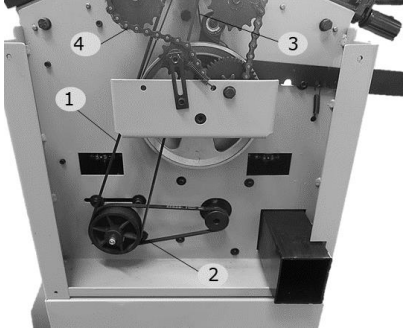
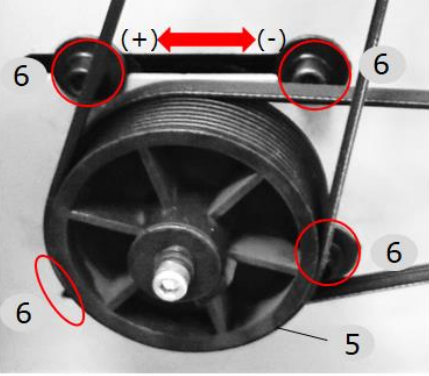

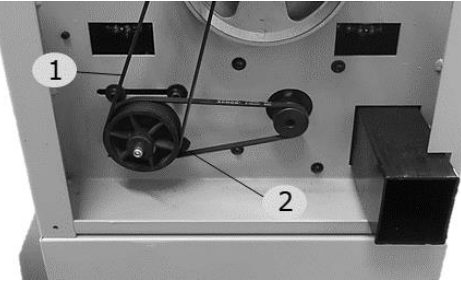
 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nejprve odstraňte podélné pravítko.</li> <li>• Zatažením a otočením rukojeti (<b>3</b>) uvolněte zámek stolu a vyklopte výstupní stůl (<b>4</b>) nahoru.</li> <li>• <b>UPOZORNĚNÍ:</b> Abyste uvolnili fixaci výstupního stolu (<b>4</b>) a mohli jej opět sklopit, vytáhněte zajištěnou bezpečnostní páku (<b>5</b>).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Uvolněte klínovou lištu (1) a vyjměte hoblovací nůž (2).</li> <li>• Klínovou lištu (1), hoblovací válec (2) vyčistěte.</li> <li>• Znovu vložte nabroušený/nový hoblovací nůž (2) a klínovou lištu (1).</li> <li>• Mírně utáhněte šrouby klínové lišty (3) a proveďte seřízení.</li> <li>• Nasadte nastavovací měрку na hoblovací válec a nastavte správnou výšku pomocí 2 imbusových šroubů (4).</li> <li>• Pevně utáhněte klínové lišty. (Doporučený minimální utahovací moment 10Nm).</li> <li>• Nepoužívejte hoblovací nože s výškou menší než 18 mm, protože upínací plocha je příliš malá.</li> <li>• Opakujte postup pro všechny hoblovací nože.</li> </ul>

### 9.2.4 Napnutí/kontrola/výměna řemene

Napnutí řemene je u nových strojů správně nastaveno z výroby. Kvůli natažení řemenů během doby provozu je nutné řemen znovu napnout.

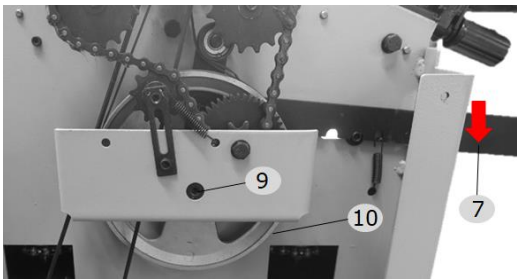
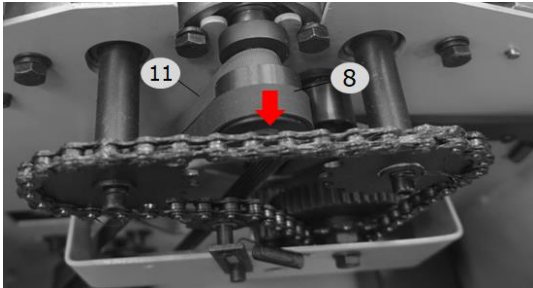
Pro kontrolu/seřízení nebo výměnu řemene je nutné sejmout kryt řemene/řetězu. Povolte šrouby a sejměte kryt.



	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Imbusový klíč potřebný k napnutí nebo výměně hnacího řemene naleznete v krabici s nářadím.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nyní máte jasný výhled na následující hnací řemeny: pro hoblovací válec (<b>1</b>), pro odsávání (<b>2</b>), pro posuv (<b>3</b>) a pro řetěz (<b>4</b>).</li> </ul>
 	<p><b>1. Kontrola/Výměna hnacího řemene hoblovacího válce</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Napínání hnacího řemenu hoblovacího válce se provádí pomocí řemenice (<b>5</b>) vlevo dole.</li> <li>• K tomu povolte čtyři šrouby (<b>6</b>).</li> </ul> <p><u>Zvýšení napnutí řemene:</u> nyní lze řemenici posunout ve směru (+) pro větší napnutí řemene.</p> <p><u>Snížení napnutí řemene:</u> nyní lze řemenici pohybovat ve směru (-) pro menší napnutí řemene.</p> <p>Po dosažení správného napnutí šrouby (<b>6</b>) znovu utáhněte.</p> <p><u>Výměna řemene:</u> Řemen úplně povolte a stáhněte přes řemenice a nasadte nový řemen. Poté obnovte správné napnutí řemene.</p> <p><b>UPOZORNĚNÍ:</b> Zkontrolujte napnutí řemene tak, že palcem a ukazováčkem stisknete střed řemene.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Správného napnutí řemenu je dosaženo, když řemen povolí o 2-5 mm pod tlakem 2 kg.</li> <li>• Po dokončení znovu nasadte kryt a upevněte jej pomocí šroubů (<b>5</b> a <b>6</b>).</li> </ul>
	<p><b>2. Kontrola/Výměna hnacího řemene odsávání</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• K tomu povolte čtyři šrouby (<b>6</b>) a povolte hnací řemeny pro hoblovací válec (<b>1</b>) a pro odsávací zařízení (<b>2</b>).</li> <li>• Přetáhněte hnací řemen hoblovacího válce (<b>1</b>) přes řemenici (<b>5</b>).</li> <li>• Založte nový hnací řemen pro odsávání (<b>2</b>) a znovu nasadte hnací řemen (hoblovací válec) (<b>1</b>).</li> <li>• Poté, jak je popsáno v bodě 1, obnovte správné napnutí řemene.</li> </ul>

### 3. Kontrola/výměna třecího kola (posuv) popř. hnacího řemenu (posuv)

Třecí plochy kola se časem opotřebovávají. V případě nadměrného opotřebení nebo poškození kluznic je nutné kolo vyměnit.



- Páka posuvu pro tloušťkování (7) musí být v poloze "deaktivováno".
- Povolte a sundejte hnací řemen hoblovacího válce (8).
- **Výměna třecího kola (10):** Odšroubujte šroub (9) třecího kola a sejměte hnací řemen (posuv) (11). Vyměňte kolo a znovu nainstalujte hnací řemen (posuvu). Fixieren Sie das Reibrad mittels Schraube.
- **Výměna hnacího řemene (posuv) (11):** pokud je také nutné vyměnit hnací řemen, demontujte jej po demontáži třecího kola.
- Poté vložte řemen (posuv) (11) a třecí kolo (10) opět upevněte šroubem (9).
- Znovu nasadte hnací řemen pro hoblovací válec (8) a obnovte správné napnutí řemene, jak je popsáno v bodě 1.

**UPOZORNĚNÍ :** Řemeny **NESMÍ** být příliš napnuté, aby nedošlo k poškození ložisek a nadměrnému zahřívání.

Nadměrné napnutí řemene vede k prodloužení, přehřátí a rychlému opotřebení řemene.

Je třeba se vyvarovat znečištění řemenů olejem, tukem, rozpouštědly, barvou atd.

Čistěte a osušte řemeny a kanály řemenic pouze měkkým kartáčem nebo čistou vlnou nebo papírovou utěrkou.

Nepoužívejte žádná rozpouštědla nebo podobné čisticí prostředky a nikdy nepoužívejte vodu.

#### 9.2.5 Kontrola/mazání řetězu (posuv)

Zkontrolujte řetěz, zda není poškozen (praskliny, deformace). Řetěz lze posouvat otáčením třecího kola, aby bylo možné provést vizuální kontrolu všech částí. Namažte řetězy běžným strojním mazivem.

#### 9.2.6 Namažte jednotku pro nastavení výšky (tloušťkování)

- Odstraňte ze stroje třísky a prach.
- Odstraňte kryt řemene/řetězu (povolte šrouby a sejměte kryt).
- Spusťte tloušťkovací stůl úplně dolů.
- Vyčistěte vřeteno/jednotku pro nastavení výšky a poté namažte strojním mazivem.
- Posuňte jednou tloušťkovací stůl nahoru a dolů, aby se tuk dobře rozprostřel.
- Znovu namontujte kryt (zavěste kryt a utáhněte šrouby).

## 10 SKLADOVÁNÍ

### UPOZORNĚNÍ



Nesprávné skladování může poškodit a znehodnotit důležité součásti stroje. Skladujte zabalené nebo již rozbalené díly pouze za vhodných podmínek prostředí!

Stroj skladujte pouze v suchém prostředí chráněném před vnějšími povětrnostními vlivy!

## 11 LIKVIDACE



Dodržujte národní předpisy pro likvidaci odpadu. Nikdy nevyhazujte stroj, jeho součásti ani provozní prostředky do běžného komunálního odpadu. V případě potřeby se obraťte na místní úřady a informujte se o dostupných možnostech likvidace. Když si od svého prodejce zakoupíte nový nebo podobný stroj, je tento v některých zemích povinen Váš starý stroj řádně zlikvidovat.

## 12 ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD



### VÝSTRAHA

**Nebezpečí úrazu elektrickým napětím!** Manipulace se strojem při přímém napájení může mít za následek vážné zranění nebo smrt. Před prováděním jakýchkoli údržbářských a opravárenských prací stroj vždy odpojte od sítě a zajistěte jej proti neúmyslnému spuštění!

Pokud je stroj správně připojen k síti, může být předem vyloučeno mnoho možných zdrojů závad. Pokud nejste schopni řádně provést požadované opravy a / nebo nedisponujete potřebným vyškolením, vždy se obraťte pro odstranění problému na odborníka.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Stroj se po zapnutí nespustí nebo se sám vypíná při volnoběhu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Výpadek proudu</li> <li>Prodlužovací kabel není správně zapojen nebo je vadný</li> <li>Motor nebo vypínač jsou vadné</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte jištění přívodního napětí</li> <li>Zkontrolujte kabel a zástrčku</li> <li>Motor nebo vypínač nechte zkontrolovat kvalifikovaným elektrikářem</li> </ul>
Stroj zůstane během provozu stát	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tupý nůž hoblovacího válce</li> <li>Příliš velká rychlost posuvu</li> <li>Ochrana motoru se aktivovala</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte nůž válce</li> <li>Pokračujte s nižší rychlostí</li> <li>Počkejte, dokud motor nevychladne</li> </ul>
Hoblovací válec se zastaví při kontaktu s obrobkem, motor běží dále	<ul style="list-style-type: none"> <li>Volné řemeny</li> <li>Řemeny a řemenice jsou znečištěné tukem nebo olejem</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Řemeny napněte</li> <li>Důkladně vyčistěte řemeny a řemenice nebo je vyměňte</li> </ul>
Stroj při provozu vibruje	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nůž válce je špatně usazen</li> <li>Nerovná podlaha nebo chybně ustavená patka stroje</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte, zda-li mají nože válce shodnou výšku</li> <li>Nerovnost kompenzujte nastavením patky</li> </ul>
Obrobek se při tloušťkování „kouše“	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nastavený velký úběr třísky</li> <li>Znečištěný tloušťkovací stůl hoblovky</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zmenšete úběr třísky a pokračujte v práci</li> <li>Očistěte povrch stolu a aplikujte vosk</li> </ul>
Neuspokojivě opracovaná plocha obrobku	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tupý nůž válce</li> <li>Nerovnoměrný přísun obrobku</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zkontrolujte nůž válce</li> <li>Obrobek posouvejte rovnoměrně a konstantní silou</li> </ul>
Hrubý povrch obrobku po opracování	<ul style="list-style-type: none"> <li>Obrobek je příliš vlhký</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Obrobek nechte vyschnout nebo použijte suché dřevo</li> </ul>
Popraskaný povrch obrobku po opracování	<ul style="list-style-type: none"> <li>Obrobek je zpracován proti vláknu dřeva</li> <li>Nastavený velký úběr třísky</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Změňte směr opracování obrobku</li> <li>Zmenšete úběr třísky a pokračujte v práci</li> </ul>
Hoblované hrany nejsou pravouhlé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nesprávně nastavený úhel na podélném pravítku</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nastavte podélné pravítko na úhel 90°.</li> </ul>



## 13 PREFACE (EN)

Dear customer!

These operating instructions contain information and important notes for safe commissioning and handling of the HOB260ABS combined planer and thicknesser, hereinafter referred to as the "machine".



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

Please pay special attention to the chapter Safety!

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

Technical changes reserved!

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

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

**Holzmann cannot accept any liability for transport damage not noted.**

## Copyright

© 2020

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

Customer Service Address

info@holzmann-maschinen.at

## 14 SAFETY

This section contains information and important notes for safe commissioning and handling of the HOB 260ABS combined planer and thicknesser.



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

### 14.1 Intended Use of the Machine

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

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

#### 14.1.1 Technical Restrictions

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

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

The machine is not intended for outdoor use!

#### 14.1.2 Prohibited applications / Hazardous misapplications

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

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

### 14.2 User Requirements

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

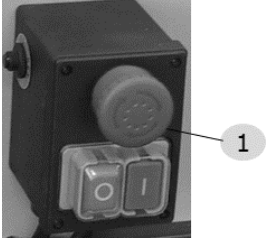
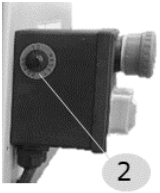

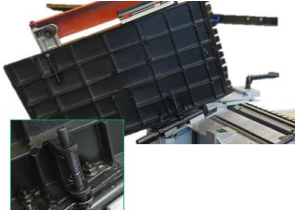
**Please note that local laws and regulations may determine the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!**

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

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

### 14.3 Safety Devices

The machine is equipped with the following safety devices:

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• An EMERGENCY STOP button (<b>1</b>) to stop dangerous movements at any time.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Thermal circuit breaker (<b>2</b>) against overheating of the motor (for 230V). If the motor is overloaded or there is a power failure, the motor switches off automatically. The machine cannot be switched on again until the motor has cooled down or the power supply has been restored.</li> </ul>
<p>Blade guard (blade shaft cover)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Separating protective device: Prevents contact with the rotating cutter spindle when planing workpieces.</li> </ul>
<p>Separating protective device behind planer fence</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Separating protective device (fixed): To be remove before changing to thicknesser mode</li> </ul>
<p>Belt and chain cover</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Separating protective device (fixed): This protective device must be removed before maintenance work.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Safety key on the dust hood: keys must be pressed in completely (a clear click sound must be heard) to allow the machine to start.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Safety lever on the underside of the surface planing table (engages when the table is folded up).</li> </ul>

### 14.4 Safety instructions

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

- Before commissioning, check the machine for completeness and function. Only use the machine if the guards and other non-separating guards required for machining are fitted, are in good operating condition and have been properly maintained.
- Choose a level, vibration-free, non-slip surface for the installation location.
- Ensure sufficient space around the machine!
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects!
- Ensure a clean working environment!
- Only use suitable tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove setting tools from the machine before switching it on.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, etc.).
- Check that the machine is in perfect condition before each use.
- Never leave the running machine unattended.

- The machine may only be operated, maintained or repaired by persons who are familiar with it and who have been informed of the dangers arising in the course of this work.
- Ensure that unauthorised persons maintain a safe distance from the machine and keep children away from the machine.
- Wear suitable work clothing (eye protection, ear protection, dust mask, safety shoes) and close-fitting protective clothing - never loose clothing, ties, jewellery, etc. - danger of being drawn in!
- Work with gloves is not permitted!
- Hide long hair under hair protection.
- Do not remove splinters and chips by hand, use a sliding stick instead!
- Do not remove any sections or other parts of the workpiece from the cutting area while the machine is running!
- Use a sliding stick!
- Only operate the machine with an effective extraction system.
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine!
- Do not work on the machine if you are tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Do not use the machine in areas where vapours from paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).
- Do not smoke in the immediate vicinity of the machine (fire hazard)!
- Make sure that the main switch is in the "O" position before connecting the machine to the power source.
- Ensure that the machine is earthed.
- Only use suitable extension cords.
- Always shut down the machine before carrying out any conversion, adjustment, measuring, cleaning, maintenance or repair work and always disconnect it from the power supply for maintenance or repair work. Before starting work on the machine, wait until all tools or machine parts have come to a complete standstill and secure the machine against unintentional restarting.

#### **14.5 Electrical Safety**

- Make sure that the machine is earthed.
- Only use suitable extension cords.
- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the machine. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.
- Proper plugs and sockets reduce the risk of electric shock.
- Water that enters the machine increases the risk of electric shock. Do not expose the machine to rain or moisture.
- The machine may only be used in humid environments if the supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Do not use the machine if it cannot be turned on and off with the ON/OFF switch.

#### **14.6 Special Safety Instructions for that machine**

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

#### **14.7 Hazard Warnings**

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

##### **14.7.1 Residual risks:**

- Risk of injury caused by tools, especially when changing tools



- Risk of injury caused by workpieces/workpiece parts that can be thrown away
- Risk of injury caused by kickback of the workpiece.

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

## DANGER



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

## WARNING



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

## CAUTION



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

## NOTE



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

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

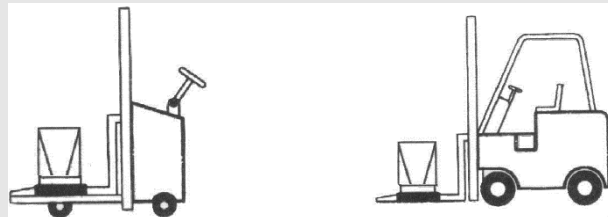
## 15 TRANSPORT

### WARNING



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

### NOTE



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

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

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

## 16 ASSEMBLY

## 16.1 Preparatory Activities

### 16.1.1 Checking the delivery content

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

### 16.1.2 Selecting a suitable installation location

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

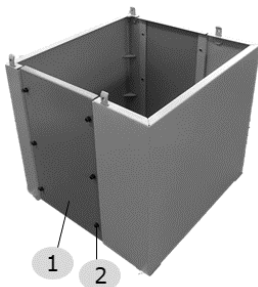
## 16.2 Assembly of the Parts Dismantled for Transport

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

### NOTE

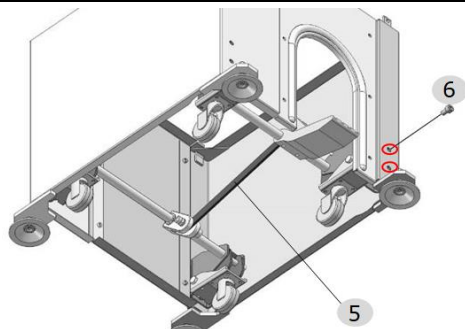


After assembly, fasten the planer thickening machine to the floor with screws.

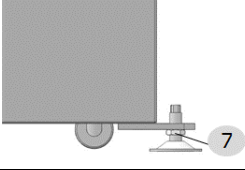
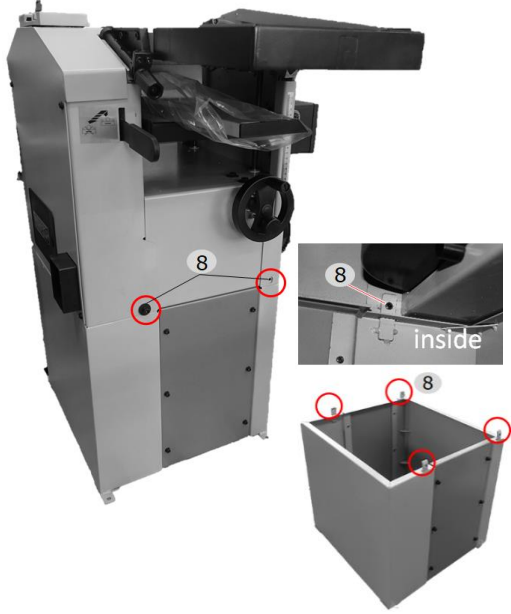
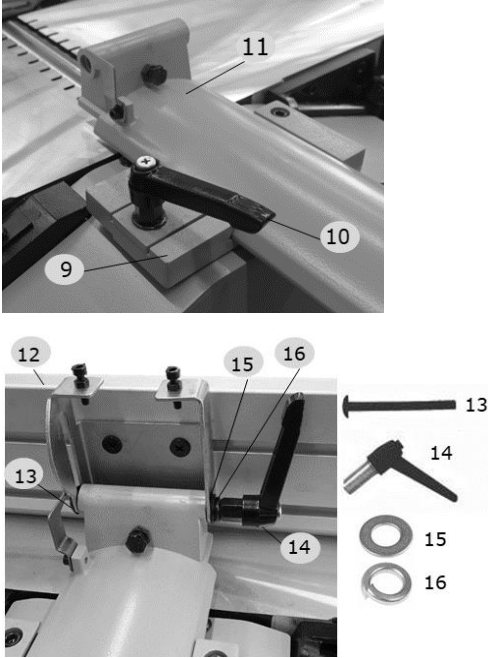
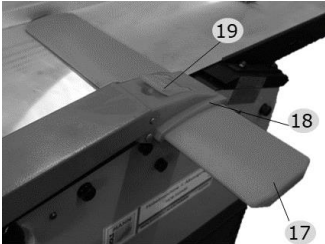


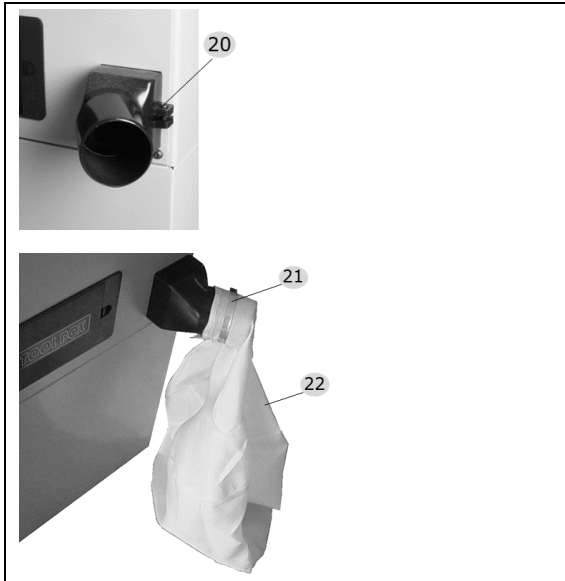
#### 1. Assembly socket

- Mount the red socket elements (1) between the grey elements.
- You need six screws and washers (2) for each element.



- Mount the connecting element between the front and rear castor bracket (5).
- Attach the front and rear castor bracket to the socket and fasten them with two screws (6) at each corner.
- Place the socket with the castors on the floor. Make sure that the castors are folded up and adjust the foot height (7) if necessary.

	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Now lift the machine onto the socket.</li> </ul> <p><b>NOTICE:</b> The machine is heavy - please get assistance from a second person when transporting the machine and ensure the correct body posture when lifting, carrying and setting down the load:</p> <p><u>Lifting, Depositing</u> Ensure stability when lifting / setting down (legs hip width). Lift / lower load with bent knees and straight back (like weightlifter). Do not lift / lower the load jerkily.</p> <p><u>Carrying</u> Carry load with both hands as close to body as possible.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• The machine is fixed in this position with four screws and washers (8).</li> </ul>
	<p><b>2. Assembly planer fence</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Screw the fixing lever (10) to the already mounted guide (9).</li> <li>• Insert the planer fence (11) into the guide (9). The fixing lever (10) must be opened for this purpose.</li> <li>• To fix the planer fence (11) in the desired position, the fixing lever (10) must be locked again.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Subsequently, the guard behind the planer fence (12) is attached to the planer fence (11).</li> <li>• For this purpose, the bolt (13) is inserted into the boreholes and the fixing lever (14) with a washer (15) and a spring ring (16) is screwed on.</li> </ul>
	<p><b>3. Assembly blade guard</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Slide the orange blade guard (17) into the red support (18). The orange locking knob (19) must be released for this purpose.</li> <li>• The locking knob (19) is arrested to fix the blade guard in the desired position.</li> </ul>



#### 4. Assembly dust bag

- Attach the suction socket to the machine and fix it with the screw (20).
- Attach the dust bag (22) with a hose clip (21).



## 16.3 Electrical Connection

### WARNING



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

### NOTE



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

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

#### 16.3.1 Establishing a 400V connection

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

- Use a suitable device to check that the zero connection and earthing are working properly.

- Check that the supply voltage and its frequency correspond to the specifications on the machine nameplate. A deviation of  $\pm 5\%$  from the value of the supply voltage is permissible. For example, a machine with a working voltage of 380 V can work in the voltage range from 370 to 400 V. The machine can be operated with a working voltage of 380 V in the voltage range from 370 to 400 V. The machine can also be operated with a working voltage of 380 V in the voltage range from 370 to 400 V. There must be a short-circuit fuse in the power supply of the machine!
- For the required cross-section of the supply cable, please refer to the current carrying capacity table.
- The use of a cable of type H07RN (WDE0282) is recommended, whereby measures must be taken to protect against mechanical damage.
- Connect the supply cable to the appropriate terminals in the input box (L1, L2, L3, N, PE) - see following figure. If there is a CEE plug, the connection to the mains is made by an appropriately supplied CEE coupling (L1, L2, L3, N, PE).

<b>Plug connection 400V:</b>	5-wire: <b>with</b> N-conductor		4-wire: <b>without</b> N-conductor	
------------------------------	---------------------------------------	--	--	--

## 16.4 Connecting to a dust collection system

### NOTE



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

Collection system integrated in machine.

## 17 OPERATION

### 17.1 Operating Instructions

### WARNING



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

### CAUTION



Never start the machine with a workpiece pressed down!

### NOTE

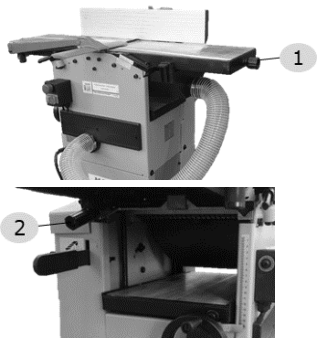
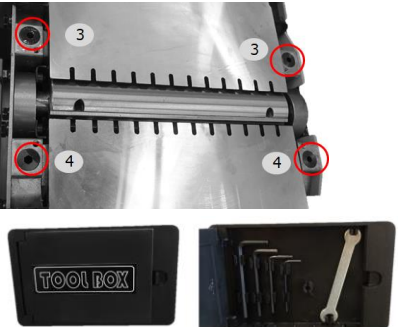
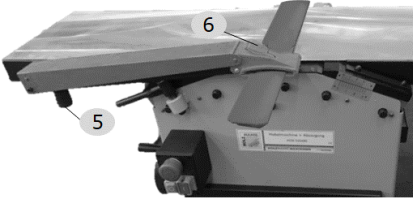


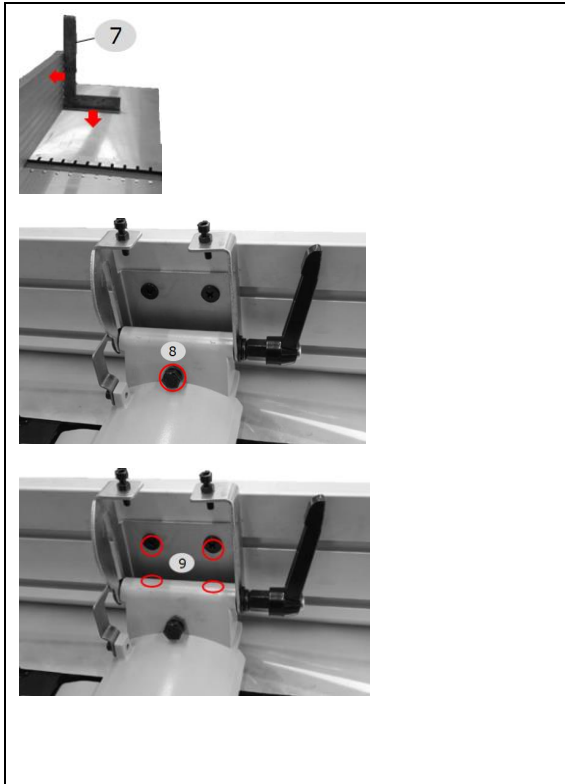
In the case of resin residues on the wood, it may be advisable to apply an appropriate lubricant to the machine table in order to ensure uniform sliding of the workpiece over the planing table.

## 17.2 Initial check before starting work:

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

## 17.3 Settings

	<p><b>1. Height adjustment of the planing tables</b></p> <p><u>Entry planer table</u> The cutting thickness is set with the adjusting screw (1).</p> <p><u>Back planer table</u> The height of the back planer table can be adjusted with the adjusting screw (2).</p>
	<p><b>2. Setting infeed / outfeed roller</b></p> <p>The pressure force of the spring-mounted infeed and outfeed roller is factory-set.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• If it is necessary to change the pressure force, it can be adjusted with the screws (3 and 4).</li> <li>• The Allen key required for the adjustment can be found in the toolbox, which is located at the rear of the machine.</li> </ul>
	<p><b>3. Setting arm and blade guard</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• The desired height of the blade guard is adjusted with the adjusting screw (5) below the arm.</li> <li>• After loosening the orange locking knob (6), the blade guard can be moved in horizontal direction and adapted to the size of the workpiece.</li> <li>• This orange locking knob is relocked when the desired position is reached.</li> </ul>



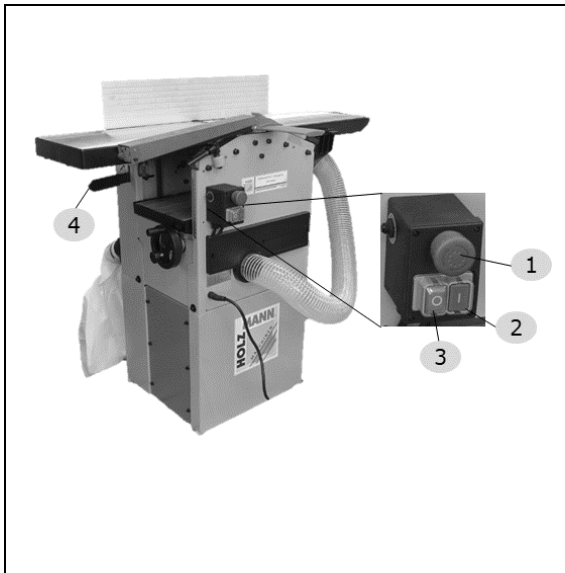
#### 4. Setting planer fence

The alignment of the planer fence at right angles should be checked again before initial operation and readjusted if necessary to achieve an exact planing result.

- The angle is measured with a protractor (7). This is placed on the planer table and applied to the planer fence.
- If it is not possible to place the protractor completely against the planer fence, the planer fence is not set exactly at right angles and an adjustment is necessary.
- The angle is adjusted with the screw (8).

**NOTICE:** If the planer fence cannot be moved back completely, the height can be adjusted with the four screws (9).

## 17.4 Operation



#### 17.4.1 Starting the machine

Switch on the motor by pressing the green ON-button (2).

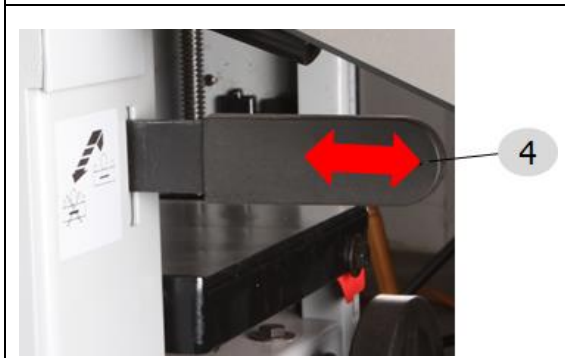
#### 17.4.2 Stopping the machine

Switch off the motor by pressing the red OFF-button (3).

#### 17.4.3 Emergency stop switch

In emergencies, hazardous movements can be stopped at any time by pressing the emergency stop switch (1).

**NOTICE:** The emergency stop switch is unlocked by turning it clockwise.



#### 17.4.4 Activating/Deactivating the thicknesser feed

Activate feed:

Push the lever (4) inside. The feed is activated.

Deactivated feed:

Pull the lever (4) outside. The feed is deactivated.

## 17.5 The dust collecting port

### Planer:

The dust collector hood is under the entry planer table.



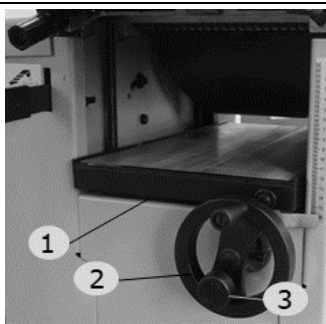
### Thicknesser:

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



Do not operate the machine without a connected extraction system.

## 17.6 Conversion to planing



### 1. Assembly dust collector

- Loosen the clamp (3) and set the thickening table (1) with the hand wheel (2) in the lowest position.
- Retighten the clamp (3).
- Pull out the brackets (4) on both sides of the dust collector.
- The dust collector is positioned so that the two brackets (4) are in line with the longitudinal boreholes (5).
- Then press the brackets (4) into the longitudinal boreholes (5) until you hear a clear clicking sound.

**NOTICE:** A safety switch is integrated in the longitudinal hole at the front of the machine, which guarantees that the machine can only be started when the brackets of the dust collector are fully engaged.

- Attach the suction hose (6) both to the dust collector hood (7) and to the



	<p>machine (<b>8</b>) and secure it with two hose clamps (<b>9</b>).</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Before starting planing, the automatic feed must be deactivated.</li> <li>• To do this, the lever (<b>11</b>) is pulled out to avoid unnecessary rotation of the feeding rollers.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The desired cutting depth is set with the adjusting screw (<b>12</b>), which is located at the front of the entry planer table (<b>13</b>).</li> <li>• With the aid of the scale (<b>14</b>), the set cutting depth can be read off. A cutting depth between 0.5 and 1.5 mm (1/64~1/16 in.) provide the best surface quality.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fix the planer fence (<b>15</b>) in the desired working position with the fixing lever (<b>16</b>).</li> <li>• The angular adjustment of the planer fence is fixed with the angular fixing lever (<b>17</b>).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Adjust the blade guard (<b>18</b>) so that there is a distance of approx. 5 mm between the guard and the workpiece.</li> </ul>

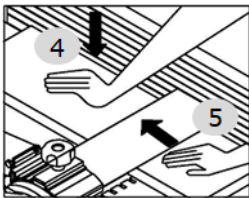
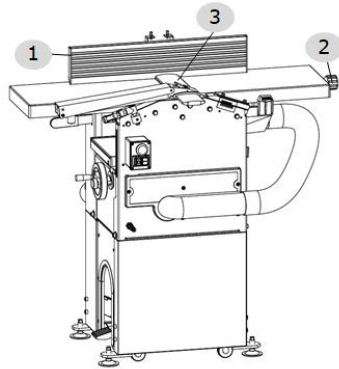
## 17.7 Planing

**WARNING**



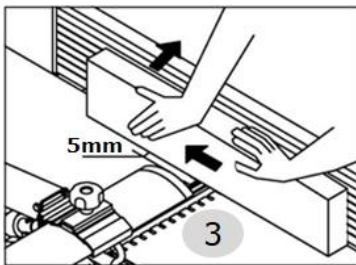
The unused part of the planing shaft must be covered by the cover. Never touch the edges of the workpiece with your fingers, but always leave both hands on the workpiece with your fingers when planing. If the workpiece is short and narrow, use the sliding stick.

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



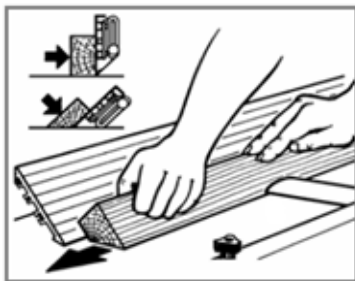
- Fix the planer fence (1) in the desired working position.
- Set the desired cutting depth on the adjusting screw (2).
- Adjust the blade guard (3) so that the distance between the cover and the workpiece is approx. 5mm.
- Start the machine on by pressing the ON-button.
- Press the workpiece against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

### 17.7.1 Planing of small workpieces



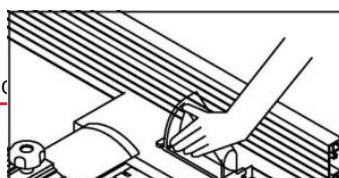
- Lower the blade guard (3) so that the shaft is covered.
- Move the blade guard to the workpiece and fix it with a distance of approx. 5mm.
- When planing, place the workpiece with the small side on the planer table and press with one hand against the planer fence and planer table.
- Push the workpiece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

### 17.7.2 Planing of with tilted planer fence



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

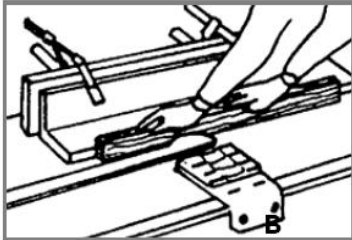
### 17.7.3 Planing of short workpieces



- When planing, workpieces with a small cross-section, an additional wood angle must be fitted!

- Adjust planer fence and blade guard to the size of the sliding wood.
- Place the workpiece on top and push it slowly and evenly over the shaft using the sliding wood.
- After use, the sliding wood must be reattached on his place on the side of the machine.

#### 17.7.4 Surface planing of workpieces with a small cross section



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

### 17.8 Thicknessing

#### NOTICE



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

#### WARNING

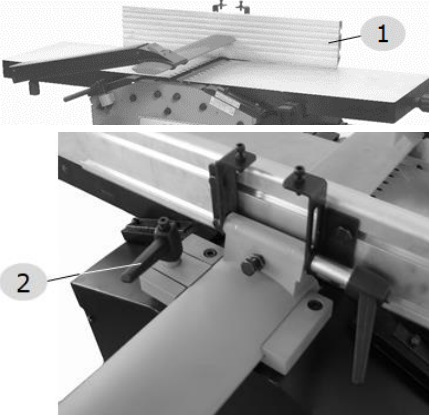
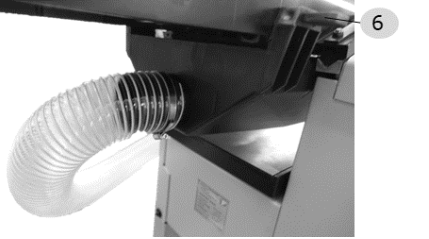
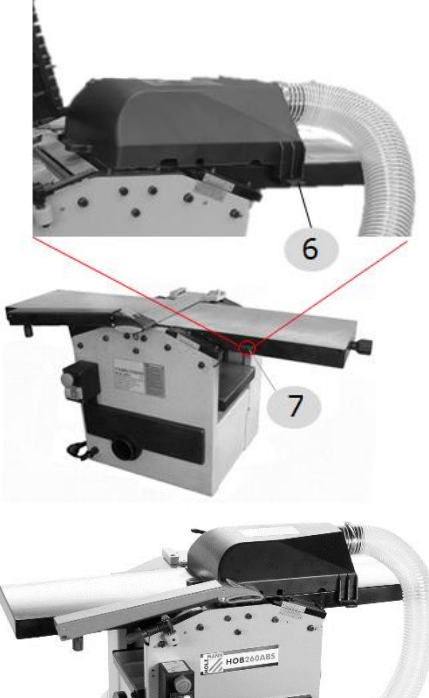



Before carrying out any modification, the machine must be switched off and secured against being switched on again.

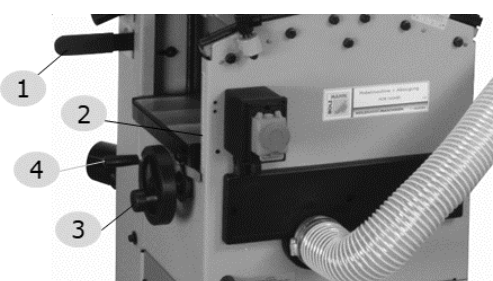
#### 17.8.1 Working conditions for thicknessing

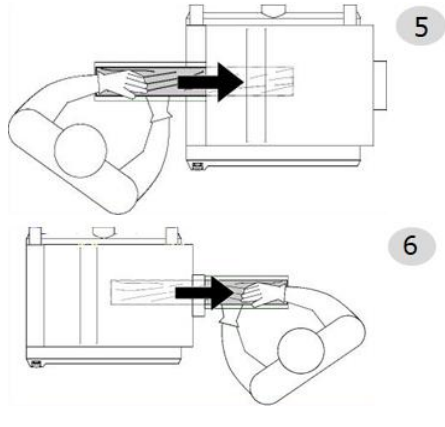
- Long, protruding workpieces must be sufficiently supported! Use suitable aids such as roller blocks etc. for this purpose. If you do not follow these instructions, there is a danger of the workpiece being raised up quickly and/or the machine being tilted!
- Use the thicknessing function only to reduce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

## 17.8.2 Converting machine to thicknessing function


	<p><b>1. Disassembly planer fence</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• First remove the planer fence (<b>1</b>) by loosening the fixing lever (<b>2</b>).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• To dismantle the dust collector in the position for planing, pull out the two brackets (<b>6</b>).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Now you need to install dust collector to the surface of the entry planer table.</li> <li>• Both brackets (<b>6</b>) need to correspond in their position with the longitudinal boreholes (<b>7</b>) at the entry planer table.</li> <li>• Then press both brackets (<b>6</b>) into the longitudinal boreholes until you hear a clear "clicking sound".</li> </ul> <p><b>NOTICE:</b> a safety switch is integrated in the longitudinal hole at the front of the machine. For this reason, the machine can only be started when the dust collector brackets are fully engaged.</p> <p><b>NOTICE:</b> when converting to planing, proceed in reverse order.</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">NOTICE</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;">  <p>For readjusting to planer mode please lower the thicknesser table to avoid any damages.</p> </div>

## 17.8.3 Thicknessing

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Loosen the clamp (<b>3</b>) and adjust the desired cutting depth (height of the planer table) with the hand wheel (<b>4</b>).</li> <li>• The current table height is displayed on the scale (<b>2</b>).</li> <li>• Adjust table height to workpiece thickness minus the desired chip removal.</li> <li>• Maximum chip removal: see technical data!</li> </ul>
---	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fix the adjusted cutting depth with table clamp (3).</li> <li>• Switch on the machine by pressing the ON-button.</li> <li>• Move the lever (1) to the upper position to the thickening-position.</li> </ul> <p><b>NOTICE:</b> Activate the feed device only after the machine has reached full operating speed (approx. 5 seconds from start).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Insert the workpiece so that the surface to be planed faces upwards and slide it forward.</li> </ul>
<p><b>Wood feed device:</b> The wood is automatically fed by two spring-loaded rollers. Press the workpiece against the thickening table only until the workpiece is gripped by the feed roller. Allow the workpiece to pass through without pushing. A long workpiece should be supported both when entering and leaving the machine to avoid "heels" at the end of the wood.</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Once half of the workpiece has been machined (5), change to the opposite operating side of the machine.</li> <li>• If the workpiece is no longer moved by the feed (6), pull out the workpiece manually.</li> <li>• After the work operation, switch off the machine with the OFF-button and move the feed lever to the lower position (feed deactivated).</li> <li>• Wait until the shaft has come to a standstill before carrying out further work!</li> <li>• For planing, the before described thickening procedure must be reversed.</li> </ul>


**CAUTION**



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

## 17.9 After working process

**NOTICE**



**After the working process the machine must be turned off:**

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

## 18 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

### 18.1 Cleaning

**NOTICE**



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

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

## 18.2 Maintenance and Repairs

### WARNING



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

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

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

#### 18.2.1 Maintenanceplan

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

Interval	Componente	Activity
Before every usage	Anti-kick-back device	At least once per work-shift by inspection to verify that they are in good working condition, eg have no impact damages to the surface and that the anti-kick back device fall back freely due to its own weight after lifting.
	Machine	Cleaning (from dust and chips)
	Planing knife	Check the planing knives for perfect condition (no cracks, dents, bends etc.)
	Safety devices	Check the functionality of the safety devices.
Monthly	V-Belt	Check retighten or replace if necessary.
	Stopping time	Check the stopping time (braking effect). The stopping time must not exceed 10 seconds.
	Feed/Pull-out roller	Check and clean thoroughly
	Height adjustment	Control, lubrication
Half yearly	Chain-drive (feed)	Check for damage/wear, lubricate, replace if necessary
	Friction wheel (feed)	Check for damage/wear and replace if necessary.
	Planer table	Check the height adjustment of the entry planer table.
	Unpainted, moving parts	Clean the belt and pulley channels with a soft brush, wool or paper towel. Never use solvents or water! Apply a thin layer of oil or grease to the unpainted moving parts of the machine, but protect the belts and pulleys from contamination by oil, grease, solvents, paint, etc.

### 18.2.2 Check/clean anti-kick-back device

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

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

Replace damaged grippers immediately!

### 18.2.3 Replacing / adjusting the cutter knives

#### NOTICE

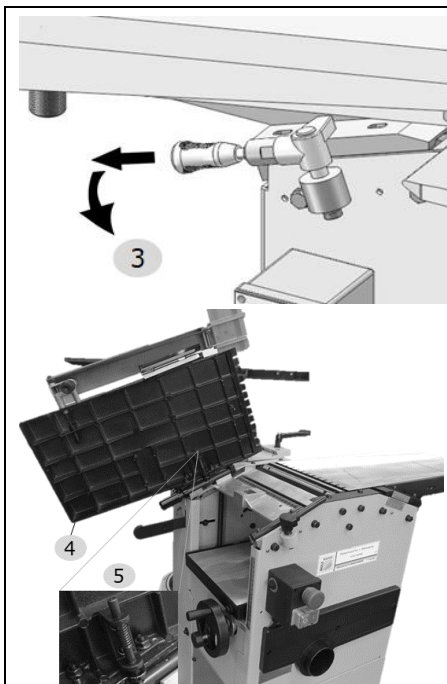


The planer shaft is suitable for strip knives. The machine is supplied with a strip knife as standard. If the planing surface is bad, the cutter knives must be replaced or reground for strip knives. The appropriate dimensions can be found in the technical data.

#### WARNING

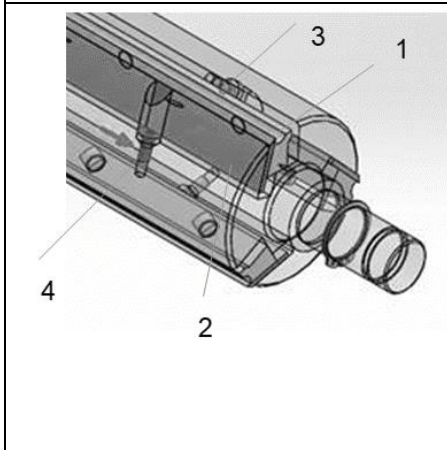


**Danger from cutting edges!** Always wear protective gloves when working on the planing shaft! Injuries to hands due to sharp cutting edges.



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

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



- Loosen the gib (1) and remove the cutter knives (2).
- Clean gib (1) and knives (2).
- Replace sharp/new cutter knife (2) and gib (1).
- Slightly tighten the locking screw (3) and perform the adjustment procedure.
- Place the setting gauge on the planing shaft and adjust the correct height for the knives using the 2 Allen-screws (4). The maximum blade overhang must not exceed 1.1 mm.
- Tighten the gib (1). (Recommended minimum tightening torque 10Nm).

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Do not use cutter knives with a height of less than 18 mm due to the too small clamping surface.</li> <li>Repeat procedure for all cutter knives.</li> </ul>
--	---

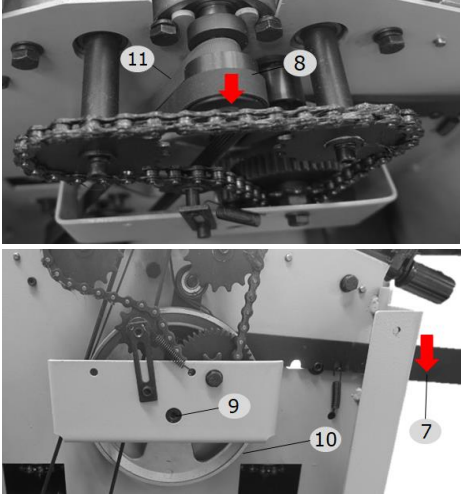
**18.2.4 Tensioning the belt checking/adjusting/replacing belts**

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

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

	<ul style="list-style-type: none"> <li>The Allen keys required for tensioning or replacing the drive belts can be found in the toolbox.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>You now have a clear view of the following V-Belts for: the shaft (1), the suction (2) and the feed (3) as well as on the chain (4).</li> </ul>
<p>In der Mitte zusammen-drücken Max. 2-5 mm</p>	<p><b>1. Check/replace V-belt (shaft)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>The V-belt (shaft) is tensioned by means of the belt pulley (5) at the bottom left.</li> </ul> <p><u>Increase belt tension:</u> now the pulley can be moved in direction (+) to increase the belt tension.</p> <p><u>Decrease belt-tension:</u> now the pulley can be moved in direction (-) to decrease the belt tension.</p> <p>As soon as the correct belt tension is obtained, retighten the screws (6).</p> <p><u>Changing the V-belt:</u> Completely relax the V-belt and pull it off over the pulleys and insert a new belt. Then reestablish the correct belt tension.</p> <p><b>NOTICE:</b> Check the belt tension by squeezing the belt in the middle with your thumb and index finger. The correct belt tension is achieved when the belt yields 2-5 mm at a pressure of 2 kg.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>After finishing, replace the belt and chain cover and fix it with the screws (5 and 6).</li> </ul>
	<p><b>2. Check/replace V-Belt (suction)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Loosen the four screws (6) and slacken the V-belts for the knife shaft (1) and for the suction (2).</li> <li>Pull the V-belt (shaft) (1) over the belt pulley (5).</li> <li>Insert a new V-belt (suction) (2) and replace the V-Belt (shaft) (1).</li> </ul>



	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Then reestablish correct belt tension, as described in paragraph one above.</li> </ul>
<p><b>3. Check/replace friction wheel (feed) and V-belt (feed)</b> The friction surfaces of the wheel wear out over time. If there is excessive wear or the wheel tread is damaged, the wheel must be replaced.</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• The feed lever (<b>7</b>) must be in the lower position (deactivated).</li> <li>• Slacken the V-belt (shaft) and remove the belt (<b>8</b>) from the pulley.</li> <li>• <u>Changing the belt pulley (<b>10</b>):</u> unscrew the screw (<b>9</b>) for the belt pulley, remove the V-belt (feed) (<b>11</b>), replace the pulley and reattach the V-belt (feed). Fix the pulley again with the screw.</li> <li>• <u>Changing the V-belt (feed) (<b>11</b>):</u> if the V-belt also needs to be replaced, it is removed after dismantling the pulley.</li> <li>• Then reinsert a new V-belt (feed) (<b>11</b>) and fix the belt pulley (<b>10</b>) again with the screw (<b>9</b>).</li> <li>• Replace the V-belt (shaft) (<b>8</b>) and reestablish the correct belt tension as described in paragraph one above.</li> </ul>

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

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

The contamination of the belts with oil, grease, solvents, paint, etc. should be avoided.

Clean and dry the belts and the pulleys' ducts only with a soft brush or with a pure wool or paper towel.

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

### 18.2.5 Check/lubricate Chain-drive (feed)

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

### 18.2.6 Lubricate height adjustment (thicknesser)

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

## 19 STORAGE

### NOTE



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

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

## 20 DISPOSAL



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

## 21 TROUBLESHOOTING



### WARNING

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

Many possible sources of error can be excluded in advance if the machine is properly connected to the mains. 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
<b>Machine does not start or shuts down automatically during idling</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Power supply outage</li> <li>Damaged or incorrect connected extension cable</li> <li>Damaged switch or motor</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Check fuse of the power supply</li> <li>Check plug or extension cable</li> <li>Contact customer support</li> </ul>
<b>Machine stops during operation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Blunt blade</li> <li>Feeding speed to high</li> <li>Motor protection triggered</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Check blade</li> <li>Work with lower feeding speed</li> <li>Let the motor cool down</li> </ul>
<b>Planer knife stops rotating in contact with the workpiece, motor continues running</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Slackened V-belt</li> <li>V-belts and pulleys are contaminated with grease or oil</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Retighten V-belt</li> <li>Clean the V-belts and pulleys thoroughly or replace the belts</li> </ul>
<b>Machine vibrates during operation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wrong adjusted blade</li> <li>Ground not flat or base feet wrong adjusted</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Check the setting of the blades</li> <li>Set the base feet correct</li> </ul>
<b>Workpiece clamps during thickening</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cutting depth to high</li> <li>Dirty thickening table</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Set the correct cutting depth and operate in more steps</li> <li>Clean and apply the table surface with lubricant</li> </ul>
<b>Bad surface condition after operating</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Blunt blade</li> <li>Uneven feed of the workpiece</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Check blade</li> <li>Feed workpiece evenly and with constant pressure</li> </ul>
<b>Rough surface after operating</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Workpiece too moist</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Use drier workpiece</li> </ul>
<b>Cracked surface after operating</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Workpiece was processed against the direction of growth</li> <li>Cutting depth to high</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Proceed the workpiece in opposite direction</li> <li>Set the correct cutting depth and operate in more steps</li> </ul>
<b>Planed edges are not right-angled</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Incorrect angle set at the planer fence</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Adjust the dressing stop to 90°.</li> </ul>

## 22 PRÓLOGO (ES)

¡Estimado cliente!:

Las presentes instrucciones de servicio contienen información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo de la garlopa mecánica-regruesadora HOB 260ABS, en lo sucesivo denominada "Máquina".



El manual forma parte de la máquina y no debe guardarse aparte de ella. ¡Consérvelo para futuras consultas en un lugar adecuado de fácil acceso para el usuario (operario) y protegido del polvo y de la humedad y adjúntelo a la máquina en caso de que la transfiera a terceros!

¡Preste especial atención al capítulo Seguridad!

Debido al constante desarrollo de nuestros productos, las ilustraciones y los contenidos pueden diferir ligeramente. Si detecta algún fallo, comuníquenoslo.

¡Sujeto a modificaciones técnicas!

**¡Compruebe la mercancía inmediatamente después de la recepción y anote las posibles reclamaciones en la carta de porte al recibir la mercancía del transportista!**

**Los daños ocasionados durante el transporte deben notificarse por separado en un plazo de 24 horas.**

**Holzmann no podrá asumir ningún tipo de responsabilidad por los daños ocasionados por el transporte que no se hayan detectado.**

Derechos de propiedad

© 2020

La presente documentación está protegida por la ley de propiedad intelectual. ¡Todos los derechos constitucionales resultantes quedan reservados! En particular, serán objeto de procedimientos judiciales la reimpresión, traducción y la extracción de fotos e ilustraciones.

Se acuerda que el tribunal de jurisdicción será el tribunal regional de Linz o el tribunal competente para 4170 Haslach.

Dirección del servicio postventa

info@holzmann-maschinen.at

## 23 SEGURIDAD

Esta sección contiene información e indicaciones esenciales relativas a la puesta en marcha y manejo seguros de la garlopa mecánica-regruesadora HOB 260ABS.



Para su seguridad, lea atentamente las presentes instrucciones de servicio antes de poner en marcha la máquina. Esto le permitirá manipular de manera segura la máquina y evitar, de este modo, malentendidos, así como daños personales y materiales. ¡Observe, además, los símbolos y pictogramas utilizados en la máquina, así como las indicaciones de seguridad y las advertencias de peligro!

## 23.1 Uso conforme a las especificaciones

La garlopa mecánica-regruesadora ha sido diseñada para el mecanizado de madera o materiales similares a la madera (p. ej. tableros de fibra, tableros de madera prensada, tableros de partículas, madera contrachapada, tableros laminados y no laminados) con sección transversal rectangular o cuadrada.

**HOLZMANN MASCHINEN no asumirá ninguna responsabilidad ni serán motivo de garantía otros usos o cualquier uso que no sea el previsto y los daños materiales o lesiones resultantes.**

### 23.1.1 Limitaciones técnicas

La máquina ha sido diseñada para utilizarse en las siguientes condiciones ambientales:

Humedad rel.:	máx. 90%
Temperatura (funcionamiento)	+1° C a +40° C

La máquina no ha sido diseñada para funcionar en exteriores.

### 23.1.2 Aplicaciones prohibidas / aplicaciones indebidas peligrosas

- Operar la máquina sin actitudes físicas ni mentales adecuadas
- Operar la máquina sin conocer las instrucciones de servicio
- Modificaciones del diseño de la máquina
- Operar la máquina en entornos con riesgo de explosión
- Operar la máquina fuera de las condiciones ambientales indicadas
- Retirar las indicaciones de seguridad colocadas en la máquina
- Modificar, puentear o desactivar los dispositivos de seguridad de la máquina
- Mecanizar materiales con dimensiones fuera de los límites especificados en este manual.
- Utilización de herramientas que no cumplen los requisitos técnicos de seguridad de la norma para máquinas herramientas para la transformación de madera (EN847-1).
- Limpieza de la máquina con agua ni con suministro eléctrico encendido ni apagado.

El uso indebido o la inobservancia de las informaciones e indicaciones contenidas en el presente manual anulará todos los derechos de garantía y de reclamaciones por daños y perjuicios contra Holzmann Maschinen GmbH.

## 23.2 Requisitos del usuario

¡La máquina ha sido diseñada para ser operada por una persona! Los requisitos para operar la máquina son la aptitud física y mental y conocer y comprender las instrucciones de servicio.

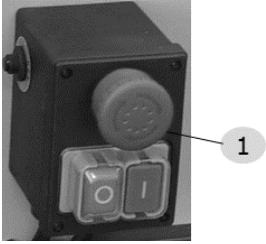
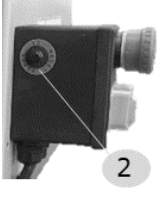


**¡Tenga en cuenta que las leyes y disposiciones locales pueden estipular la edad mínima del operario y restringir el uso de esta máquina!**

Antes de trabajar en la máquina quítese anillos, pulseras, relojes, cadenas, etc., sujete el pelo largo. Cuando trabaja en la máquina debe usar ropa cerrada, ajustada y con las mangas demasiado largas recogidas únicamente hacia dentro.

**Los trabajos en los componentes o equipos eléctricos sólo deben ser llevados a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos.**

## 23.3 Dispositivos de seguridad

La máquina está equipada con los siguientes dispositivos de seguridad:

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pulsador de PARADA DE EMERGENCIA (<b>1</b>): para poder parar en todo momento movimientos peligrosos.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Disyuntor térmico (<b>2</b>) contra sobrecalentamiento del motor (para 230 V). En caso de sobrecarga del motor o de corte eléctrico el motor se apaga automáticamente. La máquina solo se puede arrancar de nuevo cuando el motor esté completamente frío o se haya restablecido el suministro eléctrico.</li> </ul>
<p>Dispositivo de protección para puentado (cubierta del eje de cuchillas)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resguardo de protección: Evita que se toque el eje de la garlopa en rotación cuando se rectifican las piezas de trabajo.</li> </ul>
<p>resguardo de protección detrás del tope</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resguardo de protección: Retirar la regruesadora antes de realizar modificaciones.</li> </ul>
<p>Cubierta de correa y cadena</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Resguardo de protección: Retirar antes de realizar trabajos de mantenimiento.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Llaves de seguridad a la izquierda y derecha de la fijación de la conexión de aspiración: para que la máquina pueda arrancar deben estar completamente presionadas (al accionar debe escucharse con claridad un clic).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Palanca de seguridad a la izquierda y la derecha en la parte inferior del tupí (engarza automáticamente al replegar el tupí hacia arriba).</li> </ul>

## 23.4 Instrucciones de seguridad

Para evitar fallos de funcionamiento, daños y efectos perjudiciales para la salud, además de las normas generales de seguridad en el trabajo, se deben tener en cuenta especialmente los siguientes puntos al trabajar en la máquina:

- Compruebe la integridad y el funcionamiento de la máquina antes de ponerla en marcha. Utilice la máquina sólo si los resguardos necesarios para llevar a cabo el mecanizado y el resto de dispositivos de protección se han instalado, están en buenas condiciones de funcionamiento y con un mantenimiento correcto.
- Como lugar de instalación, seleccione una superficie nivelada, sin vibraciones y antideslizante.
- ¡Asegúrese de que haya suficiente espacio alrededor de la máquina!
- ¡Asegúrese de que hay suficiente iluminación en el lugar de trabajo para evitar efectos estroboscópicos!
- ¡Asegúrese de que el entorno de trabajo esté limpio!
- Utilice únicamente herramientas adecuadas, que no presenten fisuras ni otros defectos (p. ej., deformaciones).
- Retire las herramientas de ajuste de la máquina antes de encenderla.
- Mantenga el área alrededor de la máquina libre de obstáculos (p. ej., polvo, virutas, etc.).
- Compruebe el perfecto estado de la máquina antes de utilizarla.

- No deje nunca desatendida la máquina cuando esté en marcha.
- El manejo, los trabajos de mantenimiento o los de reparación sólo deben ser llevados a cabo por personal que esté familiarizado con la máquina y haya sido instruido en los peligros que pueden surgir al llevar a cabo estos trabajos.
- Asegúrese de que las personas no autorizadas mantengan una distancia de seguridad adecuada con el aparato y, especialmente, mantenga a los niños alejados de la máquina.
- Use ropa de protección adecuada (protección ocular, protección auditiva, máscara antipolvo, calzado de seguridad) y ropa de trabajo de protección ajustada. En ningún caso, lleve ropa holgada, corbatas, joyas, etc. ¡Peligro de atrapamiento!
- ¡No se permite trabajar con guantes!
- Oculte el cabello largo bajo una redecilla para el cabello.
- ¡No retire nunca las astillas ni las virutas con la mano!
- ¡No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con la máquina en marcha!
- ¡Use un bastón de corredera!
- Ponga la máquina en funcionamiento únicamente con la aspiración en perfecto estado.
- Trabaje siempre con cuidado y precaución y no ejerza nunca una fuerza excesiva.
- ¡No sobrecargue la máquina!
- ¡No trabaje en la máquina si está cansado, desconcentrado o bajo la influencia de medicamentos, alcohol o drogas!
- No utilice la máquina en áreas, en las que los vapores de pinturas, los disolventes o los líquidos inflamables representen un peligro potencial (¡peligro de incendio o de explosión!).
- ¡No fume en las inmediaciones de la máquina (peligro de incendio)!
- Asegúrese de que el interruptor principal se encuentra en la posición "0" antes de conectar la máquina a la fuente de energía.
- Asegúrese de que el aparato está conectado a tierra.
- Utilice únicamente cables alargadores adecuados.
- Apague la máquina antes de llevar a cabo trabajos de equipamiento, ajuste, medición, limpieza, mantenimiento o reparación y desconéctela siempre de la fuente de alimentación para llevar a cabo trabajos de mantenimiento y de reparación. Antes de dejar de trabajar en la máquina, espere a que se hayan detenido completamente todas las herramientas o componentes de la máquina y asegure la máquina contra arranques accidentales.

## 23.5 Seguridad eléctrica

- Asegúrese de que la máquina está conectada a tierra.
- Utilice únicamente cables alargadores adecuados.
- Los cables dañados o enredados incrementan el riesgo de sufrir descargas eléctricas. Manipule el cable con cuidado. No utilice nunca el cable para llevar, tirar o desconectar la herramienta eléctrica. Mantenga el cable alejado del calor, aceite, bordes afilados o componentes móviles.
- Los enchufes homologados y las tomas de corriente adecuadas reducen el riesgo de sufrir descargas eléctricas.
- La entrada de agua en la herramienta eléctrica incrementa el riesgo de sufrir descargas eléctricas. No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia o la humedad.
- La máquina sólo se podrá utilizar en ambientes húmedos si la fuente de energía está protegida por un interruptor de corriente residual.
- No utilice la herramienta eléctrica si no se puede encender ni apagar con el interruptor ON/OFF.

## 23.6 Indicaciones especiales de seguridad para esta máquina

- ¡No se permite trabajar con guantes en componentes giratorios!

- Al operar la máquina se produce polvo de madera. ¡Por lo tanto, durante la instalación, conecte la máquina a un sistema adecuado de aspiración de polvo y virutas!
- No retire nunca secciones u otras partes de la pieza de trabajo del área de corte con la máquina en marcha.
- Si se utilizan herramientas de fresado con un diámetro  $\geq 16$  mm y hojas para sierras circulares, éstas deben cumplir las normas EN 847-1:2013 y EN 847-2:2013. Los portaherramientas deben cumplir la norma EN 847-3:2013;
- El ruido excesivo puede producir daños auditivos y pérdida temporal o permanente de la capacidad auditiva. Lleve una protección auditiva certificada con arreglo a las normas de salud y seguridad para limitar la exposición al ruido.
- ¡Utilice únicamente cuchillas de garlopa autorizadas para la máquina!

## 23.7 Advertencias de peligro

A pesar de que se utilice la máquina conforme a las especificaciones, sigue habiendo determinados riesgos residuales.

### 23.7.1 Riesgos residuales:

- Peligro de lesiones por las herramientas, especialmente al cambiar la herramienta
- Peligro de lesiones por las piezas de trabajo/partes de las piezas que pueden salir disparadas a gran velocidad
- Peligro de lesiones por retroceso de la pieza de trabajo.

Debido al diseño y a la construcción de la máquina, pueden producirse situaciones peligrosas al manipular las máquinas que se identifican en el presente manual de la siguiente manera:

### PELIGRO



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación peligrosa inminente que de no evitarse tendrá como consecuencia la muerte o lesiones graves.

### ADVERTENCIA



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones graves o incluso la muerte.

### ATENCIÓN



Una indicación de seguridad de este tipo indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse tendrá como consecuencia lesiones leves o moderadas.

### AVISO



Una indicación de seguridad similar indica una situación potencialmente peligrosa que de no evitarse puede producir daños materiales.

A pesar de todas las normas de seguridad, el sentido común y una adecuada aptitud/formación técnica son y seguirán siendo los factores de seguridad más importantes para operar sin problemas la máquina. **¡Trabajar de manera segura depende ante todo de usted!**

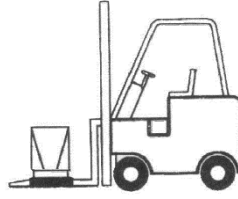
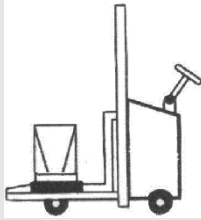
## 24 TRANSPORTE

### ADVERTENCIA



Los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas dañados o que no tengan suficiente capacidad de carga pueden producir lesiones graves o incluso la muerte. Compruebe, por eso, si los dispositivos de elevación y de sujeción de cargas presentan suficiente capacidad de carga y se encuentran en perfecto estado. Fije las cargas con cuidado. ¡No permanezca nunca bajo cargas suspendidas!

### AVISO



Para maniobrar la máquina en su embalaje, se pueden utilizar también transpaletas o carretillas elevadoras.

Para transportar la máquina de manera adecuada, observe también las instrucciones y la información del embalaje de transporte relativas al punto de gravedad, puntos de anclaje, peso, medios de transporte que se deben utilizar y la posición de transporte especificada, etc.

La máquina se transporta con los ruedines integrados, que se pueden replegar para cambiar de ubicación.

## 25 MONTAJE

### 25.1 Tareas preparatorias

#### 25.1.1 Comprobación del volumen de suministro

Compruebe la máquina inmediatamente después de la entrega para verificar si presenta daños por transporte, faltan componentes o las uniones atornilladas están flojas. Notifique inmediatamente a su distribuidor o a la empresa de transporte los daños o los componentes que falten. Los daños visibles causados por el transporte deben anotarse inmediatamente en el albarán de entrega, de conformidad con las disposiciones de la garantía; de lo contrario, la mercancía se considerará que ha debidamente aceptada.

#### 25.1.2 Selección del lugar de instalación correcto

- Seleccione un lugar adecuado para la máquina.
- Observe los requisitos de seguridad y las dimensiones de la máquina.
- El lugar elegido debe garantizar una conexión adecuada a la red eléctrica, así como la posibilidad de conectar un sistema de aspiración.
- Asegúrese de que el lugar de trabajo pueda soportar la carga de la máquina.
- La máquina se debe nivelar al mismo tiempo en todos los puntos de apoyo.
- Además, se debe asegurar una distancia mínima de 0,8 m alrededor de la máquina.
- Debe haber suficiente espacio para introducir piezas de trabajo largas delante y detrás de la máquina.

### 25.2 Montaje de las piezas desmontadas para el transporte

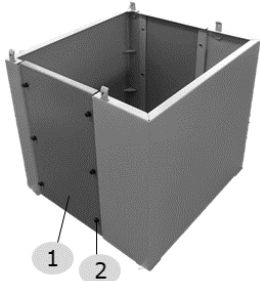
La máquina viene premontada. Solo hay que montar los componentes desmontados antes del transporte y entablar la conexión eléctrica.



## AVISO

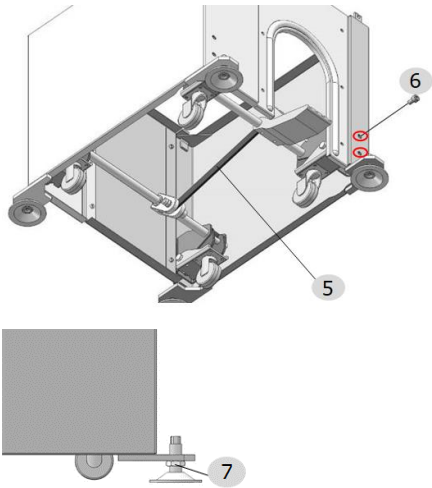


Tras el montaje fije la garlopa mecánica-regruesadora en el suelo con tornillos.



### 1. Zócalo de montaje

- Monte el elemento rojo del zócalo (1) entre los elementos grises del zócalo.
- Para ello necesita seis tornillos y arandelas (2) para cada elemento.



- Monte el elemento de unión entre los soportes delantero y trasero de las ruedas (5).
- Ponga los soportes delantero y trasero en el zócalo de la máquina y fíjelos en las esquinas con dos tornillos (6) para cada soporte.
- Ponga en el suelo el zócalo con las ruedas. Preste atención a que los ruedines estén replegados y adapte la altura de los pies (7) cuando sea necesario.



- Suba ahora la máquina al zócalo.
- AVISO:** La máquina es muy pesada pida ayuda a una segunda persona para transportarla. Al elevar, transportar y depositar la carga, asegúrese de adoptar una postura correcta:

Elevar, depositar:

Al elevar / depositar la carga, permanezca estable (las piernas separadas a la altura de las caderas). Eleve / deposite la carga con las rodillas dobladas y la espalda recta (como los levantadores de peso). No eleve / deposite la carga bruscamente.

Transportar:

Lleve la carga con ambas manos lo más cerca posible del cuerpo.

Lleve la carga con la espalda recta.

- Se fija con cuatro tornillos y arandelas (8) en los agujeros.

### 2. Montaje del tope de rectificado

- Enrosque la palanca de fijación (10) en la guía ya montada (9).
- Inserte el top (11) en la guía (9). Para ello debe abrir la palanca de fijación (10).
- Para fijar el tope (11) en la posición deseada debe cerrar de nuevo la palanca de fijación (10).

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A continuación se fija el resguardo de protección de detrás del tope (<b>12</b>) en el tope.</li> <li>• Para ello inserte el tornillo prisionero (<b>13</b>) en el agujero y enrosque la palanca de fijación angular (<b>14</b>) con una arandela plana (<b>15</b>) y una arandela elástica (<b>16</b>).</li> </ul>
	<p><b>3. Montaje del dispositivo de protección del puente</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Empuje el dispositivo de protección del puente (<b>17</b>) en el soporte rojo (<b>18</b>). Para ello la palanca naranja (<b>19</b>) debe estar suelta.</li> <li>• Para fijar el dispositivo de protección del puente en la posición deseada se enclava la palanca naranja (<b>19</b>).</li> </ul>
	<p><b>4. Montaje de la bolsa para el polvo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Coloque las tubuladuras de aspiración en la máquina y fíjelas con el tornillo (<b>20</b>).</li> <li>• Fije la bolsa para el polvo (<b>22</b>) con ayuda de una abrazadera (<b>21</b>).</li> </ul>

## 25.3 Conexión eléctrica

### ADVERTENCIA



**¡Tensiones eléctricas peligrosas!** ¡La conexión de la máquina a la alimentación eléctrica y las comprobaciones correspondientes sólo deben ser llevadas a cabo por personal especializado en sistemas eléctricos o bajo la instrucción y supervisión de personal especializado en sistemas eléctricos!

### AVISO



Directamente después de entablar la conexión eléctrica, compruebe el sentido de rotación de las cuchillas. El sentido de rotación es correcto si las cuchillas se giran en la dirección opuesta al avance. Si no fuese así, cambie los puntos de conexión de las líneas de fase L1 y L2 y repita la comprobación hasta que los ejes giren en sentido correcto.

La conexión eléctrica se realiza en una combinación interruptor-conector. Este aparato debe operarse con un interruptor diferencial.

#### 25.3.1 Establecimiento de la conexión de 400 V

Proceda de la siguiente manera para conectar la máquina a la red eléctrica:

- Utilice un aparato adecuado para comprobar la funcionalidad de la conexión cero y de la toma de tierra.
- Compruebe que la tensión y la frecuencia de alimentación cumplen las especificaciones de la placa de características de la máquina. Está permitida una desviación del valor de tensión de alimentación de  $\pm 5\%$ . Por ejemplo, una máquina con una tensión de trabajo de 380 V puede trabajar en un rango de tensión de entre 370 V y 400 V. ¡La red de alimentación de la máquina debe contar con un cortocircuitador!
- Consulte la tabla de capacidad de corriente para conocer la sección transversal necesaria de los cables de alimentación.
- Se recomienda usar un cable de goma de tipo H07RN (WDE0282), tomando, obligatoriamente, medidas para proteger contra daños mecánicos.
- Conecte los cables de alimentación a los bornes correspondientes de la caja de entrada (L1, L2, L3, N, PE) (Vea la siguiente figura). Si dispone de conector CEE la conexión a la red se efectúa con un acoplamiento CEE con la alimentación correspondiente (L1, L2, L3, N, PE)

Tensión		
<b>Conexión de enchufe 400V:</b>	cable de 5 hilos: <b>con</b> conductor N	
	cable de 4 hilos: <b>sin</b> conductor N	

## 25.4 Conexión a un sistema de aspiración de virutas y polvo

### AVISO



La máquina se debe conectar a un sistema de aspiración de polvo y virutas. El dispositivo de aspiración debe arrancar al mismo tiempo que el motor de la máquina. Las mangueras de succión utilizadas deben ser ignífugas (DIN4102 B1) y permanentemente antiestáticas (o conectadas a tierra a ambos lados) y cumplir las normas de seguridad pertinentes.

## 26 FUNCIONAMIENTO

### 26.1 Instrucciones de funcionamiento

## ADVERTENCIA



Manipular la máquina con la conexión a la fuente de alimentación activa puede producir lesiones graves o incluso la muerte. ¡Antes de llevar a cabo cualquier modificación desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y asegúrela contra arranques accidentales!

## ATENCIÓN



¡No arrancar nunca la máquina si se está ejerciendo presión sobre la pieza de trabajo!

## AVISO



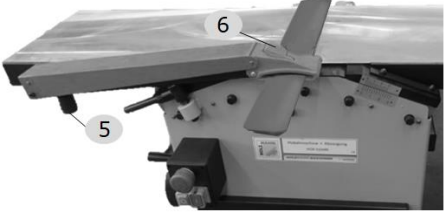
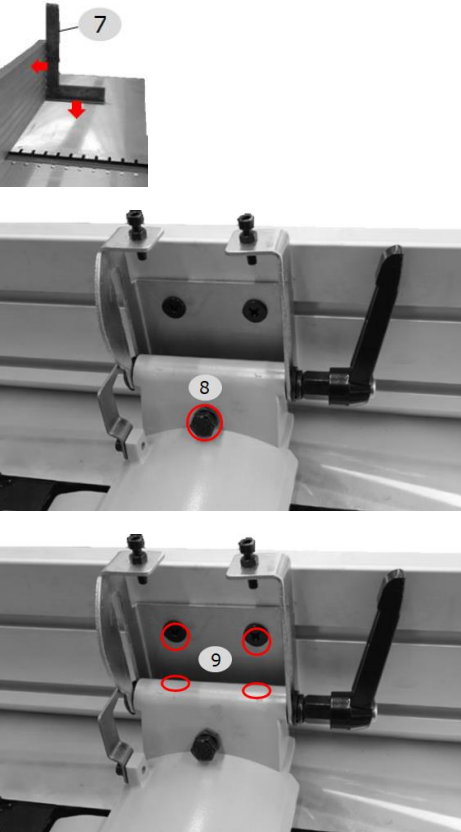
Si hay restos de resina sobre la madera puede resultar útil aplicar en la máquina un lubricante adecuado para garantizar que la pieza de trabajo se desplace uniformemente por el tupí.

### 26.2 Comprobaciones antes de la puesta en marcha

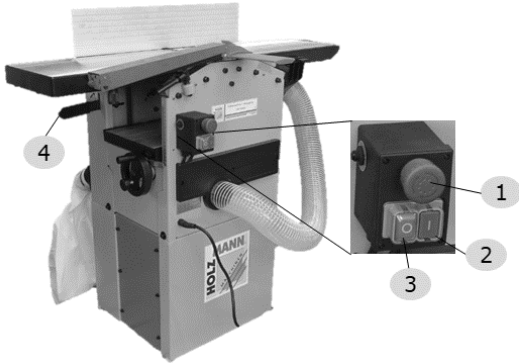
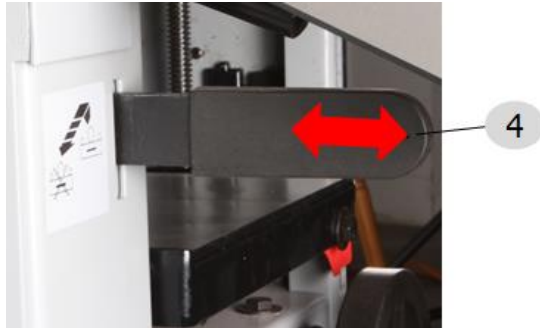
- Compruebe si se han montado todos los resguardos con separación.
- Compruebe si se han montado las cuchillas de garlopa correctas.
- Compruebe si las cuchillas están desgastadas, si fuese así reemplazarlas (véase la sección Mantenimiento).
- Compruebe si la máquina está conectada a un sistema de aspiración.
- Compruebe si se ha configurado el sentido de rotación correcto de los ejes.

### 26.3 Ajustes

	<p><b>1. Ajuste de altura de los tupís</b></p> <p><u>Mesa de deposición</u> La profundidad de corte se regula con el tornillo de ajuste (1).</p> <p><u>Mesa de retirada</u> La altura de la mesa de retirada se regula con el tornillo de ajuste (2).</p>
	<p><b>2. Ajuste para los rodillos de entrada y salida</b></p> <p>La fuerza de compresión de los rodillos de entrada y salida con rodamiento de resortes se configura en fábrica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Si fuese necesario modificar la fuerza de compresión se puede reajustar con los tornillos (3 y 4).</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La llave allen necesaria se encuentra en la caja de herramientas que está en el dorso de la máquina.</li> </ul>
	<p><b>3. Brazo + dispositivo de protección del puente</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El ajuste de la altura deseada para el dispositivo de protección del puente se realiza con el tornillo de ajuste (5) ubicado debajo del brazo.</li> <li>• Tras soltar el botón naranja de enclavamiento (6) se puede empujar el dispositivo de protección del puente hacia un lado y configurarlo con la anchura de la pieza de trabajo.</li> <li>• El botón naranja de enclavamiento se vuelve a anclar al alcanzar la posición deseada.</li> </ul>
	<p><b>4. Ajuste del tope de rectificado</b></p> <p>Antes de la primera puesta en servicio debe comprobar de nuevo la alineación del tope de rectificado en ángulo recto y cuando sea necesario reajustarla para obtener un resultado preciso del rectificado.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El ángulo se mide con un goniómetro (7). Debe colocar el goniómetro en la mesa, en contacto con el parachoques.</li> <li>• Si no pudiese colocar todo el goniómetro en el tope de rectificado no está en ángulo recto y debe ser reajustado.</li> <li>• El ángulo se ajusta con el tornillo (8).</li> </ul> <p><b>AVISO:</b> Si no puede empujar el tope de rectificado completamente hacia atrás puede reajustar el ajuste de altura con los cuatro tornillos (9).</p>

## 26.4 Manejo

	<p><b>26.4.1 Arranque la máquina</b></p> <p>La máquina se arranca accionando el pulsador ON verde (2).</p> <p><b>26.4.2 Parada de la máquina</b></p> <p>La máquina se para accionando el pulsador OFF (3).</p> <p><b>26.4.3 Interruptor de parada de emergencia</b></p> <p>En caso de emergencia puede parar los movimientos peligrosos de la máquina en cualquier momento accionando el interruptor de parada de emergencia (1)</p> <p><b>AVISO:</b> El interruptor de parada de emergencia se desbloquea girando en sentido horario.</p>
	<p><b>26.4.4 Activar/desactivar el avance de la regresadora</b></p> <p><u>Activar el avance:</u> Presione la palanca (4) hacia dentro. Se activa el avance.</p> <p><u>Desactivar el avance:</u> Tire de la palanca (4). Se desactiva el avance.</p>

## 26.5 Conexión del sistema de aspiración

### **Rectificado:**

La conexión del sistema de aspiración está debajo del tapú (mesa de retirada).



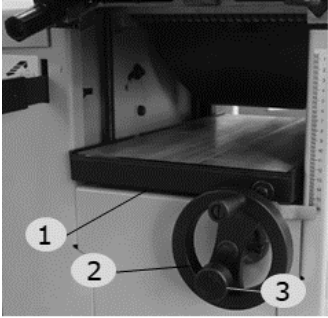
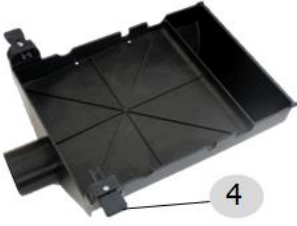

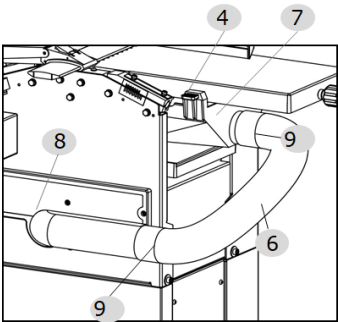
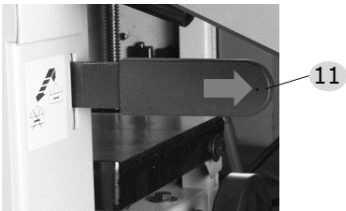
### **Cepillado:**

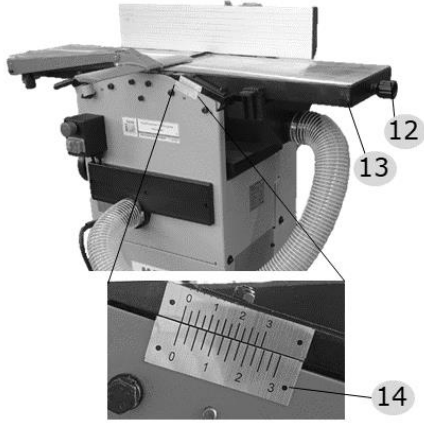
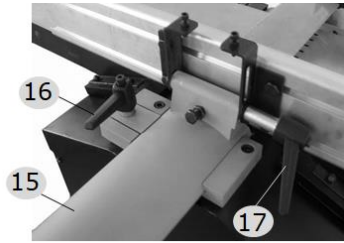
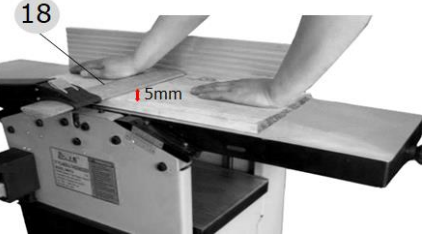
Tras cambiar a cepillar la conexión del sistema de aspiración está replegada hacia arriba.



No opere la máquina cuando el sistema de aspiración no está conectado.

## 26.6 Modificación a rectificado

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suelte la pinza de la mesa (<b>3</b>) y desplace la mesa de la regruesadora (<b>1</b>) en la posición inferior con el volante (<b>2</b>).</li> <li>• Vuelva a fijar la pinza de la mesa (<b>3</b>).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Extraiga los soportes (<b>4</b>) a ambos lados de la conexión de aspiración.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La conexión de aspiración se ubica de forma que coincidan los agujeros longitudinales (<b>5</b>) en ambos soportes (<b>4</b>).</li> <li>• Presione los soportes (<b>4</b>) en los agujeros longitudinales (<b>5</b>) hasta escuchar claramente un clic.</li> </ul>
	<p><b>AVISO:</b> en el agujero longitudinal en la parte delantera de la máquina se ha integrado un interruptor de seguridad por eso solamente puede arrancar la máquina cuando los soportes están correctamente dentro de la conexión de aspiración.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Monte la manguera de aspiración (<b>6</b>) tanto en la conexión de aspiración (<b>7</b>) como en la máquina (<b>8</b>) con una abrazadera (<b>9</b>) en cada una.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Antes de comenzar a rectificar debe haber conmutado la función de rectificado.</li> <li>• Para ello se mueve la palanca (<b>11</b>) hacia abajo para evitar que los rodillos de avance también se desplacen.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La profundidad de corte deseada se regula con el tornillo de ajuste (<b>12</b>) ubicado en la parte delantera de la mesa de deposición (<b>13</b>).</li> <li>• La profundidad de corte regulada se puede leer en la escala (<b>14</b>) programada.</li> <li>• La mejor superficie se consigue con profundidades de corte entre 0,5 y 1,5 mm (1/64~1/16 in.).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fije el tope de rectificado (<b>15</b>) en la posición de trabajo deseada usando la palanca de fijación (<b>16</b>).</li> <li>• El ángulo l tope de rectificado se fija con la fijación de ángulo (<b>17</b>).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste el dispositivo de protección del puente (<b>18</b>) de forma que entre el dispositivo y la pieza de trabajo haya aprox. 5 mm de distancia.</li> </ul>

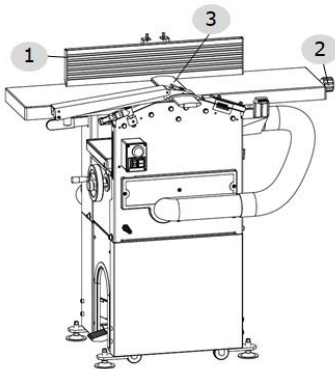
## 26.7 Rectificado

### ADVERTENCIA



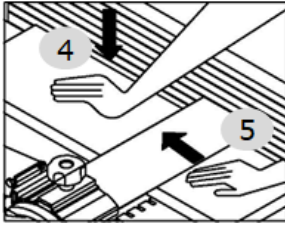
La parte no usada del eje de rectificado debe estar bajo la cubierta. No agarre nunca las piezas de trabajo con los dedos por los borde. Cuando rectifique ponga ambas manos y los dedos sobre la pieza. Si la pieza es corta y estrecha use el bastón de corredera.

¡Rectifique solo piezas que estén fijas en la máquina y puedan ser guiadas con seguridad!



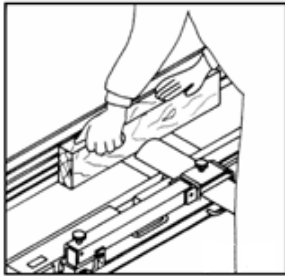
- Fije el tope de rectificado (**1**) en la posición de trabajo deseada con la palanca de fijación.
- La profundidad de corte deseada se regula con el tornillo de ajuste (**2**).
- Ajuste el dispositivo de protección del puente (**3**) de forma que entre el dispositivo y la pieza de trabajo haya aprox. 5 mm de distancia.
- Encienda la máquina con el botón ON.
- Presione (**4**) la pieza de trabajo contra el tupí con una mano.
- Con la segunda mano (**5**) desplace lenta y uniformemente la pieza por el eje de la garlopa.
- Tras concluir el trabajo apagar la garlopa pulsando OFF.





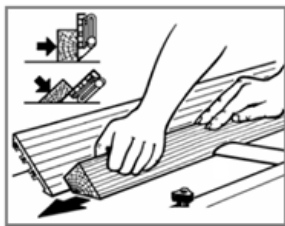
- ¡Antes de realizar otras actividades espere a que la garlopa haya parado por completo!

### 26.7.1 Rectificado de piezas estrechas



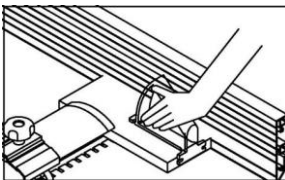
- Baje el dispositivo de protección del puente de forma que el eje de la garlopa esté cubierto.
- Desplace el dispositivo de protección del puente hacia la pieza y fíjelo a una distancia de aprox. 5 mm.
- Al rectificar apoyar la pieza con la cara estrecha hacia el tupí y presionarla con una mano contra el tope de rectificado y el tupí.
- Con la segunda mano desplace lenta y uniformemente la pieza por el eje de la garlopa.

### 26.7.2 Rectificado de piezas de trabajo con el tope de rectificado inclinado



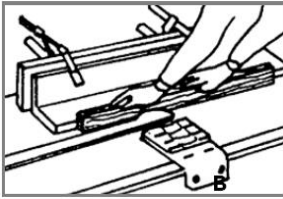
- Afloje la fijación angular del tope de rectificado.
- Apoyar la pieza de trabajo en el tope de rectificado y adaptar el ángulo. A continuación, fije el tope.
- Baje el dispositivo de protección del puente de forma que el eje de la garlopa esté cubierto, con 5 mm de distancia con la pieza.
- Encendido de la máquina
- Al rectificar apoyar la hacia el tupí y presionarla con una mano contra el tope de rectificado y el tupí.
- Con la segunda mano desplace lenta y uniformemente la pieza por el eje de la garlopa.

### 26.7.3 Rectificado de piezas cortas



- ¡Al rectificar piezas cortas debe usar una madera de empuje o similar!
- Adapte el tope paralelo y el dispositivo de protección del puente al tamaño de la madera de empuje.
- Apoye la pieza y desplácela lenta y uniformemente por el eje de la garlopa con la madera de empuje.
- Después de usarla coloque la madera de empuje de nuevo en el lateral de la máquina.

### 26.7.4 Rectificado de piezas de trabajo con sección pequeña



- ¡Para rectificar piezas de trabajo con sección pequeña se monta una escuadra de madera adicional (véase la figura a la izquierda)!
- Fije la escuadra de madera o similar en el tope angular con un sargento tal como se muestra.
- Al rectificar apoyar la pieza hacia el tupí y presionarla contra la escuadra de madera y el tupí.  
Apoye la pieza y desplácela lenta y uniformemente por el eje de la garlopa.

## 26.8 Cepillado

### AVISO



Para cepillar las piezas deben realizarse modificaciones en la garlopa mecánica.

### ADVERTENCIA

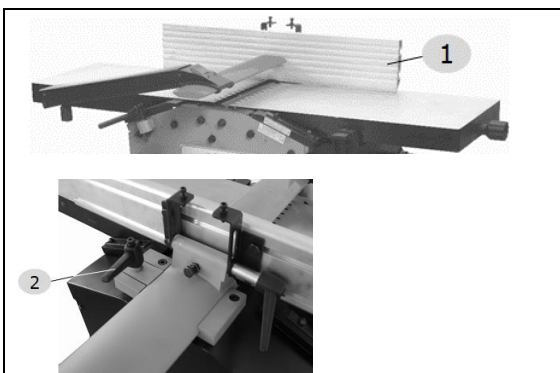


Antes de realizar las modificaciones debe apagar la máquina y protegerla contra reconexión.

#### 26.8.1 Condiciones de trabajo para cepillado

- ¡Las piezas de trabajo largas que asomen deben contar con suficiente apoyo! ¡Use dispositivos auxiliares adecuados tales como bancos sobre ruedas, etc. La inobservancia de esos avisos conlleva peligro de que la pieza salga disparada hacia arriba o que la máquina vuelque!
- ¡Use la función de cepillado solamente para reducir el grosor de una pieza de trabajo de una superficie ya rectificada!
- En piezas con diferencias de grosor debe medirse la reducción de virutas en el grosor máximo. Las piezas deben mecanizarse en la cara con el máximo grosor.
- Antes de comenzar el mecanizado compruebe si la madera que se usa tiene algún cuerpo extraño y no tiene ramas, para evitar roturas peligrosas.
- ¡Rectifique solo piezas que estén fijadas en la máquina y que puedan ser guiadas con seguridad!
- Si se deben mecanizar varias piezas una tras otra deberían tener todas el mismo grosor sin cambiar los ajustes.
- Realice el cepillado desde el comienzo hasta alcanzar el grosor deseado.

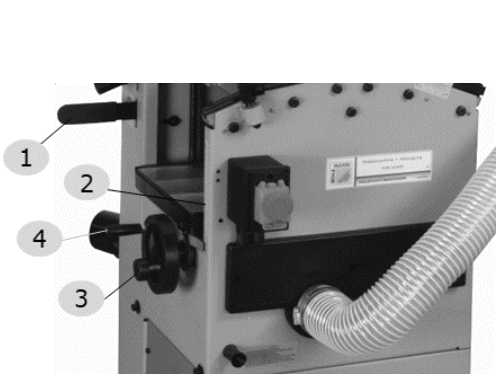
#### 26.8.2 Modificación a cepillado



- Retire en primer lugar el tope de rectificado (1) soltando la palanca de fijación (2).

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para desmontar la conexión de aspiración en la posición para rectificar extraiga ambos soportes <b>(6)</b>.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ahora debe colocar la conexión de aspiración en la cara superior de la mesa de colocación.</li> <li>• Para ello posicione la conexión de aspiración de forma que coincidan los agujeros longitudinales <b>(7)</b> en ambos soportes <b>(6)</b> en el tupí.</li> <li>• Presione después ambos soportes <b>(6)</b> en los agujeros longitudinales hasta escuchar claramente un «clic».</li> </ul> <p><b>AVISO:</b> en el agujero longitudinal en la parte delantera de la máquina se ha integrado un interruptor de seguridad por eso solamente puede arrancar la máquina cuando los soportes están correctamente dentro de la conexión de aspiración.</p> <p><b>AVISO:</b> Al modificar de nuevo a garlopa mecánica debe proceder en el orden inverso.</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">AVISO</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;">  <p>Quando modifique de nuevo a garlopa baje completamente la mesa de la regruesadora, para evitar daños.</p> </div>

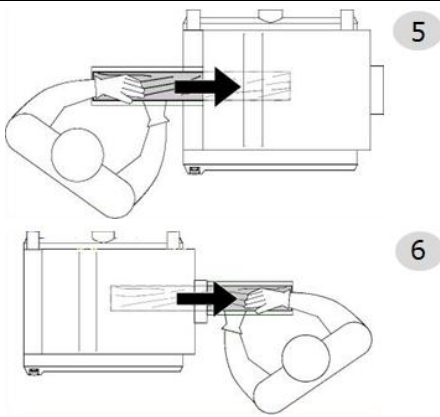
### 26.8.3 Cepillado de piezas cortas

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suelte la pinza de la mesa <b>(3)</b> y regule la altura deseada con el volante <b>(4)</b>.</li> <li>• La altura actual de la mesa se muestra en la escala <b>(2)</b>.</li> <li>• Ajuste la altura de la mesa al grosor de la pieza restando la extracción de virutas deseada.</li> <li>• Arranque máximo de virutas: consulte los datos técnicos!</li> <li>• Fije la altura programada con la pinza de la mesa <b>(3)</b>.</li> <li>• Encienda la máquina accionando el pulsador ON.</li> <li>• Mueva la palanca para el avance <b>(1)</b> hacia la posición superior para arrancar.</li> </ul> <p><b>AVISO:</b> Active el dispositivo de avance solo después de que la máquina opere a máxima velocidad (aprox. 5 segundos después de arrancar).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Coloque la pieza de trabajo de forma que la superficie para mecanizar mire hacia arriba y empuje hacia delante.</li> <li>• La pieza es desplazada por el avance automático.</li> </ul>
---	---

**Dispositivo de avance:** La madera es alimentada automáticamente por dos rodillos montados sobre muelles. Presione la pieza contra la mesa de la regruesadora solo hasta que la agarre el rodillo de avance.

Suele la pieza y deje que haga el recorrido sola.

Una pieza larga debe recibir apoyo tanto al entrar como al salir de la máquina, para evitar «saltos» en el extremo de la madera.



- Tan pronto como se haya mecanizado la mitad de la pieza (**5**) vaya al otro lado de la máquina.
- Si el avance no mueve la pieza (**6**), debe extraerla a mano.
- Tras mecanizar apague la máquina con el botón OFF y ponga la palanca de avance en la posición inferior (avance desactivado).
- ¡Antes de realizar otras actividades espere a que la garlopa haya parado por completo!
- Para rectificar la máquina debe estar, lógicamente, en la composición inicial.

## ATENCIÓN



¡Las piezas de trabajo largas que asoman, deben estar apoyadas!  
 ¡Posibles daños materiales o lesiones por piezas de trabajo que salen disparadas hacia arriba o por vuelco de la máquina!

### 26.9 Después del funcionamiento

#### AVISO



**Tras finalizar los trabajos debe apagar la garlopa mecánica:**

- Apague la máquina con el botón OFF de la unidad de conmutación.
- Desenchufe en la caja de conexión y separe así la máquina del suministro eléctrico.
- Configure la cubierta del eje de rectificado de forma que esté completamente tapado.

## 27 LIMPIEZA, MANTENIMIENTO, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

### 27.1 Limpieza

#### AVISO



Los productos de limpieza incorrectos pueden dañar la pintura de la máquina. No utilice para limpiar disolventes, diluyentes para lacas nitrocelulósicas u otros productos de limpieza que puedan dañar la pintura de la máquina. ¡Observe las instrucciones y las indicaciones del fabricante del producto de limpieza!

Prepare las superficies y lubrique todos los componentes desnudos de la máquina con un aceite lubricante sin ácido.

Posteriormente, es imprescindible limpiar periódicamente la máquina para garantizar un funcionamiento seguro y una larga vida útil de la máquina. Por lo tanto, limpie el aparato después de utilizarlo, pero como mínimo una vez a la semana.

### 27.2 Mantenimiento

## ADVERTENCIA



**¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!** Manipular la máquina con la alimentación eléctrica encendida puede producir lesiones graves o incluso la muerte. ¡Al llevar a cabo trabajos de mantenimiento o de reparación, desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y asegúrela contra arranques accidentales!

La máquina precisa de poco mantenimiento y únicamente se debe llevar a cabo el mantenimiento de unos pocos componentes. ¡Independientemente de esto, se deben subsanar inmediatamente los fallos y defectos que puedan afectar a la seguridad del usuario!

- ¡Antes de ponerla en funcionamiento, compruebe que los dispositivos de seguridad están en perfecto estado!
- Compruebe que las conexiones están correctamente apretadas al menos una vez a la semana.
- Compruebe periódicamente que las etiquetas de advertencia y de seguridad de la máquina están en perfecto estado y son legibles.
- Tras realizar los trabajos de mantenimiento instale de nuevo los dispositivos de protección y compruebe su funcionalidad.

### 27.2.1 Plan de mantenimiento

El tipo y el grado de desgaste de la máquina depende en gran medida de las condiciones de funcionamiento. Los intervalos que se especifican a continuación se aplican cuando la máquina se utiliza dentro de los límites especificados:

Intervalo	Componente	Actividad
1 vez al día	Seguro antirretorno	las pinzas antirretorno — como mínimo una vez en cada turno, control visual, para determinar si está en perfecto estado, por ejemplo no presenta daños por impactos en la superficie de contacto y que las pinzas caen por su propio peso sin obstáculos en medio.
	Máquina	Limpieza (eliminar el polvo y las virutas)
	Cuchillas rectas	Revisión del perfecto estado de las cuchillas (sin fisuras, abolladuras, dobleces, etc.)
	Dispositivos de seguridad	Revisión de la funcionalidad de los dispositivos de seguridad.
mensual	Correas de transmisión	Control, si procede tensar de nuevo o renovar.
	Tiempo de marcha en inercia	Revisión del tiempo de marcha en inercia (eficacia de frenado). El tiempo de marcha en inercia no debe exceder los 10 segundos.
	Rodillos de entrada/salida	Control y limpieza a fondo
	Unidad de ajuste de altura	Control, lubricación
cada seis meses	Cadena (avance)	Control de daños/desgaste, lubricación o reemplazo
	Rueda de fricción (avance)	Control de daños/desgaste, reemplazo si fuese necesario
	Tupís	Control del ajuste en altura de la mesa de colocación
	Piezas móviles sin pintura	Limpieza de las correas y canales de las poleas con un cepillo blando, un paño de lana o papel. ¡No limpie nunca con disolventes ni agua! Unte las piezas móviles no pintadas de la máquina con una película fina de aceite o grasa, pero proteja las correas y las poleas contra ensuciamiento por aceite, grasa, disolventes, pintura, etc.

### 27.2.2 Control/limpieza del seguro antirretorno

Control: Cada pinza debe baja a la posición de partida inferior solamente por su propio peso tras el giro de ascenso.

Los dientes de la pinza deben estar siempre afilados, pues sino corre riesgo de retorno.

Limpieza: Limpie las pinzas sucias con resina o difíciles de mover con un cepillo y aguarrás y séquelas después con un chorro de aire comprimido.

¡Reemplace inmediatamente las pinzas dañadas!

### 27.2.3 Cambio/ajuste de las cuchillas rectificadoras

#### AVISO



El eje de rectificado puede usar cuchillas rectangulares. Si el resultado del rectificado es malo debe reemplazar o, en caso de cuchillas rectangulares, afilar las cuchillas. Encontrará las dimensiones respectivas en los datos técnicos.

#### ADVERTENCIA



**¡Peligro en los bordes de corte!** ¡Cuando trabaje en el eje de rectificado es obligatorio usar guantes de protección! Se pueden producir lesiones graves en las manos producidas por los bordes de corte afilados

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cambio de la máquina a regruesadora.</li> <li>• La conexión de aspiración debe estar abierta para poder acceder al eje de cuchillas.</li> <li>• Tire y gire del asa (3) para soltar el anclaje de la mesa y desplace la mesa de retirada (4) hacia arriba.</li> <li>• <b>AVISO:</b> Para soltar la fijación de la mesa de colocación (4) y poder volver a plegarla hacia abajo extraiga la palanca de seguridad (5) enclavada.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Suelte las barras en cuña (1) y retire la cuchilla (2).</li> <li>• Limpie las barras en cuña (1), el eje de rectificado (2).</li> <li>• Coloque de nuevo la cuchilla afilada/nueva (2) y la barra en cuña (1).</li> <li>• Apriete ligeramente los tornillos de la barra (3) y realice los ajustes.</li> <li>• Ponga el calibre de ajuste sobre el eje y realice el ajuste de la altura correcta con las 2 llaves allen (4).</li> </ul>

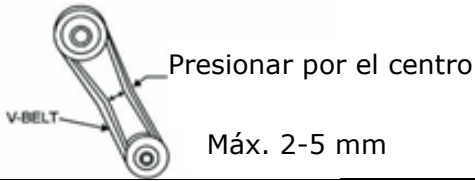
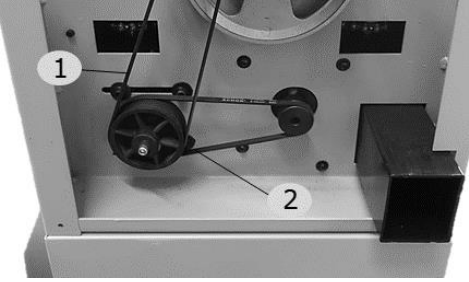
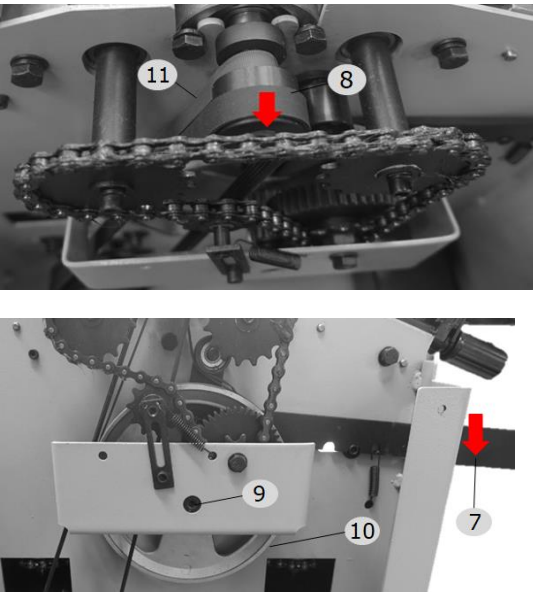
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Apriete las barras en cuña. (Par mínimo recomendado 10 Nm).</li> <li>• No use cuchillas de rectificado cuya altura sea inferior a 18 mm debido a la superficie de fijación demasiado pequeña.</li> <li>• Repita el paso en todas las cuchillas de rectificado.</li> </ul>
--	--

### 27.2.4 Tensado/control/cambio de la correa

La tensión de la correa está correctamente ajusta en fábrica en las máquinas nuevas. La elongación de la correa con el paso del tiempo exige su reajuste.

Para controlar/ajustar o cambiar la correa debe retirarse la cubierta de la correa/cadena. Afloje los tornillos y retire la cubierta.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las llaves allen que necesita para tensar o cambiar las correas motrices están en la caja de herramientas.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ahora puede ver con claridad las siguientes correas motrices: para el eje de cuchillas (1), para la aspiración (2), para el avance (3) y la cadena (4).</li> </ul>
	<p><b>1. Control/cambio de las correas de transmisión del eje de cuchillas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La correa de transmisión del eje de cuchillas se tensa con ayuda de la polea (5) abajo a la izquierda.</li> <li>• Para ello afloje los cuatro tornillos (6).</li> </ul> <p><u>Aumentar la tensión de la correa:</u> ahora se puede desplazar la polea en dirección (+) a más tensión.</p> <p><u>Reducir la tensión de la correa:</u> ahora se puede desplazar la polea en dirección (-) a menos tensión.</p> <p>Cuando alcance la tensión correcta, vuelva a apretar bien los dos tornillos (6).</p> <p><u>Para la sustitución de la correa:</u> Destense por completo la correa y sáquela pasándola por la polea y coloque una correa nueva. A continuación ajuste la tensión correcta de la correa.</p> <p><b>AVISO:</b> Compruebe la tensión de la correa presionándola por el centro con el pulgar y el índice hacia el centro.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuando la correa cede con una presión de 2 kg 2-5 mm ha alcanzado la tensión correcta.</li> <li>• Tras concluir vuelva a colocar la cubierta y fíjela con los tornillos (5 y 6).</li> </ul>
	<p><b>2. Control/cambio de las correas de transmisión de la aspiración</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para ello afloje los cuatro tornillos (6) y destense la correa de transmisión para el eje de cuchillas (1) y para la aspiración (2).</li> <li>• Retire la correa de transmisión del eje de cuchillas (1) pasando por la polea (5).</li> <li>• Coloque una correa de transmisión nueva para la aspiración (2) y vuelva a poner la otra correa (eje de cuchillas) (1).</li> <li>• A continuación ajuste la tensión correcta de la correa tal como se ha descrito en el punto 1.</li> </ul>
<p><b>3. Control/cambio de la rueda de fricción (avance) o la correa de transmisión (avance)</b></p> <p>Con el paso del tiempo la superficie de fricción de la rueda se desgasta. Si el grado de desgaste es muy alto o la superficie de rodadura está dañada cambie la rueda.</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La palanca para el avance de la regruesadora (7) debe estar en la posición inferior (desactivado).</li> <li>• Destense y retire la correa de transmisión para el eje de cuchillas (8).</li> <li>• <u>Cambio de la rueda de fricción (10):</u> Desenrosque el tornillo (9) para la rueda de fricción y retire la correa de transmisión (avance) (11). Cambie la rueda y vuelva a colocar la correa de transmisión (avance). Fije la rueda de fricción con el tornillo.</li> <li>• <u>Cambio de la correa de transmisión (avance) (11):</u> Si también es necesario cambiar la correa de transmisión entonces retírela tras desmontar la rueda de fricción.</li> <li>• A continuación coloque la correa (avance) (11) y fije de nuevo la rueda de fricción (10) con el tornillo (9).</li> <li>• Ponga de nuevo la correa de transmisión para el eje de cuchillas (8) y ajuste la tensión de correa correcta, tal como se ha descrito en el punto 1.</li> </ul>

**AVISO:** Las correas **NO se deben tensar demasiado para evitar dañar los rodamientos y el sobrecalentamiento.**

Una tensión excesiva de la correa provoca elongación, sobrecalentamiento y demasiado desgaste. Debe evitar que la correa se desgaste con aceite, grasa lubricante, disolvente, pintura o similar. Limpie y seque la correa y los canales de las poleas usando solo con cepillo suave o un paño de lana o papel.

No use ningún disolvente ni detergentes similares y en ninguna circunstancia agua.



### 27.2.5 Control/lubricación de la cadena (avance)

Revise que la cadena no presente ningún daño (fisuras, estallidos). La cadena se puede mover girando la rueda de fricción, para poder ver todas las piezas. Lubrique la cadena con grasa de máquina habitual.

### 27.2.6 Lubricación de la unidad de ajuste de altura (regruesadora)

- Limpie la máquina de virutas y polvo.
- Retire la cubierta de la correa/cadena (aflojar los tornillos y descolgar la cubierta).
- Ponga la mesa de la regruesadora hacia abajo del todo.
- Limpie la unidad del husillo/unidad de ajuste de altura y después engráselas.
- Mueva la mesa de la regruesadora una vez hacia arriba y abajo para que se distribuya la grasa.
- Vuelva a montar la cubierta (enganchar la cubierta y apretar los tornillos).

## 28 ALMACENAMIENTO

### AVISO



Un almacenamiento inadecuado puede dañar y deteriorar los componentes.  
¡Almacene los componentes empaquetados o desembalados sólo en las condiciones ambientales especificadas!

¡Almacene la máquina únicamente en un entorno seco, protegido de las inclemencias meteorológicas!

## 29 ELIMINACIÓN DE RESIDUOS



Tenga en cuenta las normas de carácter nacional sobre tratamiento de residuos. No elimine nunca la máquina, los componentes de la máquina o equipos con los residuos municipales. Si es necesario, póngase en contacto con las autoridades locales para informarse sobre las opciones de eliminación que haya disponibles.

Si compra una nueva máquina o un aparato similar a su distribuidor, éste estará obligado en determinados países a eliminar correctamente su máquina usada.

## 30 SUBSANACIÓN DE ERRORES



### ADVERTENCIA

**¡Peligro ocasionado por tensiones eléctricas!** Manipular la máquina con la conexión a la fuente de alimentación activa puede producir lesiones graves e incluso la muerte. ¡Para llevar a cabo trabajos de solución de errores desconecte siempre la máquina de la alimentación eléctrica y asegúrela contra arranques accidentales!

Muchas posibles fuentes de errores se pueden excluir si la máquina está conectada correctamente a la alimentación eléctrica.

Si no se ve capaz de llevar a cabo correctamente las reparaciones necesarias y/o no cuenta con la formación requerida, encomiende siempre a personal especializado la subsanación del problema.

Error	Posible causa	Subsanación
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Corte de corriente</li> <li>• El cable alargador está mal conectado o defectuoso               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Motor o interruptor defectuoso</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revise el fusible del suministro de tensión</li> <li>• Revise el cable y el enchufe               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Encomiende a un electricista profesional la revisión del motor o el interruptor</li> </ul> </li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuchilla del eje roma</li> <li>• Trabajando a una velocidad de avance muy alta               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se ha activado el guardamotor</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revise la cuchilla del eje</li> <li>• Continúe trabajando a menor velocidad de alimentación</li> <li>• Espere hasta que el motor haya enfriado</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las correas están flojas</li> <li>• Las correas o las poleas están sucias con grasa o aceite</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tense la correa</li> <li>• Limpie a fondo la correa y la polea o cambie la correa</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuchilla del eje mal ajustada</li> <li>• Base irregular o pies de ajuste no ajustados</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controle si las cuchillas del eje están a la misma altura               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Compense las irregularidades ajustando los pies</li> </ul> </li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Extracción de virutas programada muy alta</li> <li>• Mesa de cepillado sucia</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduzca la profundidad de entrada y mecanice la pieza varias veces</li> <li>• Limpie el tablero de la mesa y trátelo con cera deslizante</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuchilla del eje roma</li> <li>• Alimentación irregular de la pieza</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revise la cuchilla del eje</li> <li>• Introduzca la pieza de forma uniforme con una presión constante</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La pieza de trabajo está demasiado húmeda</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Seque la pieza o use materiales secos</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La pieza se mecanizó a contrapelo</li> <li>• Extracción de virutas programada muy alta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mecanice la pieza en la dirección opuesta</li> <li>• Reduzca la profundidad de entrada y mecanice la pieza varias veces</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• En el tope de rectificado se ha programado un ángulo incorrecto</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Programe el tope de rectificado en 90 °.</li> </ul>

## 31 AVANT-PROPOS (FR)

Cher client, chère cliente,

Le présent manuel d'exploitation contient des informations et des remarques importantes relatives à la mise en service et à la manipulation sécurisée de la machine de rabotage d'usinage en épaisseur HOB 260ABS, ci-après désignée par « machine ».



Le manuel fait partie intégrante de la machine et ne doit pas être retiré. Le conserver pour une utilisation ultérieure dans un endroit approprié, facilement accessible aux utilisateurs (opérateurs), à l'abri de la poussière et de l'humidité, et le joindre à la machine en cas de transmission à des tiers !

Porter une attention particulière au chapitre Sécurité !

Nos produits peuvent légèrement diverger des illustrations et des contenus en raison du développement constant. Si vous décelez des erreurs, veuillez nous en informer.

Sous réserve de modifications techniques !

**Contrôler la marchandise immédiatement après réception et noter toute réclamation lors de la prise en charge de la marchandise par le livreur !**

**Les dommages de transport doivent nous être signalés séparément dans les 24 heures.**

**Holzmann décline toute garantie pour les dommages liés au transport non-signalés.**

Droits d'auteur

© 2020

Cette documentation est protégée par droit d'auteur. Les droits constitutionnels ainsi réservés ! En particulier, la réimpression, la traduction et l'extrait de photographies et d'illustrations feront l'objet de poursuites judiciaires.

Le tribunal compétent est le tribunal régional de Linz ou le tribunal compétent pour 4170 Haslach.

Adresse du service client

info@holzmann-maschinen.at

## 32 SÉCURITÉ

Cette section contient des informations et des remarques importantes sur la mise en service et l'utilisation de la machine de rabotage d'usinage en épaisseur HOB 260ABS en toute sécurité.



Pour votre sécurité, veuillez lire attentivement ce manuel d'utilisation avant la mise en service. Cela vous permet d'utiliser la machine en toute sécurité et d'éviter les malentendus ainsi que les dommages corporels et matériels. Respecter également les symboles et pictogrammes utilisés sur la machine ainsi que les consignes de sécurité et de danger !

## 32.1 Utilisation conforme

La machine à dégauchissage et à raboter en épaisseur est conçue pour l'usinage du bois ou de matériaux similaires (par exemple, panneaux de fibres, plaques de bois comprimées, panneaux d'agglomérés, panneaux laminés et non laminés) avec une section rectangulaire ou carrée.

**La société HOLZMANN-MASCHINEN décline toute responsabilité ou garantie pour toute utilisation divergente ou sortant de son contexte et pour les dommages matériels ou corporels qui en résultent.**

### 32.1.1 Restrictions techniques

La machine est conçue pour être utilisée dans les conditions ambiantes suivantes :

Humidité relative :	max. 90 %
Température (exploitation)	+1 °C à +40 °C

La machine n'est pas conçue pour être exploitée en extérieur.

### 32.1.2 Applications interdites / Mauvaises applications dangereuses

- Exploitation de la machine sans aptitude physique et mentale adéquate
- Utilisation de la machine en l'absence de connaissance du mode d'emploi
- Changements dans la conception de la machine
- Exploitation de la machine dans un environnement explosif
- Exploitation de la machine en dehors des conditions environnementales indiquées
- Retrait des marquages de sécurité apposés sur la machine
- Modification, contournement ou désactivation des dispositifs de sécurité de la machine
- L'usinage de matériaux aux dimensions en dehors des limites indiquées dans le présent manuel.
- L'utilisation d'outils qui ne correspondent pas aux exigences de sécurité technique de la norme relative aux machines-outils pour l'usinage du bois (EN847-1).
- Le nettoyage de la machine à l'eau que ce soit avec l'alimentation électrique enclenchée ou coupée.

L'utilisation non-conforme ou le non-respect des explications et instructions données dans ce manuel entraîne l'expiration de toutes les demandes de garantie et d'indemnisation à l'encontre de Holzmann Maschinen GmbH.

## 32.2 Exigences des utilisateurs

La machine est conçue pour être utilisée par une personne ! L'aptitude physique et mentale ainsi que la connaissance et la compréhension du manuel d'utilisation sont des conditions préalables à l'utilisation de la machine.

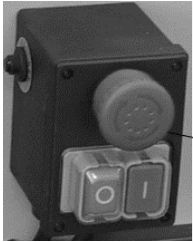
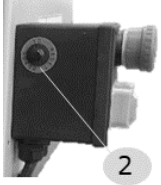


**Veillez noter que les lois et réglementations locales en vigueur peuvent déterminer l'âge minimum de l'opérateur et restreindre l'utilisation de cette machine !**

Avant de travailler sur la machine, retirer les bagues, bracelets, montres, chaînes, etc., attacher les cheveux longs si nécessaire, toujours porter des vêtements fermés et bien ajustés lorsque vous travaillez sur la machine et toujours remonter les manches longues vers l'intérieur.

**Les travaux sur les composants ou équipements électriques ne doivent être effectués que par un électricien qualifié ou sous la supervision et la surveillance d'un électricien qualifié.**

### 32.3 Dispositifs de sécurité

La machine est équipée avec les suivant dispositifs de sécurité :

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• BOUTON d'arrêt d'urgence (1) : Pour pouvoir arrêter à tout moment les mouvements comportant des dangers.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un disjoncteur thermique (2) contre la surchauffe du moteur (pour 230 V). En cas de surcharge du moteur ou en cas de panne de courant, le moteur s'arrête automatiquement. Lorsque le moteur a refroidi que l'alimentation électrique a été rétablie, la machine peut à nouveau être mise en marche.</li> </ul>
<p>Dispositif de protection de portique (carter de l'arbre à lame)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dispositif de protection séparant : Lors du dégauchissage de pièce à usiner, empêcher l'insertion des mains dans l'arbre de rabot en rotation.</li> </ul>
<p>dispositif de protection séparante de protection derrière la butée</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dispositif de protection séparant : Retirer le rabot d'usinage en épaisseur avant tout travail de rééquipement.</li> </ul>
<p>Cache de la courroie et de la chaîne</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dispositif de protection séparant : Retirer avant les travaux de maintenance.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Clés de sécurité côté gauche et côté droit sur la fixation du raccord d'aspiration : elles doivent être entièrement enfoncées (en appuyant dessus, un son « clic » nette doit être audible), afin que la machine puisse démarrer.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Levier de sécurité côté gauche et côté droit sur le côté inférieur de la table de dégauchissage (emboîtement automatique lors du rabattement en hauteur de la table de dégauchissage).</li> </ul>

### 32.4 Consignes de sécurité

Afin d'éviter les dysfonctionnements, les dommages et les risques pour la santé lors du travail avec la machine, les points suivants doivent en particulier être respectés, en plus des règles générales pour un travail en toute sécurité :

- Vérifier l'intégralité et le fonctionnement de la machine avant de la mettre en service. N'utilisez la machine que si les protections séparantes et autres dispositifs de protection nécessaires au processus d'usinage sont en place, en bon état de fonctionnement et correctement entretenus.
- Choisir une surface plane, antidérapante et exempte de vibrations pour le lieu de montage.
- Assurer qu'il y a suffisamment d'espace autour de la machine !
- Assurer des conditions d'éclairage adéquates sur le lieu de travail pour éviter les effets stroboscopiques !
- Assurer un environnement de travail propre.
- N'utiliser que des outils appropriés, sans fissures et d'autres défauts (par exemple, des déformations).

- Retirer les outils de réglage de la machine avant de l'allumer.
- Veiller à ce que la zone autour de la machine soit libre d'obstacles (par exemple, de poussière, de copeaux, etc.).
- Avant chaque utilisation, vérifier que la machine est en parfait état.
- Ne jamais laisser la machine en marche sans surveillance.
- La machine ne doit être utilisée, entretenue ou réparée que par des personnes qui la connaissent et qui ont été informées des risques inhérents au cours des travaux.
- Veiller à ce que des personnes non autorisées se tiennent à une distance de sécurité de la machine et éloigner les enfants de celle-ci.
- Porter des vêtements de travail appropriés (lunettes de protection, protection auditive, masque anti-poussière, chaussures de sécurité) et vêtements de protection serrés, jamais de vêtements amples, cravates, bijoux, etc. - Danger de happement !
- Il est défendu de travailler avec des gants !
- Cacher les cheveux longs sous une protection.
- Ne pas enlever les échardes et les copeaux à la main !
- N'enlevez pas de rebuts ou d'autres parties de la pièce dans la zone de coupe lorsque la machine est en marche !
- Utiliser un bâton d'insertion !
- Utiliser la machine uniquement avec une aspiration efficace.
- Travailler toujours avec soin et prudence et ne jamais utiliser de force excessive.
- Ne pas surcharger la machine !
- Ne pas travailler sur la machine si vous êtes fatigué, déconcentré ou sous l'influence de médicaments, d'alcool ou de drogues !
- Ne pas utiliser l'appareil dans des zones où les vapeurs de peinture, de solvants ou de liquides inflammables présentent un danger potentiel (risque d'incendie ou d'explosion !).
- Ne pas fumer à proximité immédiate de la machine. (risque d'incendie) !
- S'assurer que l'interrupteur principal est en position « O » avant de brancher l'appareil à la source d'alimentation.
- Veiller à ce que l'appareil soit mis à la terre.
- Utiliser uniquement des rallonges appropriées.
- Toujours arrêter la machine avant les travaux de rééquipement, de réglage, de mesure, de nettoyage, de maintenance ou d'entretien et la débrancher de l'alimentation électrique pour tous travaux de maintenance ou d'entretien. Avant de commencer à travailler sur la machine, attendre que tous les outils ou pièces de la machine soient complètement immobilisés et protéger la machine contre tout redémarrage involontaire.

## 32.5 Sécurité électrique

- Veiller à ce que la machine soit mis à la terre.
- Utiliser uniquement des rallonges appropriées.
- Un câble endommagé ou vrillé augmente le danger de choc électrique. Manipuler le câble avec précaution. Ne jamais utiliser le câble pour porter, tirer, ou débrancher l'outil électrique. Maintenir le câble éloigné de source de chaleur, d'huile, d'arrête coupante ou de parties mobiles.
- Des fiches réglementaires et des prises adaptées réduisent le risque de choc électrique.
- La pénétration d'eau dans l'outil électrique augmente le danger de choc électrique. Ne pas exposer les outils électriques à la pluie ou à l'humidité.
- La machine ne peut être utilisée dans un environnement humide que si la source d'énergie est protégée par un disjoncteur de courant résiduel.
- Ne pas utiliser l'outil électrique s'il ne peut pas être éteint avec un interrupteur MARCHÉ-ARRÊT.

## 32.6 Instructions spéciales de sécurité pour cette machine

- Il est défendu de travailler avec des gants de protection sur les pièces rotatives !
- De la poussière de bois est générée lors de l'exploitation de la machine. Pour cette raison, brancher une installation d'aspiration appropriée pour la poussière et les copeaux sur la machine !
- Ne jamais enlever les rebuts ou les autres parties de la pièce à usiner de la zone de coupe lorsque la machine tourne.
- En cas d'utilisation de fraises d'un diamètre  $\geq 16$  mm et de scies circulaires, celles-ci doivent répondre aux normes EN 847-1:2013 et EN 847-2:2013 ; les porte-outils doivent correspondre à la norme EN 847-3:2013 ;
- Un bruit excessif peut entraîner des dommages auditifs et une perte auditive temporaire ou permanente. Porter des protections auditives certifiées conformes aux normes de santé et de sécurité afin de limiter l'exposition au bruit.
- Utiliser exclusivement des lames de rabot homologuées pour la machine !

## 32.7 Mise en garde contre les dangers

Malgré leur utilisation prévue, certains risques résiduels subsistent.

### 32.7.1 Risques résiduels :

- Risque de blessures dues aux outils, notamment lors du changement d'outils
- Risque de blessure par des pièces ou des parties de pièces qui peuvent être projetées
- Risque de blessure en cas de contrecoup de la pièce à usiner.

En raison de la conception et la construction de la machine, des situations dangereuses peuvent émaner lors de la manipulation de la machine, qui sont identifiées comme suit dans ce mode d'emploi :

### DANGER



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner la mort ou des blessures graves.

### AVERTISSEMENT



Ce type de consigne de sécurité indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves ou même la mort.

### PRUDENCE



Une consigne de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou modérées si elle ne sont pas évitées.

### AVIS



Une note de sécurité de ce type indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.

Indépendamment de toutes les consignes de sécurité, leur bon sens et leur adéquation technique/formation correspondante sont et restent le facteur de sécurité le plus important pour un fonctionnement sans erreur de la machine. **La sécurité au travail dépend avant tout de vous !**

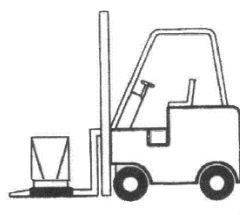
## 33 TRANSPORT

### AVERTISSEMENT



Les engins de levage et les élingues endommagés ou insuffisamment solides peuvent causer des blessures graves, voire la mort. Toujours contrôler les engins de levage et les élingues pour vérifier leur capacité de charge et leur état impeccable. Attacher les charges avec précaution. Ne jamais se tenir sous des charges suspendues !

### AVIS



Pour manœuvrer la machine dans l'emballage, un transpalette ou un chariot élévateur peut également être utilisé.

Pour un transport approprié, suivre les instructions et les informations figurant sur l'emballage de transport concernant le centre de gravité, les points d'attache, le poids, le moyen de transport à utiliser et la position de transport prescrite, etc.

Le transport de la machine est effectué avec les roulettes intégrées qui peuvent être rabattues vers le haut afin de pouvoir changer de site.

## 34 MONTAGE

### 34.1 Activités préparatoires

#### 34.1.1 Vérifier l'étendue de la livraison

À la livraison, contrôler immédiatement la présence éventuelle de dommages dus au transport de pièces manquantes ou de raccords vissés lâches sur la machine. Signaler immédiatement tout dommage ou pièce manquante à votre revendeur ou à votre entreprise de transport. Les dommages visibles dus au transport doivent immédiatement être mentionnés sur le bon de livraison conformément aux dispositions de la garantie, dans le cas contraire, la marchandise est considérée comme transféré en bon état.

#### 34.1.2 Choix d'un site d'installation approprié

- Choisissez un emplacement approprié pour la machine ;
- Ce faisant, tenez compte des exigences en matière de sécurité ainsi que des dimensions de la machine.
- L'emplacement choisi doit garantir un raccord approprié au réseau électrique ainsi que la possibilité de raccordement à une installation d'aspiration.
- S'assurer que le sol puisse supporter la charge de la machine.
- La machine doit être mise à niveau à tous les points d'appui en même temps.
- Vous devez également sécuriser une distance d'au moins 0,8 m autour de la machine.
- Une distance requise pour l'alimentation de pièces longues doit être assurée en amont et en aval de la machine.

### 34.2 Montage des pièces démontées pour le transport

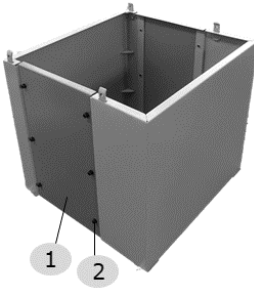
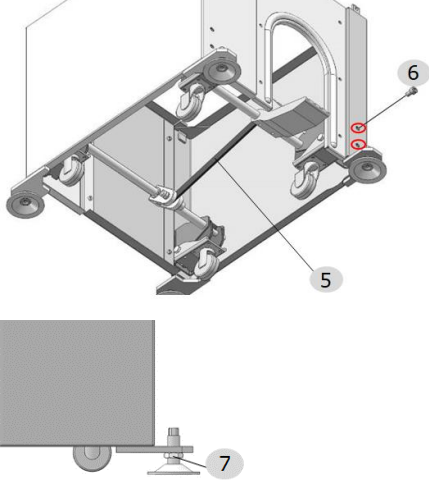

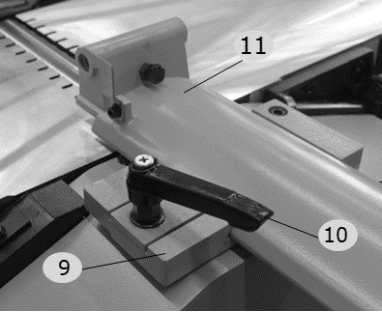
La machine est livrée pré-assemblée, les accessoires qui ont été retirés pour le transport doivent être assemblés selon les instructions suivantes et le raccordement électrique doit être établi.

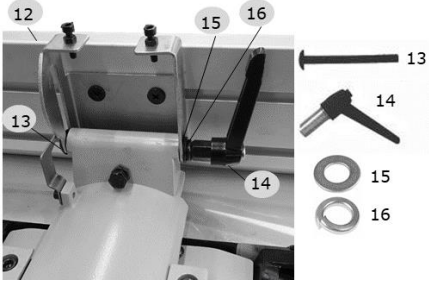
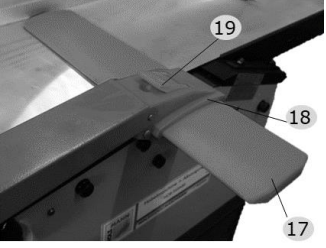



### AVIS



Fixer la machine à raboter et à dégauchir avec des vis au sol après le montage.



	<p><b>1. Montage de l'embase</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Monter les plaques rouges de l'embase (1), entre les plaques grises de l'embase.</li> <li>• Pour cela, chaque plaque nécessite six vis et rondelles intermédiaires (2).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Monter l'élément de connexion entre le support de roulettes avant et arrière (5).</li> <li>• Mettre le support de roulettes avant et arrière sur l'embase de la machine et le fixer avec les deux vis respectives (6) sur chaque coin.</li> <li>• Disposer l'embase avec les roulettes sur le sol. Veiller à ce que les roulettes soient rabattues vers le haut et adapter la hauteur de pieds (7) au besoin.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maintenant, relever la machine sur l'embase.</li> </ul> <p><b>AVIS :</b> La machine est lourde, veuillez vous faire assister d'une deuxième personne lors du transport et, lors du levage, du transport et de la dépose de la charge, faites attention à maintenir le corps correctement :</p> <p><u>Soulever, poser :</u> Assurez-vous que vous êtes stable lorsque vous soulevez / posez (jambes à la largeur des hanches). Soulevez / abaissez la charge avec les genoux pliés et le dos droit (comme un haltérophile). Ne pas soulever / déposer la charge par à-coups.</p> <p><u>Porter :</u> Porter la charge avec les deux mains aussi près du corps que possible. Porter la charge avec un dos droit.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La fixation est réalisée avec quatre vis et quatre rondelles (8) dans les alésages.</li> </ul>
	<p><b>2. Montage de la butée de dégauchissage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Visser le levier de fixation (10) au guidage déjà monté (9).</li> <li>• Insérer la butée (11) dans le guidage (9). Pour cela, le levier de fixation (10) doit être ouvert.</li> <li>• Pour fixer la butée (11) dans la position souhaitée, le levier de fixation (10) doit être refermé.</li> <li>• Ensuite, le dispositif de protection séparante de protection derrière la butée (12) est fixé à la butée.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour cela, le goujon (<b>13</b>) est introduit dans les alésages et le levier de fixation d'angle (<b>14</b>) est vissés avec une rondelle plate (<b>15</b>) et un anneau élastique (<b>16</b>).</li> </ul>
	<p><b>3. Montage du dispositif de protection de portique</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pousser le dispositif de protection de portiques (<b>17</b>) orange dans le support rouge (<b>18</b>). Pour cela, le levier orange (<b>19</b>) doit être desserré.</li> <li>• Pour la fixation du dispositif de protection de portiques dans la position souhaitée, bloquer le levier orange (<b>19</b>).</li> </ul>
 	<p><b>4. Montage du sac à poussière</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mettre la tubulure d'aspiration sur la machine, et la fixer à l'aide de la vis (<b>20</b>).</li> <li>• Fixer le sac de poussière (<b>22</b>) à l'aide d'un collier de serrage (<b>21</b>).</li> </ul>
	

### 34.3 Raccordement électrique

#### AVERTISSEMENT



**Tension électrique dangereuse !** Le raccordement de la machine au réseau électrique ainsi que les contrôles y afférents doivent être réalisés exclusivement par un électricien ou en suivant les instructions et sous la supervision d'un électricien !

## AVIS



Immédiatement après avoir effectué le branchement électrique, contrôler le sens de rotation de l'arbre à lame. Le sens de rotation est correct lorsque l'arbre à lame tourne dans le sens contraire du sens d'avance. Si cela n'est pas le cas, modifier les points de branchement de la phase L1 et L2 et répéter le contrôle jusqu'à ce que le sens de rotation de l'arbre soit correct.

Le raccordement électrique est réalisé via une combinaison fiche-commutateur. Cet appareil doit être exploité via un disjoncteur de protection contre les courants de fuite.

### 34.3.1 Établissement d'une connexion 400 V

Pour accorder la machine au réseau électrique, procédez comme suit :

- Avec un appareil approprié, vérifier le fonctionnement du branchement au zéro et de la mise à la terre.
- Contrôler que la tension d'alimentation et la fréquence du courant corresponde aux données indiquées sur le panneau de la machine. Un écart de valeur de la tension d'alimentation de  $\pm 5\%$  est autorisé. Par exemple, une machine peut fonctionner avec une tension de service de 380 V sur une plage de tension allant de 370 à 400 V. Un fusible de sécurité contre les courts-circuits doit être présent dans le réseau d'alimentation de la machine !
- La section transversale requise du câble d'alimentation est disponible dans le tableau des charges de courant.
- Il est recommandé d'utiliser un câble en caoutchouc de type H07RN (WDE0282), pour lequel les mesures de protection contre les dommages mécaniques doivent être respectées.
- Brancher le câble d'alimentation sur les bornes correspondantes dans le coffret d'entrée (L1, L2, L3, N, PE) – voir l'illustration suivante. En présence d'une prise CEE, le branchement au réseau est réalisé via un accouplement CEE dûment alimenté (L1, L2, L3, N, PE).

Tension	
<b>Fiche de raccordement 400 V :</b>	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>Cinq fils : <b>avec</b> conducteur neutre</p> </div> <div style="width: 10%; text-align: center;"> </div> <div style="width: 45%;"> <p>Quatre fils : <b>sans</b> conducteur neutre</p> </div> <div style="width: 10%; text-align: center;"> </div> </div>

### 34.4 Raccordement sur un système d'aspiration des copeaux et de la poussière

## AVIS



La machine doit être raccordée un dispositif d'aspiration de la poussière et les copeaux. Le dispositif d'aspiration doit démarrer simultanément avec le moteur de la machine. Les tuyaux d'aspiration doivent être difficilement inflammables (DIN4102 B1) et être entièrement antistatiques (ou être reliés à la terre des deux côtés) et correspondrent aux règles de sécurité en vigueur.

## 35 FONCTIONNEMENT

### 35.1 Instructions d'utilisation

## AVERTISSEMENT



La manipulation de la machine lorsque le branchement est effectif sur la source de tension peut provoquer des blessures graves, voire la mort. Avant tout travail de réglage ou de conversion, toujours débrancher la machine de l'alimentation électrique et la protéger contre une remise en marche involontaire !

## PRUDENCE



Ne jamais mettre la machine en marche avec la pièce pressée vers le bas !

## AVIS

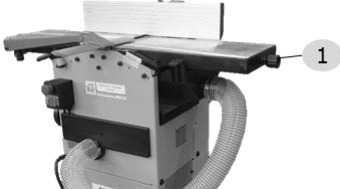
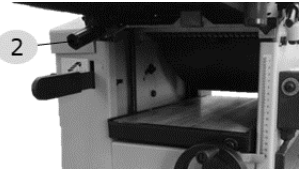
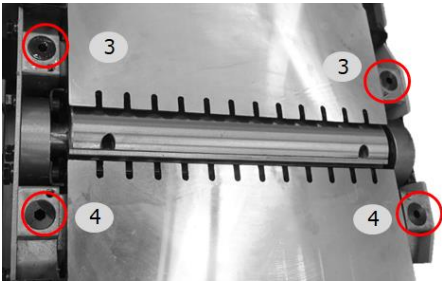



En présence de résidus de résine sur le bois, il peut être judicieux d'appliquer un lubrifiant approprié sur la table de la machine, afin d'assurer un glissement homogène de la pièce à usiner sur la table de rabotage.

### 35.2 Contrôles avant la mise en service

- Contrôler que tous les dispositifs séparants sont en place.
- Contrôler qu'une lame de rabot correcte est montée.
- Contrôler si les lames de rabotage sont usées, les remplacer si nécessaire (voir la section maintenance).
- Contrôler pour vérifier que le raccord au système d'aspiration est présent.
- Contrôler le sens de rotation correct de l'arbre de rabotage.

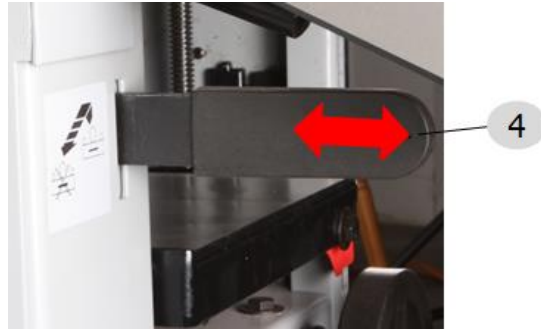
### 35.3 Réglages

 	<p><b>1. Réglage en hauteur de la table de dégauchissage</b></p> <p><u>Table d'entrée</u> L'épaisseur de dégauchissage est réglée avec la vis de réglage (1).</p> <p><u>Table de sortie</u> La hauteur de la table de sortie peut être réglée avec la vis de réglage (2).</p>
 	<p><b>2. Réglage du cylindre d'introduction et d'extraction</b></p> <p>La force de compression du cylindre d'introduction et d'extraction à palier amorti par ressort et pré-réglée en usine.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Si une modification de la force de compression s'avère nécessaire, celle-ci peut être ajustée avec les vis (3 et 4).</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La clé Allen nécessaire pour le réglage est disponible dans la boîte à outils, située sur la face arrière de la machine.</li> </ul>
	<p><b>3. Bras + dispositif de protection de portique</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le réglage de la hauteur souhaitée du dispositif de protection de portiques est réalisé avec la vis de réglage (5) en dessous du bras.</li> <li>• Après avoir détaché le bouton de verrouillage orange (6), le dispositif de protection de portique peut être déplacé sur le côté et être réglé sur la largeur de la pièce à usiner.</li> <li>• Ce bouton de verrouillage orange peut être à nouveau bloqué lorsque la position souhaitée est atteinte.</li> </ul>
	<p><b>4. Réglage de la butée de dégauchissage</b></p> <p>L'orientation de la butée de dégauchissage à l'angle droit doit à nouveau être contrôlée avant la première mise en service, et réajustée si nécessaire, afin d'obtenir un résultat de rabotage précis.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La mesure de l'angle est réalisée avec un rapporteur (7). Celui-ci est disposé sur la table de dégauchissage et appuyé sur la butée parallèle.</li> <li>• Si le rapporteur n'est pas appuyé complètement sur la butée de dégauchissage, celui-ci n'est pas exactement réglé sur l'angle droit et un ajustement est nécessaire.</li> <li>• Le réglage de l'angle est réalisé avec la vis (8).</li> </ul> <p><b>AVIS :</b> Si la butée de dégauchissage ne peut pas être déplacée complètement en arrière, le réglage en hauteur peut être ajusté à l'aide des quatre vis (9).</p>

## 35.4 Utilisation

	<p><b>35.4.1 Démarrage de la machine</b></p> <p>En appuyant sur le bouton MARCHE (2) vert, la machine démarre.</p> <p><b>35.4.2 Arrêter la machine</b></p> <p>En appuyant sur le bouton ARRÊT (3), la machine s'arrête.</p> <p><b>35.4.3 Interrupteur d'arrêt d'urgence</b></p> <p>Dans les cas d'urgence, les mouvements dangereux peuvent être arrêtés à tout moment en actionnant l'interrupteur d'arrêt d'urgence (1).</p>
--	--

	<p><b>AVIS :</b> Le déverrouillage de l'interrupteur d'arrêt d'urgence est réalisé par un mouvement rotatif dans le sens horaire.</p>
	<p><b>35.4.4 Activation/désactivation de l'avance du rabot d'usinage en épaisseur</b></p> <p><u>Activer l'avance :</u> Appuyez sur le levier (4). L'avance est activée.</p> <p><u>Désactiver l'avance :</u> Tirez sur le levier (4). L'avance est désactivée.</p>

### 35.5 Raccord d'aspiration

**Dégauchissage :**

Le raccord d'aspiration est situé sous la table de dégauchissage (table de sortie).



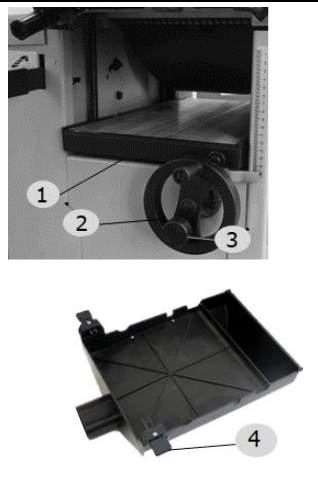
**Rabot d'usinage en épaisseur :**

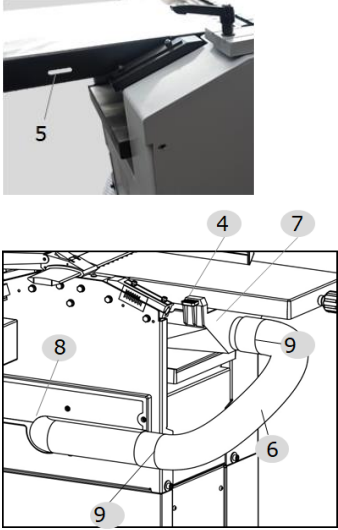
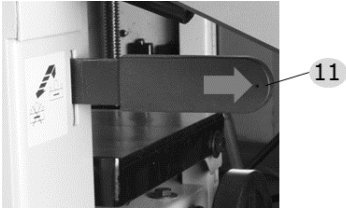
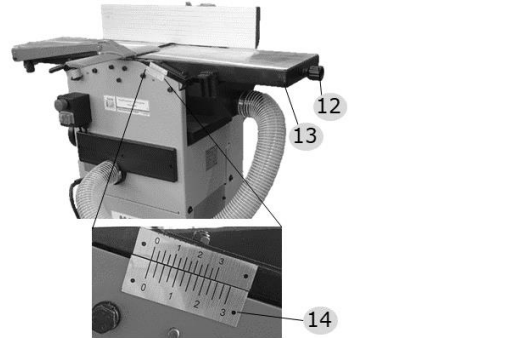
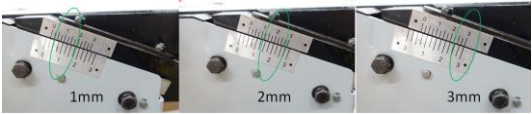
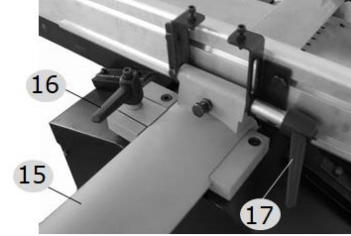
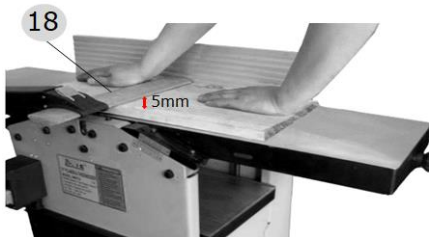
Après la transformation pour le rabot d'usinage en épaisseur, le raccord d'aspiration est rabattu vers le haut.



Ne pas faire fonctionner la machine sans système d'aspiration branché.

### 35.6 Transformation pour le dégauchissage

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desserrer la pince de table (3) et mettre la table de rabotage en épaisseur (1) dans la position la plus basse avec le volant (2).</li> <li>• Ensuite, reserrer la pince de table (3).</li> <li>• Extraire les fixations (4) des deux côtés du raccord d'aspiration.</li> </ul>
---	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le raccord d'aspiration est positionné de telle façon que les deux fixations (4) correspondent dans leur position avec les trous oblongs (5).</li> <li>Ensuite, enfoncer les fixations (4) dans les trous oblongs (5) jusqu'à percevoir un clic net.</li> </ul> <p><b>REMARQUE :</b> un interrupteur de sécurité est intégré dans le trou oblong au niveau de la face avant de la machine, ce qui permet de démarrer la machine uniquement lorsque les fixations du raccord d'aspiration sont complètement emboîtées.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Monter le tuyau d'aspiration (6) aussi bien sur le raccord d'aspiration (7), que sur la machine (8), avec un collier de serrage respectif (9).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Avant de commencer le dégauchissage, la fonction de dégauchissage doit être commutée.</li> <li>Pour cela, abaisser le levier (11) afin d'éviter l'entraînement inutile des rouleaux d'avance.</li> </ul>
 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Régler l'épaisseur souhaitée de dégauchissage à l'aide de la vis de réglage (12), située à l'avant de la table d'entrée (13).</li> <li>À l'aide de la graduation (14), la profondeur de coupe réglée peut être lue.</li> <li>Des profondeurs de coupe entre 0,5 et 1,5 mm (1/64~1/16 in.) rendent la meilleure surface.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fixer la butée de dégauchissage (15) dans une position de travail souhaitée, avec le levier de fixation (16).</li> <li>La fixation du réglage de l'angle de la butée de dégauchissage est réalisée à l'aide de la fixation d'angle (17).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Régler le dispositif de protection de portique (18) de façon à laisser un écart d'environ 5 mm entre le dispositif de protection et la pièce à usiner.</li> </ul>

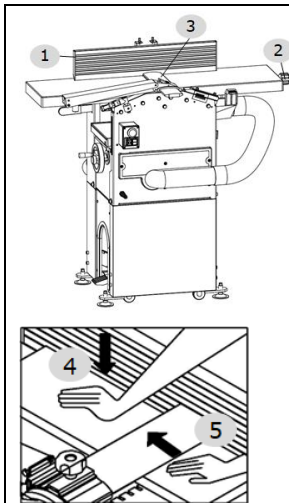
## 35.7 Dégauchissage

### AVERTISSEMENT



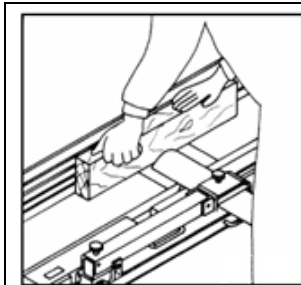
La partie inutilisée de l'arbre de rabotage doit être recouverte par le cache. Ne jamais saisir les pièces à usiner avec les doigts au niveau des arêtes, mais toujours disposer les deux mains avec les doigts sur la pièce à usiner pendant le rabotage. Si la pièce à usiner est courte et étroite, utiliser le bâton d'insertion.

Raboter uniquement des pièces à usiner qui reposent de manière stable sur la machine et qui peuvent être orientées de manière sécurisée !



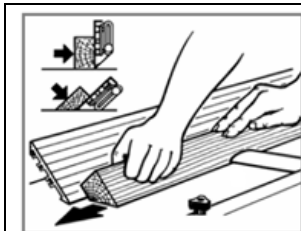
- Fixer la butée de dégauchissage (1) dans une position de travail souhaité avec le levier de fixation.
- L'épaisseur de dégauchissage souhaitée est réglée avec la vis de réglage (2).
- Régler le dispositif de protection de portique (3) de façon à laisser un écart d'environ 5 mm entre le dispositif de protection et la pièce à usiner.
- Allumer la machine avec le bouton MARCHÉ.
- Appuyer la pièce d'une main contre la table de dégauchissage (4).
- Avec l'autre main (5), pousser la pièce à usiner et de manière homogène sur l'arbre de rabotage.
- Une fois ce processus achevé, arrêter la machine à raboter avec le bouton ARRÊT.
- Avant de poursuivre, patienter jusqu'à ce que l'arbre de rabotage soit entièrement arrêté !

### 35.7.1 Dégauchissage de pièces à usiner étroites



- Abaisser le dispositif de protection de portique de façon à recouvrir l'arbre du rabot.
- Déplacer le dispositif de protection de portique en direction de la pièce à usiner et le bloquer à une distance d'environ 5 mm.
- Lors du dégauchissage, disposer la pièce à usiner avec le côté étroit sur la table de dégauchissage et appuyer d'une main contre la butée de dégauchissage et la table de dégauchissage.
- Avec l'autre main, pousser la pièce à usiner et de manière homogène sur l'arbre de rabotage.

### 35.7.2 Dégauchissage de pièce à usiner avec une butée de dégauchissage appropriée

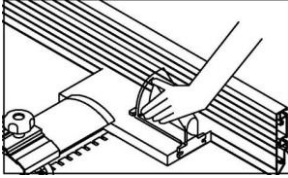


- Desserrer la fixation d'angle de la butée de dégauchissage.
- Disposer la pièce à usiner contre la butée de dégauchissage, et ajuster l'angle. Ensuite, fixer la butée.
- Abaisser le dispositif de protection de portique de façon à recouvrir l'arbre du rabot en maintenant une distance de 5 mm par rapport à la pièce à usiner.
- Mise en marche de la machine
- Lors du dégauchissage, disposer la pièce à usiner sur la table de dégauchissage et appuyer d'une main contre la butée de dégauchissage et la table de dégauchissage.



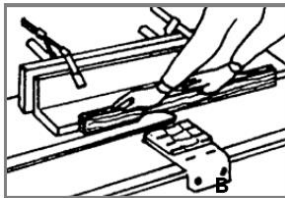
- Avec l'autre main, pousser la pièce à usiner et de manière homogène sur l'arbre de rabotage.

### 35.7.3 Dégauchissage de pièces à usiner courtes



- Lors du dégauchissage de pièce à usiner courtes, l'emploi d'un bâton de poussée ou similaire est nécessaire !
- Ajuster la butée parallèle et le dispositif de protection de portique à la dimension du bois poussé.
- Disposer la pièce à usiner et pousser lentement et de manière homogène sur l'arbre de rabotage.
- Le bâton de poussée doit être remis sur le côté de la machine après utilisation.

### 35.7.4 Dégauchissage de pièces à usiner avec une petite coupe transversale



- Lors du dégauchissage de pièces à usiner avec une petite coupe transversale, un angle en bois additionnel est monté (voir l'illustration à gauche) !
- Fixer l'angle de bois ou un objet similaire en forçant le serrage contre la butée d'angle comme illustré.
- Lors du dégauchissage, disposer la pièce à usiner sur la table de dégauchissage et appuyer contre l'angle de bois additionnel et la table de dégauchissage.  
Pousser la pièce à usiner lentement et de manière homogène sur l'arbre de rabotage.

## 35.8 Rabot d'usinage en épaisseur

### AVIS



Pour le rabotage d'usinage en épaisseur de pièce à usiner, des transformations sont nécessaires sur la machine de rabotage en épaisseur.

### AVERTISSEMENT



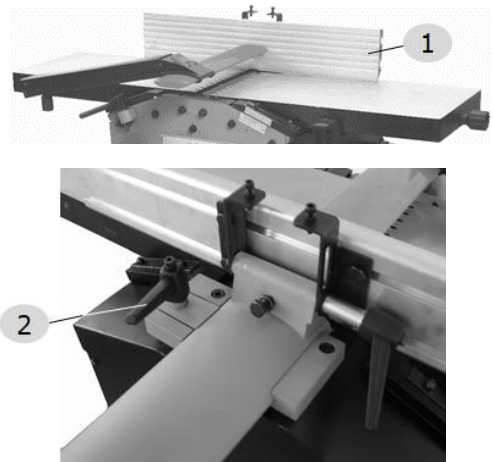
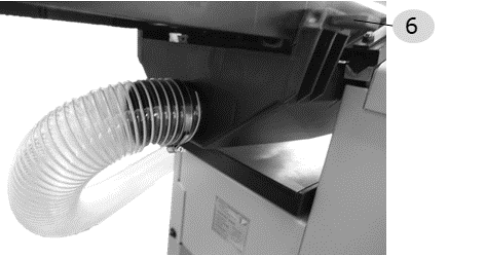
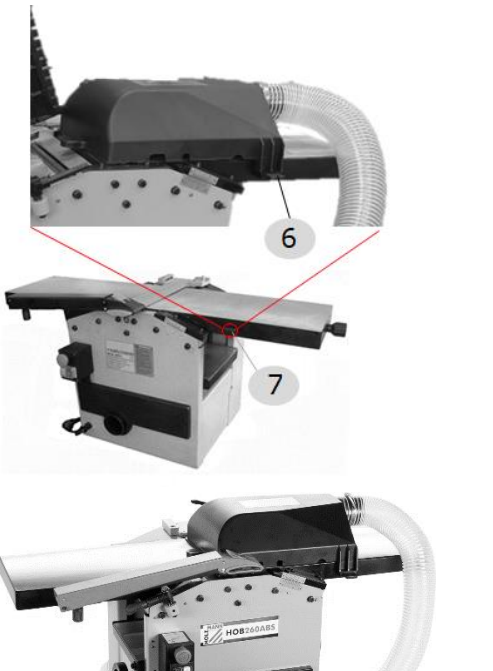

Avant les transformations, la machine doit être arrêtée et être sécurisée pour empêcher tout redémarrage.

#### 35.8.1 Conditions de travail du rabotage d'usinage en épaisseur

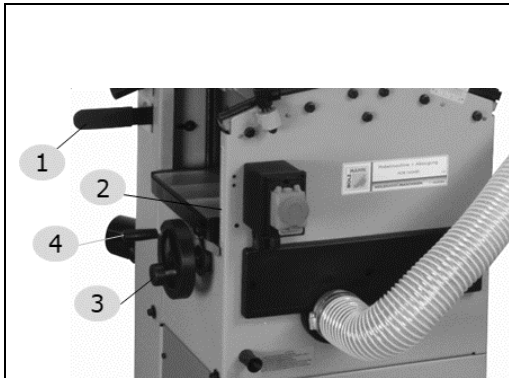
- Les pièces à usiner longues qui dépassent doivent être suffisamment soutenues ! Pour cela, utiliser un outil auxiliaire tel qu'un chevalet à rouleaux, etc. en cas de non-respect de cette instruction, il y a un danger que la pièce à usiner se rabatte abruptement en hauteur et/ou que la machine bascule !
- Utiliser la fonction de rabotage d'épaisseur uniquement pour réduire l'épaisseur d'une pièce à usiner avec une surface déjà dégauchie !

- En cas de pièces à usiner avec une différence d'épaisseur, l'extraction des copeaux à l'épaisseur maximale doit être mesurée. Les pièces à usiner doivent être usinées sur le côté où l'épaisseur est maximale.
- Avant de commencer l'usinage, contrôler si le bois utilisé ne contient pas de corps étrangers et de branches, afin d'éviter des ruptures dangereuses.
- Raboter uniquement des pièces à usiner qui reposent de manière stable sur la machine et qui peuvent être orientées de manière sécurisée !
- Si plusieurs pièces doivent être usinées l'une après l'autre, toutes les pièces doivent pouvoir traverser avec la même épaisseur sans modifier le réglage.
- Réaliser l'usinage depuis l'attaque jusqu'à ce que l'épaisseur souhaitée soit obtenue.

### 35.8.2 Transformation de l'équipement pour la fonction de rabotage en épaisseur

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tout d'abord, retirer la butée de dégauchissage (1) en desserrant le levier de fixation (2).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pour démonter le raccord d'aspiration dans la position pour le dégauchissage, retirer maintenant les deux fixations (6).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il faut maintenant amener le raccord d'aspiration sur la partie supérieure de la table d'entrée.</li> <li>• Pour cela, le raccord d'aspiration est positionné de telle façon que les deux fixations (6) correspondent dans leur position avec les trous oblongs (7) sur la table de dégauchissage.</li> <li>• Ensuite, enfoncer les deux fixations (6) dans les trous oblongs jusqu'à percevoir un « clic » net.</li> </ul> <p><b>REMARQUE :</b> un interrupteur de sécurité est intégré dans le trou oblong au niveau de la face avant de la machine, ce qui permet de démarrer la machine uniquement lorsque les fixations du raccord d'aspiration sont complètement emboîtées.</p> <p><b>AVIS :</b> Lors du rééquipement pour le dégauchissage, procéder dans l'ordre inverse.</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">AVIS</div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;">  <p>Lors du rééquipement pour le dégauchissage, abaisser complètement la table de rabotage d'épaisseur pour éviter tout endommagement.</p> </div>

### 35.8.3 Rabotage d'usinage en épaisseur des pièces à usiner



- Détachez la pince de table (3) et régler la hauteur souhaitée de la table de rabotage en épaisseur avec le volant (4).
- La hauteur actuelle de la table est affichée sur la graduation (2).
- Régler la hauteur de la table à l'épaisseur de la pièce à usiner en retirant l'extraction souhaitée de copeaux.
- Extraction de copeaux maximale : voir les caractéristiques techniques !
- Fixer la hauteur réglée avec la pince de table (3).
- Allumer la machine en appuyant sur le bouton MARCHE.
- Déplacer le levier d'avance (1) dans la position supérieure pour le démarrage.

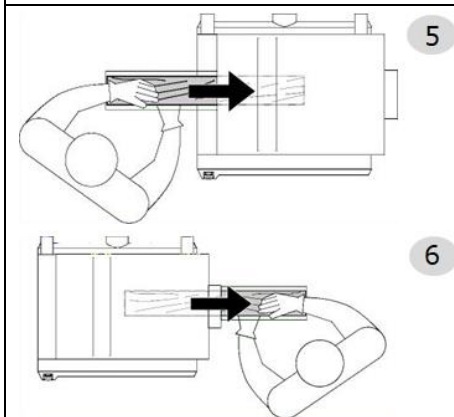
**AVIS :** Activer le dispositif d'avance uniquement après que la machine a atteint son régime de service complet (environ 5 secondes après le démarrage).

- Disposer la pièce à usiner de façon à ce que la surface à usiner soit orientée vers le haut et pousser vers l'avant.
- La pièce à usiner est aspirée par la poussée automatique.

**Dispositif d'avance :** Le bois est introduit automatiquement par de rouleaux à palliers amortis par ressort. Appuyer la pièce à usiner contre la table d'usinage en épaisseur jusqu'à ce qu'elle soit entraînée par le cylindre d'avance.

Laisser traverser la pièce à usiner sans pousser.

Une pièce à usiner longue doit être soutenue aussi bien à l'entrée qu'à la sortie de la machine, afin d'éviter la formation de « talons » à l'extrémité de la planche.



- Dès que la moitié de la pièce à usiner a été traitée (5), passer au côté commande opposer de la machine.
- Si la pièce à usiner n'est plus déplacée par l'avance (6), la retirer manuellement.
- Après le processus, éteindre la machine avec le bouton ARRÊT et disposer le levier d'avance sur la position inférieure (avance désactivée).
- Avant de poursuivre, patienter jusqu'à ce que l'arbre de rabotage soit entièrement arrêté !
- Pour le dégauchissage, la machine doit être dûment remontée dans l'ordre inverse.

## PRUDENCE



Les pièces à usiner longues qui dépassent doivent être soutenues !  
Dommages matériels et blessures possibles par contrecoup de la pièce en hauteur basculement de la machine !

## 35.9 Après l'exploitation

## AVIS



**Si les travaux sont terminés, la raboteuse doit être éteinte :**

- Éteindre la machine avec le bouton ARRÊT sur l'unité de commutation.
- Débrancher la prise sur le boîtier de connexion et ainsi la machine de l'alimentation électrique.
- Réglez le cache de l'arbre de rabotage de telle façon que l'arbre de rabotage soit complètement recouvert.

## 36 NETTOYAGE, ENTRETIEN, ENTREPOSAGE, ELIMINATION

### 36.1 Nettoyage

#### AVIS



Des produits de nettoyage incorrects peuvent attaquer la peinture de la machine. Ne pas utiliser de solvants, de diluants nitro ou d'autres agents de nettoyage qui pourraient endommager la peinture de la machine. Respecter les spécifications et les instructions du fabricant du produit de nettoyage !

Préparer les surfaces et lubrifier les parties nues de la machine avec une huile lubrifiante sans acide.

En outre, un nettoyage régulier est une condition préalable à un fonctionnement sûr de la machine et à une longue durée de vie. Il faut donc nettoyer l'appareil après chaque utilisation, mais au moins une fois par semaine.

### 36.2 Maintenance

#### AVERTISSEMENT



**Danger dû à la tension électrique !** Manipuler la machine avec l'alimentation électrique intacte peut entraîner des blessures graves, voire mortelles. Débrancher toujours l'appareil de l'alimentation électrique avant d'effectuer des travaux d'entretien ou de réparation et protéger-le contre une remise sous tension involontaire !

La machine nécessite peu d'entretien et seules quelques pièces doivent être réparées. Indépendamment de cela, les fautes ou défauts qui pourraient nuire à la sécurité de l'utilisateur doivent être éliminés immédiatement !

- Avant chaque opération, vérifiez le parfait état des dispositifs de sécurité !
- Vérifier le bon serrage des connexions au moins une fois par semaine.
- Vérifier régulièrement que les étiquettes d'avertissement et de sécurité sur la machine sont en bon état et lisibles.
- Après les travaux de maintenance, réinstaller les dispositifs de protection et vérifier leur fonctionnement.

#### 36.2.1 Plan de maintenance

Le type et le degré d'usure des machines dépendent dans une large mesure des conditions de fonctionnement. Les intervalles énumérés ci-dessous s'appliquent lorsque la machine est utilisée dans les limites spécifiées :

Intervalle	Composant	Activité
1x par jour	Dispositif anti-retour	Les pinces de dispositif anti retour — au moins une fois par équipe de travaux par inspection visuelle pour déterminer si elles se trouvent dans un bon état de fonctionnement, par exemple, qu'elles ne présentent pas de dommages de la surface de contact par des chocs, et que les pinces retombent sans entrave sous l'action de leur poids propre.

	Machine	Nettoyage (de la poussière et des copeaux)
	Lames de rabot	Contrôle de la lame de rabot pour vérifier son état impeccable (pas de fissures, de bosses, de torsions etc.)
	Dispositifs de sécurité	Contrôle de l'état de fonctionnement des dispositifs de sécurité.
Tous les mois	Courroie d'entraînement	Contrôle, si nécessaire retendre ou remplacer.
	Durée d'inertie	Contrôle de la durée d'inertie (freinage). La durée d'inertie ne doit pas dépasser 10 secondes.
	Cylindre d'introduction/extraction	Contrôle et nettoyage minutieux
	Unité de réglage de la hauteur	Contrôle, lubrification
Semestriellement	Chaîne (avance)	Contrôle de la présence de dommages/d'usure, lubrifier ou remplacer
	Roue de friction (avance)	Contrôle de la présence de dommages/d'usure, remplacer si nécessaire
	Table de dégauchissage	Contrôle du réglage en hauteur de la table d'entrée
	Pièces mobiles non peintes	Nettoyer la courroie et les canaux de la poulie de courroie avec une brosse, un chiffon en laine ou en papier. Ne jamais utiliser de détergent et de l'eau ! Appliquer une fine couche d'huile ou de graisse sur les pièces mobiles non peintes de la machine, mais protéger la courroie et les poulies pour empêcher toute contamination par de l'huile, de la graisse, du détergent, de la peinture etc.

### 36.2.2 Contrôler/nettoyer le dispositif anti-retour

**Contrôle :** Chaque pince séparée doit revenir dans la position basse initiale après la rotation en avant uniquement sous l'influence de son propre poids.

Les dents des pinces doivent toujours être aiguisées car sinon un danger de contrecoup subsiste.

**Nettoyage :** nettoyer les pinces encrassées par de la résine ou difficilement mobiles avec une brosse et de l'essence de térébenthine puis les sécher à l'air comprimé.

Remplacer immédiatement toute pince endommagée !

### 36.2.3 Remplacer / ajuster la lame de rabot

#### AVIS



L'arbre de la lame convient aux lames triées.

En cas de motif de rabotage irrégulier, les lames de rabot doivent être remplacées ou réaffûtées dans le cas d'une lame striée.

Les dimensions appropriées sont disponibles dans les données techniques.

#### AVERTISSEMENT



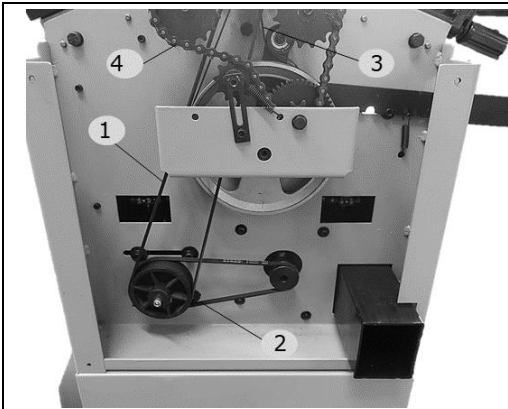
**Danger dû aux arêtes tranchantes !** Lors des interventions sur l'arbre à lame, impérativement porter des gants de protection ! Blessures graves aux mains en raison des arêtes tranchantes.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modifier l'équipement de la machine en mode de rabotage en épaisseur.</li> <li>• Ce faisant, le raccord d'aspiration doit être ouvert afin de permettre un accès aux arbres à lames.</li> <li>• Tirer et tourner la poignée (3) pour desserrer le verrouillage de la table, et pivoter la table d'entrée (4) vers le haut.</li> <li>• <b>AVIS :</b> Pour détacher la fixation de la table d'entrée (4) et pouvoir la rabattre vers le bas, tirer le levier de sécurité emboîté (5).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desserrer le lardon conique (1) et retirer les lames de rabot (2).</li> <li>• Nettoyer le lardon conique (1) et l'arbre de rabotage (2).</li> <li>• Remettre en place une lame de rabot (2) aiguisée/neuve et un lardon conique (1).</li> <li>• Serrer légèrement la cale (3) et procéder au réglage.</li> <li>• Installer un gabarit sur l'arbre de rabotage et procéder aux réglages de la hauteur correcte au moyen des 2 vis à six pans creux (4).</li> <li>• Serrer fermement le lardon conique (Couple minimum de serrage recommandé 10 Nm).</li> <li>• Ne pas utiliser de lames de rabot avec une hauteur inférieure à 18 mm en raison de la surface de serrage trop réduite.</li> <li>• Répéter le procédé pour toutes les lames de rabot</li> </ul>

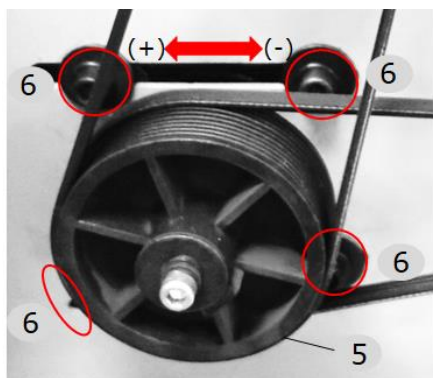
### 36.2.4 Tendre/contrôler/remplacer une courroie

Sur les machines neuves la tension de courroie est correctement réglée en usine. En raison de l'allongement de la courroie sur la durée d'utilisation, il est nécessaire de retendre la courroie. Pour le contrôle/le réglage ou le remplacement de la courroie, il est nécessaire de retirer le carter de la courroie/chaîne. Desserrer les vis et retirer le carter.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La clé Allen nécessaire pour tendre ou remplacer la courroie d'entraînement est disponible dans la boîte à outils.</li> </ul>
--	--



- Vous avez maintenant une visibilité complète sur les courroies d'entraînement suivantes : pour l'arbre à lames (1), pour l'aspiration (2), pour l'avance (3) et pour la chaîne (4).



### 1. Contrôle/remplacement de la courroie d'entraînement de l'arbre à lame

- Pour tendre la courroie d'entraînement de l'arbre à lames, s'aider de la poulie (5) située sur le côté inférieur gauche.
- Pour cela, desserrer les quatre vis (6).

Augmenter la tension de courroie : maintenant, la poulie peut être déplacée en direction (+) pour augmenter la tension de courroie.

Réduire la tension de courroie : maintenant, la poulie peut être déplacée en direction (-) pour réduire la tension de courroie.

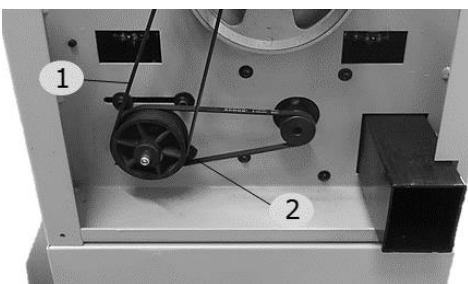
Lorsque la tension correcte est atteinte, serrer fermement les vis (6).

Pour remplacer la courroie :

Détendre complètement la courroie et la retirer de la poulie, puis mettre en place une courroie neuve. Ensuite, établir à nouveau une tension de courroie correcte.

**AVIS :** Contrôler la tension de courroie en appliquant une pression avec le pouce et l'index sur le centre de la courroie.

- La tension de courroie correcte est atteinte lorsque la courroie descend de 2 à 5 mm à une pression de 2 kg.
- Une fois terminé, raccrocher le carter et le fixer au moyen des vis (5 et 6).

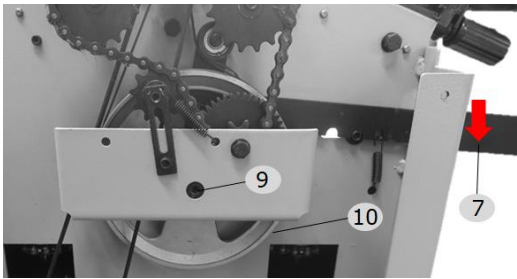
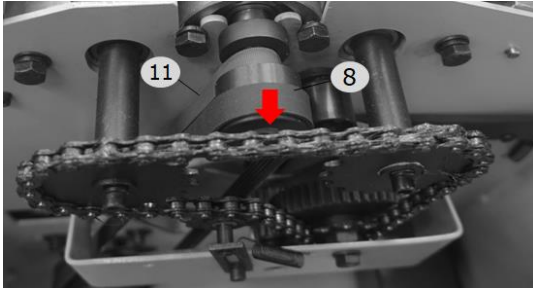


### 2. Contrôle/remplacement de la courroie d'entraînement de l'aspiration

- Pour cela, desserrer les quatre vis (6) et détendre la courroie d'entraînement de l'arbre à lames (1) et de l'aspiration (2).
- Tendre la courroie d'entraînement de l'arbre à lames (1) en utilisant la poulie (5).
- Disposer de nouvelle courroie d'entraînement pour l'aspiration (2) et remettre en place la courroie d'entraînement (arbre à lames) (1).
- Ensuite, rétablir la tension correcte de la courroie comme décrit au point 1.

### 3. Contrôler/remplacer la roue de friction (avance) ou la courroie d'entraînement (avance)

Les surfaces de friction de la roue s'usent avec le temps. En cas d'usure trop importante, ou de surface de contact endommagée, la roue doit être remplacée.



- Le levier d'avance d'épaisseur de rabotage (7) doit être en position basse (désactivé).
- Détendre et retirer la courroie d'entraînement de l'arbre à lames (8).
- Remplacement de la roue de friction (10) : retirer la vis (9) de la roue de friction et retirer la courroie d'entraînement (avance) (11). Remplacer la roue, et remettre en place la courroie d'entraînement (avance). Fixer la roue de friction avec la vis.
- Remplacement de la courroie d'entraînement (avance) (11) : si un remplacement de la courroie d'entraînement est également nécessaire, la retirer après avoir démonté la roue de friction.
- Ensuite, mettre la courroie (avance) (11) et resserrer la roue de friction (10) au moyen de la vis (9).
- Remettre en place la courroie d'entraînement de l'arbre à lames (8) et régler la tension de courroie correcte comme indiqué au point 1.

**AVIS :** Les courroies ne doivent PAS être tendues trop fort afin d'éviter tout endommagement des paliers et une surchauffe exagérée.

Une tension trop importante de la courroie provoque son élongation, sa surchauffe et son usure rapide. Toute contamination de la courroie avec de l'huile, de la graisse de lubrification, des détergents, de la peinture, entre autres, doit être évitée. Nettoyer et sécher les courroies et les canaux des poulies uniquement avec une brosse souple ou un chiffon propre en laine ou en papier. Ne pas utiliser de détergents ou d'autres produits de nettoyage et en aucun cas de l'eau.

#### 36.2.5 Contrôler/lubrifier la chaîne (avance)

Contrôler la présence éventuelle de dommages sur la chaîne (fissures, ruptures). La chaîne peut être déplacée en faisant tourner la roue de friction, afin de voir tous les maillons. Lubrifier la chaîne avec de la graisse pour machine normale.

#### 36.2.6 Lubrifier l'unité de réglage de la hauteur (Rabot d'usinage en épaisseur)

- Nettoyer la machine pour enlever les copeaux et la poussière.
- Retirez le carter de la courroie/de la chaîne (desserrer les vis et décrocher le carter).
- Abaisser complètement la table de rabotage en épaisseur.
- Nettoyer la broche/l'unité de réglage en hauteur, puis graisser avec de la graisse pour machine.
- Déplacer la table de rabotage d'épaisseur une fois en haut et une fois en bas, afin de répartir la graisse.
- Remonter le carter (accroché le carter et serrer les vis).

## 37 ENTREPOSAGE

**AVIS**





Un mauvais entreposage peut endommager et détruire des composants importants. Ne stocker les pièces emballées ou non emballées que dans les conditions ambiantes prévues !

Entreposer la machine exclusivement dans un environnement sec, protégé des influences météorologiques extérieures !

### 38 ÉLIMINATION



Respecter les réglementations nationales en matière d'élimination des déchets. Ne jamais jeter la machine, les composants de la machine ou les matériaux d'exploitation dans les déchets résiduels. Si nécessaire, contacter les autorités locales pour connaître les options d'élimination disponibles. En cas d'achat d'une machine neuve ou d'un appareil équivalent chez votre revendeur spécialisé, il est tenu, dans certains pays, de se débarrasser de votre ancienne machine de manière appropriée.

### 39 RESOLUTION DE PANNE



#### AVERTISSEMENT

**Danger dû à la tension électrique !** La manipulation de la machine lorsque le branchement est effectif sur la source de tension peut provoquer des blessures graves, voire la mort. Débrancher toujours la machine de l'alimentation électrique avant d'effectuer des travaux de dépannage et la protéger contre une remise sous tension involontaire !

De nombreuses sources d'erreur possibles peuvent être éliminées à l'avance si la machine est correctement connectée au système d'alimentation électrique.

Si vous ne pouvez pas effectuer correctement les réparations nécessaires et/ou si vous n'avez pas la formation requise, toujours faire appel à un spécialiste pour résoudre le problème.

Défaut	Cause possible	Résolution
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Panne de courant</li> <li>• Rallonge pas correctement branchée ou défectueuse</li> <li>• Moteur ou interrupteur défectueux</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le fusible de l'alimentation électrique</li> <li>• Contrôler le câble et la prise</li> <li>• Faire contrôler le moteur ou l'interrupteur par un électricien agréé</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lame de l'arbre à lame émoussée</li> <li>• Travail à une vitesse d'avance trop importante</li> <li>• Le disjoncteur-moteur s'est déclenché</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la lame de l'arbre à lame</li> <li>• Continuer le travail en réduisant la vitesse d'insertion</li> <li>• Attendre que le moteur refroidisse</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les courroies sont lâches</li> <li>• Les courroies ou les poulies de courroie sont contaminées par de la graisse de lubrification ou de l'huile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tendre la courroie</li> <li>• Nettoyer à fond les courroies et les poulies de courroie, ou remplacer les courroies</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lame de l'arbre à lame mal réglée</li> <li>• Sol irrégulier ou pieds d'appui mal ajustés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler si la lame et l'arbre à lame ont la même hauteur</li> <li>• Compenser les irrégularités en réglant les pieds d'appui</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Enlèvement de copeaux trop important</b></li> <li>• <b>Table de rabotage en épaisseur encrassée</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Réduire la profondeur d'exécution et usiner la pièce à plusieurs reprises</b></li> <li>• <b>Nettoyer la surface de la table et la traiter avec de la cire lubrifiante</b></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Lame de l'arbre à lame émoussée</b></li> <li>• <b>Introduction irrégulière de la pièce à usiner</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Contrôler la lame de l'arbre à lame</b></li> <li>• <b>Introduire la pièce à usiner de manière homogène avec une pression constante</b></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Pièce à usiner trop humide</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Faire sécher la pièce à usiner ou utiliser un matériau sec</b></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Pièce usinée contre le sens de la fibre</b></li> <li>• <b>Enlèvement de copeaux trop important</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Usiner la pièce dans le sens opposé</b></li> <li>• <b>Réduire la profondeur d'exécution et usiner la pièce à plusieurs reprises</b></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Angle incorrect réglé sur la butée de dégauchissage</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Régler la butée de dégauchissage à 90°.</b></li> </ul>

## 40 PREFAZIONE (IT)

Gentile Cliente,

Queste istruzioni per l'uso contengono informazioni e importanti avvertenze sulla messa in servizio e uso della pialla combinata a filo e spessore HOB 260ABS, di seguito definita "macchina".



Le istruzioni per l'uso sono una componente della macchina e non devono essere rimosse. Per un uso futuro, conservateli in un luogo adatto, facilmente accessibile agli utenti (operatori) e protetto dalla polvere e dall'umidità, e accludeteli alla macchina in caso di cessione a terzi!

Prestate particolare attenzione al capitolo sulla sicurezza!

A causa del costante sviluppo dei nostri prodotti è possibile che le immagini e i contenuti siano leggermente differenti. Se doveste riscontrare errori, siete pregati di informarci.

Con riserva di modifiche tecniche!

**Al ricevimento della merce controllatela immediatamente e fate annotare eventuali contestazioni al momento della consegna, all'addetto al recapito, sulla lettera di vettura!**

**I danni di trasporto devono essere segnalati a noi entro 24 ore.**

**Holzmann non può assumere alcuna garanzia per danni da trasporto non annotati.**

Copyright

© 2020

Questa documentazione è protetta da copyright. Con riserva dei diritti costituzionali risultanti! In particolare saranno perseguite legalmente la riproduzione, traduzione e il prelievo di foto e immagini.

Come Foro competente si pattuisce il Tribunale di Linz o il Tribunale di competenza per 4170 Haslach.

Indirizzo dei centri di assistenza clienti

info@holzmann-maschinen.at

## 41 SICUREZZA

Il presente paragrafo contiene informazioni e importanti avvertenze sulla messa in servizio e uso sicuri della pialla combinata a filo e spessore HOB 260ABS.



Per la vostra sicurezza, leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso prima della messa in servizio. Ciò consente di maneggiare la macchina in modo sicuro e di evitare malintesi, nonché lesioni personali e danni alle cose. Osservare inoltre i simboli e i pittogrammi utilizzati sulla macchina e le informazioni di sicurezza e di pericolo!

## 41.1 Uso conforme previsto

La pialla combinata a filo e spessore è progettata per la lavorazione del legno o di materiali simili al legno (ad es. pannelli di fibra, pannelli di legno pressato, pannelli di truciolato, compensato, pannelli laminati e non laminati) a sezione rettangolare o quadrata.

**Per un uso diverso o che esula da questo e per danni materiali o lesioni da questo derivanti **HOLZMANN-MASCHINEN** non si assume alcuna responsabilità o non fornisce alcuna garanzia.**

### 41.1.1 Limitazioni tecniche

La macchina è progettata per lavorare alle seguenti condizioni ambientali:

Umidità rel.:	max. 90%
Temperatura (funzionamento)	da +1° C a +40° C

La macchina non è progettata per l'uso all'aperto.

### 41.1.2 Applicazioni vietate / Uso improprio pericoloso

- Funzionamento della macchina senza un'adeguata idoneità fisica e mentale
- Uso della macchina senza conoscere le istruzioni per l'uso
- Modifiche strutturali della macchina
- Funzionamento della macchina in un ambiente esplosivo
- Funzionamento della macchina al di fuori dei condizioni ambientali specificate
- Rimozione delle marcature di sicurezza apposte sulla macchina
- Cambiare, bypassare o disattivare i dispositivi di sicurezza della macchina
- Lavorazione di materiali con dimensioni al di fuori dei limiti specificati in questo manuale.
- Utilizzo di utensili che non soddisfano i requisiti tecnici di sicurezza della norma per le macchine utensili per la lavorazione del legno (EN847-1).
- Non pulire la macchina con acqua, né con l'alimentazione elettrica accesa né con la macchina spenta.

L'uso improprio o la mancata osservanza delle informazioni e delle istruzioni contenute nel presente manuale comporta l'annullamento di tutte le richieste di garanzia e di risarcimento danni nei confronti della Holzmann Maschinen GmbH.

## 41.2 Requisiti dell'utente

La macchina è progettata per il funzionamento da parte di una sola persona! I prerequisiti per il funzionamento della macchina sono l'attitudine fisica e mentale e la conoscenza e la comprensione delle istruzioni per l'uso.

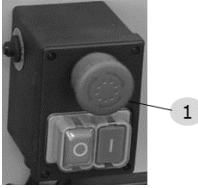
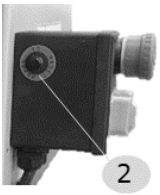


**Si tenga presente che le leggi e regolamenti locali possono prevedere un limite minimo di età dell'operatore e limitare l'uso di questa macchina!**

Togliersi anelli, bracciali, orologi, collane, ecc. prima di lavorare sulla macchina, legare i capelli lunghi, se necessario, indossare sempre abiti chiusi e aderenti quando si lavora sulla macchina e piegare sempre e solo verso l'interno le maniche lunghe.

**I lavori sugli impianti elettrici o strumenti operativi devono essere eseguiti da un elettricista qualificato o da personale addestrato, sotto la guida di un elettricista qualificato, secondo le norme elettrotecniche.**

## 41.3 Dispositivi di sicurezza

Questa macchina è munita dei seguenti dispositivi di sicurezza:

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>PULSANTE- Arresto di emergenza (1):</b> Per poter fermare i movimenti pericolosi in qualsiasi momento.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Interruttore termico (2)</b> contro il surriscaldamento del motore (per 230V). Se il motore è sovraccarico o in caso di mancanza di corrente, il motore si spegne automaticamente. La macchina può essere riaccesa quando il motore si è raffreddato o è stata ripristinata l'alimentazione elettrica.</li> </ul>
<p>Dispositivo di protezione ponte (copertura albero portalambe)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dispositivo di protezione di separazione:</b> Impedisce l'innesto con l'albero pialla rotante durante la piallatura a filo.</li> </ul>
<p>Dispositivo di protezione di separazione dietro all'arresto</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dispositivo di protezione di separazione:</b> Prima di eseguire interventi di trasformazione rimuovere la pialla a spessore.</li> </ul>
<p>Copri-cinghia e copri-catena</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dispositivo di protezione di separazione:</b> Rimuovere prima di eseguire lavori di manutenzione.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Tasti di sicurezza a sinistra e a destra dell'attacco dell'aspirazione:</b> questi devono essere completamente spinti all'interno (si deve avvertire un clic distinto quando si spinge all'interno) per consentire l'avvio della macchina.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Leve di sicurezza a sinistra e a destra sul lato inferiore del piano di piallatura a filo</b> (si innestano automaticamente quando il piano di piallatura a filo viene ripiegato).</li> </ul>

## 41.4 Avvertenze per la sicurezza

Per evitare malfunzionamenti, danni e pericoli per la salute, oltre alle regole generali per un lavoro sicuro, durante il lavoro con la macchina si deve tener conto in particolare dei seguenti punti:

- Prima della messa in funzione controllare che la macchina sia integra e funzionante. Utilizzare la macchina solo se le protezioni e gli altri dispositivi di protezione separatori necessari per il processo di lavorazione sono presenti, in buono stato di funzionamento e di manutenzione.
- Scegliere come luogo di installazione una superficie piana, priva di vibrazioni e antiscivolo.
- Assicurarsi che ci sia abbastanza spazio intorno alla macchina!
- Garantire condizioni di luce sufficienti sul posto di lavoro per evitare effetti stroboscopici!
- Assicuratevi un ambiente di lavoro pulito!
- Utilizzare solo utensili adatti, che siano privi di cricche e altri difetti (ad es. deformazioni).
- Rimuovere gli utensili di regolazione dalla macchina prima di accenderla.
- Mantenere l'area intorno alla macchina libera da ostacoli (ad es. polvere, trucioli, ecc.).
- Prima di ogni utilizzo, controllare che la macchina sia in perfette condizioni.
- Non lasciare mai la macchina in funzione incustodita.
- La macchina può essere azionata, sottoposto a manutenzione o riparata solo da persone che la conoscono e che sono state informate dei pericoli che si presentano nel corso di questi lavori.
- Assicurarsi che le persone non autorizzate mantengano una distanza di sicurezza adeguata dalla macchina e, in particolare, che tengano i bambini lontano dalla macchina.

- Indossare indumenti da lavoro di protezione adeguati (protezione per gli occhi, protezione per l'udito, maschera antipolvere, scarpe di sicurezza) e indumenti da lavoro protettivi aderenti - mai abiti larghi, cravatte, gioielli, ecc. - Pericolo di trascinamento!
- Non è consentito lavorare con i guanti sulle parti rotanti!
- Nascondere i capelli lunghi sotto un'apposita protezione.
- Non rimuovere mai schegge e trucioli a mano!
- Non rimuovere sezioni o altre parti del pezzo in lavorazione dall'area di taglio mentre la macchina è in funzione!
- Utilizzare uno spintore!
- Mettere in funzione la macchina solo unitamente a un sistema di aspirazione efficace.
- Lavorare sempre con cura e cautela e non esercitare mai una forza eccessiva.
- Non sovraccaricare la macchina!
- Non lavorare sulla macchina se si è stanchi, non concentrati o sotto l'influenza di farmaci, alcool o droghe!
- Non utilizzare la macchina in aree dove i vapori di vernice, solventi o liquidi infiammabili costituiscono un potenziale pericolo (pericolo di incendio o di esplosione!).
- Non fumare nelle immediate vicinanze della macchina (pericolo di incendio)!
- Prima di collegare la macchina alla fonte di alimentazione, accertarsi che l'interruttore generale sia in posizione "O".
- Assicurarsi che l'apparecchio sia messo a terra.
- Utilizzare solo cavi di prolunga adatti.
- Spegnerne sempre la macchina prima di qualsiasi lavoro di conversione, regolazione, misurazione, pulizia, manutenzione o assistenza e scollegare sempre la macchina dall'alimentazione elettrica per lavori di manutenzione o assistenza. Prima di iniziare a lavorare sulla macchina, attendere che tutti gli utensili o le parti della macchina si siano completamente fermati e assicurare la macchina contro il riavvio involontario.

#### **41.5 Sicurezza elettrica**

- Fare attenzione a che la macchina sia collegata a terra.
- Utilizzare solo cavi di prolunga adatti.
- Un cavo danneggiato o aggrovigliato aumenta il rischio di scosse elettriche. Maneggiare il cavo con cura. Non utilizzare mai il cavo per trasportare, tirare o scollegare l'utensile elettrico. Tenere il cavo al riparo da fonti di calore, olio, spigoli vivi o parti in movimento.
- Spine corrette e prese adeguate riducono il rischio di scosse elettriche.
- L'acqua che penetra negli elettrotensili aumenta il rischio di scosse elettriche. Non esporre gli elettrotensili alla pioggia o all'umidità.
- La macchina può essere utilizzata in un ambiente umido solo se la fonte di alimentazione è protetta da un interruttore differenziale.
- Non utilizzare l'elettrotensile se non è possibile accenderlo e spegnerlo con l' **INTERRUTTORE ON/OFF**.

#### **41.6 Istruzioni speciali di sicurezza per questa macchina**

- Non è consentito lavorare con i guanti sulle parti rotanti!
- L'uso della macchina genera polvere di legno. Pertanto, durante l'installazione, collegare la macchina ad un adeguato sistema di aspirazione della polvere e dei trucioli!
- Non rimuovere mai sezioni o altre parti del pezzo in lavorazione dall'area di taglio mentre la macchina è in funzione.
- Quando si utilizzano utensili di fresatura con diametro  $\geq 16$  mm e lame per sega circolare, devono essere conformi alla norma EN 847-1:2013 e alla norma EN 847-2:2013; i portautensili devono essere conformi alla norma EN 847-3:2013;
- Un rumore eccessivo può causare danni all'udito e una perdita temporanea o permanente dell'udito. Indossare una protezione acustica certificata secondo le norme di salute e sicurezza per limitare l'esposizione al rumore.

- Utilizzare solo utensili da taglio omologati per la macchina!

## 41.7 Indicazioni di pericolo

Nonostante l'uso corretto, permangono alcuni rischi residui.

### 41.7.1 Rischi Residui:

- Rischio di lesioni da utensili, specialmente quando si cambia utensile
- Pericolo di lesioni dovute a pezzi/parti di pezzi in lavorazione che possono essere scagliati via
- Pericolo di lesioni per contraccolpo del pezzo in lavorazione.

Per via della struttura e design della macchina, con l'uso della stessa possono insorgere situazioni di pericolo, che sono contrassegnate nelle presenti istruzioni per l'uso nel seguente modo:

## PERICOLO



Un'avvertenza di sicurezza di questo genere indicata una situazione pericolosa immediata che causa la morte o lesioni gravi se non viene evitato.

## AVVERTENZA



Un'avvertenza di sicurezza di questo tipo indica una potenziale situazione pericolosa che potrebbe portare a gravi lesioni o addirittura alla morte se non viene evitata.

## ATTENZIONE



Un'avvertenza di sicurezza così strutturata indicata una potenziale situazione pericolosa che può causare lesioni minori o lievi se non viene evitata.

## NOTA



Un'avvertenza di sicurezza di questo genere indicata una potenziale situazione pericolosa che può causare danni materiali se non viene evitata.

Nonostante tutte le norme di sicurezza, il loro buon senso e la vostra adeguata idoneità tecnica/formazione sono e rimangono i fattori di sicurezza più importanti per il funzionamento senza errori della macchina. **Il lavoro sicuro dipende prima di tutto da voi!**

## 42 TRASPORTO

### AVVERTENZA



I dispositivi di sollevamento e imbracature di carico danneggiati o non sufficientemente resistenti possono provocare gravi lesioni o addirittura la morte. Prima dell'uso, controllare sempre i paranchi e le imbracature di carico per verificare la capacità di carico sufficiente e le condizioni perfette. Fissare i carichi con attenzione. Non sostare mai sotto a carichi sospesi!

### NOTA



Per un trasporto corretto, seguire le istruzioni e le informazioni sull'imballaggio di trasporto relative al baricentro, ai punti di imbracatura, al peso, al mezzo di trasporto da utilizzare e alla posizione di trasporto prescritta, ecc.

Il trasporto della macchina avviene tramite le ruote integrate, che si possono ripiegare in caso di cambio di posizione.

## 43 MONTAGGIO

### 43.1 Attività preparatorie

#### 43.1.1 Controllare la dotazione di fornitura

Controllare la macchina subito dopo la consegna per escludere la presenza di danni di trasporto, parti e raccordi a vite mancanti. Segnalare danni o parti mancanti immediatamente al vostro rivenditore o allo spedizioniere. I danni visibili dovuti al trasporto devono essere annotati immediatamente sulla bolla di consegna in conformità con le disposizioni della garanzia, altrimenti la merce si considera come correttamente ricevuta.

#### 43.1.2 Selezionare un luogo di installazione adatto

- Scegliere un posto adeguato alla macchina.
- A questo riguardo osservare i requisiti di sicurezza e le dimensioni della macchina.
- Il luogo prescelto deve garantire una connessione adeguata alla rete elettrica, come pure la possibilità di collegarsi a un sistema di aspirazione.
- Accertarsi che il pavimento possa sopportare il carico della macchina.
- La macchina deve essere livellata orizzontalmente su tutti i punti di appoggio contemporaneamente.
- È necessario mantenere una distanza di almeno 0,8m per mettere al sicuro tutt'attorno la macchina.
- Davanti e dietro la macchina deve essere prevista la distanza necessaria per alimentare i pezzi da lavorare lunghi.

### 43.2 Montaggio delle parti smontare per trasporto

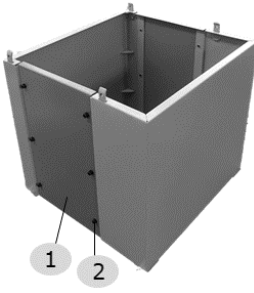
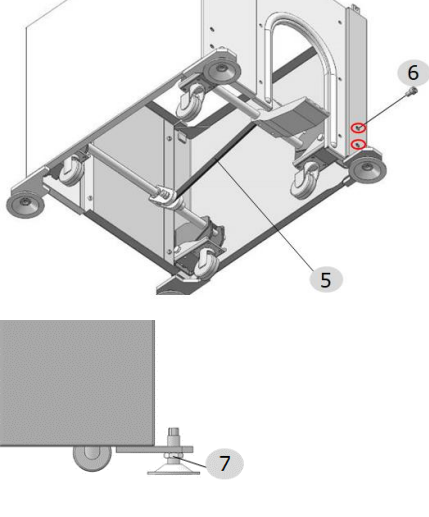
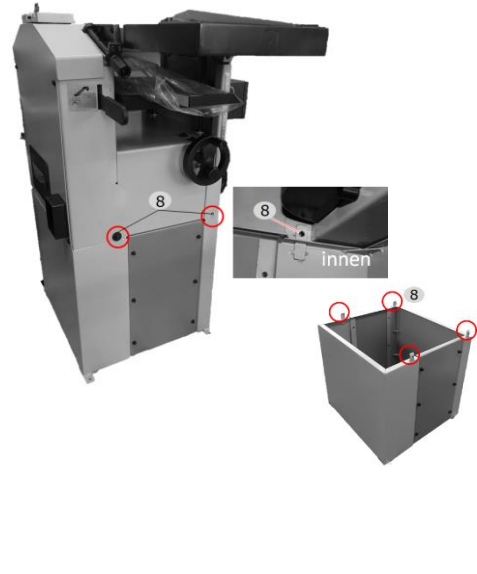
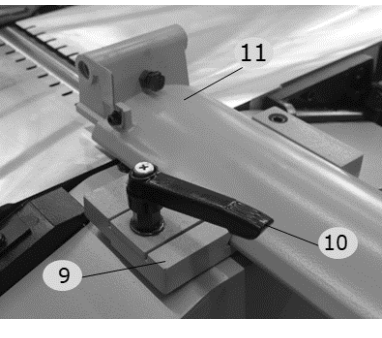
La macchina viene fornita premontata, gli accessori smontati per il trasporto devono essere montati secondo le seguenti istruzioni e il collegamento elettrico deve essere effettuato.

#### NOTA



Dopo il montaggio, fissare la piastra combinata a filo e spessore al pavimento con le viti.



	<p><b>1. Montaggio base</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Montare gli elementi di base rossi (1), tra gli elementi di base grigi.</li> <li>• Per fare ciò sono necessarie sei viti e rondelle (2) per ogni elemento.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Montare l'elemento di collegamento tra il supporto ruote anteriore e posteriore (5).</li> <li>• Applicare i supporti ruote anteriori e posteriori alla base della macchina e fissarli con due viti ciascuno (6) ad ogni angolo.</li> <li>• Posizionare la base insieme alle ruote sul pavimento. Assicurarsi che le ruote siano sollevate e, se necessario, regolare l'altezza del piede (7).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ora sollevate la macchina sulla base.</li> </ul> <p><b>AVVERTENZA:</b> La macchina è pesante, chiedere l'assistenza di una seconda persona per il trasporto e di assicurarsi di avere la corretta postura quando si solleva, si trasporta e si posiziona il carico:</p> <p><u>Sollevamento, abbassamento:</u> Accertarsi di essere stabili durante il sollevamento/abbassamento (gambe larghe fino all'anca). Sollevare / abbassare il carico con le ginocchia piegate e la schiena dritta (come il sollevatore di pesi). Non sollevare / abbassare il carico a scatti.</p> <p><u>Trasporto:</u> Trasportare il carico con entrambe le mani tenendolo il più vicino possibile al corpo. Trasportare il carico con la schiena dritta.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il montaggio viene effettuato con quattro viti e rondelle (8) nei fori.</li> </ul>
	<p><b>2. Montaggio dell'arresto di piallatura a filo</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Avvitare la leva di fissaggio (10) alla guida già montata (9).</li> <li>• Inserire l'arresto (11) nella guida (9). A tal fine è necessario aprire la leva di fissaggio (10).</li> <li>• Per fissare l'arresto (11) nella posizione desiderata, la leva di fissaggio (10) si chiude di nuovo.</li> <li>• Il dispositivo di protezione di separazione viene poi fissato all'arresto dietro l'arresto stesso (12).</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• A tale scopo, la vite prigioniera (<b>13</b>) viene inserito nei fori e la leva di fissaggio angolare (<b>14</b>) viene avvitata con una rondella (<b>15</b>) e una rondella elastica (<b>16</b>).</li> </ul>
	<p><b>3. Montaggio del dispositivo di protezione del ponte</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Far scorrere il dispositivo di protezione del ponte arancione (<b>17</b>) nel supporto rosso (<b>18</b>). Si deve rilasciare la leva arancione (<b>19</b>).</li> <li>• Per fissare il dispositivo di protezione del ponte nella posizione desiderata, bloccare la leva arancione (<b>19</b>).</li> </ul>
	<p><b>4. Sacchetto raccogli polvere</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fissare l'ugello di aspirazione alla macchina e fissarlo con la vite (<b>20</b>).</li> <li>• Fissare il sacchetto raccogli polvere (<b>22</b>) con una fascetta stringitubo (<b>21</b>).</li> </ul>

### 43.3 Allacciamento elettrico

## AVVERTENZA



**Tensione elettrica pericolosa!** Il collegamento della macchina alla rete elettrica e i relativi controlli devono essere eseguiti solo da un elettricista qualificato o sotto la guida e la supervisione di un elettricista qualificato!

## NOTA




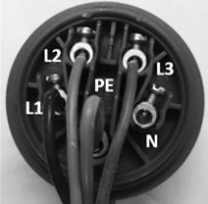
Controllare il senso di rotazione degli alberi lama subito dopo aver effettuato il collegamento elettrico. Il senso di rotazione è corretto se gli alberi lama ruotano in direzione opposta al senso di avanzamento. In caso contrario, modificare i punti di collegamento dei conduttori di fase L1 e L2 e ripetere il controllo fino a quando il senso di rotazione degli alberi non è corretto.

Il collegamento elettrico avviene tramite una combinazione di interruttori e spine. Questo apparecchio deve essere azionato tramite un interruttore differenziale.

### 43.3.1 Stabilire il collegamento a 400 V

Per collegare la macchina alla rete elettrica, procedere come segue:

- Utilizzare un dispositivo adeguato per verificare che il collegamento del neutro e la messa a terra funzionino correttamente.
- Controllare che la tensione di alimentazione e la frequenza di corrente corrispondano alle specifiche riportate sulla targhetta della macchina. È ammesso uno scostamento dal valore della tensione di alimentazione pari al  $\pm 5\%$ . Ad esempio, una macchina con tensione di lavoro di 380 V può funzionare nel campo di tensione da 370 a 400 V. Ci deve essere un fusibile di cortocircuito nel sistema di alimentazione della macchina!
- Per la sezione trasversale richiesta del cavo di alimentazione, fare riferimento ad una tabella della capacità di trasporto della corrente.
- Si raccomanda di utilizzare un cavo di gomma tipo H07RN (WDE0282), adottando misure di protezione contro i danni meccanici.
- Collegare il cavo di alimentazione agli appositi morsetti della scatola d'ingresso (L1, L2, L3, N, PE) – vedi figura seguente. Se è presente una spina CEE, il collegamento alla rete elettrica avviene tramite un giunto CEE opportunamente alimentato (L1, L2, L3, N, PE)

Tensione			
<b>Collegamento a spina 400V:</b>	5-adrig: <b>con</b> conduttore N		4-adrig: <b>senza</b> conduttore N
			

### 43.4 Collegamento ad un sistema di aspirazione di trucioli e polveri

## NOTA



La macchina deve essere collegata ad un sistema di aspirazione per polveri e trucioli. Il dispositivo di aspirazione deve avviarsi contemporaneamente al motore della macchina. I tubi flessibili di aspirazione utilizzati devono essere ignifughi (DIN4102 B1) e permanentemente antistatici (o messi a terra su entrambi i lati) e devono essere conformi alle relative norme di sicurezza.

Integrato nella macchina

## 44 USO

### 44.1 Istruzioni per l'uso

## AVVERTENZA



La manipolazione della macchina in presenza di allacciamento alla fonte di tensione può causare gravi lesioni o la morte. Scollegare sempre la macchina dalla rete elettrica prima di effettuare qualsiasi lavoro di trasformazione e assicurarla contro il reinserimento involontario!

## ATTENZIONE



Non avviare mai la macchina con il pezzo in lavorazione premuto!

## NOTA

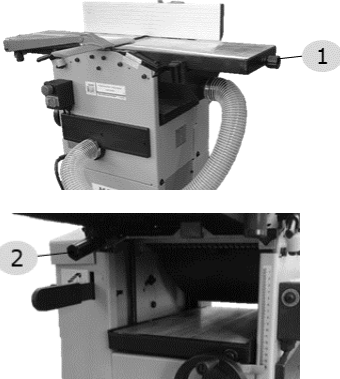


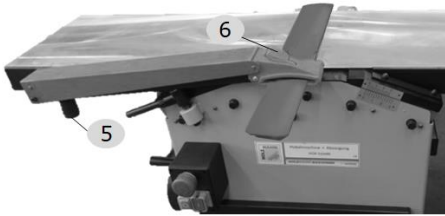
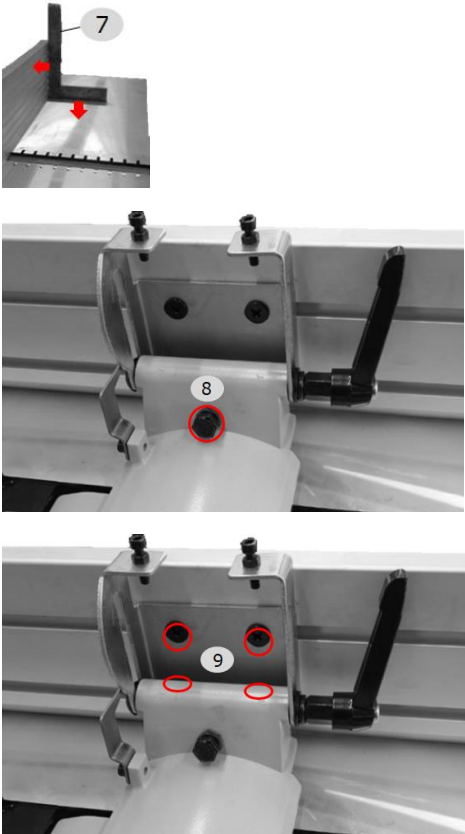
Se ci sono residui di resina sul legno, può essere consigliabile applicare un lubrificante adatto al piano della macchina per garantire che il pezzo in lavorazione scivoli uniformemente sul piano di piallatura.

### 44.2 Controllo prima della messa in servizio

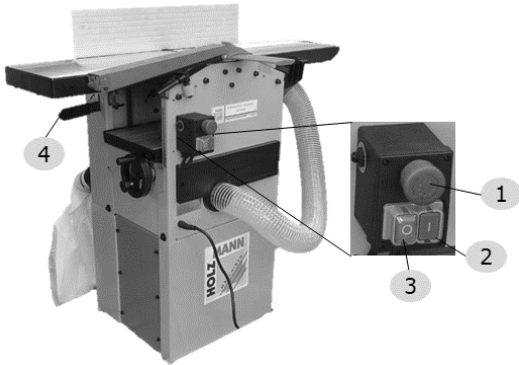
- Controllare che tutti i dispositivi di protezione separatori siano montati.
- Controllare se le lame di piallatura adatte sono montate correttamente.
- Controllare se le lame di piallatura sono usurate; se necessario sostituirle (vedi paragrafo Manutenzione).
- Controllare se è disponibile il collegamento ad un sistema di estrazione.
- Controllare il corretto senso di rotazione dell'albero pialla.

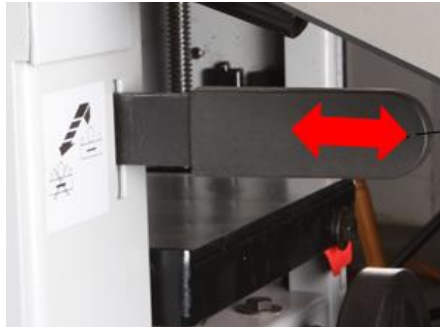
### 44.3 Impostazioni

	<p><b>1. Regolazione in altezza dei banchi di piallatura</b></p> <p><u>Banco di entrata</u> Lo spessore di piallatura a filo viene impostato con la vite di regolazione (1).</p> <p><u>Banco di prelievo</u> L'altezza del piano di prelievo può essere regolata con la vite di regolazione (2).</p>
	<p><b>2. Regolazione Rullo di entrata e di uscita</b></p> <p>La forza applicata dal rullo di entrata e di uscita a molla è impostata in fabbrica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se è necessario modificare la forza applicata, essa può essere regolata con le viti (3 e 4).</li> <li>• La chiave a brugola necessaria per la regolazione si trova nella cassetta degli attrezzi, che si trova sul retro della macchina.</li> </ul>

	<p><b>3. Braccio + dispositivo di protezione del ponte</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'altezza desiderata del dispositivo di protezione del ponte s'impone con la vite di regolazione (5) sotto il braccio.</li> <li>• Dopo aver rilasciato la manopola di bloccaggio arancione (6), la protezione del ponte può essere spinta lateralmente e regolata in funzione della larghezza del pezzo.</li> <li>• Questa manopola arancione di bloccaggio si blocca nuovamente quando si raggiunge la posizione desiderata.</li> </ul>
	<p><b>4. Impostazione Arresto piallatura a filo</b></p> <p>L'allineamento della recinzione di piallatura a filo dovrebbe essere controllato nuovamente prima della messa in funzione iniziale e, se necessario, riaggiustato per ottenere un risultato di piallatura esatto.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'angolo viene misurato con un goniometro (7). Questo viene posizionato sul piano di piallatura a filo e applicato all'arresto parallelo.</li> <li>• Se la lama angolare non si riesce a regolare completamente a contatto con l'arresto di piallatura a filo, questo non è impostato con l'esatto angolo retto ed è necessario regolarlo.</li> <li>• L'angolo si regola con la vite (8).</li> </ul> <p><b>AVVERTENZA:</b> Se l'arresto di piallatura a filo non può essere spinto completamente all'indietro, la regolazione in altezza può essere regolata con le quattro viti (9).</p>

## 44.4 Uso

	<p><b>44.4.1 Avviare la macchina</b></p> <p>La macchina si avvia premendo il pulsante verde ON (2).</p> <p><b>44.4.2 Fermare la macchina</b></p> <p>La macchina si ferma premendo il pulsante OFF (3).</p> <p><b>44.4.3 Interruttore- ARRESTO DI EMERGENZA</b></p> <p>In caso di emergenza, i movimenti pericolosi possono essere arrestati in qualsiasi momento azionando l'interruttore di ARRESTO DI EMERGENZA (1).</p>
---	--

	<p><b>AVVERTENZA:</b> L'interruttore di ARRESTO DI EMERGENZA viene sbloccato con un movimento rotatorio in senso orario.</p>
	<p><b>44.4.4 Attivare/disattivare avanzamento pialla a spessore</b></p> <p><u>Attivare l'alimentazione:</u> Spingere la leva (4). La velocità di avanzamento è attivata.</p> <p><u>Disattivare l'alimentazione:</u> Estrarre la leva (4). L'avanzamento è disattivato.</p>

## 44.5 Attacco aspirazione

### *Piallatura a filo:*

Il raccordo di aspirazione si trova sotto il banco di piallatura a filo (banco di prelievo).



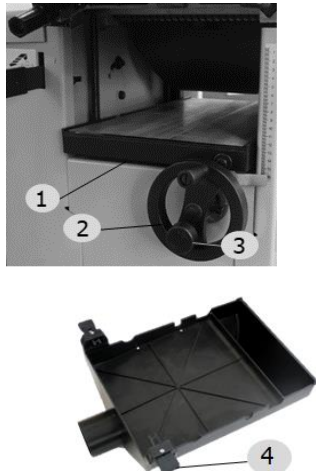
### *Piallatura a spessore:*

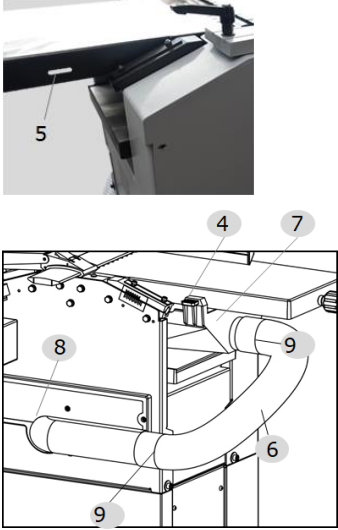

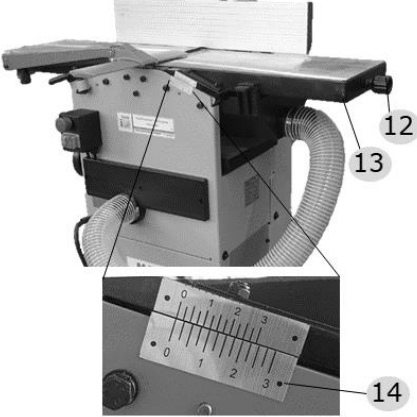
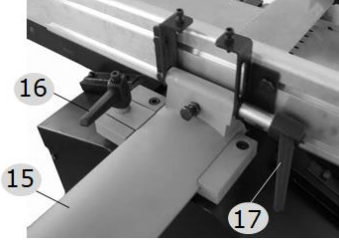
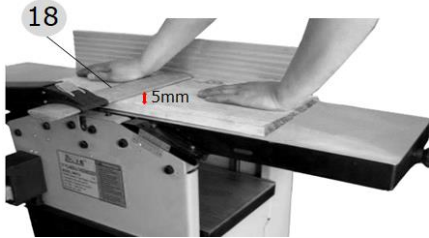
Dopo la conversione alla piallatura a spessore, il raccordo di aspirazione viene piegato verso l'alto.



Non mettere in funzione la macchina senza il sistema di estrazione collegato.

## 44.6 Conversione in piallatura a filo

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Allentare il morsetto del piano (3) e posizionare il piano di piallatura a spessore (1) con il volantino (2) nella posizione più bassa.</li> <li>• Fissare di nuovo il morsetto del piano (3).</li> <li>• Estrarre i supporti (4) su entrambi i lati del raccordo di aspirazione.</li> </ul>
---	---

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il raccordo di aspirazione è posizionato in modo tale che la posizione dei due supporti (4) coincida con quella dei fori longitudinali (5).</li> <li>• Quindi premere i supporti (4) nei fori longitudinali (5) fino ad avvertire un clic distinto.</li> </ul> <p><b>NOTA:</b> un interruttore di sicurezza è integrato nel foro longitudinale nella parte anteriore della macchina, il che significa che la macchina può essere avviata solo quando i supporti del raccordo di aspirazione sono completamente innestati.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Montare il tubo flessibile di aspirazione (6) sia sul raccordo di aspirazione (7) che sulla macchina (8) stessa rispettivamente con una fascetta stringitubo (9).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prima di iniziare la piallatura a filo, passare alla funzione di piallatura a filo.</li> <li>• A tale scopo, si ruota la leva (11) verso il basso per evitare un'inutile rotazione dei rulli di alimentazione.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lo spessore di piallatura a filo desiderato viene impostato con la vite di regolazione (12), che si trova sulla parte anteriore del banco di entrata (13).</li> <li>• La profondità di taglio impostata può essere letta aiutandosi con la scala (14).</li> <li>• Con profondità di taglio comprese tra 0,5 e 1,5 mm (1/64~1/16 in.) si ottiene la migliore finitura superficiale.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fissare l'arresto di piallatura a filo (15) nella posizione di lavoro desiderata con la leva di fissaggio (16).</li> <li>• L'impostazione dell'angolo dell'arresto di piallatura a filo viene fissata con il dispositivo di fissaggio angolare (17).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Regolare il dispositivo di protezione del ponte (18) in modo che ci sia una distanza di circa 5 mm tra il dispositivo di protezione e il pezzo in lavorazione.</li> </ul>

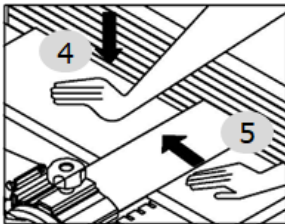
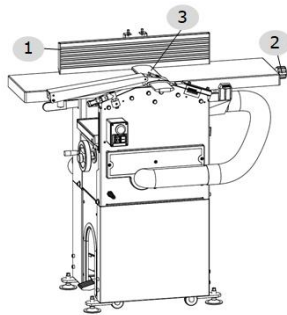
## 44.7 Piallatura a filo

### AVVERTENZA



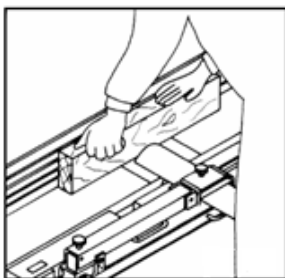
La parte inutilizzata dell'albero pialla deve essere coperta dal coperchio. Non afferrare mai i pezzi in lavorazione con le dita sui bordi, ma tenere sempre entrambe le mani con le dita sul pezzo in lavorazione durante la piallatura. Se il pezzo da lavorare è corto e stretto, utilizzare lo spintore.

Piallare solo pezzi piani che poggiano saldamente sulla macchina e che possono essere guidati in modo sicuro!



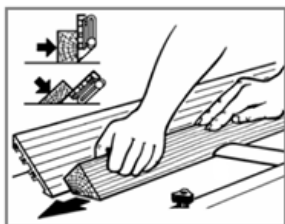
- Fissare l'arresto di piallatura a filo **(1)** nella posizione di lavoro desiderata con la leva di fissaggio.
- Lo spessore di piallatura a filo desiderato viene impostato con la vite di regolazione **(2)**.
- Regolare il dispositivo di protezione del ponte **(3)** in modo che ci sia una distanza di circa 5 mm tra il dispositivo di protezione e il pezzo in lavorazione.
- Accendere la macchina con il pulsante ON.
- Premere il pezzo da lavorare contro il banco di piallatura a filo con una mano **(4)**.
- Spingere il pezzo da lavorare lentamente e uniformemente sull'albero pialla con l'altra mano **(5)**.
- Dopo l'operazione, spegnere la piallatrice con il tasto OFF.
- Attendere che l'albero pialla si sia fermato prima di eseguire ulteriori lavori!

### 44.7.1 Piallatura a filo di pezzi stretti



- Abbassare il dispositivo di protezione del ponte in modo che l'albero pialla sia coperto.
- Spostare il dispositivo di protezione del ponte sul pezzo e fissarlo ad una distanza di ca. 5 mm.
- Durante la piallatura a filo, posizionare il pezzo con il lato stretto sul piano di piallatura a filo e premerlo con una mano contro l'arresto di piallatura a filo e il piano di piallatura a filo.
- Spingere il pezzo da lavorare lentamente e uniformemente sull'albero pialla con l'altra mano.

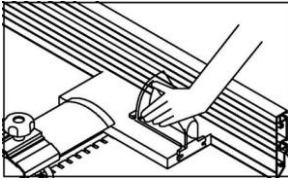
### 44.7.2 Piallatura a filo di pezzi con arresto di piallatura a filo inclinato



- Allentare il fissaggio angolare dell'arresto di piallatura a filo.
- Posizionare il pezzo da lavorare contro l'arresto di piallatura a filo e regolare l'angolo . Poi fissare l'arresto.
- Abbassare il dispositivo di protezione del ponte in modo che l'albero pialla sia coperto, 5 mm di distanza dal pezzo in lavorazione.
- Accendere la macchina.
- Durante la piallatura a filo, posizionare il pezzo da lavorare sul piano di piallatura a filo e premerlo con una mano contro l'arresto di piallatura a filo e il piano di piallatura a filo.
- Spingere il pezzo da lavorare lentamente e uniformemente sull'albero pialla con l'altra mano.

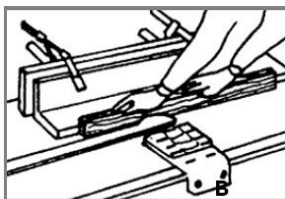


### 44.7.3 Piallatura a filo di pezzi corti



- Per piallare a filo pezzi corti, utilizzare uno spintore in legno o simili!
- Regolare l'arresto parallelo e il dispositivo di protezione del ponte in funzione delle dimensioni del tronco scorrevole.
- Posizionare il pezzo da lavorare e spingerlo lentamente e uniformemente sull'albero pialla con lo spintore in legno.
- Dopo l'uso, lo spintore in legno deve essere applicato nuovamente al lato della macchina.

### 44.7.4 Piallatura a filo di pezzi con sezione trasversale ridotta



- Per la piallatura a filo di pezzi con una piccola sezione trasversale, viene montato un ulteriore supporto angolare di legno (vedi foto a sinistra)!
- Con dei morsetti fissare il supporto angolare in legno o simili sull'arresto angolare come mostrato in figura.
- Durante la piallatura a filo, posizionare il pezzo da lavorare sul piano di piallatura a filo e premerlo contro il supporto angolare di legno aggiuntivo e il piano di piallatura a filo. Spingere il pezzo da lavorare lentamente e uniformemente sull'albero pialla.

## 44.8 Piallatura a spessore

### NOTA



Per la piallatura a spessore dei pezzi è necessario convertire la piallatrice.

### AVVERTENZA



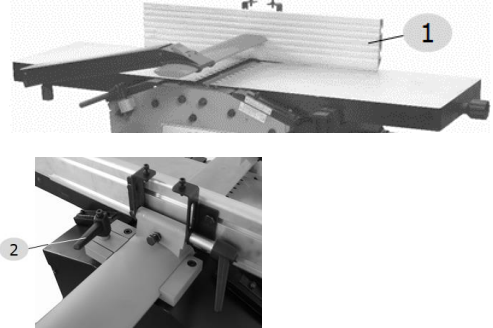
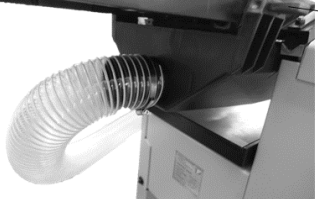
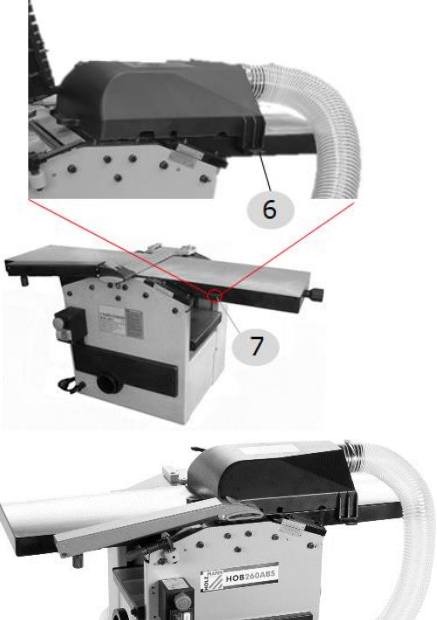

Prima di iniziare i lavori di conversione, spegnere la macchina e proteggerla dalla riaccensione.

#### 44.8.1 Condizioni di lavoro piallatura a spessore

- I pezzi lunghi e sporgenti devono essere adeguatamente sostenuti! Utilizzare a tal fine ausili adeguati, come ad es. cavalletti a rulli, ecc. Se queste istruzioni non vengono rispettate, c'è il rischio che il pezzo in lavorazione si sollevi e/o che la macchina si inclini!
- Utilizzare la funzione di piallatura a spessore solo per ridurre lo spessore di un pezzo con una superficie già piallata!
- Nel caso di pezzi con una differenza di spessore, l'asportazione di truciolo deve essere calcolata rispetto allo spessore massimo. I pezzi devono essere lavorati prima sul lato con il massimo spessore.
- Prima di iniziare i lavori, verificare che il legno da utilizzare sia privo di corpi estranei e di nodi per evitare pericolose fratture.
- Piallare solo pezzi piani che poggiano saldamente sulla macchina e possono essere guidati in modo sicuro!

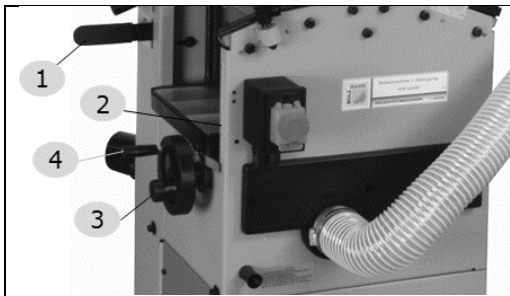
- Se si devono lavorare più pezzi in successione, tutti i pezzi dello stesso spessore devono essere fatti passare uno dopo l'altro senza modificare la regolazione.
- Eseguire la lavorazione dall'inizio fino al raggiungimento dello spessore desiderato.

#### 44.8.2 Conversione alla funzione di piallatura a spessore

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Per prima cosa rimuovere l'arresto di piallatura a filo (1) allentando la leva di fissaggio (2).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Per smontare il raccordo di aspirazione nella posizione per la piallatura a filo, estrarre ora i due supporti (6).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ora è necessario fissare il raccordo di aspirazione alla parte superiore del banco di prelievo.</li> <li>• A tale scopo il raccordo di aspirazione è posizionato in modo tale che entrambi i supporti (6) coincidano nella loro posizione con i fori longitudinali (7) del piano di piallatura a filo.</li> <li>• Quindi premere entrambi i supporti (6) nei fori longitudinali fino ad avvertire un "clic" distinto.</li> </ul> <p><b>NOTA:</b> un interruttore di sicurezza è integrato nel foro longitudinale nella parte anteriore della macchina, il che significa che la macchina può essere avviata solo quando i supporti del raccordo di aspirazione sono completamente innestati.</p> <p><b>AVVERTENZA:</b> Per riconvertire alla piallatura a filo, procedere in ordine inverso.</p> <div style="background-color: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">NOTA</div> <div style="display: flex; align-items: center; padding: 5px;">  <p>Per la riconversione alla piallatura a filo, abbassare completamente il piano di piallatura a filo per evitare danni.</p> </div>

#### 44.8.3 Piallatura a spessore dei pezzi

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Allentare il morsetto del piano (3) e impostare l'altezza desiderata del piano di piallatura a spessore con il volantino (4).</li> <li>• L'altezza attuale del piano viene visualizzata sulla scala (2).</li> <li>• Adattare l'altezza del piano allo spessore del pezzo meno l'asportazione di truciolo desiderata.</li> <li>• Massima asportazione di truciolo: vedi dati tecnici!</li> <li>• Fissare l'altezza regolata con il morsetto dal piano (3).</li> </ul>
--	---

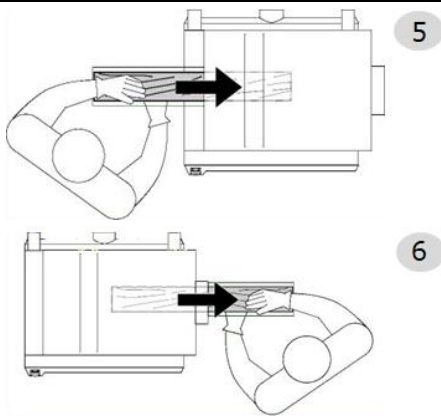


- Accendere la macchina premendo il pulsante ON.
  - Spostare la leva di avanzamento (1) nella posizione superiore per iniziare.
- AVVERTENZA:** Attivare il dispositivo di alimentazione solo dopo che la macchina ha raggiunto la piena velocità di funzionamento (circa 5 secondi dall'inizio).
- Inserire il pezzo da lavorare in modo che la superficie da lavorare sia rivolta verso l'alto e spingerlo in avanti.
  - Il pezzo viene trascinato dall'avanzamento automatico.

**Dispositivo di avanzamento:** Il legno viene alimentato automaticamente da due rulli a molla. Premere il pezzo da lavorare solo contro il piano di piallatura a spessore fino a quando non viene catturato dal rullo di avanzamento.

Far passare il pezzo senza spingere.

Un pezzo lungo deve essere sostenuto sia in entrata che in uscita dalla macchina per evitare "gradini" alla fine del legno.



- Una volta lavorata la metà del pezzo (5), passare al lato operativo opposto della macchina.
- Se il pezzo non viene più mosso dall'avanzamento (6), estrarre manualmente il pezzo.
- Dopo il processo di lavoro, spegnere la macchina con il pulsante OFF e portare la leva di avanzamento nella posizione inferiore (avanzamento disattivato).
- Attendere che l'albero pialla si sia fermato prima di eseguire ulteriori lavori!
- Per la piallatura a filo, la macchina deve essere rimontata in senso inverso.

## ATTENZIONE



I pezzi lunghi, sporgenti devono essere sorretti!  
Sono possibili danni materiali e lesioni o ribaltamento della macchina causato dall'alta velocità del pezzo!

### 44.9 Dopo l'uso

## NOTA



### Al termine del lavoro, la piallatrice deve essere spenta:

- Spegnere la macchina con il tasto OFF dell'unità di commutazione.
- Scollegare la spina dalla scatola di connessione e quindi scollegare la macchina dall'alimentazione elettrica.
- Regolare il coperchio dell'albero pialla in modo che l'albero pialla sia completamente coperto.

## 45 PULIZIA MANUTENZIONE, STOCCAGGIO, SMALTIMENTO

### 45.1 Pulizia

#### NOTA



Detergenti non corretti possono corrodere la vernice sulla macchina. Per la pulizia non utilizzare solventi, diluente nitro o altri detergenti che potrebbero danneggiare la vernice della macchina. Rispettare le specifiche e le istruzioni del produttore del detergente!

Preparare le superfici e lubrificare le parti nude della macchina con un olio lubrificante privo di acidi.

Una pulizia regolare è il presupposto per il funzionamento sicuro della macchina e la sua lunga durata. Pertanto, pulire l'apparecchio dopo ogni utilizzo, come minimo almeno una volta la settimana.

### 45.2 Manutenzione

#### AVVERTENZA



**Pericolo di tensione elettrica!** La manipolazione della macchina con l'alimentazione elettrica accesa può causare gravi lesioni o la morte. Pertanto, scollegare sempre la macchina dall'alimentazione elettrica prima di eseguire lavori di manutenzione o riparazione e proteggerla dal reinserimento involontario!

La macchina richiede poca manutenzione e solo pochi componenti devono essere sottoposte a manutenzione. Indipendentemente da ciò i guasti o i difetti che potrebbero compromettere la sicurezza dell'utente devono essere eliminati immediatamente!

- Prima di ogni utilizzo controllare che i dispositivi di sicurezza siano in condizioni perfette.
- Controllare almeno una volta alla settimana che i collegamenti siano bene in sede.
- Controllare regolarmente che le etichette di avvertimento e di sicurezza della macchina siano in perfette condizioni e leggibili.
- Dopo i lavori di manutenzione, reinstallare i dispositivi di protezione e verificare il funzionamento.

#### 45.2.1 Schema di manutenzione

Il tipo e il grado di usura della macchina dipendono in larga misura dalle condizioni operative. Gli intervalli elencati di seguito si applicano quando la macchina viene utilizzata entro i limiti specificati:

Intervallo	Componente	Attività
ogni giorno	Protezione anti-ritorno	le pinze anti-ritorno — almeno una volta per ogni turno di lavoro per verificare che siano in buone condizioni di lavoro, ad esempio che non abbiano danni alla superficie di contatto a causa dell'impatto e che le pinze arretrino senza essere ostacolate dal loro stesso peso.
	Macchina	Pulizia (di polvere e trucioli)
	Lame pialla	Controllare che le lame di piallatura siano in perfette condizioni (assenza di crepe, ammaccature, piegature, ecc.)
	Dispositivi di sicurezza	Verifica della funzionalità dei dispositivi di sicurezza.
Una volta al mese	Cinghia di trasmissione	Controllare e, se necessario, tendere di nuovo o sostituzione.
	Tempo di funzionamento per inerzia	Controllo del tempo di ritardo (effetto frenante). Il tempo di ritardo non deve superare i 10 secondi.

	Rulli di ingresso/espulsione	Controllare e pulire a fondo
	Unità di regolazione in altezza	Controllo, lubrificare
ogni sei mesi	Catena (alimentazione)	Verificare la presenza di danni/usura, lubrificare, se necessario sostituire
	Ruota di frizione (avanzamento)	Verificare la presenza di danni/usura, se necessario sostituire
	Piani di piallatura a filo	Controllo dell'impostazione dell'altezza del banco di entrata
	Parti mobili non verniciate	Pulire le cinghie e i canali della puleggia con una spazzola morbida, un panno di lana o di carta. Non usare mai solventi e acqua! Applicare un sottile strato di olio o grasso sulle parti mobili non verniciate della macchina, ma proteggere le cinghie e le pulegge contro la contaminazione da olio, grasso, solventi, vernice, ecc.

#### 45.2.2 Controllare/pulire la protezione anti-ritorno

**Controllo:** Ogni singola pinza deve tornare nella posizione di partenza inferiore dopo la rotazione verso l'alto, solo per effetto del proprio peso.

I denti della pinza devono essere sempre affilati, altrimenti aumenta il rischio di contraccolpo.

**Pulizia:** pulire le pinze sporche di resina o che si spostano difficilmente con una spazzola e trementina, quindi asciugare con un getto d'aria compressa.

Sostituire immediatamente la pinza danneggiata!

#### 45.2.3 Sostituire / regolare le lame di piallatura

### NOTA



L'albero pialla è adatto per lame per spellatura.

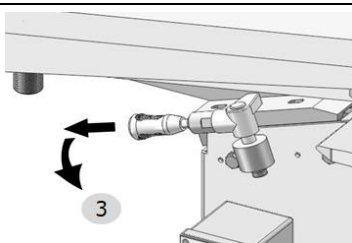
Se la piallatura è scadente, le lame di piallatura devono essere sostituite o, nel caso di lame per spellatura, riaffilate.

Le dimensioni appropriate si trovano nei dati tecnici

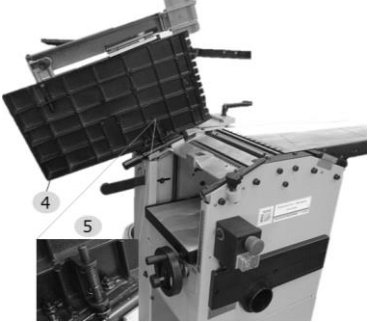
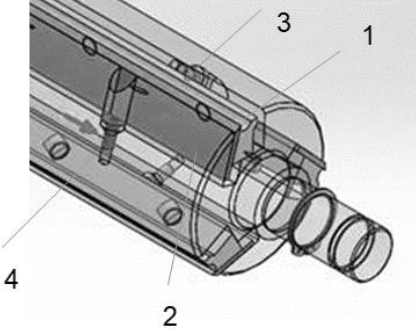
### AVVERTENZA



**Pericolo dovuto a spigoli taglienti affilati!** Indossare sempre guanti protettivi quando si lavora sull'albero pialla! Lesioni alle mani dovute a spigoli taglienti affilati




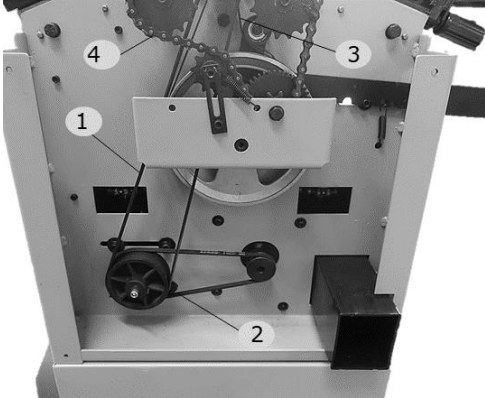
- Convertire la macchina alla modalità di piallatura a spessore.
- Il raccordo di aspirazione deve essere aperto per poter accedere all'albero portalamme.
- Tirare e girare la maniglia **(3)** per sbloccare il blocco del piano e ruotare il piano di prelievo **(4)** verso l'alto.

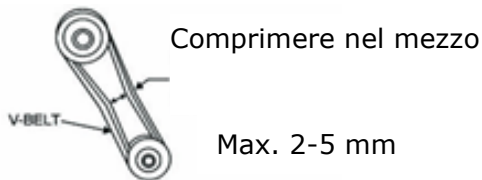
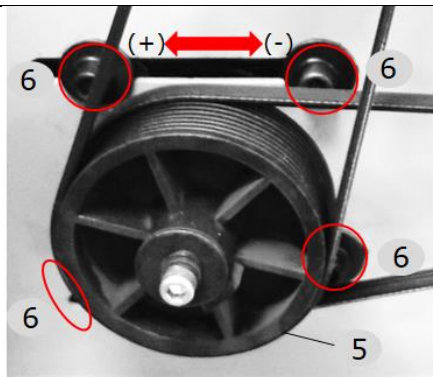
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>AVVERTENZA:</b> Per allentare il fissaggio del piano di prelievo (4) e per poterlo ripiegare nuovamente, estrarre la leva di sicurezza inserita (5).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Allentare le barre a cuneo (1) e rimuovere le lame di piallatura (2).</li> <li>• Pulire le barre a cuneo (1) e l'albero pialla (2).</li> <li>• Inserire nuovamente la lama di piallatura affilata/nuova (2) e la barra scanalata (1).</li> <li>• Stringere leggermente le viti della barra a cuneo (3) ed eseguire la procedura di regolazione.</li> <li>• Posizionare il calibro di regolazione sull'albero pialla e impostare l'altezza corretta con le 2 viti a brugola (4).</li> <li>• Serrare la barra a cuneo. (Coppia di serraggio minima raccomandata 10Nm).</li> <li>• Non utilizzare lame di piallatura con un'altezza inferiore a 18 mm perché la superficie di serraggio è troppo piccola.</li> <li>• Ripetere il processo per tutte le lame di piallatura.</li> </ul>

#### 45.2.4 Tensione/controllo/sostituzione cinghia

Per le nuove macchine la tensione della cinghia è impostata correttamente in fabbrica. A causa dell'allungamento delle cinghie nel corso del tempo, è necessario ritensionare la cinghia.

Per controllare/regolare o sostituire la cinghia, rimuovere il copricinghia/copricatena. Allentare le viti e rimuovere il coperchio.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La chiave a brugola necessaria per il tensionamento o la sostituzione delle cinghie di trasmissione si trova nella cassetta degli attrezzi.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ora avete una chiara visione delle seguenti cinghie di trasmissione: per l'albero portalama (1), per l'aspirazione (2), per l'avanzamento (3) e sulla catena (4).</li> </ul>
	<p><b>1. Controllare/sostituire cinghia di trasmissione albero lama</b></p>



- La cinghia di trasmissione dell'albero lama viene tensionata con la puleggia (5) in basso a sinistra.
- A tal fine allentare le quattro viti (6).

Aumentare la tensione della cinghia: ora la puleggia può essere spostata in direzione (+) più tensione della cinghia.

Ridurre la tensione della cinghia: ora la puleggia può essere spostata in direzione (-) meno tensione della cinghia.

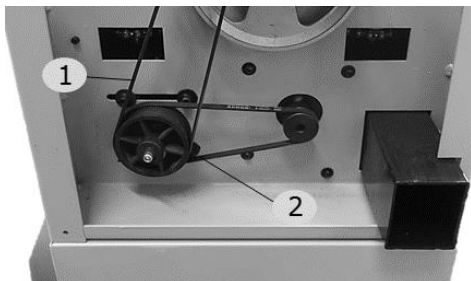
Una volta raggiunta la corretta tensione, serrare nuovamente le viti (6).

Per cambiare la cinghia:

Allentare completamente le cinghie e rimuoverle dalle pulegge e inserire nuove cinghie. Quindi ripristinare la corretta tensione della cinghia.

**AVVERTENZA:** Controllare la tensione della cinghia comprimendo la cinghia al centro con il pollice e l'indice.

- La corretta tensione della cinghia si ha quando la cinghia cede 2-5 mm sotto una pressione di 2 kg.
- Al termine, riposizionare il coperchio e fissarlo con le viti (5 e 6).

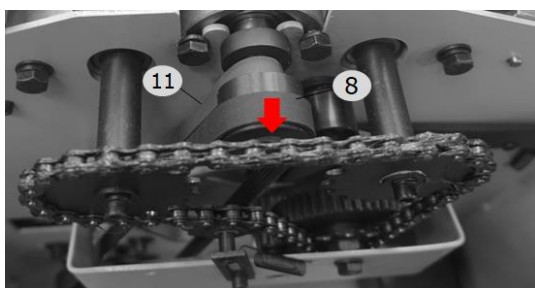


## 2. Controllo/sostituzione cinghia di trasmissione aspirazione

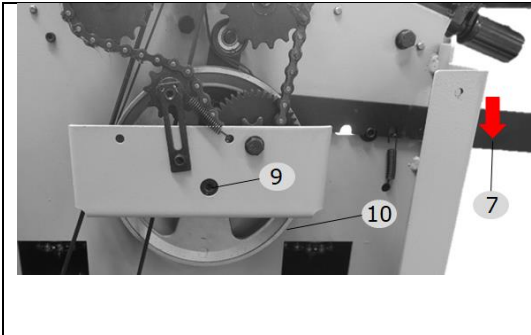
- A tale scopo allentare le quattro viti (6) e allentare le cinghie di trasmissione dell'albero lama (1) e dell'aspirazione (2).
- Rimuovere la cinghia di trasmissione dell'albero lama (1) dalla puleggia a (5).
- Inserire nuove cinghie di trasmissione dell'aspirazione (2) e reinserire la cinghia di trasmissione (albero lama)(1).
- Quindi ripristinare la corretta tensione della cinghia come descritto al punto 1.

## 3. Controllo/sostituzione ruota di frizione (avanzamento) o la cinghia di trasmissione (avanzamento)

Le superfici d'attrito della ruota col tempo si consumano. In caso di eccessiva usura o di superficie di scorrimento danneggiata, la ruota deve essere sostituita.



- La leva di avanzamento della piastra a spessore (7) deve essere nella posizione inferiore (disattivata).
- Allentare e rimuovere la cinghia di trasmissione dell'albero lama (8).
- Sostituzione Ruota di frizione (10): Svitare la vite (9) della ruota di frizione e rimuovere la cinghia di trasmissione (avanzamento) (11). Sostituire la ruota e riapplicare la cinghia di trasmissione (avanzamento). Fissare la ruota di frizione con una vite.



- Sostituzione della cinghia di trasmissione (avanzamento)(11): se è necessario sostituire anche la cinghia di trasmissione, rimuoverla dopo aver smontato la ruota di frizione.
- Inserire quindi la cinghia (avanzamento) (11) e fissare nuovamente la ruota di frizione (10) con la vite (9).
- Rimontare la cinghia di trasmissione dell'albero lama (8) e ripristinare la corretta tensione della cinghia come descritto al punto 1.

**AVVERTENZA:** NON tendere eccessivamente le cinghie per evitare danni ai cuscinetti e un eccessivo riscaldamento.

Una tensione eccessiva della cinghia causa allungamento, surriscaldamento e rapida usura della cinghia stessa.

Si deve evitare la contaminazione delle cinghie con olio, grasso, solventi, vernice, ecc.

Pulire e asciugare le cinghie e i canali della puleggia solo con una spazzola morbida o con un panno di lana o di carta pulito.

Non utilizzare detergenti per la pulizia a base di grassi, detergenti corrosivi o acqua.

#### 45.2.5 Controllare/lubrificare la catena (avanzamento)

Controllare eventuali danni alla cinghia (crepe, scheggiature). La catena può essere spostata ruotando la ruota di frizione per visualizzare tutte le parti. Lubrificare le catene con il normale grasso per macchine.

#### 45.2.6 Lubrificare l'unità di regolazione dell'altezza (pialla a spessore)

- Eliminare trucioli e polvere dalla macchina.
- Rimuovere il coperchio della cintura/catena (allentare le viti e sganciare il coperchio).
- Portare il piano di piallatura a spessore completamente in basso.
- Pulire il mandrino/unità di regolazione dell'altezza e poi ingrassare con grasso per macchine.
- Spostare il piano di piallatura a filo verso l'alto e verso il basso 1 volta per distribuire il grasso.
- Rimontare il coperchio (agganciare il coperchio e stringere le viti).

## 46 STOCCAGGIO

### NOTA



Uno stoccaggio improprio può danneggiare e distruggere componenti importanti. Conservare le parti imballate o non imballate solo nelle condizioni ambientali previste!

Conservare la macchina solo in un ambiente asciutto e protetto dagli agenti atmosferici esterni!

## 47 SMALTIMENTO



Osservare le norme nazionali sullo smaltimento dei rifiuti. Non smaltire mai la macchina, i componenti della macchina o i materiali operativi nei rifiuti residui. Contattare eventualmente le autorità locali per informazioni sulle opzioni di smaltimento disponibili.

Quando si acquista una nuova macchina o un apparecchio equivalente dal rivenditore specializzato, questo è obbligato a smaltire il vecchio apparecchio.



## 48 RIMEDI IN CASO DI ANOMALIE



### AVVERTENZA

**Pericolo di tensione elettrica!** La manipolazione della macchina in presenza di allacciamento alla fonte di tensione può causare gravi lesioni o la morte. Pertanto, scollegare la macchina dall'alimentazione di tensione prima di eseguire misure di ricerca dei guasti e proteggerla dalla riaccensione involontaria!

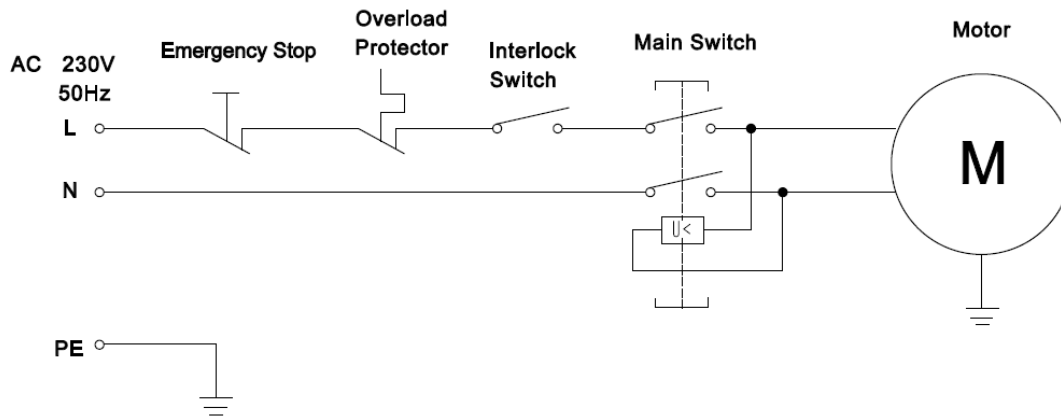
Molte possibili fonti di errore possono essere eliminate in anticipo se la macchina è collegata correttamente al sistema di alimentazione.

Qualora non vi sentiste in grado di effettuare correttamente delle riparazioni rese necessarie, e/o non disponete della necessaria formazione, rivolgetevi sempre a un esperto per risolvere il problema.

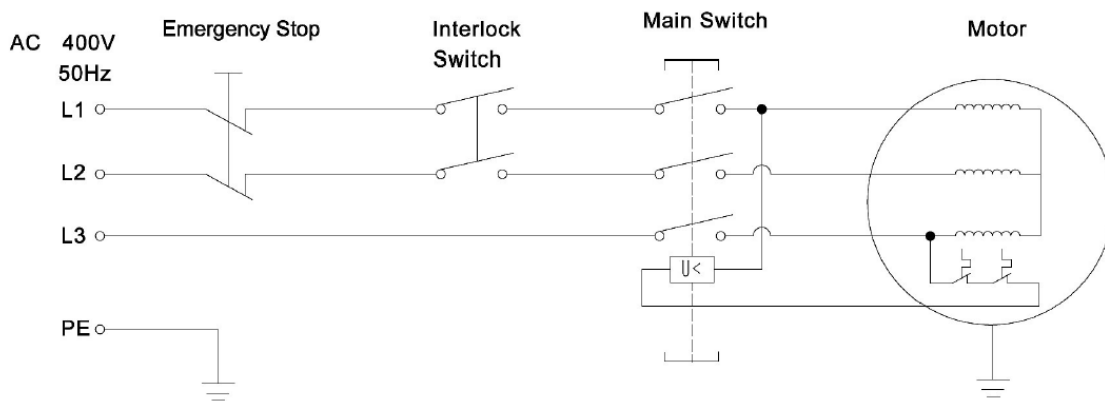
Errore	Possibili cause	Soluzione
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interruzione di corrente</li> <li>• Cavo di prolunga non collegato correttamente o difettoso</li> <li>• Motore o interruttore difettoso</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare il fusibile dell'alimentatore</li> <li>• Controllare cavo e spina</li> <li>• Far controllare il motore o l'interruttore da un elettricista autorizzato</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lama dell'albero pialla smussata</li> <li>• Lavorare con una velocità di avanzamento troppo elevata</li> <li>• Salvamotore scattato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare la lama dell'albero pialla</li> <li>• Proseguire il lavoro con una velocità di alimentazione inferiore</li> <li>• Aspettare che il motore si raffreddi</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le cinghie sono allentate</li> <li>• Le cinghie e le pulegge sono sporche di grasso o olio</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tendere la cinghia</li> <li>• Pulire accuratamente le cinghie e le pulegge o sostituire le cinghie</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lama dell'albero pialla non correttamente regolata</li> <li>• Superficie irregolare o piedini di livellamento non regolati</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificare se le lame dell'albero pialla hanno la stessa altezza</li> <li>• Compensare le irregolarità regolando i piedini di livellamento</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Impostata asportazione di truciolo eccessiva</li> <li>• Piano di piallatura a spessore sporco</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre la profondità di passata e lavorare il pezzo a più riprese</li> <li>• Pulire la superficie del piano e trattare con la sciolina</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lama dell'albero pialla smussata</li> <li>• Alimentazione irregolare del pezzo in lavorazione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controllare la lama dell'albero pialla</li> <li>• Alimentare il pezzo in lavorazione in modo uniforme e con pressione costante</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pezzo troppo umido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asciugare il pezzo o utilizzare materiale asciutto</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Il pezzo è stato lavorato contro la direzione di crescita</li> <li>• Impostata asportazione di truciolo eccessiva</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lavorazione del pezzo in direzione opposta</li> <li>• Ridurre la profondità di passata e lavorare il pezzo a più riprese</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Angolo errato impostato sull'arresto di piallatura a filo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Impostate l'arresto di piallatura a filo su 90°.</li> </ul>

# 49 PLÁN ZAPOJENÍ / WIRING DIAGRAM / DIAGRAMA DE CABLEADO / SCHÉMA ÉLECTRIQUE / SCHEMA ELETTRICO

## 49.1 230 V



## 49.2 400 V



## 50 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS / PIEZAS DE RECAMBIO / PIECES DE RECHANGE / PARTI DI RICAMBIO

### 50.1 Objednávka náhradních dílů / spare parts order / Pedido de piezas / Commande de pièces détachées / Ordinazione delle parti di ricambio

**(CZ)** Použitím originálních dílů od společnosti Holzmann používáte díly, které spolu dokonale sedí a jejich montáž je časově méně náročná. Originální náhradní díly jsou zárukou delší životnosti stroje.

#### DŮLEŽITÉ

Použití jiných než originálních náhradních dílů má za následek ztrátu záruky!

**Platí: Při výměně komponent/dílů používejte pouze originální náhradní díly**

Při objednávání dílů použijte servisní formulář, který najdete na konci tohoto návodu na obsluhu. Vždy uvádějte typ stroje, číslo náhradního dílu a jeho název. Aby se předešlo neshodám, doporučujeme společně s objednávkou zaslat i kopii výkresu rozpadu náhradních dílů, na kterém Vámi požadované díly označíte.

**Nebo použijte možnost online objednávky prostřednictvím katalogu náhradních dílů nebo formuláře žádosti o náhradní díly na našem webu**

[Adresu pro objednání dílů naleznete v kontaktech na zákaznický servis.](#)

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

#### IMPORTANT

The installation of other than original spare parts voids the warranty!

**So you always have to use original spare parts**

When you place a spare parts order please use the service formula you can find in the last chapter of this manual. Always take a note of the machine type, spare parts number and part name. We recommend to copy the spare parts diagram and mark the spare part you need.

Or use the electronic ordering opportunity via the spare parts catalogue or spare parts request form on our homepage

[You find the order address in the preface of this operation manual.](#)

**(ES)** Con las piezas de recambio de Holzmann, utiliza piezas de recambio que se ajustan perfectamente entre sí. El ajuste óptimo de los componentes acorta el tiempo de instalación y aumenta la vida útil.

#### AVISO

¡La instalación de piezas de recambio no originales lleva a la pérdida de garantía!

**Por lo tanto: Al llevar a cabo la sustitución de componentes/piezas, utilice únicamente piezas de recambio originales**

Para pedir piezas de recambio utilice el formulario del servicio de atención al cliente que encontrará al final del presente manual. Indique siempre el tipo de máquina, la referencia de la pieza de recambio y la denominación. Para evitar malentendidos, se recomienda adjuntar al pedido una copia del esquema de piezas de recambio en el que se marque claramente las piezas de recambio necesarias.

**O utilice la opción de pedido online a través del catálogo de piezas de recambio o del formulario de solicitud de piezas de recambio que encontrará en nuestra página web**

[Encontrará la dirección de pedidos en las direcciones del servicio postventa que se encuentra en el prólogo de esta documentación.](#)

**(FR)** Les pièces de rechange HOLZMANN sont conçues pour correspondre idéalement. La précision d'ajustage optimale des pièces réduisent les temps de pose et augmente la durée de vie.

#### AVIS

Le montage de pièces autres que les pièces de rechange d'origine entraîne la perte de la garantie !

**Par conséquent, la règle est la suivante : Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine pour le remplacement des composants/pièces**

Pour commander des pièces de rechange, veuillez utiliser le formulaire de service à la fin de ces instructions. Toujours indiquer le type de machine, le numéro de pièce de rechange et la désignation. Afin d'éviter tout malentendu, nous vous recommandons de joindre une copie du plan des pièces détachées à la commande de pièces détachées, sur laquelle les pièces détachées requises sont clairement indiquées.

**Vous pouvez aussi utiliser l'option de commande en ligne via le catalogue de pièces détachées ou le formulaire de demande de pièces détachées sur notre page d'accueil.**

Pour l'adresse de commande, voir Adresses du service à la clientèle dans l'avant-propos de la présente documentation.

**(IT)** Con le parti di ricambio Holzmann utilizzate pezzi di ricambio che combaciano e sono adatti tra loro. L'esattezza di adattamento ottimale dei pezzi accorcia i tempi di montaggio e aumenta la durata di vita.

#### NOTA

Il montaggio di altre parti di ricambio diverse da quelle originali causa la perdita della garanzia!

**Pertanto vale la regola: Per la sostituzione di componenti/parti utilizzare solo parti di ricambio originali**

Per ordinare parti di ricambio usare il modulo dell'assistenza che trovate al termine di queste istruzioni. Indicare sempre il tipo di macchina, il numero di parte di ricambio e la denominazione. Per evitare incomprensioni, si raccomanda di allegare agli ordini di parti di ricambio una copia del disegno delle parti di ricambio, su cui sono contrassegnate le parti di ricambio richieste.

**Oppure utilizzate l'opzione di ordinazione online tramite il catalogo ricambi o il modulo di richiesta ricambi sulla nostra homepage**

L'indirizzo per gli ordini si trova sotto gli indirizzi dei centri di assistenza clienti nella prefazione di questa documentazione.

**(CZ)** Elektronický katalog náhradních dílů najdete na naší webové stránce (náhradní díly)

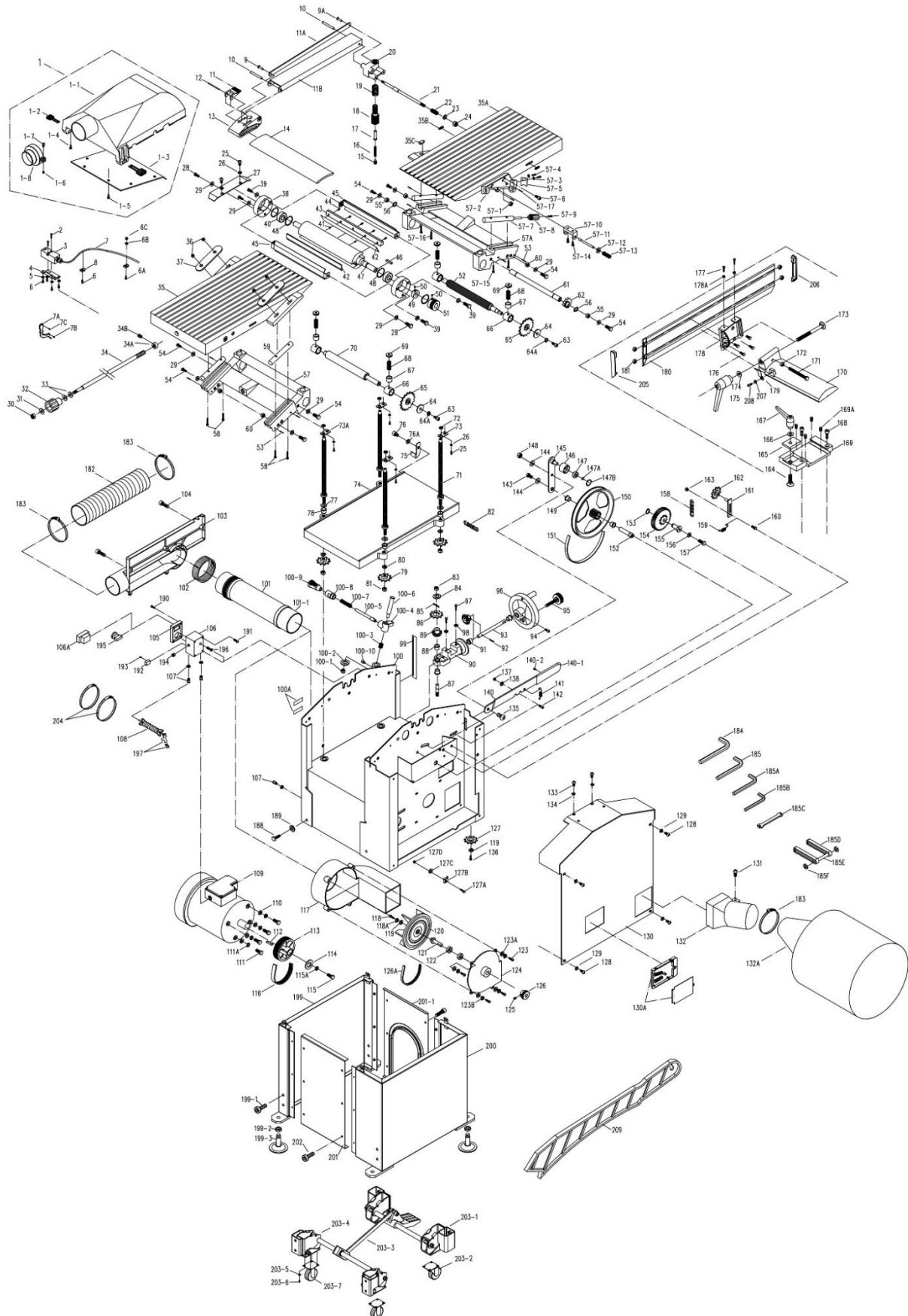
**(EN)** For electronic spare-parts catalogue please refer to our homepage (spare-parts)

**(ES)** Encontrará el catálogo electrónico de piezas de recambio en nuestra página web (piezas de recambio)

**(FR)** Vous pouvez trouver le catalogue électronique des pièces détachées sur notre page d'accueil (pièces détachées)

**(IT)** Potete trovare il catalogo elettronico dei ricambi sulla nostra homepage (ricambi)

**50.2 Explosionszeichnung / explosion drawing / Vista de despiece /  
Vue éclatée / Disegno esploso**



No.	Description	QTY.	No.	Description	QTY.
1	Dust chute assembly	1	34	Screw	1
2	Socket head screw	2	34A	Spacer ring	2
3	Interlock switch	1	34B	Set screw	2
4	Switch mounting plate	1	35	Infeed table	1
5	Flat washer	4	35A	Outfeed table	1
6	Socket head screw	7	35B	Insert	2
6A	Socket head screw	9	35C	Slot cover	2
6B	Lock washer	9	36	Lock nut	4
6C	Hex nut	9	37	Guide plate	2
7	Wire for interlock switch	1	38	Bearing house	2
7A	Wire clamper	1	39	Hex head bolt	4
7B	Self tapping screw	4	40	Ball bearing	2
7C	Self tapping screw	1	41	Adjusting screw	4
8	Wire clamper	12	42	Blade	2
9	Rivet	1	43	Blade clamp	2
9A	Screw	1	44	Blade lock screw	10
10	Pin	2	45	Deflector plate	2
11	Blade guard lock knob	1	46	Key	1
11A	Link plate	1	47	Cutterhead	1
11B	Support arm	1	48	Retaining ring	4
12	Pin	1	49	Bushing	1
13	Blade guard support	1	50	Set screw	2
14	Blade guard	1	51	Pulley	1
15	Set screw	1	52	Infeed roller	1
16	Spring	1	53	Pin	8
17	Rod	1	54	Hex head bolt	8
18	Adjusting knob	1	55	Nut	2
19	Spring	1	56	Retaining ring	2
20	Arm support bracket	1	57	Infeed table support	1
21	Shaft	1	57A	Outfeed table support	1
22	Spring	1	57-1	Flange nut	3
23	Flat washer	1	57-2	Connecting bracket	1
24	Lock nut	1	57-3	Flat washer	2
25	Socket pan head screw	2	57-4	Socket head screw	2
26	Flat washer	2	57-5	Support plate	1
27	Cover plate	1	57-6	Socket head screw	3
28	Hex head bolt	2	57-7	Shaft	1
29	Flat washer	14	57-8	Adjusting knob	1
30	Lock nut	1	57-9	Socket head screw	1
31	Flat washer	1	57-10	Pin guide bracket	1
32	Infeed table adjusting knob	1	57-11	Pin	1
33	Flat washer	2	57-12	Retaining ring	1

No.	Description	QTY.	No.	Description	QTY.
57-13	Spring	1	94	Socket head screw	1
57-14	Socket head screw	2	95	Lock knob	1
57-15	Socket head screw	2	96	Handwheel	1
57-16	Socket head screw	2	97	Hex head bolt	2
57-17	Pin	2	98	Flat washer	2
58	Socket head screw	4	99	Thickness scale	1
59	Guide rod	3	100A	Cut depth scale	1
60	Flange nut	6	100	Body	1
61	Shaft	1	100-1	Lock nut	1
62	Kickback plate	28	100-2	Flat washer	1
63	Socket head screw	2	100-3	Spring	1
64	Flat washer	2	100-4	Lock block	1
64A	Lock washer	2	100-5	Handle	1
65	Sprocket	2	100-6	Shaft	1
66	Roller bearing	4	100-7	Spring	1
67	Spring house	4	100-8	Bushing	1
68	Spring	4	100-9	Knob	1
69	Screw	4	100-10	Set screw	1
70	Outfeed roller	1	101	Tube	1
71	Screw	4	101-1	Extension Tube	1
72	Bushing	4	102	Tube nut	1
73	Screw fixed plate	2	103	Cover	1
73A	Screw fixed plate	2	104	Socket head screw	5
74	Table	1	105	Lower switch box	1
75	Pointer	1	106	Upper switch box	1
76	Socket head screw	1	106A	Switch	1
76A	Flat washer	1	107	Strain relief	3
77	Flat washer	4	108	Power cord	1
78	Bearing	4	109	Motor	1
79	Chain	4	110	Flat washer	4
80	Washer	4	111	Hex head bolt	4
81	Lock nut	4	111A	Lock washer	4
82	Chain	1	112	Key	1
83	Locket nut	1	113	Motor pulley	1
84	Flat washer	1	114	Flat washer	1
85	Spring pin	1	115	Hex bolt	1
86	Sprocket	1	115A	Lock washer	4
87	Shaft	1	116	V-belt	1
88	Bearing	2	117	Fan house	1
89	Bevel gear	2	118	Socket head screw	1
90	Bevel gear support bracket	1	118A	Lock washer	1
91	Bearing	2	119	Flat washer	2
92	Spring pin	1	120	Fan	1
93	Shaft	1	121	Shaft	1

No.	Description	QTY.	No.	Description	QTY.
122	Ball bearing	2	154-1	Gear	1
123	Self tapping screw	4	154-2	Sprocket	1
123A	Flat washer	4	154-3	Square bushing	1
123B	Lock washer	4	155	Gear shaft	1
124	Fan house cover	1	156	Flat washer	1
125	Set screw	1	157	Hex head bolt	1
126	Fan pulley	1	158	Chain	1
126A	V-belt	1	159	Spring	2
127	Sprocket	1	160	Hex head bolt	1
127A	Socket head screw	1	161	Sprocket support plate	1
127B	Cord clamp	1	162	Idler sprocket	1
127C	Flat washer	1	163	Lock nut	1
127D	Hex nut	1	164	Carriage bolt	1
128	Socket head screw	4	165	Lock block	1
129	Flat washer	4	166	Flat washer	1
130	Body cover	1	167	Lock handle	1
130A	Tool box	1	168	Socket head screw	2
131	Socket head screw	1	169	Guide bracket	1
132	Dust export	1	169A	Set screw	4
132A	Filt bag	1	170	Fence support	1
133	Socket head screw	2	171	Hex head bolt	1
134	Flat washer	2	172	Lock nut	1
135	Socket pan head screw	1	173	Carriage bolt	1
136	Socket head screw	1	174	Flat washer	1
137	Lock nut	1	175	Lock handle	1
138	Flat washer	1	176	Flat head screw	4
140	Belt tension lever	1	177	Socket head screw	2
140-1	Tension lever glove	1	178	Fence angle support plate	1
140-2	Flat head screw	1	178A	Hex nut	2
141	Spring	1	179	Angle pointer	1
142	Socket head screw	1	180	Fence	1
143	Hex head bolt	1	181	Square nut	4
144	Flat washer	2	182	Hose	1
145	Connecting plate	1	183	Hose clamp	3
146	Idler pulley	1	184	6mm Hex wrench	1
147	Ball bearing	1	185	5mm Hex wrench	1
147A	Retaining ring	1	185A	4mm Hex wrench	1
147B	Retaining ring	1	185B	3mm Hex wrench	1
148	Lock nut	1	185C	8-10mm Spanner	1
149	Bearing	2	185D	Guide block	2
150	Flat belt pulley	1	185E	Shaft	1
151	Flat belt	1	185F	Retaining ring	4
152	Shaft	1	188	Socket head screw	4
153	Retaining ring	1	189	Flat washer	4



No.	Description	QTY.	No.	Description	QTY.
190	Self tapping screw	4	202	Socket pan head screw	12
191	Self tapping screw	4	203-1	Front caster support	1
192	Terminal	1	203-2	Swivel caster	2
193	Self tapping screw	2	203-3	Connecting lever	1
194	Overload protector	1	203-4	Rear caster support	1
195	Emergency switch	1	203-5	Flat washer	16
196	Rubber bushing	1	203-6	Socket head screw	16
197	Quick connector	6	203-7	Rigid caster	2
199	Small leg plate	1	204	Cable tie	2
199-1	Socket head screw	8	205	Right fence cover	1
199-2	Hex nut	4	206	Left fence cover	1
199-3	Foot	4	207	Flat washer	1
200	Large leg plate	2	208	Socket head screw	1
201	Connecting plate	1	209	Push stick	1
201-1	Connecting plate	1			

# 51 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CERTIFICATE OF CONFORMITY / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ / DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

	<b>Dovozce / Distributor / Dystrybutor</b> HOLZMANN MASCHINEN® 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
	<b>Název / Name / Denominación / Désignation / Denominazione</b> <b>Srovnávací-tloušťkovací frézka / combined planer thicknesser / Garlopa mecánica-regruesadora / Pialla combinata a filo e spessore</b>
<b>Typ / Model / Modelo / Type / Modello</b> HOB 260ABS	
<b>Směrnice ES / EC-directives / Directivas CE / Directives CE / Direttive CE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Maschinenrichtlinie / Machinery Directive 2006/42/EC</li> </ul>	
<b>Použité normy / applicable Standards / Normas aplicables / Normes applicables / Norme applicate:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 61029-1:2009/A11:2010</li> <li>• EN 61029-2-3:2011</li> <li>• EN ISO 12100:2010</li> </ul>	

(CZ) Tímto prohlašujeme, že výše uvedený typ stroje splňuje bezpečnostní a zdravotní požadavky směrnic ES. Toto prohlášení ztrácí svou platnost, pokud by došlo ke změnám nebo úpravám stroje, které námi nebyly odsouhlaseny.

(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.

(ES) Por medio de la presente, declaramos que las máquinas arriba mencionadas debido a su concepción y construcción en la versión comercializada por nosotros cumplen todos los requisitos esenciales en materia de seguridad y de salud de las directivas UE mencionadas. Esta declaración perderá su validez en caso de que se lleven a cabo modificaciones en la máquina que no hayan sido acordadas con nosotros.

(FR) Nous déclarons par la présente qu'en raison de leur conception, les machines susmentionnées dans la version que nous commercialisons sont conformes aux exigences fondamentales de sécurité et de santé des directives CE mentionnées. Cette déclaration perd sa validité en cas de modifications non convenues avec nous apportées à la machine.

(IT) Con la presente dichiariamo che le macchine sopraindicate, nella versione da noi messa in circolazione, sono conformi nella loro struttura ai requisiti essenziali di sicurezza e salute delle direttive UE elencate. La presente dichiarazione è nulla se si apportano modifiche alla macchina che non sono state da noi autorizzate.

## Technische Dokumentation

HOLZMANN-MASCHINEN  
4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 03.06.2020  
Ort / Datum place/date



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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber  
Jednatel / Director

## 52 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY (CZ)

### 1.) Záruka:

Společnost HOLZMANN poskytuje záruku na mechanické a elektrické části stroje v trvání 2 let pro nekomerční použití výrobku a v délce 1 rok při použití pro účel podnikání, a to počínaje datem nákupu stroje. Společnost HOLZMANN výslovně upozorňuje na to, že ne všechny výrobky z jejího sortimentu jsou určeny pro komerční použití. Dojde-li v rámci výše uvedených lhůt k závadám, které nejsou vyloučeny podmínkami uvedenými v části "Podmínky", pak společnost HOLZMANN opraví nebo vymění zařízení/stroj podle vlastního uvážení.

### 2.) Reklamac:

Pro ověření oprávněnosti reklamacie musí kupující kontaktovat prodejce. Prodejce následně písemně nahlásí reklamovanou závadu společnosti HOLZMANN. V případě oprávněné reklamacie vyzvedne společnost HOLZMANN reklamovaný výrobek u prodejce. Zásilkou prodejce, které nebyly předem koordinovány a schváleny společností HOLZMANN nebudou akceptovány.

### 3.) Podmínky:

- a) Reklamacie budou akceptovány pouze tehdy, pokud společně s výrobkem bude dodána kopie originální faktury nebo pokladního dokladu autorizovaného prodejce společnosti Holzmann. Nároky ze záruky zanikají v případě, že stroj nebyl dodán kompletní nebo se strojem nebylo dodáno jeho příslušenství.
- b) Záruka se nevztahuje na bezplatné kontroly, údržbu, inspekci nebo servisní práce na stroji. Závady způsobené nesprávným použitím koncovým uživatelem nebo prodejcem stroje nebudou rovněž akceptovány jako reklamacie.
- c) Vyloučeny jsou závady na spotřebních dílech: uhlíkové kartáčky, odpadní vaky, nože, válce, řezací desky, řezací zařízení a ostří, vedení, spojky, těsnění, oběžná kola, pilové listy, hydraulické oleje, olejové filtry, posuvné čelisti, spínače, řetězy atd.
- d) Vyloučeny ze záruky jsou poškození výrobku zapříčiněná: nevhodným nebo nesprávným použitím, chybným použitím výrobku pro jiné než jeho běžné účely, nedodržením návodu na obsluhu a pokynů k údržbě, vyšší mocí, dále pak opravy nebo technické změny a úpravy neautorizovanou dílnou nebo samotným koncovým uživatelem a použitím neoriginálních dílů nebo příslušenství, které nejsou od společnosti Holzmann.
- e) Vzniklé náklady (náklady na přepravu) a výdaje při neoprávněných reklamaciích budou po kontrole našimi kvalifikovanými pracovníky vyfakturovány zákazníkovi nebo prodejci.
- f) Vadné výrobky po uplynutí záruční doby: Oprava bude provedena pouze na základě úhrady zálohové faktury nebo na základě faktury prodejce podle nacenění opravy (včetně nákladů na přepravu) společností Holzmann.
- g) Nároky ze záruky budou uznány pouze zákazníkům prodejce společnosti Holzmann, který výrobek pořídil přímo u společnosti Holzmann. Tyto nároky jsou v případě přepravy výrobku nepřenosné.

### 4.) Reklamacie o náhradu škody a jiné nároky:

Odpovědnost společnosti Holzmann je ve všech případech omezena do výše hodnoty zboží. Nároky na náhrady škody z důvodu nedostatečného výkonu, nedostatků nebo z nich vyplývajících vad nebo výpadků v obratu kvůli závadě vzniklé v záruční době nebudou uznány. Společnost Holzmann trvá na svém zákonném právu provést vylepšení výrobku.

## SERVIS

Po uplynutí záruční doby mohou být opravy realizovány i u neautorizovaných servisních firem. K dispozici je Vám samozřejmě i nadále servis společnosti HOLZMANN-Maschinen. V takovém případě uplatněte Vaše nezávazné poptávky/reklamacie s údaji dle bodu C) na náš zákaznický servis nebo nám pošlete vyplněný přiložený servisní formulář.

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

FAX: +43 7289 71562 4

## 53 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 retailer. The retailer has to report in written form the occurred defect to Holzmann. If the warranty claim is legitimate, Holzmann will pick up the defective machine from the retailer. Returned shippings by retailers which have not been coordinated with Holzmann 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 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 retailer 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 retailer.
- f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or retailer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of Holzmann.
- g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized Holzmann retailer who directly purchased the machine from Holzmann. 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 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 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 filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

or via Fax to: +43 7289 71562 4

## 54 DECLARACIÓN DE GARANTÍA (ES)

### 1.) Garantía:

Para los componentes eléctricos y mecánicos, HOLZMANN concede una garantía de 2 años para el uso no comercial.

Para el uso comercial, hay un período de garantía de 1 año a partir de la fecha de compra del usuario final/comprador. HOLZMANN señala expresamente que no todos los artículos de la gama están destinados al uso comercial. Si durante este período se producen defectos que no estén excluidos en los detalles enumerados en el punto "Disposiciones", HOLZMANN reparará o sustituirá el aparato a su discreción.

### 2.) Notificación:

El distribuidor notificará por escrito a HOLZMANN el defecto que se ha producido en el aparato. En caso de que la reclamación de garantía sea legítima, HOLZMANN recogerá el aparato en el distribuidor o éste lo enviará a HOLZMANN. No se aceptarán las devoluciones que no hayan sido coordinadas previamente con HOLZMANN. Todas las devoluciones deberán llevar un número RMA proporcionado por HOLZMANN. De lo contrario, HOLZMANN no podrá aceptar la mercancía ni procesar la reclamación ni la devolución.

### 3.) Disposiciones:

- a) Sólo se aceptarán reclamaciones de garantía si se adjunta al aparato una copia de la factura original o del recibo de compra del socio comercial de Holzmann. La reclamación de garantía expirará si el aparato no se envía completo con todos los accesorios.
- b) La garantía no incluye trabajos de comprobación, mantenimiento, inspección o de servicio gratuitos en el aparato. Los defectos ocasionados por un uso incorrecto por parte del usuario final o su distribuidor tampoco estarán cubiertos por la garantía.
- c) Quedan excluidos los defectos en las piezas de desgaste, como p. ej., escobillas de carbón, bolsas colectoras, cuchillas, rodillos, placas de corte, dispositivos de corte, guías, acoplamientos, juntas, impulsores, hojas de sierra, aceites hidráulicos, filtros de aceite, mordazas deslizantes, interruptores, correas, etc.
- d) Quedan excluidos los daños en los aparatos ocasionados por un uso inadecuado, un uso indebido del aparato (no conforme a su finalidad de uso normal) o por un incumplimiento de las instrucciones de uso y de mantenimiento, o por fuerza mayor, por reparaciones inadecuadas o modificaciones técnicas llevadas a cabo por talleres no autorizados o por los propios socios comerciales, por el uso de piezas de recambio o accesorios no originales de HOLZMANN.
- e) Los gastos (gastos de transporte) y costes incurridos (gastos de inspección) en caso de reclamaciones de garantía no justificadas se facturarán al socio comercial o distribuidor después de que nuestro personal especializado haya realizado las comprobaciones.
- f) Aparatos fuera del período de garantía: las reparaciones sólo se llevarán a cabo tras el pago por adelantado o la factura del distribuidor con arreglo a la estimación de costes (incluidos los gastos de transporte) de la empresa HOLZMANN.
- g) Las reclamaciones de garantía sólo se concederán a los socios comerciales de un distribuidor de HOLZMANN que haya comprado el aparato directamente a la empresa HOLZMANN. Estas reclamaciones no se podrán transferir en caso de que se venda varias veces

### 4.) Reclamaciones por daños y perjuicios y otras responsabilidades:

En todos los casos, la responsabilidad de la empresa Holzmann se limita al valor del aparato. No se aceptarán reclamaciones por daños y perjuicios debido al mal funcionamiento, defectos, daños indirectos o pérdidas de ingresos ocasionados por un defecto durante el período de garantía. La empresa Holzmann insiste en su derecho legal a una mejora posterior del aparato.

## SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE

Una vez expirado el período de garantía, los trabajos de reacondicionamiento y de reparación sólo podrán ser llevados a cabo por empresas especializadas debidamente cualificadas. HOLZMANN-Maschinen GmbH estará encantado de seguir apoyándole con su servicio de atención al cliente y de reparaciones. En este caso, realice una consulta no vinculante a nuestro servicio postventa para obtener información sobre los costes indicando los datos que figuran en el punto C) o envíenos su consulta utilizando el formulario que se encuentra en la siguiente página.

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

FAX: +43 7289 71562 4

## 55 DÉCLARATION DE GARANTIE (FR)

### 1.) Garantie :

HOLZMANN accorde une période de garantie de 2 ans pour les composants électriques et mécaniques et électriques destinés à un usage non-commercial ;

pour un usage commercial, la période de garantie est d'1 an, à compter de l'achat de l'utilisateur/acheteur final. HOLZMANN souligne expressément que tous les articles de la gamme ne sont pas destinés à un usage commercial. Si des défauts surviennent dans les délais susmentionnés/défauts qui ne sont pas basés sur les détails d'exclusion énumérés dans les « Dispositions », HOLZMANN réparera ou remplacera l'appareil à sa propre discrétion.

### 2.) Message :

Le revendeur signale par écrit à HOLZMANN le défaut qui s'est produit sur l'appareil. Si la demande de garantie est justifiée, l'appareil sera retiré chez le revendeur HOLZMANN ou envoyé à HOLZMANN par le revendeur. Les retours sans accord préalable avec HOLZMANN ne seront pas acceptés. Chaque envoi retourné doit être muni d'un numéro RMA fourni par HOLZMANN, sinon l'acceptation des marchandises et le traitement des réclamations et des retours par HOLZMANN ne seront pas possibles.

### 3.) Dispositions :

a) Les demandes de garantie ne seront acceptées que si l'appareil est accompagné d'une copie de la facture originale ou d'un reçu de caisse du partenaire commercial de la société Holzmann. La garantie est annulée si l'appareil n'est pas rapporté complet avec tous les accessoires pour la collecte.

b) La garantie exclut les travaux gratuits de contrôle, de maintenance, d'inspection ou d'entretien sur l'équipement. Les défauts dus à une mauvaise utilisation par l'utilisateur final ou son revendeur ne seront pas non plus acceptés comme réclamation au titre de la garantie.

c) Sont exclus les défauts des pièces d'usure telles que les balais de charbon, les sacs collecteurs, les couteaux, les rouleaux, les plaques de coupe, le matériel de coupe, les guides, les accouplements, les joints, les roues, les lames de scie, les huiles hydrauliques, les filtres à huile, les mâchoires coulissantes, les interrupteurs, les courroies, etc.

d) Sont exclus les dommages causés aux appareils par une utilisation incorrecte, par une mauvaise utilisation de l'appareil (non conforme à son utilisation normale) ou par le non-respect des instructions d'utilisation et de maintenance, ou par la force majeure, par des réparations ou des modifications techniques inappropriées effectuées par des ateliers non autorisés ou par les partenaires commerciaux eux-mêmes, par l'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires HOLZMANN non originaux.

e) Les frais occasionnés (frais de transport) et les dépenses (frais d'inspection) en cas de réclamations injustifiées au titre de la garantie seront facturés au partenaire commercial ou au revendeur après examen par notre personnel spécialisé.

f) Appareils en dehors de la période de garantie : La réparation n'est effectuée qu'après paiement anticipé ou facture du revendeur selon le devis (frais de transport inclus) de la société HOLZMANN.

g) Les droits de garantie ne sont accordés qu'aux partenaires commerciaux d'un revendeur HOLZMANN qui ont acheté l'appareil directement chez HOLZMANN. Ces droits ne sont pas transférables si l'appareil est vendu plusieurs fois

### 4.) Demandes de dommages-intérêts et autres responsabilités :

La responsabilité de la société Holzmann se limite dans tous les cas à la valeur marchande de l'appareil. Les droits à dommages-intérêts pour cause de mauvais fonctionnement, de défauts, ainsi que de dommages indirects ou de manque à gagner dus à un défaut pendant la période de garantie ne sont pas reconnus. La société Holzmann insiste sur le droit légal de réparer un appareil.

## SERVICE

Après l'expiration de la période de garantie, les travaux de réparation peuvent être effectués par des entreprises spécialisées appropriées. La société HOLZMANN-Maschinen GmbH se tient à votre disposition pour vous aider en matière de service et de réparation. Dans ce cas, envoyez une demande de devis sans engagement, en indiquant les informations voir C), à notre service clientèle ou envoyez-nous simplement votre demande à l'aide du formulaire joint au verso.

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

FAX: +43 7289 71562 4

## 56 DICHIARAZIONE DI GARANZIA (IT)

### 1.) Garanzia:

HOLZMANN concede un periodo di garanzia di 2 anni per i componenti elettrici e meccanici per uso non commerciale; in caso di utilizzo commerciale, è prevista una garanzia di 1 anno, a partire dall'acquisto da parte dell'utente finale/acquirente. HOLZMANN sottolinea espressamente che non tutti gli articoli della gamma sono destinati ad un uso commerciale. Se entro i suddetti periodi/difetti che non si basano sui dettagli di esclusione elencati al capitolo "Disposizioni", HOLZMANN riparerà o sostituirà l'apparecchio a propria discrezione.

### 2.) Comunicazioni:

Il rivenditore comunicherà per iscritto a HOLZMANN i difetti che si sono verificati nell'apparecchio. Se la richiesta di garanzia è giustificata, l'apparecchio viene ritirato presso il rivenditore HOLZMANN o inviato alla HOLZMANN dal rivenditore stesso. Restituzioni senza previo accordo con HOLZMANN non sono accolte e non possono essere accettate. Ogni spedizione di ritorno deve essere provvista di un numero RMA fornito da HOLZMANN, altrimenti l'accettazione della merce e l'elaborazione dei reclami e dei resi da parte di HOLZMANN non è possibile.

### 3.) Disposizioni:

a) Il diritto alla garanzia sarà accettato esclusivamente se alla macchina sarà allegata copia della fattura originale ovvero dello scontrino di acquisto del rivenditore Holzmann. Il diritto alla garanzia decade qualora, al momento del ritiro, la macchina non sia completa di tutti gli accessori.

b) La garanzia esclude il controllo, la manutenzione, l'ispezione o gli interventi di assistenza gratuiti sull'apparecchio. Eventuali anomalie dovute all'uso non conforme alle disposizioni da parte dell'utente finale o del proprio rivenditore non saranno accettate come diritto alla garanzia.

c) Sono esclusi i difetti delle parti soggette ad usura come spazzole di carbone, sacchetti di raccolta, coltelli, rulli, piastre di taglio, dispositivi di taglio, guide, giunti, guarnizioni, giranti, lame, oli idraulici, filtri dell'olio, ganasce scorrevoli, interruttori, cinghie, ecc.

d) Sono esclusi i danni agli apparecchi causati da un uso improprio, da un uso errato dell'apparecchio (non conforme al suo scopo normale) o dall'inosservanza delle istruzioni per l'uso e la manutenzione, oppure da cause di forza maggiore, da riparazioni o modifiche tecniche improprie effettuate da officine non autorizzate o dagli stessi partner commerciali, dall'uso di ricambi o accessori non originali HOLZMANN.

e) I costi sostenuti (costi di trasporto) e le spese (costi di ispezione) in caso di richieste di garanzia ingiustificate saranno fatturati al partner commerciale o al rivenditore dopo la verifica da parte del nostro personale specializzato.

f) Dispositivi non coperti da garanzia: Le riparazioni devono essere effettuate solo dopo il pagamento anticipato o la fattura del rivenditore in conformità al preventivo dei costi (incluse le spese di trasporto) di HOLZMANN.

g) I diritti di garanzia sono concessi solo ai partner commerciali di un rivenditore HOLZMANN che ha acquistato l'apparecchio direttamente da HOLZMANN. Tali diritti non sono trasferibili in caso di vendite multiple dell'apparecchio

### 4.) Diritto al risarcimento danni e ulteriori responsabilità:

In tutti i casi la società Holzmann risponde solo limitatamente al valore della macchina. Il diritto al risarcimento danni a causa di cattive prestazioni, anomalie e danni conseguenti ovvero la perdita di guadagno dovuta a un difetto rilevato durante il periodo di garanzia non saranno riconosciuti. La società Holzmann fa valere il diritto alla riparazione della macchina.

## ASSISTENZA

Trascorso il periodo di garanzia i lavori di manutenzione e riparazione possono essere eseguiti da ditte specializzate opportune. Anche la HOLZMANN-Maschinen GbmH continua a essere a vostra disposizione per l'assistenza e le riparazioni. In tal caso inoltrate una richiesta di preventivo senza impegno, indicando le informazioni come da punto C) al nostro servizio assistenza clienti o inviateci semplicemente la vostra richiesta tramite il modulo allegato.

Mail: [info@holzmann-maschinen.at](mailto:info@holzmann-maschinen.at)

Fax: +43 7289 71562 4

## 58 SLEDOVÁNÍ VÝROBKU | PRODUCT MONITORING

Po dodání výrobku nás zajímá Vaše spokojenost s ním. Při procesu zlepšování výrobků jsme totiž závislí na Vás a Vašich zkušenostech s jejich používáním:

- Potíže, které se vyskytly během provozu výrobku.
- Chybné funkce stroje, které se vyskytly za určitých provozních podmínek.
- Vaše vlastní zkušenosti z provozu, které mohou být užitečné i pro ostatní uživatele stroje.

Prosíme Vás o zaznamenání Vašich zkušeností a zaslání na naši adresu emailem, faxem nebo poštou

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 FAX, E-Mail or by post

### Moje postřehy / My experiences


**Jméno / name:**

**Výrobek / product:**

**Datum nákupu / purchase date:**

**Zakoupeno v / purchased from:**

**E-Mail/ e-mail:**

Děkujeme za Vaši spolupráci! / Thank you for your cooperation!

ADRESA / address:

HOLZMANN MASCHINEN

**4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA**

**Tel : +43 7289 71562 0**

**Fax: +43 7289 71562 4**

**info@holzmann-maschinen.at**



# SERVISNÍ FORMULÁŘ / SERVICEFORMULAR

Zaškrtněte prosím požadované políčko/ Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an:

- |                          |                          |   |                   |
|--------------------------|--------------------------|---|-------------------|
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na servis       | / | Serviceanfrage    |
| <input type="checkbox"/> | Poptávka na náhradní díl | / | Ersatzteilanfrage |
| <input type="checkbox"/> | Záruční oprava           | / | Garantieantrag    |

## 1. Údaje zákazníka (\* povinné) / Daten Antragsteller (\* sind Pflichtfelder)

\*Jméno, příjmení / Vorname, Nachname

\*Ulice, číslo domu / Straße, Hausnummer

\*PSČ, město / PLZ, Ort

\*Stát / Staat

\*(mobilní)telefon/ Telefon bzw. Mobiltel.

včetně kódu země

\* E-Mail

Fax

## 2. Informace o stroji / Geräteinformationen

Sériové číslo/Seriennummer: \_\_\_\_\_ \*Typ stroje/Maschinentype: \_\_\_\_\_

### 2.1 Potřebné náhradní díly/ benötigte Ersatzteile

Číslo dílu / Ersatzteilnummer	Popis dílu / Beschreibung	Počet/Anzahl

### 2.2 Popis závady / Problembeschreibung

Popište prosím závadu, zvláště pak s důrazem na:

Co závadu zapříčinilo? Jaká byla vaše činnost před výskytem závady?

Při závadě na elektrické části stroje: Nechal jste si zkontrolovat vaše síťové napětí a připojení stroje kvalifikovaným elektromechanikem?

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

Was hat den Defekt verursacht bzw. was war die letzte durchgeführte Tätigkeit, bevor Ihnen das Problem/der Defekt aufgefallen ist?

Bei Elektrodefekten: Wurde die Stromzuleitung sowie die Maschine bereits von einem Elektrofachmann geprüft?

## 3. Doplnkové informace

NEÚPLNĚ VYPLNĚNÉ FORMULÁŘE NEMOHOU BÝT ZPRACOVÁNY!  
PRO ZÁRUČNÍ OPRAVY VŽDY PŘILOŽTE KOPII PRODEJNÍHO DOKLADU, JINAK ZÁRUKA NEBUDE UZNÁNA!  
PRO NÁHRADNÍ DÍLY PŘILOŽTE KOPII VÝKRESU NÁHRADNÍCH DÍLŮ S VYZNAČENÝM DÍLEM NEBO JEHO FOTOGRAFIÍ.  
URÝCHLÍ TO VYŘÍZENÍ VAŠÍ ŽÁDOSTI A ZAMEZÍ ODESLÁNÍ CHYBNÝCH DÍLŮ.  
DĚKUJEME ZA VAŠÍ SPOLUPRÁCI!

## / Bitte Beachten

UNVOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLTE FORMULARE KÖNNEN NICHT BEARBEITET WERDEN!  
GARANTIEANTRÄGE KÖNNEN AUSSCHLIESSLICH UNTER BEILAGE DES KAUFBELEGES/ABLIEFERBELEGES AKZEPTIERT WERDEN.  
BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN LEGEN SIE DIESEM FORMULAR EINE KOPIE DER BETREFFENDEN ERSATZTEILZEICHNUNG BEI! MARKIEREN SIE DARAUF DIE BENÖTIGTEN ERSATZTEILE. DIES ERLEICHTERT UNS DIE IDENTIFIZIERUNG UND ERMÖGLICHT SO EINE RASCHERE BEARBEITUNG.  
VIELEN DANK!