

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung / Translation

EN USER MANUAL

HOBELMASCHINE

PLANER THICKNESSER



HOB 260ECO
HOB 260ECOLL (optional)



| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | INHALT / INDEX | |
| 2 | SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS | 5 |
| 3 | TECHNIK | 7 |
| | 3.1 Komponenten / components | 7 |
| | 3.2 Technische Daten / technical details | 8 |
| 4 | VORWORT (DE) | 9 |
| 5 | SICHERHEIT | 10 |
| | 5.1 Bestimmungsmäßige Verwendung | 10 |
| | 5.2 Sicherheitshinweise | 11 |
| | 5.3 Restrisiken | 13 |
| 6 | MONTAGE | 14 |
| | 6.1 Vorbereitende Tätigkeiten | 14 |
| | 6.1.1 Lieferumfang | 14 |
| | 6.1.2 Der Arbeitsplatz | 14 |
| | 6.1.3 Transport / Ausladen der Maschine | 14 |
| | 6.1.4 Vorbereitung der Oberflächen | 14 |
| | 6.2 Elektrischer Anschluss | 15 |
| | 6.3 Zusammenbau | 16 |
| | 6.3.1 Stellfüße | 16 |
| | 6.3.2 Hobelwellenabdeckung | 16 |
| | 6.3.3 Langlochbohreinrichtung (optional) | 16 |
| 7 | BETRIEB | 17 |
| | 7.1 Betriebshinweise | 17 |
| | 7.2 Sicherheitseinrichtungen | 17 |
| | 7.3 Schaltereinheit | 18 |
| | 7.4 Absauganschluss | 18 |
| | 7.5 Abrichten | 19 |
| | 7.5.1 Abrichten von schmalen Werkstücken | 19 |
| | 7.5.2 Abrichten mit geschwenktem Winkelanschlag | 20 |
| | 7.5.3 Abrichten kurzer Werkstücke | 20 |
| | 7.5.4 Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt | 20 |
| | 7.6 Dickenhobeln | 21 |
| | 7.6.1 Umbauarbeiten | 21 |
| | 7.6.2 Dickenhobeln von Werkstücken | 21 |
| | 7.7 Arbeiten mit der Langlochbohreinrichtung (optional) | 23 |
| | 7.8 Nach dem Betrieb | 23 |

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 8 | WARTUNG | 24 |
| 8.1 | Instandhaltung und Wartungsplan | 24 |
| 8.2 | Hobelmesser wechseln | 26 |
| 8.3 | Reinigung | 26 |
| 8.4 | Entsorgung | 26 |
| 9 | FEHLERBEHEBUNG | 27 |
| 10 | PREFACE (EN) | 28 |
| 11 | SAFETY | 29 |
| 11.1 | Intended Use..... | 29 |
| 11.2 | Security instructions | 30 |
| 11.3 | Remaining risk factors | 32 |
| 12 | ASSEMBLY | 33 |
| 12.1 | Preparatory activities..... | 33 |
| 12.1.1 | Delivery content | 33 |
| 12.1.2 | Workplace requirements | 33 |
| 12.1.3 | Transport | 33 |
| 12.1.4 | Preparation of the surface | 33 |
| 12.2 | Power supply | 34 |
| 12.3 | Assembly..... | 35 |
| 12.3.1 | Base feet | 35 |
| 12.3.2 | Blade guard..... | 35 |
| 12.3.3 | Mortising unit (optional)..... | 35 |
| 13 | OPERATION | 36 |
| 13.1 | Operation instructions..... | 36 |
| 13.2 | Safety devices | 36 |
| 13.3 | Switch unit..... | 37 |
| 13.4 | Dust collector plug | 37 |
| 13.5 | Planing..... | 38 |
| 13.5.1 | Planing of narrow workpieces | 38 |
| 13.5.2 | Planing with tilted angle stop..... | 39 |
| 13.5.3 | Planing of short workpieces | 39 |
| 13.5.4 | Planing of workpieces with small cross-section..... | 39 |
| 13.6 | Thicknessing | 40 |
| 13.6.1 | Adjustments..... | 40 |
| 13.6.2 | Thicknessing of workpieces | 40 |
| 13.7 | Working with the mortising unit (optional)..... | 42 |
| 13.8 | After working process | 42 |

| | |
|---|-----------|
| 14 MAINTENANCE | 43 |
| 14.1 Maintenance plan | 43 |
| 14.2 Replace of blades | 45 |
| 14.3 Cleaning | 45 |
| 14.4 Disposal | 45 |
| 15 TROUBLE SHOOTING | 46 |
| 16 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM | 47 |
| 17 ERSATZTEILE / SPARE PARTS | 48 |
| 17.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order..... | 48 |
| 17.2 Explosionszeichnung / explosion drawing | 49 |
| 18 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY | 69 |
| 19 GARANTIEERKLÄRUNG | 70 |
| 20 GUARANTEE TERMS | 71 |
| 22 PRODUKTBEOBACHTUNG | 72 |

2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

| | | | |
|----|---|----|---------------------------------------|
| DE | SICHERHEITSZEICHEN BEDEUTUNG DER SYMBOLE | EN | SAFETY SIGNS DEFINITION OF SYMBOLS |
|----|---|----|---------------------------------------|



DE
EN

CE-KONFORM: Dieses Produkt entspricht den EG-Richtlinien
EC-CONFORM: This product complies with EC-directives



DE

ANLEITUNG LESEN! Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.

EN

READ THE MANUAL! Read the user and maintenance manual carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.



DE

WARNUNG! Beachten Sie die Sicherheitssymbole! Die Nichtbeachtung der Vorschriften und Hinweise zum Einsatz der Maschine kann zu schweren Personenschäden und tödliche Gefahren mit sich bringen.

EN

ATTENTION! Ignoring the safety signs and warnings applied on the machine as well as ignoring the security and operating instructions can cause serious injuries and even lead to death.



DE

Allgemeiner Hinweis

EN

General note



DE

Schutzausrüstung tragen!

EN

Protective clothing!



DE

Maschine vor Wartung und Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen!

EN

Stop and pull out the power plug before any break and engine maintenance!



DE

Bedienung mit Handschuhen verboten!

EN

Operation with gloves forbidden!



DE

Bedienung mit Schmuck verboten!

EN

Operation with jewelry forbidden!



DE

Bedienung mit Krawatte verboten!

EN

Operation with tie forbidden!



DE

Bedienung mit offenem Haar verboten!

EN

Operation with long hair forbidden!

DE

Gefährliche elektrische Spannung!

EN

High voltage!

DE

Warnung vor Schnittverletzungen!

EN

Warning about cut injuries!

DE

Warnung vor rotierenden Teilen!

EN

Warning of rotating parts!

DE

Warnung vor Handverletzungen (Quetschungen)!

EN

Warning against hand injuries (bruises)!

DE

Warnung vor wegschleudernden Teilen!

EN

Warning against thrown-off items!

DE

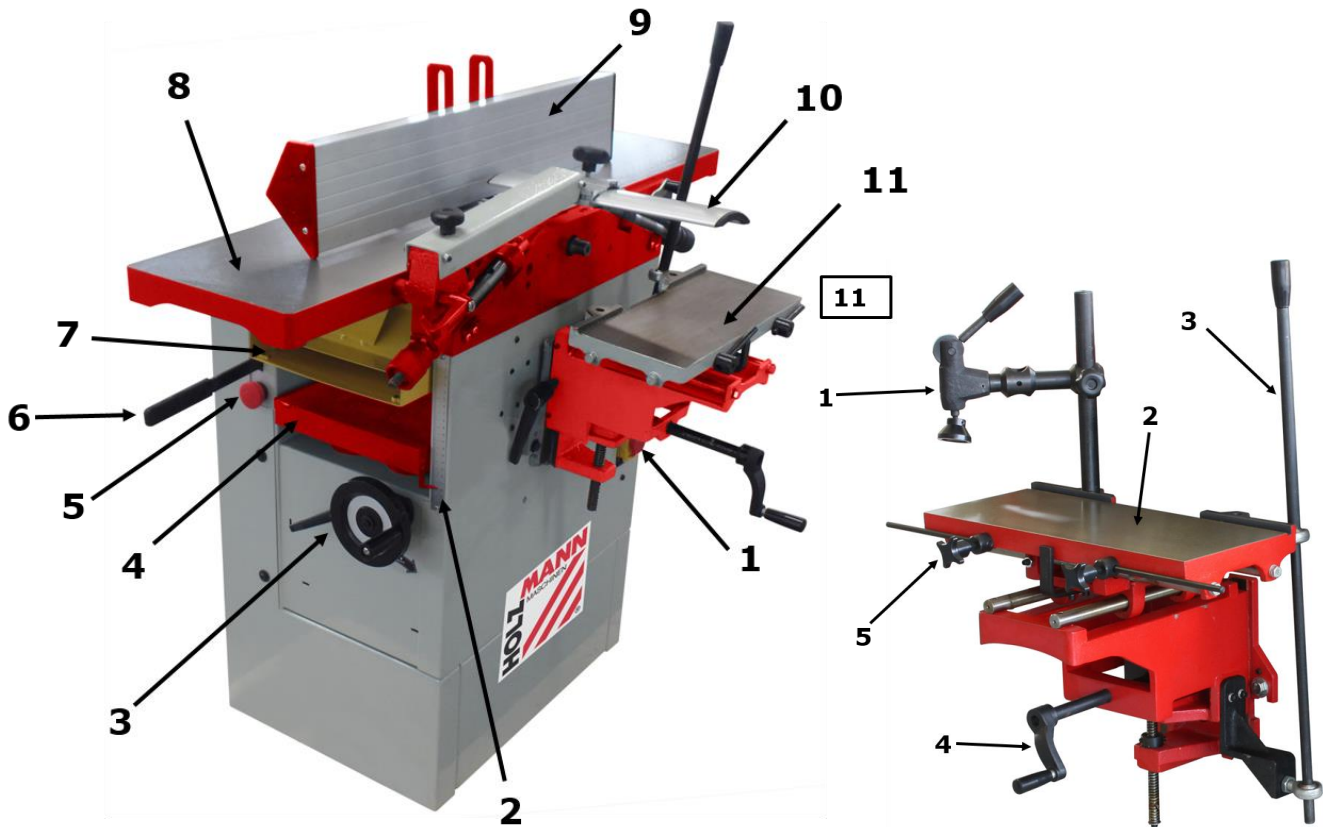
Sicherheitsabstand einhalten!

EN

Keep safety distance!

3 TECHNIK

3.1 Komponenten / components



| HOB 260ECO / HOB260ECOLL (optional) | | | |
|-------------------------------------|---|----|---------------------------------------|
| 1 | Schaltereinheit / switch unit | 6 | Vorschubhebel /feeding lever |
| 2 | Dickenhobelskala / thicknesser scale | 7 | Absauganschluss / dust collector plug |
| 3 | Höhenverstellrad / handwheel height adjustment | 8 | Abrichthobeltisch / planer table |
| 4 | Dickenhobeltisch / thicknesser table | 9 | Winkelanschlag / angle stop |
| 5 | NOT-AUS-Schalter / emergency switch | 10 | Hobelwellenabdeckung / blade guard |
| 11 | OPTIONAL: Langlochbohrereinrichtung / mortising unit | | |
| 1 | Niederhalter / down holder | 2 | Tisch / table |
| 3 | Bedienhebel / moving lever | 4 | Höheneinstellung / height adjustment |
| 5 | Tischfahrwegbegrenzung / table move limiter | | |

3.2 Technische Daten / technical details

| HOB 260ECO / HOB260ECOLL (optional) | |
|--|---------------------------|
| Allgemein / general | |
| Nennspannung / voltage | 230V (400V) / 50Hz |
| Motorleistung / engine power | 1,5 kW |
| Hobelwelle / shaft | Ø75 mm x 250mm |
| Hobelmessermaße / blade size | 250 x 30 x 3mm |
| Hobelmesser Stückzahl / quantity of blades | 3 |
| Drehzahl / shaft speed | 4000 min ⁻¹ |
| Maschinenmaße / machine dimension | 1084 x 472 x 1050 mm |
| Gewicht / weight | 140 kg |
| Schallleistungspegel L _{WA} / sound power level L _{WA} | 93 dB(A) k: 3dB(A) |
| Schalldruckpegel L _{PA} / Sound pressure level L _{PA} | 87,3 dB(A) k: 3dB(A) |
| Abrichthobel / planer | |
| Tischgröße / planer table size | 1085 x 256 mm |
| Tischhöhe / table height | 850 mm |
| Max. Hobelbreite / max. planing width | 250 mm |
| Winkelanschlag / angle stop | 700 x 130 mm |
| Schwenkbereich / angle range | 90° - 45° |
| Max. Spanabnahme / max. depth of cut | 3 mm |
| Dickenhobel / thicknesser | |
| Tischgröße / thicknesser table size | 245 x 590 mm |
| Max. Hobelbreite / max. thicknessing width | 245 mm |
| Max. Werkstückdicke / max. thickness of workpiece | 195 mm |
| Min. Werkstückdicke / min. thickness of workpiece | 6mm |
| Max. Spanabnahme / max. depth of cut | 2 mm |
| Vorschubgeschwindigkeit / feed speed | 5,5 m/min |
| Absaugstutzen / dust collector plug | Ø 100mm |
| Langlochboheinrichtung (optional) / mortising unit (optional) | |
| Tischgröße / table size | 365 x 150mm |
| Westcottbohrfutter / westcott drill chuck | 1 – 16 mm |
| Max. Bohrtiefe / max. drill depth | 95 mm |
| Max. Bohrweite / max. drill width | 140 mm |
| Höhenverstellung / height adjustment | 75 mm |

4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Hobelmaschine HOB 260ECO(LL).

Folgend wird die übliche Handelsbezeichnung des Geräts (siehe Deckblatt) in dieser Betriebsanleitung durch die Bezeichnung "Maschine" ersetzt.



Die Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke auf und legen Sie diese Anleitung der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise!

Lesen Sie vor Inbetriebnahme diese Anleitung aufmerksam durch. Der sachgemäße Umgang wird Ihnen dadurch erleichtert, Missverständnissen und etwaigen Schäden wird vorgebeugt.

Halten Sie sich an die Warn- und Sicherheitshinweise. Missachtung kann zu ernststen Verletzungen führen.

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

Technische Änderungen vorbehalten!

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

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

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2017

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

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

Kundendienstadresse

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

AT-4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

5 SICHERHEIT

5.1 Bestimmungsmäßige Verwendung


Die Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzen! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen! Die vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandsetzungsbedingungen und die Befolgung der in der Anleitung enthaltenen Sicherheitshinweise sind einzuhalten.

Es ist generell untersagt, sicherheitstechnische Ausrüstungen der Maschine zu ändern oder unwirksam zu machen!

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt:

Abricht- und Dickenhobeln von Schnittholz.

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

| | |
|---|--|
|  | W A R N U N G |
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Verwenden Sie nur für die Maschine zulässige Hobelmesser! ▪ Verwenden Sie nie schadhafte Hobelmesser! ▪ Benutzen Sie die Maschine niemals mit defekten oder ohne montierte trennende Schutzeinrichtung ▪ Die Entfernung bzw. Änderung der Sicherheitskomponenten können zu Schäden am Gerät und schweren Verletzungen führen! <p style="text-align: center; font-weight: bold; margin-top: 5px;">HÖCHSTE VERLETZUNGSGEFAHR!</p> |

Arbeitsbedingungen:

Die Maschine ist für die Arbeit unter folgenden Bedingungen bestimmt:

| | |
|--------------|--------------------|
| Feuchtigkeit | max. 70% |
| Temperatur | von +5°C bis +40°C |

Die Maschine ist nicht für den Betrieb im Freien bestimmt.

Die Maschine ist nicht für den Betrieb unter explosionsgefährlichen Bedingungen bestimmt.

Unzulässige Verwendung:

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen Grenzen ist nicht zulässig.
- Der Betrieb der Maschine ohne die vorgesehenen Schutzvorrichtungen ist unzulässig
- Die Demontage oder das Ausschalten der Schutzvorrichtungen ist untersagt.
- Unzulässig ist der Betrieb der Maschine mit Werkstoffen, die nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angeführt werden.
- Unzulässig ist der Gebrauch von Werkzeugen, die nicht für den Gebrauch mit der Maschine geeignet sind.
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.
- Der Betrieb der Maschine auf eine Art und Weise bzw. zu Zwecken, die den Anweisungen dieser Bedienungsanleitung nicht zu 100% entspricht, ist untersagt.
- Lassen Sie die Maschine nie unbeaufsichtigt, vor allem nicht, wenn Kinder in der Nähe sind!

5.2 Sicherheitshinweise

Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!

Örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen können das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken!

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind folgende Hinweise UNBEDINGT zu beachten:



HINWEIS

Bei der Maschine sind folgende Schutzeinrichtungen wirksam:

- NOT-AUS-Schalter und Schaltereinheit
- Abschaltung beim Aufklappen des Abrichttisches



- **Arbeitsbereich und Boden rund um die Maschine sauber und frei von Öl, Fett und Materialresten halten!**
- **Für eine ausreichende Beleuchtung im Arbeitsbereich der Maschine sorgen!**
- **Arbeiten Sie in gut durchgelüfteten Räumen und verwenden sie eine Absauganlage!**
- **Überlasten Sie die Maschine nicht!**
- **Halten Sie Ihre Hände während dem Betrieb von der laufenden Hobelwelle fern**
- **Im Betrieb nicht in die rotierende Vorschubeinheit greifen!**
- **Achten Sie auf die drehende Vorschubwalze und dem Werkstück während des Betriebs**
- **Bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen ist das Arbeiten an der Maschine verboten!**



- **Das Klettern auf die Maschine ist verboten!**
- **Schwere Verletzungen durch Herunterfallen oder Kippen der Maschine sind möglich!**
- **Maschine am Boden befestigen!**



- **Die Maschine darf nur von einer Person bedient werden**
- **Die Maschine darf nur von unterwiesenen Personen (Kenntnis und Verständnis dieser Betriebsanleitung), die keine Einschränkungen von motorischen Fähigkeiten verglichen mit üblichen ArbeitnehmerInnen aufweisen, bedient werden.**
- **Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!**
- **Achten Sie darauf, dass sich keine weiteren Personen im Gefahrenbereich (Mindestabstand: 2m) aufhalten**
- **Werkstücke oder Teile können bei unachtsamer Führung aus der Maschine geschleudert werden! Die zu bearbeitenden Werkstücke mit den richtigen Abmessungen kontrolliert in die Maschine einführen.**



- **Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar (Haarnetz verwenden!).**
- **Lose Objekte können sich verfangen und zu schwersten Verletzungen führen!**



- Bei Arbeiten an und mit der Maschine geeignete Schutzausrüstung (enganliegende Arbeitskleidung, Schutzbrille oder Gesichtsschutz, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe S1) tragen!
- Die Bedienung mit Handschuhen ist verboten! Handschuhe nur bei Arbeiten an den Hobelmessern verwenden

- Die laufende Maschine darf nie unbeaufsichtigt sein! Vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches die Maschine ausschalten und warten, bis die Maschine still steht!
- Vor Wartungs- oder Einstellarbeiten ist die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen!
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Stromversorgung angeschlossen wird
- Die Maschine nie mit defektem Schalter verwenden

- Verwenden Sie nur unveränderte, in die Steckdose passende Anschlussstecker (keine Adapter bei Schutzgeerdeten Maschinen)
- Jedes Mal, wenn Sie mit einer elektrisch betriebenen Maschine arbeiten, ist höchste Vorsicht geboten! Es besteht Gefahr von Stromschlag, Feuer, Schnittverletzung;
- Schützen Sie die Maschine vor Nässe (Kurzschlussgefahr!)
- Verwenden Sie Elektrowerkzeuge und -maschinen nie in der Umgebung von entflammaren Flüssigkeiten und Gasen (Explosionsgefahr!)
- Prüfen Sie regelmäßig das Anschlusskabel regelmäßig auf Beschädigung
- Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten
- Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Teilen



HINWEIS

Verhalten im Notfall

Für einen eventuell eintretenden Unfall sollte immer ein Verbandskasten nach ISO 3864 griffbereit vorhanden sein. Leiten Sie die der Verletzung entsprechend notwendigen Erste-Hilfe-Maßnahmen ein. Wenn Sie Hilfe anfordern, machen Sie folgende Angaben:

1. Ort des Unfalls

2. Art des Unfalls

3. Zahl der Verletzten

4. Art der Verletzungen

5.3 Restrisiken



WARNUNG

Es ist darauf zu achten, dass jede Maschine Restrisiken aufweist. Bei der Ausführung sämtlicher Arbeiten (auch der einfachsten) ist größte Vorsicht geboten. Ein sicheres Arbeiten hängt von Ihnen ab!

Auch bei Einhaltung aller Sicherheitsbestimmungen und bei bestimmungsgemäßer Verwendung sind folgende Restrisiken zu beachten:

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger durch den rotierende Hobelwelle während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten des Werkstückes.
- Verletzungsgefahr: Haare und lose Kleidung etc. können erfasst und aufgewickelt werden! Schwere Verletzungsgefahr! Sicherheitsbestimmungen bzgl. Arbeitskleidung unbedingt beachten.
- Verletzungsgefahr durch Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen.
- Verletzungsgefahr durch Kippen der Maschine.
- Verletzungsgefahr durch Staubemissionen von, mit gesundheitsschädlichen Mitteln behandelten Werkstücken
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile, auch mit Schutzbrille.
- Verletzungsgefahr durch Rückschlag:
Rückschlag ist eine plötzliche Reaktion bei unsachgemäßer Handhabung des Werkstückes. Dies Verursacht das Auswerfen des Werkstücks nach hinten Richtung Bedieners.

Diese Risiken können minimiert werden, wenn alle Sicherheitsbestimmungen angewendet werden, die Maschine ordentlich gewartet und gepflegt wird und die Maschine bestimmungsgemäß und von entsprechend geschultem Fachpersonal bedient wird.

Trotz aller Sicherheitsvorrichtungen ist und bleibt ihr gesunder Hausverstand und Ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung zur Bedienung einer Maschine der wichtigste Sicherheitsfaktor!



WARNUNG

Dieses Elektrowerkzeug erzeugt während des Betriebs ein elektromagnetisches Feld. Dieses Feld kann unter bestimmten Umständen aktive oder passive medizinische Implantate beeinträchtigen. Um die Gefahr von ernsthaften oder tödlichen Verletzungen zu verringern, empfehlen wir Personen mit medizinischen Implantaten ihren Arzt und den Hersteller vom medizinischen Implantat zu konsultieren, bevor die Maschine bedient wird!

6 MONTAGE

6.1 Vorbereitende Tätigkeiten

6.1.1 Lieferumfang

Überprüfen Sie nach Erhalt der Lieferung, ob alle Teile in Ordnung sind. Melden Sie Beschädigungen oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler oder der Spedition. Sichtbare Transportschäden müssen außerdem gemäß den Bestimmungen der Gewährleistung unverzüglich auf dem Lieferschein vermerkt werden, ansonsten gilt die Ware als ordnungsgemäß übernommen.


6.1.2 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine;
Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen sowie die Abmessungen der Maschine.
Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten.

6.1.3 Transport / Ausladen der Maschine

Herausheben aus der Verpackung zur Montage und Positionieren auf dem Arbeitsplatz:

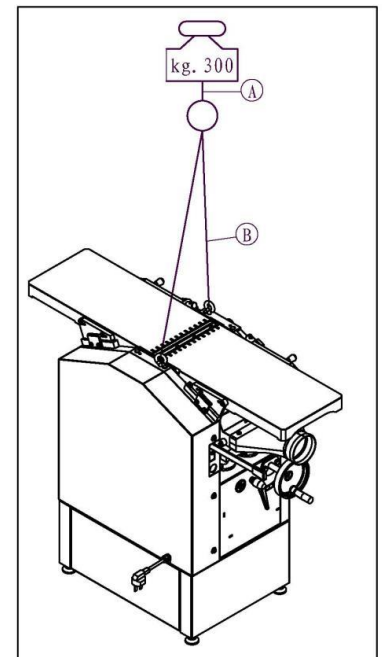
Nur mittels geeigneter Hebeeinrichtung (siehe Abb. rechts)!


| | |
|---|--|
|  | WARNUNG |
| | <p>Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal erfolgen und muss mit entsprechender Ausrüstung durchgeführt werden.</p> |

Beachten Sie, dass sich etwaig verwendete Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Hebegurt etc.) in einwandfreiem Zustand befinden müssen.
Zum Manövrieren der Maschine in der Verpackung kann auch ein Palettenhubwagen bzw. ein Gabelstapler verwendet werden.

6.1.4 Vorbereitung der Oberflächen

Beseitigen Sie das Konservierungsmittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Das kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Dabei keine Nitrolösungsmittel oder ähnliche Mittel und in keinem Fall Wasser verwenden.



| | |
|---|---|
|  | HINWEIS |
| | <p>Der Einsatz von Farbverdünnern, Benzin, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an den Oberflächen! Daher gilt: Bei der Reinigung nur milde Reinigungsmittel verwenden.</p> |

6.2 Elektrischer Anschluss

| | |
|--|--|
| | ACHTUNG |
| | <p>Bei Arbeiten an einer nicht geerdeten Maschine: Schwere Verletzungen durch Stromschlag im Falle einer Fehlfunktion möglich!</p> <p>Daher gilt: Maschine muss an einer geerdeten Steckdose betrieben werden.</p> |

Folgende Anweisungen richten sich an einen Elektrofachmann. Der Anschluss der Maschine ist ausschließlich durch einen Elektrofachmann durchzuführen!

1. Der elektrische Anschluss der Maschine ist für den Betrieb an einer geerdeten Steckdose vorbereitet!
2. Der Anschlussstecker darf nicht manipuliert werden!
3. Der Erdungsleiter ist gelb-grün ausgeführt!
4. Das Speisestromnetz muss mit 16A abgesichert sein.
5. Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit den Anforderungen der Maschine übereinstimmt.
6. Prüfen Sie nach dem elektrischen Anschluss die korrekte Laufrichtung.
7. Wenn die Maschine in die falsche Richtung läuft, sind zwei leitende Phasen zu tauschen.
8. Im Falle einer Reparatur oder eines Austausches darf der Erdungsleiter nicht an eine unter Spannung stehende Dose angeschlossen werden!
9. Überzeugen Sie sich, dass ein etwaiges Verlängerungskabel in gutem Zustand und für die Leistungsübertragung geeignet ist. Ein unterdimensioniertes Kabel verringert die Leistungsübertragung und erwärmt sich stark.
10. Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern!

| | | |
|--|---|--|
| | HINWEIS | |
| | <p>Der Betrieb ist nur mit Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD mit maximalem Fehlerstrom von 30mA) zulässig.</p> | |

| | | |
|--|---|--|
| | HINWEIS | |
| | <p>Verwenden Sie ausschließlich zulässige Verlängerungskabel mit dem, in der folgenden Tabelle erklärten, Litzenquerschnitt.</p> | |

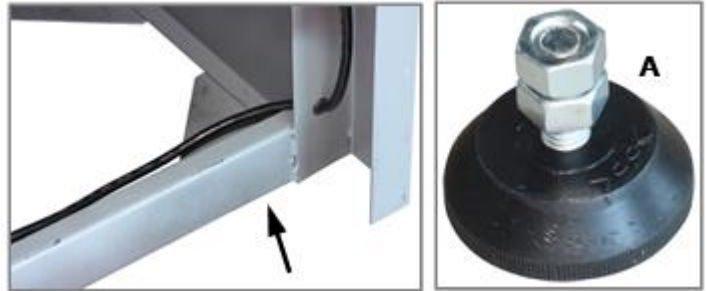
| Spannung | Verlängerung | Litzenquerschnitt |
|------------------------------------|--------------|---------------------|
| 220 V-240 V 50 Hz | <27 m | 1,5 mm ² |
| | <44 m | 2,5 mm ² |
| | <70 m | 4,0 mm ² |
| | <105 m | 6,0 mm ² |

| | | | | |
|--------------------------------------|---|--|--|--|
| <p>Steckeranschluss 400V:</p> | <p>5-adrig: mit N-Leiter</p> | | <p>4-adrig: ohne N-Leiter</p> | |
|--------------------------------------|---|--|--|--|

6.3 Zusammenbau

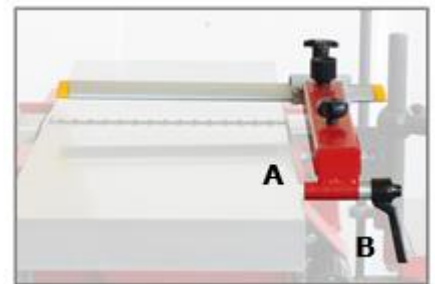
6.3.1 Stellfüße

- Maschine auf eine gerade, ebene Fläche stellen
- Stellfüße (A) am Grundrahmen montieren
- Durch Verstellen der Stellfüße die Maschine waagrecht ausrichten



6.3.2 Hobelwellenabdeckung

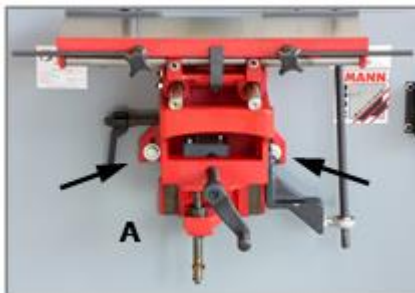
- Hobelwellenabdeckung (A) aufstecken und mit Spannhebel (B) fixieren



6.3.3 Langlochbohreinrichtung (optional)

Die Abricht-Dickenhobelmaschine kann optional mit einer Langlochbohreinrichtung ausgestattet werden.

- Langlochbohreinrichtung (A) an den vorgesehenen Bohrungen der Maschine positionieren







- Langlochbohreinrichtung mit mitgelieferten Schrauben und Beilagscheiben befestigen
- Vor dem Festziehen kann der Winkel des Tisches mit der Justierschraube (B) eingestellt werden!



7 BETRIEB

Betreiben Sie die Maschine nur im einwandfreien Zustand. Vor jedem Betrieb ist eine Sichtprüfung der Maschine durchzuführen. Sicherheitseinrichtungen, elektrische Leitungen und Bedienelemente sind genauestens zu kontrollieren. Prüfen Sie Schraubverbindungen auf Beschädigung und festen Sitz.

7.1 Betriebshinweise

| | | |
|--|--|---|
|  | <p style="text-align: center;">WARNUNG</p> <p>Führen Sie sämtliche Umrüstarbeiten nur bei Trennung vom elektrischen Netz durch!</p> |  |
|  | <p style="text-align: center;">ACHTUNG</p> <p>Die Maschine nie mit angedrücktem Werkstück starten!</p> | |
|  | <p style="text-align: center;">HINWEIS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hobelmesser auf Abnutzung prüfen und ggf. erneuern • Betreiben Sie die Maschinen nur mit angeschlossener Absauganlage! • Keilriemen kontrollieren und wenn notwendig spannen • Bei fortgeschrittener Abnutzung Keilriemen ersetzen • Keilriemen und –scheiben dürfen nicht mit Fett, Öl oder anderen Schmiermitteln in Berührung kommen • Bei längerer Betriebspause Keilriemen lockern | |

7.2 Sicherheitseinrichtungen

Hobelwellenabdeckung

Verhindert beim Abrichten von Werkstücken den Eingriff in die rotierende Hobelwelle.

Sicherheitsabschaltung

Beim Aufklappen des Abrichttisches wird ein Endschalter betätigt, der die Spannungsversorgung zur Antriebseinheit unterbricht.

Ein unbeabsichtigtes Einschalten bei aufgeklappten Abrichttischen wird somit verhindert.

NOT-AUS Taster

Bei Gefahr oder im Störfall:

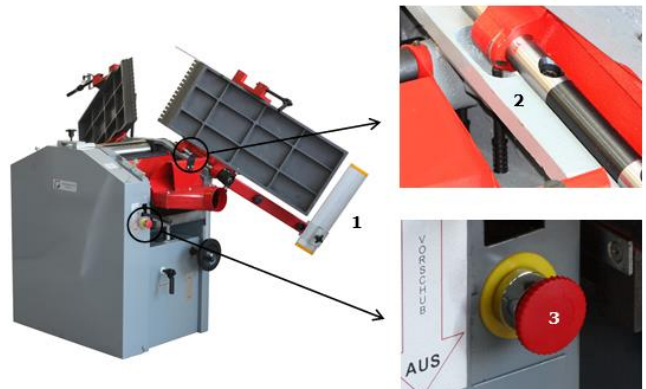
- NOT-AUS Taster drücken

Antriebseinheit samt Vorschub stoppen

Erst nach Behebung des Fehlers und wenn keine Gefahr besteht:

- NOT-AUS Taster durch Rechtsdrehung lösen

Hobelmaschine kann wieder gestartet werden



7.3 Schaltereinheit

Wenn man den **EIN AUS** Schalter betätigen will, muss der kombinierte **NOT AUS** Schalter hochgeklappt werden.

Ein/Aus-Schalter:

Drücken grüner Knopf (**I**): Einschalten

Drücken roter Knopf (**O**): Ausschalten

Die Klappe der Schaltereinheit darf bei Betrieb nicht eingerastet sein!



INFO:

Im geschlossenen Zustand kann der Hauptschalter als **NOT AUS** Schalter betätigt werden

NOT-AUS-Schalter:

Bei Notfällen auf den roten Pilz schlagen um die Maschine sofort auszuschalten!

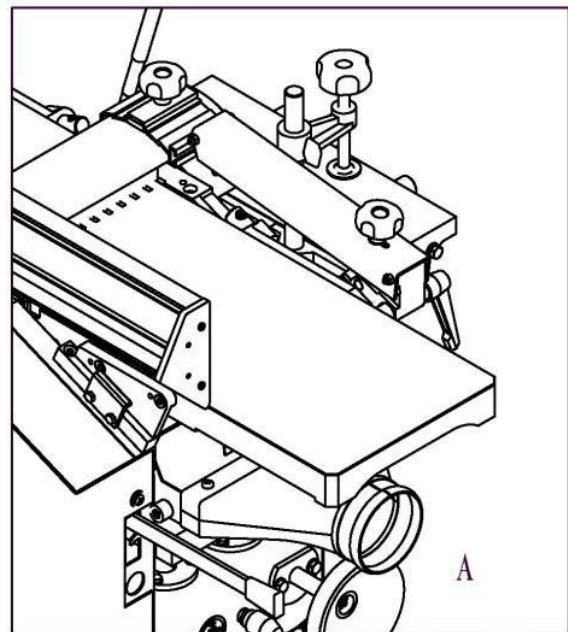
7.4 Absauganschluss

Abrichthobeln:

Der Absauganschluss (A) ist unter dem Abrichttisch

Dickenhobeln:

Nach dem Umbau auf Dickenhobeln ist der Absauganschluss (A) hochzuklappen



7.5 Abrichten

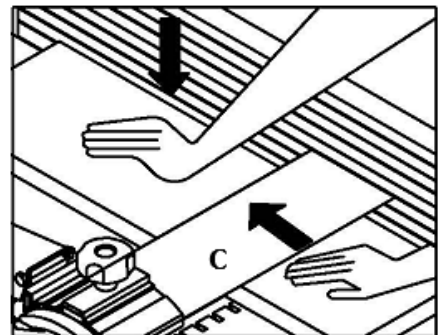
- Abrichtdicke an der Einstellschraube (A) einstellen
- Hobelwellenabdeckung (C) so einstellen, dass zwischen Abdeckung und Werkstück ca. 5 mm Abstand bleibt



- Maschine mit Start-Taste (B) einschalten

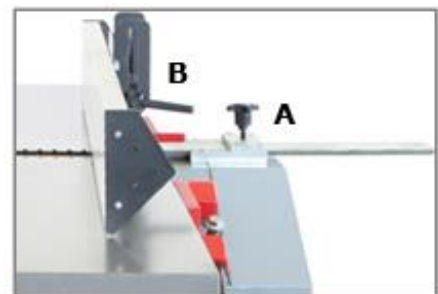


- Werkstück mit einer Hand gegen den Abrichttisch drücken
- Werkstück mit der zweiten Hand langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben
- Nach dem Arbeitsvorgang Hobelmaschine mit Stopp-Taste (D) ausschalten
- Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!

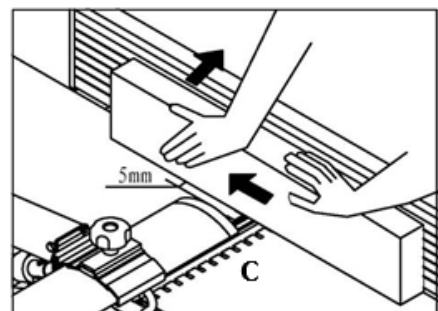


7.5.1 Abrichten von schmalen Werkstücken

- Beim Abrichten von schmalen Werkstücken den Winkelanschlag verwenden!
- Winkelanschlag bei Halterung einfädeln und mit Fixierschraube (A) befestigen
- Winkelfixierung (B) lösen und Winkelanschlag auf 90° schwenken
- Position mit Winkelfixierung festschrauben

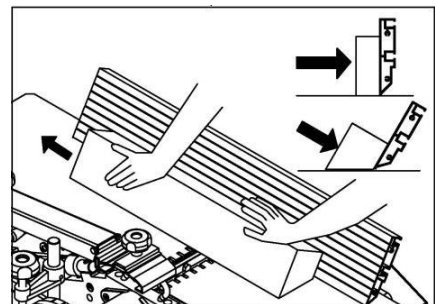
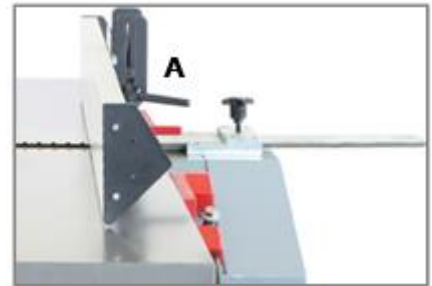


- Hobelwellenabdeckung (C) so absenken, dass die Hobelwelle abgedeckt wird
- Schutzblech der Hobelwellenabdeckung zum Werkstück verschieben und mit einem Abstand von ca. 5mm fixieren
- Beim Abrichten das Werkstück mit der schmalen Seite am Anschlagwinkel und Abrichttisch drücken
- Werkstück mit der zweiten Hand langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben



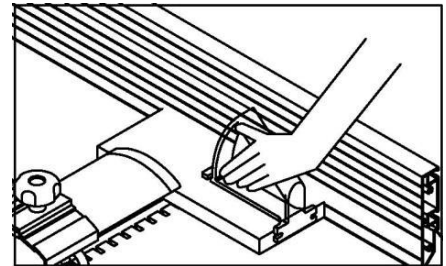
7.5.2 Abrichten mit geschwenktem Winkelanschlag

- Winkelfixierung (A) lockern
 - Werkstück auflegen und gegen Abrichttisch und Winkelanschlag drücken
 - Der gelockerte Winkelanschlag richtet sich am Werkstück aus
 - Position des ausgerichteten Winkelanschlags fixieren
-
- Hobelwellenabdeckung so absenken, dass die Hobelwelle abgedeckt wird
 - Schutzblech der Hobelwellenabdeckung zum Werkstück verschieben und mit einem Abstand von ca. 5mm fixieren
 - Beim Abrichten das Werkstück am Abrichttisch auflegen und mit einer Hand gegen den Anschlagwinkel und Abrichttisch drücken
 - Werkstück mit der zweiten Hand langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben



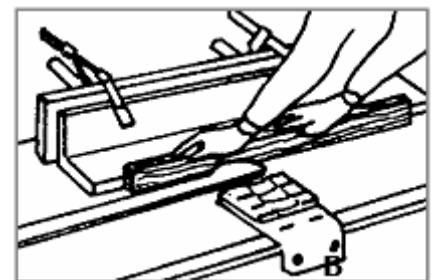
7.5.3 Abrichten kurzer Werkstücke

- Beim Abrichten von kurzen Werkstücken ist ein Schiebestock oder ähnliches zu verwenden!
- Winkelanschlag und Hobelwellenabdeckung an die Größe des Schiebestocks anpassen
- Werkstück auflegen und mit Schiebestock langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben



7.5.4 Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt

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



7.6 Dickenhobeln

| | | |
|--|---|--|
| | <h3 style="margin: 0;">WARNUNG</h3> <p style="margin: 5px 0;">Führen Sie sämtliche Umrüstarbeiten nur bei Trennung vom elektrischen Netz durch!</p> <p style="margin: 5px 0;">Schwere Verletzungen durch unbeabsichtigtes oder automatisches Aktivieren der Maschine!</p> | |
| | <h3 style="margin: 0;">HINWEIS</h3> <ul style="list-style-type: none"> Zum Dickenhobeln von Werkstücken sind Umbauarbeiten an der Hobelmaschine notwendig. Beim Dickenhobeln Gleitmittel verwenden! | |

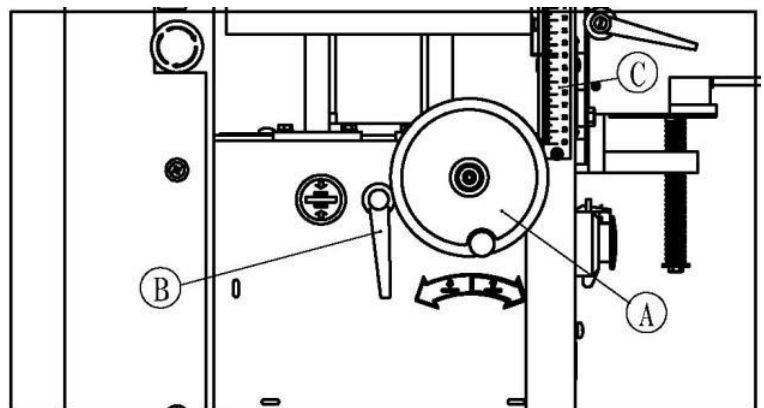
7.6.1 Umbauarbeiten

- Winkelanschlag demontieren und Hobelwellenabdeckung nach oben in oberste Position schwenken
- Schlauch der Staubabsaugung demontieren
- Exzenter-Verriegelung (A) entsichern
- Abriechtische wie abgebildet aufklappen
- Absaugbox um 180° nach oben schwenken
- Schlauch der Staubabsaugung wieder montieren

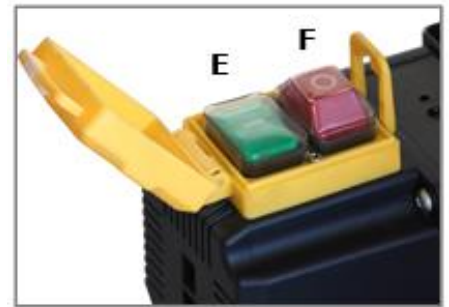


7.6.2 Dickenhobeln von Werkstücken

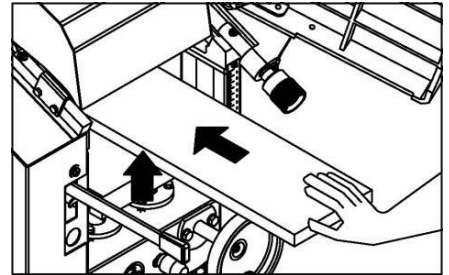
- Tischfixierung (A) lockern und gewünschte Höhe des Dickenhobeltisches mit Handrad (B) einstellen
- Aktuelle Tischhöhe wird an der Skala (C) angezeigt
- Tischhöhe auf Werkstückdicke abzüglich der gewünschten Spanabnahme einstellen
- Maximale Spanabnahme = 2,5 mm!
- Höhe mit Tischfixierung befestigen
- Hebel für Vorschub (D) auf Position „EIN“ stellen



- Maschine mit Start-Taste (E) einschalten



- Werkstück so einlegen, dass die zu bearbeitende Fläche nach oben zeigt und nach vorne schieben
- Das Werkstück wird durch den automatischen Vorschub durchgezogen
- Sobald die Hälfte des Werkstücks bearbeitet wurde, auf die gegenüberliegende Bedienseite der Maschine wechseln und das fertige bearbeitete Werkstück aufnehmen



ACHTUNG

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

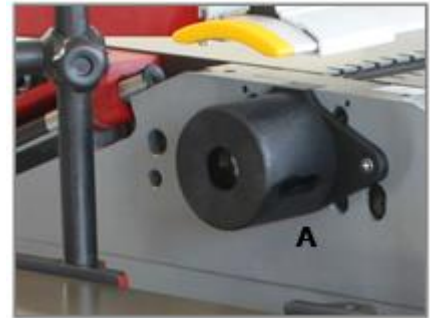


HINWEIS

- **Wird das Werkstück durch den automatischen Vorschub nicht mehr bewegt, das Werkstück manuell herausziehen**
- **Nach dem Arbeitsvorgang Maschine mit Stopp-Taste (F) ausschalten und Hebel für Vorschub auf Position „AUS“ stellen**
- **Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!**
- **Zum Abrichten muss die Maschine sinngemäß verkehrt zurückgebaut werden**

7.7 Arbeiten mit der Langlochbohrereinrichtung (optional)

- Notwendiges Fräswerkzeug bei Spannfutter (A) der Hobelwelle einspannen
- Werkstück am Langlochbohrertisch auflegen
- Werkstück-Spanneinrichtung (B) schwenken, bis Spannfuß in der Mitte des Werkstücks aufliegt
- Werkstück durch Schwenken des Hebels spannen
- Tischhöhe mit Handrad (C) so anpassen, dass das Fräswerkzeug in der gewünschten Höhe am Werkstück positioniert ist
- Seitlichen Verfahrweg des Langlochbohrertisches mit den beiden Anschlagstangen (D) einstellen
- Maschine an der Start-Taste (F) am Hauptschalter einschalten
- Langlochbohrertisch mit Bedienhebel (E) an den linken Anschlag bewegen
- Werkstück langsam an das Fräswerkzeug andrücken und bis zur max. Frästiefe (je nach Fräs-Werkzeug) eindringen
- Bedienhebel langsam nach rechts schwenken und bis zum Anschlag verfahren
- Vorgang wiederholen, bis die gewünschte Frästiefe erreicht wurde
- Bedienhebel nach hinten ziehen und so Werkstück vom Fräswerkzeug weg bewegen
- Nach dem Arbeitsvorgang Maschine an der Stopp-Taste (G) aus-schalten
- Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!



7.8 Nach dem Betrieb





HINWEIS

Sind die Arbeiten beendet, muss die Hobelmaschine ausgeschaltet werden:

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

8 WARTUNG

| | | |
|---|---|---|
|  | ACHTUNG |  |
| | <p>Vor Wartungsarbeiten Maschine ausschalten und den Netzstecker ziehen!</p> <p>Sachschäden und schwere Verletzungen durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine werden so vermieden!</p> | |

Die Maschine ist wartungsarm und enthält nur wenig Teile, die der Bediener einer Instandhaltung unterziehen muss.

Störungen oder Defekte, die die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen.

| |
|---|
| HINWEIS |
| <p>Nur ein regelmäßig gewartetes und gut gepflegtes Gerät kann ein zufrieden stellendes Hilfsmittel sein. Wartungs- und Pflegemängel können zu unvorhersehbaren Unfällen und Verletzungen führen.</p> <p>Reparaturen die spezielle Fachkenntnisse erfordern, sollten nur von autorisierten Service Centern durchgeführt werden.</p> <p>Unsachgemäßer Eingriff kann das Gerät beschädigen oder Ihre Sicherheit gefährden.</p> |

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.

Prüfen Sie vor jedem Betrieb den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen!

Bei Lagerung der Maschine darf diese nicht in einem feuchten Raum aufbewahrt werden und muss gegen den Einfluss von Witterungsbedingungen geschützt werden.

Vor der ersten Inbetriebnahme, sowie nachfolgend alle 100 Arbeitsstunden alle beweglichen Verbindungsteile (falls erforderlich vorher mit einer Bürste von Spänen und Staub reinigen) mit einer dünnen Schicht Schmieröl oder Schmierfett einschmieren.

8.1 Instandhaltung und Wartungsplan

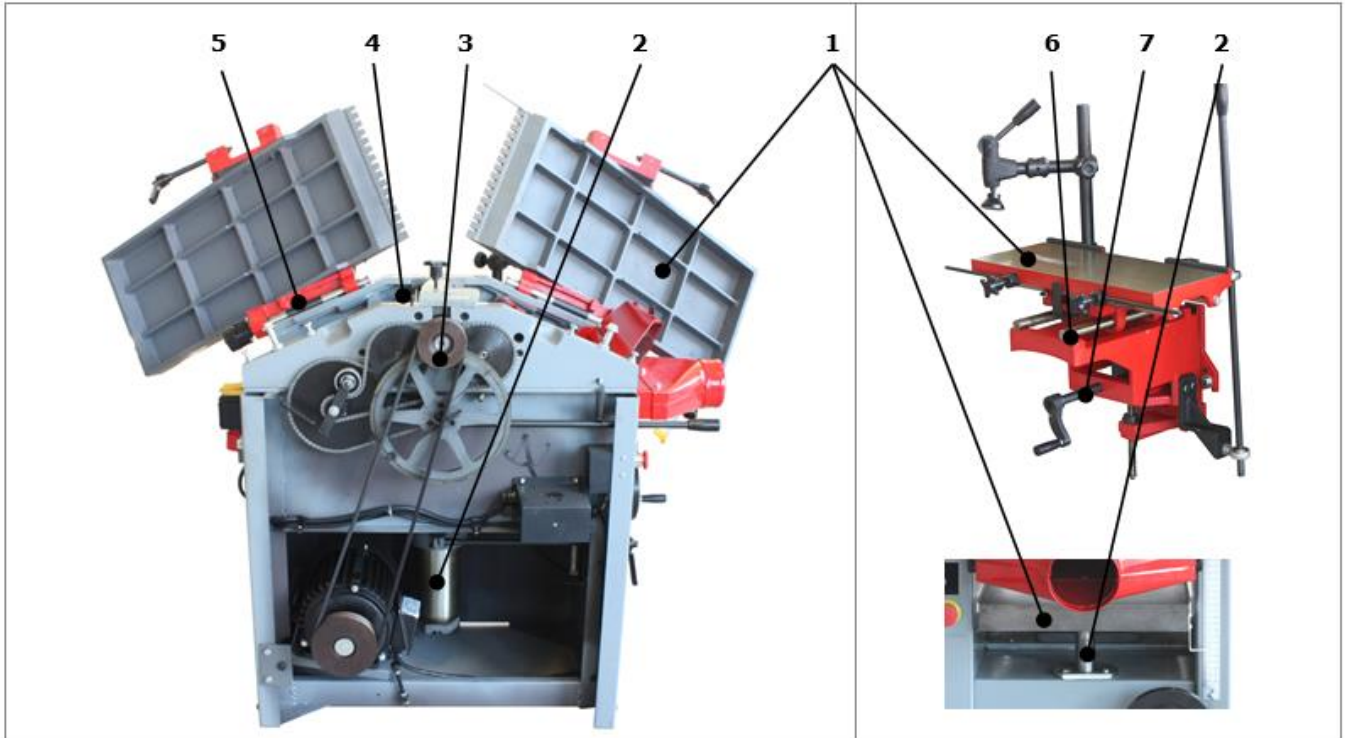
Nach jeder Inbetriebnahme:

| Komponente | Tätigkeit |
|---------------------------------|--|
| Gesamte Maschine | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Hobelmaschine, insbesondere Abrichttische und Dickenhobeltisch von Spänen säubern |
| Hobelwelle | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Messer der Hobelwelle auf Abnutzung kontrollieren und ggf. wechseln |
| Sicherheitseinrichtungen | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Abdeckungen auf Beschädigung und festen Sitz prüfen ▪ Endschalter für Sicherheitsabschaltung prüfen und ggf. einstellen ▪ NOT-AUS Taster auf Funktion prüfen |

Monatliche Wartung

Das Intervall dieser Wartung ist von der Arbeitsweise abhängig, sollte jedoch mindestens einmal monatlich durchgeführt werden:

- Exzenter-Verriegelungen entsichern und Abrichttische aufklappen
- Seitliche Gehäuseabdeckung demontieren



| Nr | Komponente | Tätigkeit |
|-------------------------|--|--|
| Gesamte Maschine | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Generalreinigung von Gehäuse und Gehäuseinnenraum |
| 1 | Abrichttisch Dickenhobeltisch Langlochbohrtisch | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Gründliche Reinigung der Oberfläche ▪ Auflagefläche mit Gleitwachs behandeln |
| 2 | Verstellzylinder des Dickenhobeltisches | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Gleitflächen des Verstellzylinders gründlich reinigen und schmieren |
| 3 | Antriebseinheit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Antriebskette und Kettenräder schmieren ▪ Spannung des Kettenspanners prüfen ▪ Spannung der Antriebsriemen prüfen und ggf. spannen |
| 4 | Ein- und Auszugwalze | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Walzen von Späneresten reinigen |
| 5 | Tischlagerungen | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Drehlagerungen der Abrichttische gründlich reinigen und schmieren |
| 6 | Gleitflächen der Langlochbohrereinrichtung | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Sämtliche Gleitflächen (Werkstückspanner, Führungswellen, ..) gründlich reinigen und schmieren |
| 7 | Höhenverstellung des Langlochbohrtisches | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Handkurbel und Spindel der Höhenverstellung schmieren |

8.2 Hobelmesser wechseln

WARNUNG

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

| | | | | | | | | | |
|----------|------------|----------|-------------|----------|------------|----------|----------------|----------|------------|
| 1 | Druckfeder | 2 | Hobelmesser | 3 | Keilleiste | 4 | Fixierschraube | 5 | Hobelwelle |
|----------|------------|----------|-------------|----------|------------|----------|----------------|----------|------------|

- Exzenter-Verriegelung entsichern und Abrichttische wie abgebildet aufklappen
- Fixierschrauben (4) lockern
- Hobelmesser (2) wird durch die Druckfeder (1) automatisch herausgedrückt
- Hobelmesser (2) und Keilleiste (3) komplett demontieren
- Hobelwelle und sämtliche Anbauteile gründlich reinigen
- Neues Hobelmesser mit Keilleiste einsetzen
- Hobelmesser nach unten drücken und mit Fixierschrauben festschrauben
- Hobelmesser darf nicht mehr als 1,1 mm herausragen!
- Empfehlung: Abstand auf 0,7 – 0,8 mm einstellen
- Keine Hobelmesser mit einer Höhe von weniger als 17 mm auf Grund der zu geringen Spannfläche verwenden

8.3 Reinigung

Nach jeder Inbetriebnahme muss die Maschine und alle ihre Teile gründlich gereinigt werden. Befreien Sie die Maschine regelmäßig nach der Arbeit von Spänen und Bohrmehl.

HINWEIS

Der Einsatz von Lösungsmitteln, aggressiven Chemikalien oder Scheuermitteln führt zu Sachschäden an der Maschine!

Daher gilt: Bei der Reinigung nur Wasser und wenn notwendig milde Reinigungsmittel verwenden!

Blanke Flächen der Maschine gegen Korrosion mit handelsüblichen Mitteln imprägnieren.

8.4 Entsorgung

Entsorgen Sie Ihre Maschine nicht im Restmüll. Kontaktieren Sie Ihre lokalen Behörden für Informationen bzgl. der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser verpflichtet, Ihre alte fachgerecht zu entsorgen.



9 FEHLERBEHEBUNG

BEVOR SIE DIE ARBEIT ZUR BESEITIGUNG VON DEFEKTEN BEGINNEN, TRENNEN SIE DIE MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG.

| Fehler | Mögliche Ursache | Behebung |
|--|---|---|
| Maschine läuft nach dem Einschalten nicht an oder schaltet während des Leerlaufs selbsttätig ab | <ul style="list-style-type: none"> Stromausfall Verlängerungskabel nicht richtig angeschlossen oder defekt Motor oder Schalter defekt | <ul style="list-style-type: none"> Sicherung der Spannungsversorgung prüfen Kabel und Stecker überprüfen Motor oder Schalter von einer konzessionierten Elektrofachkraft überprüfen lassen |
| Maschine bleibt während des Betriebs stehen | <ul style="list-style-type: none"> Messer der Hobelwelle stumpf Arbeiten mit zu großer Vorschubgeschwindigkeit Motorschutzschalter hat ausgelöst | <ul style="list-style-type: none"> Messer der Hobelwelle prüfen Mit geringerer Zuführgeschwindigkeit weiterarbeiten Warten, bis Motor abgekühlt ist |
| Maschine vibriert während des Betriebs | <ul style="list-style-type: none"> Messer der Hobelwelle falsch eingestellt Untergrund uneben oder Stellfüße nicht justiert | <ul style="list-style-type: none"> Kontrolle, ob Messer der Hobelwelle dieselbe Höhe haben Unebenheiten durch Einstellen der Stellfüße ausgleichen |
| Werkstück klemmt beim Dickenhobeln | <ul style="list-style-type: none"> Zu große Spanabnahme eingestellt Dickenhobeltisch verschmutzt | <ul style="list-style-type: none"> Zustelltiefe verringern und Werkstück mehrmals bearbeiten Tischoberfläche reinigen und mit Gleitwachs behandeln |
| Unzufriedenstellende Oberfläche nach der Bearbeitung | <ul style="list-style-type: none"> Messer der Hobelwelle stumpf Ungleichmäßige Zuführung des Werkstücks | <ul style="list-style-type: none"> Messer der Hobelwelle prüfen Werkstück gleichmäßig und mit konstantem Druck zuführen |
| Raue Oberfläche nach der Bearbeitung | <ul style="list-style-type: none"> Werkstück zu feucht | <ul style="list-style-type: none"> Werkstück trocknen oder trockenen Werkstoff verwenden |
| Rissige Oberfläche nach der Bearbeitung | <ul style="list-style-type: none"> Werkstück wurde gegen Wuchsrichtung bearbeitet Zu große Spanabnahme eingestellt | <ul style="list-style-type: none"> Werkstück in Gegenrichtung bearbeiten Zustelltiefe verringern und Werkstück mehrmals bearbeiten |

VIELE POTENTIELLE FEHLERQUELLEN LASSEN SICH BEI FACHGEMÄSSEM ANSCHLUSS AN DAS SPEISESTROMNETZ IM VORHINEIN AUSSCHLIESSEN.



HINWEIS

Sollten sie sich bei notwendigen Reparaturen nicht in der Lage fühlen diese ordnungsgemäß zu verrichten, oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer eine Fachwerkstätte zum Beheben des Problems hinzu.

10 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This manual contains information and important instructions for the installation and correct use of the planer thicknesser HOB 260ECO(LL).

Following the usual commercial name of the device (see cover) is substituted in this manual with the name "machine".

This manual is part of the product and shall not be stored separately from the product. Save it for later reference and if you let other people use the product, add this instruction manual to the product.



Please read and obey the security instructions!

Before first use read this manual carefully. It eases the correct use of the product and prevents misunderstanding and damages of product and the user's health.

Due to constant advancements in product design, construction pictures and content may diverse slightly. However, if you discover any errors, inform us please.

Technical specifications are subject to changes!

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts.

Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial product receipt and unpacking before putting the product into operation.

Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2017

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 contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

11 SAFETY

11.1 Intended Use

The machine must only be used for its intended purpose! Any other use is deemed to be a case of misuse.

To use the machine properly you must also observe and follow all safety regulations, the assembly instructions, operating and maintenance instructions lay down in this manual.

All people who use and service the machine have to be acquainted with this manual and must be informed about the machine's potential hazards.

It is also imperative to observe the accident prevention regulations in force in your area.

The same applies for the general rules of occupational health and safety.

The machine is used for:

Planing and thickening of timber

Any manipulation of the machine or its parts is a misuse, in this case HOLZMANN-MASCHINEN and its sales partners cannot be made liable for ANY direct or indirect damage.

Even when the machine is used as prescribed it is still impossible to eliminate certain residual risk factors.

| | |
|---|--|
|  | WARNING |
| | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Use only blades allowable for this machine! ▪ Never use damaged blades! ▪ Never use the machine with defective or without mounted guard! ▪ The removal or modification of the safety components may result in damage to equipment and serious injury! <p style="text-align: center;">HIGHEST RISK OF INJURY!</p> |

Ambient conditions

The machine may be operated:

humidity max. 70%

temperature +5°C to +40°C (+41°F to +104°F)

The machine shall not be operated outdoors or in wet or damp areas.

The machine shall not be operated in areas exposed to increased fire or explosion hazard.

Prohibited use


- The operation of the machine outside the stated technical limits described in this manual is forbidden.
- Operation of the machine function without emergency stop button or guard devices is prohibited.
- The use of the machine not according with the required dimensions is forbidden.
- The use of the machine not being suitable for the use of the machine and not being certified is forbidden.
- Any manipulation of the machine and parts is forbidden.
- The use of the machine for any purposes other than described in this user-manual is forbidden.
- The unattended operation on the machine during the working process is forbidden!
- It is not allowed to leave the immediate work area during the work is being performed.

11.2 Security instructions

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

The locally applicable laws and regulations may specify the minimum age of the operator and limit the use of this machine!

To avoid malfunction, machine defects and injuries, read the following security instructions!

| | |
|---|--------|
|  | NOTICE |
| <p>In the following machine this guards are in effect:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Emergency button and switch unit • Shutdown when opening the planer table | |



- **Keep your work area dry and tidy! An untidy work area may cause accidents. Avoid slippery floor.**
- **Make sure the work area is lighted sufficiently**
- **Work in well ventilated area and collect the machine with a dust collector!**
- **Do not overload the machine**
- **Keep away from the running blade shaft!**
- **In operation keep away from the rotating feeder!**
- **Pay attention to the rotating feed roller and the workpiece during operation.**
- **Always stay focused when working. Reduce distortion sources in your working environment. The operation of the machine when being tired, as well as under the influence of alcohol, drugs or concentration influencing medicaments is forbidden.**



- **Do not climb onto the machine!**
- **Serious injuries caused by falling down or tilting of the machine are possible!**
- **Attach the machine to the underground**



- **Only one person shall operate the machine.**
- **The machine must be operated only by trained persons (knowledge and understanding of this manual), which have no limitations of motor skills compared with conventional workers.**
- **Do not allow other people, particularly children, to touch the machine or the cable. Keep them away from your work area.**
- **Make sure there is nobody present in the dangerous area. The minimum safety distance is 2m**
- **Workpieces or parts can be thrown of the machine caused careless entering! The workpieces with the right dimensions enter carefully into the machine.**



- **Wear suitable work clothes! Do not wear loose clothing or jewelry as they might be caught and cause severe accidents!**
- **Wear a hair net if you have long hair.**
- **Loose objects can become entangled and cause serious injuries!**



- Use personal safety equipment: ear protectors, safety goggles, safety shoes S1, work wear, safety gloves (EN 388, class 3111) and dust mask when working with or on the machine.
- Operation with gloves forbidden! Gloves are only permitted when working on the blades.



- Never leave the machine running unattended! Before leaving the working area switch the machine off and wait until the machine stops.
- Always disconnect the machine prior to any actions performed at the machine.
- Avoid unintentional starting
- Do not use the machine with damaged switch



- The plug of an electrical tool must strictly correspond to the socket. Do not use any adapters together with earthed electric tools
- Each time you work with an electrically operated machine, caution is advised! There is a risk of electric shock, fire, cutting injury;
- Protect the machine from dampness (causing a short circuit)
- Use power tools and machines never in the vicinity of flammable liquids and gases (danger of explosion)
- Check the cable regularly for damage
- Protect the cable from heat, oil and sharp edges
- Avoid body contact with earthed components



NOTICE

Emergency procedure

A first aid kit in accordance with ISO 3864 should always be readily available for a possible accident. Initiate the violation in accordance with the necessary first aid measures. When requesting support, provide the following details:

1. Place of accident

1. Place of accident

3. Number of injured people

3. Number of injured people

11.3 Remaining risk factors



WARNING

It is important to ensure that each machine has remaining risks. In the execution of all work (even the simplest) greatest attention is required. A safe working depends on you!

Even if the machine is used as required it is still impossible to eliminate certain residual risk factors totally. The following hazards may arise in connection with the machine's construction and design:

- Risk of injury to the hands / fingers by the rotating planer shaft during operation.
- Risk of injury due to sharp edges of the workpiece.
- Risk of injury: hair and loose clothing, etc. can be captured and wound up! Safety regulations must be observed with regard to clothing.
- Risk of injury due to contact with live electrical components.
- Risk of injury by tipping the machine.
- Risk of injury due to dust emissions, treated with harmful agents workpieces
- Risk of injury to the eye by flying debris, even with safety goggles.
- Risk of injury by kickback:

Kickback is a sudden reaction in case of improper handling of the workpiece. This causes the ejection of the workpiece to the rear direction of the operator.

These risk factors can be minimized through obeying all security and operation instructions, proper machine maintenance, proficient and appropriate operation by persons with technical knowledge and experience.



WARNING

This machine produces an electromagnetic field during operation. This field may under some circumstances interfere with active or passive medical implants. To reduce the risk of serious or fatal injury, we recommend persons with medical implants to consult their physician and the medical implant manufacturer before operating this machine!

12 ASSEMBLY

12.1 Preparatory activities

12.1.1 Delivery content

Please check the product contents immediately after receipt for any eventual transport damage or missing parts. Claims from transport damage or missing parts must be placed immediately after initial machine receipt and unpacking before putting the machine into operation. Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

12.1.2 Workplace requirements

The workplace has to fulfill the requirements.

The ground has to be even, in level and hard. It must be suitable at least to weight it with double weight per square meter than the machines net weight.

The chosen workplace must have access to a suitable electric supply net hat complies with the machines requirements.

12.1.3 Transport

The machine can be transported in package with a forklift.

The machine is very heavy. The machine shall be lifted from crate with a suitable lifting device only that is certified to be able to carry the machines load.(see below picture)

| | |
|---|---|
|  | WARNING |
| | <p>The lifting and transportation of the machine must only be carried out by qualified staff and must be carried out with appropriate equipment.</p> |

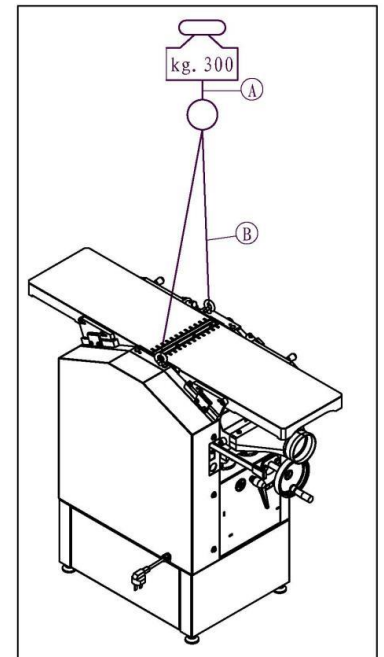
Note that lifting equipment used (crane, forklift, sling, etc.) must be in perfect condition.


To maneuver the machine in the packaging can also a pallet jack or a forklift be used.

12.1.4 Preperation of the surface

Uncoated metal machine parts have been insulated with a greasy layer to inhibit corrosion.

This layer has to be removed. You can use standard solvents that do not damage the machine surface.



| | |
|---|---|
|  | NOTICE |
| | <p>Do not use solvents based on nitrite, aggressive solvents like break cleaners or scrubbing agents! These damage the machine surface.</p> |

12.2 Power supply

| | |
|--|---|
| | ATTENTION |
| | <p>When working with non-grounded machines: Severe injury or even death may arise though electrocution! Therefore: The machine must be operated at a grounded power socket</p> |

The connection of the machine to the electric power supply and the following checks have to be carried out by a respectively trained electrician only.

1. The electronic connection of the machine is designated for operation with a grounded power socket!
2. The mains supply must be secured with 16A:
3. If the connector plug doesn't fit or if it is defect, only qualified electricians may modify or re-new it!
4. The grounding wire should be held in green-yellow.
5. A damaged cable has to be exchanged immediately!
6. Check, whether the feeding voltage and the Hz comply to the required values of the machine. A deviation of feeding voltage of $\pm 5\%$ is allowed (e.g.: a machine with working voltage of 380V can work within a voltage bandwidth of 370 till 400V).
7. After connecting, check the right running direction!
8. Make sure that a possible extension cord is in good condition and suitable for the transmission of power. An undersized cord reduces the transmission of power and heats up.
9. A damaged cable must be replaced immediately

| | | |
|--|---|--|
| | NOTICE | |
| | <p>Operation is only allowed with safety switch against stray current (RCD max. stray current of 30mA)</p> | |

| | | |
|--|--|--|
| | NOTICE | |
| | <p>Use only permitted extension cable with cross-section the one in the following table declared.</p> | |

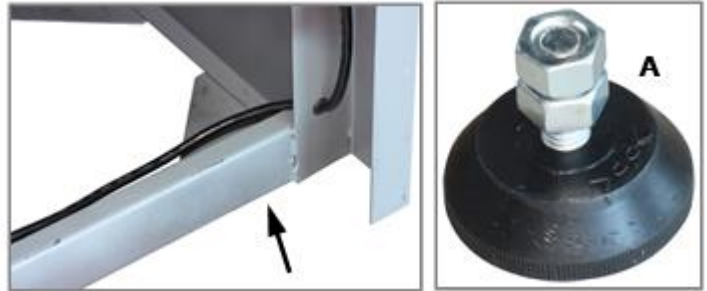
| Voltage | Extension | Cross-section |
|------------------------------------|-----------|---------------------|
| 220 V-240 V 50 Hz | <27 m | 1,5 mm ² |
| | <44 m | 2,5 mm ² |
| | <70 m | 4,0 mm ² |
| | <105 m | 6,0 mm ² |

| | | | | |
|--------------------------|--|--|---|--|
| <p>Plug 400V:</p> | <p>5-wire: with N-conductor</p> | | <p>4-wire: without N-conductor</p> | |
|--------------------------|--|--|---|--|

12.3 Assembly

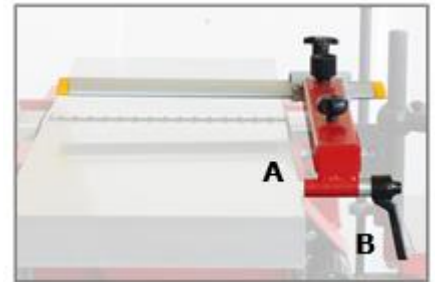
12.3.1 Base feet

- Put machine on a flat leveled ground
- Mount base feet (A) on the base frame
- Leveling the machine by adjusting the base feet



12.3.2 Blade guard

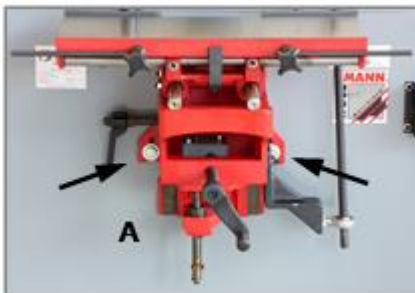
- Place blade guard (A) and fix with lock lever (B).



12.3.3 Mortising unit (optional)

The machine can be optionally equipped with a mortising unit.

- Position the mortising unit (A) to the holes on the machine



- Fix the mortising unit with included screws and washers
- Adjust the table with the adjustment screw (B) before tightening the screws!



13 OPERATION

Device to be operated in a perfect state only. Inspect the device visually every time it is to be used. Check in particular the safety equipment, electrical controls, electric cables and screwed connection for damage and if tightened properly. Replace any damaged parts before operating the device.

13.1 Operation instructions

| | | |
|--|--|--|
| | WARNING | |
| | Perform all machine settings with the machine being disconnected from the power supply! | |

| | |
|--|--|
| | ATTENTION |
| | Never switch the machine on while pressing the workpiece against the blade shaft! |

| | |
|--|---|
| | NOTICE |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Check the blades of wear and change if it necessary • Operate the machine only with a connected dust collector! • Check the v-belt and tighten if necessary • Replace the v-belt if it is wear of • V-belts and pulleys must not come into contact with grease, oil or other lubricants • Loosen the v-belt if longer breaks are scheduled |

13.2 Safety devices

Blade cover

Protects when planing workpieces touching the rotating blade shaft.

Safety shutdown

When opening the planer table a limit switch is activated which interrupts the power supply to the power unit.

An unintentional start at opened planer table is thus prevented.

Emergency switch

In case of danger or accident:

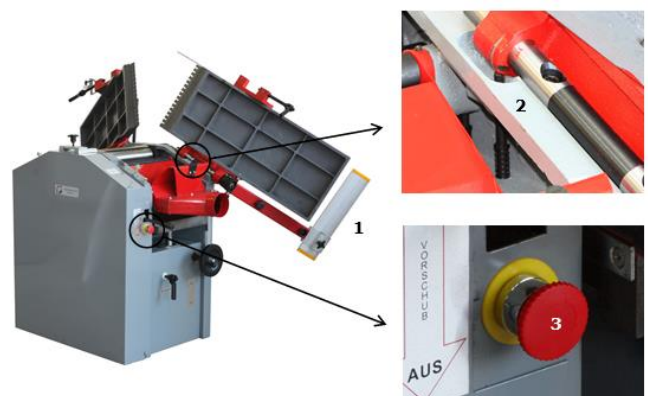
- Push emergency switch

Power unit and feeder stop immediately

After eliminating the error and if there is no risk:

- Deactivate the emergency switch by turning clockwise

The machine can be restarted



13.3 Switch unit

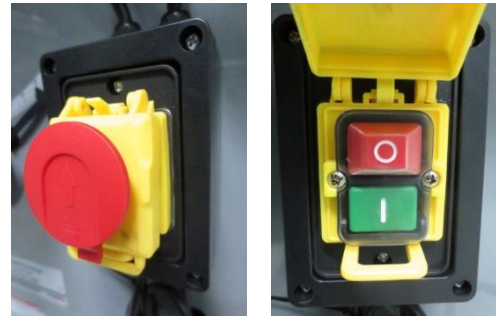
If you want to press the **ON OFF** switch, the combined **EMERGENCY STOP** switch must be lifted.

ON-OFF switch:

Press green button (**I**): turn on

Press red button (**O**): turn off

The flap of the switch unit must not be engaged during operation!



INFO:

When closed, the main switch can be operated as an EMERGENCY STOP switch

EMERGENCY-switch:

For emergencies push on the red cap. The machine switched off immediately!

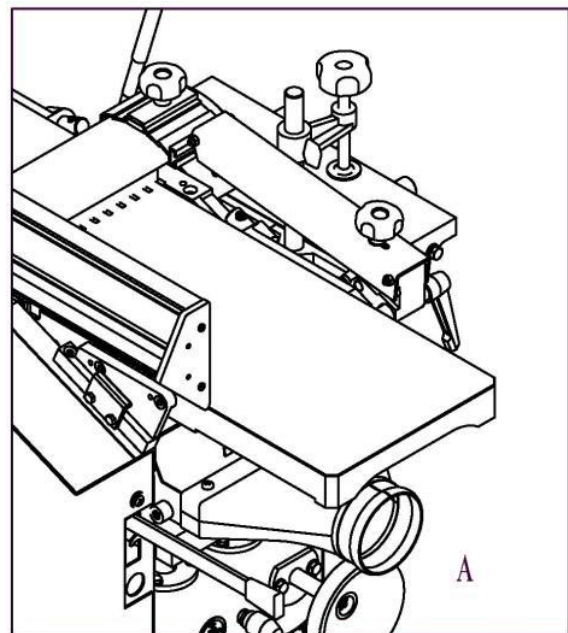
13.4 Dust collector plug

Planing:

The dust collector plug (A) is in the space below the planer table.

Thicknessing:

After adjusting to thicknesser the dust collector plug (A) has to turn to the top position.



13.5 Planing

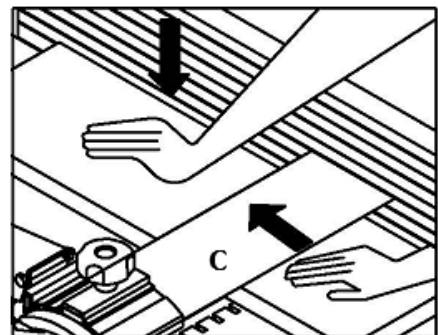
- Adjust the cutting depth with the set screw (A)
- Adjust the blade cover (C) to let a space of 5mm to the workpiece



- To start the machine push start button (B)

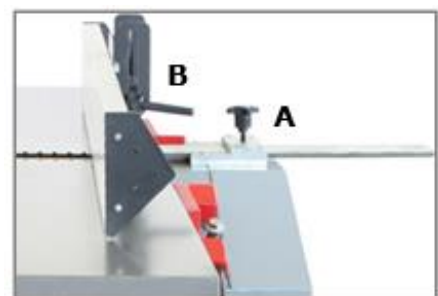


- Press the workpiece with one hand against the planer table
- Slide the workpiece with the other hand evenly over the blade shaft
- Push stop button (D) to switch off the machine after work
- Before further activities wait until blade shaft is at a standstill!

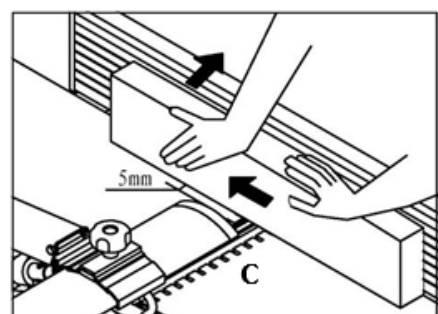


13.5.1 Planing of narrow workpieces

- For planing of narrow workpieces use the angle stop!
- Place the angle stop to the support and fix with fixing screw (A)
- Loosen the lock lever (B) and set angle stop to 90°.
- Fix with lock lever (B) in correct position

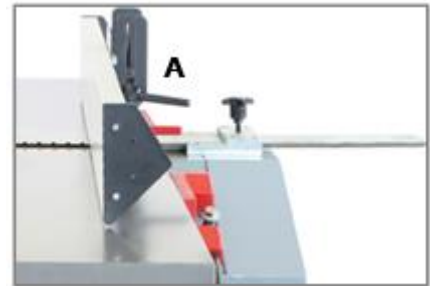


- Set the blade cover (C) to a position that the blade shaft will be covered
- Adjust the blade cover (C) to let a space of 5mm to the workpiece
- Lay the workpiece with the narrow side to the planer table and press it with one hand to the angle stop
- Slide the workpiece with the other hand evenly over the blade shaft.

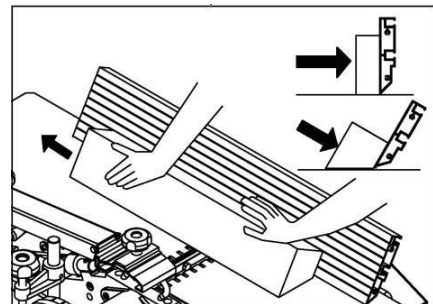


13.5.2 Planing with tilted angle stop

- Loosen angle locking (A)
- Lay the workpiece on the planer table and press it to the angle stop and the planer table
- The loosen angle stop moves to the required position
- Fix the angle stop in correct position

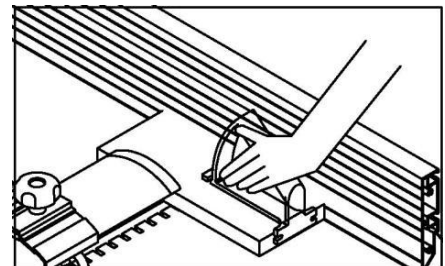


- Set the blade cover to a position that the blade shaft will be covered
- Adjust the blade cover to let a space of 5mm to the workpiece
- Lay the workpiece to the planer table and press it with one hand to the angle stop
- Slide the workpiece with the other hand evenly over the blade shaft.



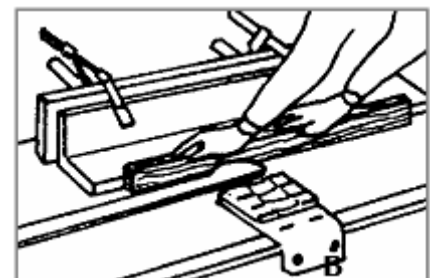
13.5.3 Planing of short workpieces

- At planing short workpieces a push stick has to be used!
- Adjust the angle stop and blade cover to the size of the push stick
- Slide the workpiece with the push stick evenly over the blade shaft



13.5.4 Planing of workpieces with small cross-section

- At planing workpieces with small cross-section is it necessary to mount a wooden assistant stop!
- Mount the wooden assistant stop with clamps like shown on the right picture
- Lay the workpiece to the planer table and press it with one hand to the wooden assistant stop
- Slide the workpiece with the other hand evenly over the blade shaft



13.6 Thicknessing

| | | |
|--|--|--|
| | <p>WARNING</p> <p>Perform all machine settings with the machine being disconnected from the power supply! Serious injury due to unintentional or automatic activation of the machine!</p> | |
| | <p>NOTICE</p> <ul style="list-style-type: none"> For thicknessing of workpieces is it necessary to adjust the planer. Use an anti – blocking lubricant! | |

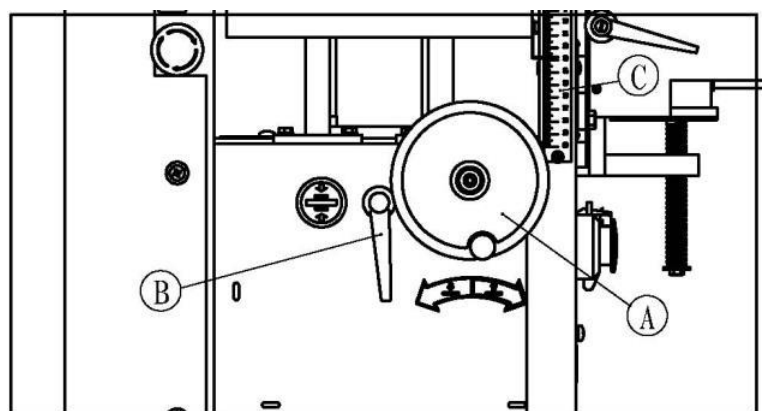
13.6.1 Adjustments

- Disassemble the angle stop and place the blade cover to the upper position
- Disassemble the hose of the dust collector plug
- Unlock the eccentric lock (A)
- Unfold the planer tables like shown in the below pictures
- Turn the dust collector box at 180° to the top position
- Remount the hose of the dust collector

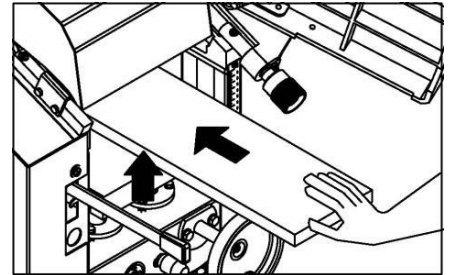
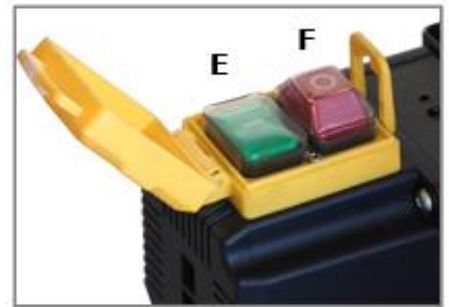


13.6.2 Thicknessing of workpieces

- Unlock the table lever (B) and set the required height of the thicknessing table with the hand wheel (A)
- The height will be shown on the scale (C)
- Set the thicknessing table height to the workpiece height minus the requested cutting depth
- Maximum cutting depth = 2,5 mm!
- Fix the thicknessing table height with the lever (A)
- Set the feeding lever to position ON



- To start the machine push start button (E)
- Insert workpiece so that the surface to be machined facing upwards and push forward
- The workpiece is pulled through of the automatic feed
- As soon as the half of the workpiece has been processed change to the opposite operator side of the machine and take on the finished workpiece



ATTENTION

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

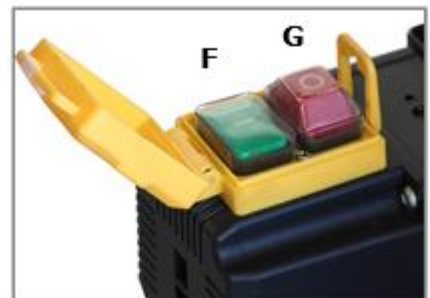
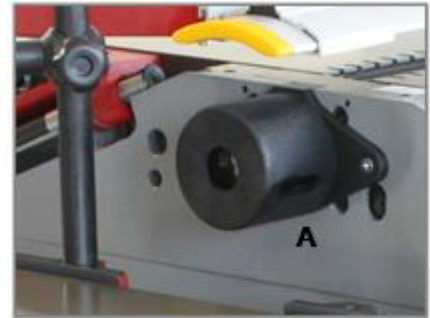


NOTICE

- **If the workpiece is no longer moved by the automatic feed, pull out the workpiece manually**
- **After operation switch off the machine with stop button (F) and set feed lever (D) to position "OFF"**
- **Before further activities wait until blade shaft is at a standstill!**
- **In order for planing the before described thicknessing procedure must be reversed**

13.7 Working with the mortising unit (optional)

- Clamp the milling tool required for chuck (A) of the planer shaft
- lay up the workpiece on the mortising table
- Tilt the downholder (B) to the middle of the workpiece
- Pull down the lever of the downholder to clamp the workpiece
- Adjust the table height with the hand wheel (C) to the requested height of the milling tool
- Adjust the horizontal travel of the table with both set bars (D)
- To start the machine push start button (F)
- Move the table with the lever (E) in left direction to the limiter
- Press down the workpiece carefully on the milling tool and up to max. penetration depth of milling (depending on the milling tool)
- Move the lever (E) carefully to the right direction to the limiter
- Repeat this process until the requested cutting depth has been reached
- Move the lever backwards to release the milling tool out of the workpiece
- After the working process stop the machine by pushing the stop button (G)
- Before further activities wait until blade shaft is at a standstill!



13.8 After working process

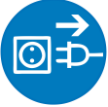



HINWEIS

After the working process the machine must be turned off:

- push stop button (A) at the switch unit
- disconnect the plug from the switch unit so the machine is disconnected from the power supply
- adjust the blade so that the planer shaft is completely covered

14 MAINTENANCE

| | | |
|---|---|---|
|  | ATTENTION |  |
| | <p>Perform all maintenance machine settings with the machine being disconnected from the power supply!</p> <p>Serious injury due to unintentional or automatic activation of the machine!</p> | |

The machine does not require extensive maintenance. If malfunctions and defects occur, let it be serviced by trained persons only.

Before first operation as well as later on every 100 operation hours you should lubricate all connecting parts (if required, remove beforehand with a brush all swarfs and dust).

Check regularly the condition of the security stickers. Replace them if required.

Check regularly the condition of the machine.

The good condition and perfect adjustment of the guiding rollers is essential for a smooth band guidance and a clean cut.

Store the machine in a closed, dry location.

NOTICE

Clean your machine regularly after every usage – it prolongs the machines lifespan and is a prerequisite for a safe working environment.

Repair jobs shall be performed by respectively trained professionals only!

14.1 Maintenance plan

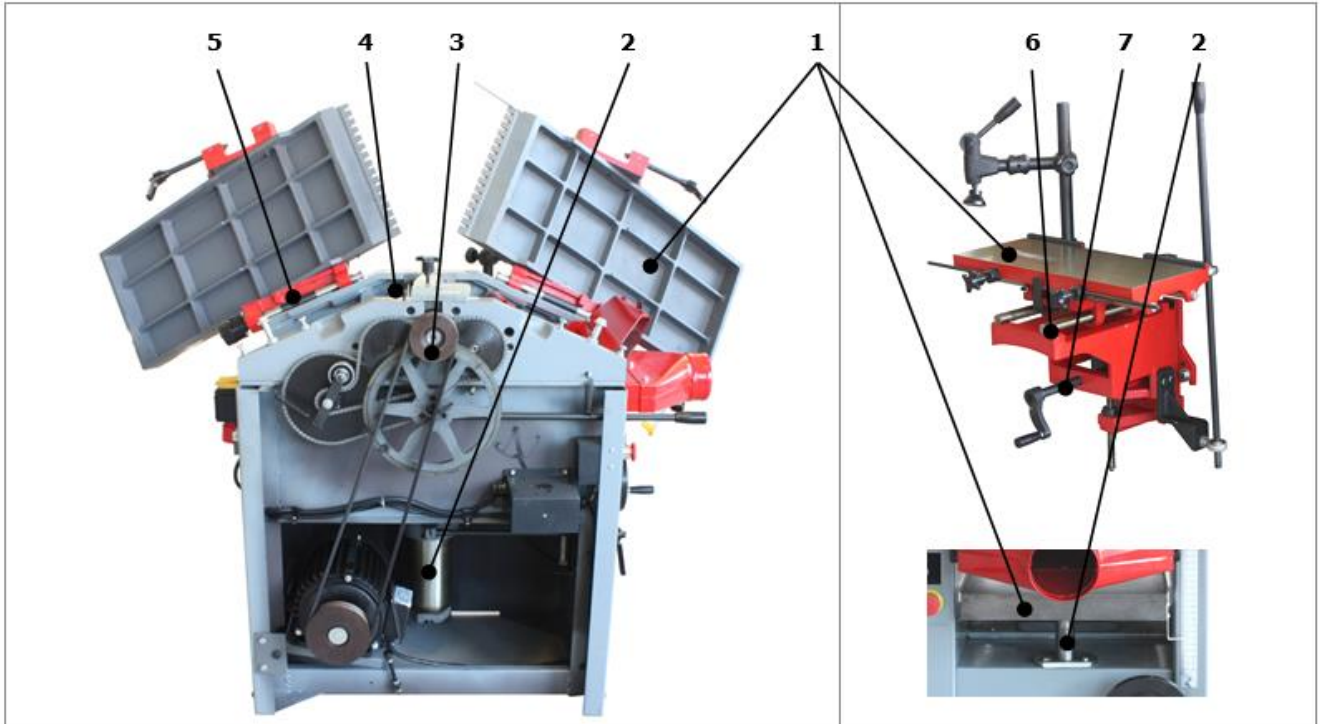
After each workshift:

| Components | To do |
|-------------------------|---|
| Machine complete | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Remove all swarfs and dust from machine, especially from planer and thicknessing tables |
| Blade shaft | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Check the blades of wear and change if it necessary |
| Safety devices | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Check covers for damage and tight fit ▪ Check limit switch for safety shutdown and adjust if necessary ▪ Check function of emergency switch |

Monthly maintenance

The interval of maintenance depends on the mode of operation, however it should be performed at least once a month:

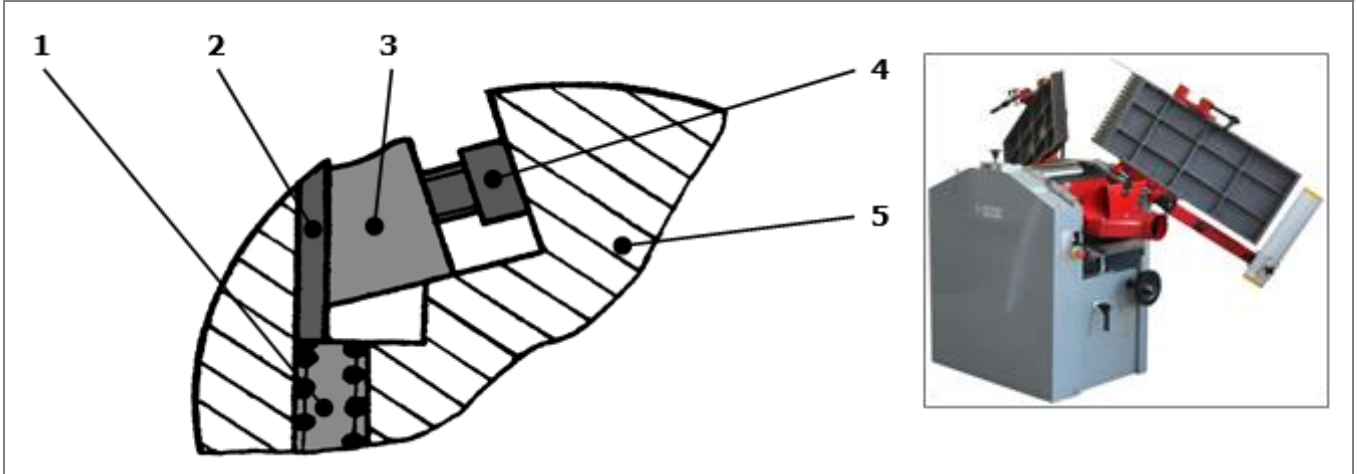
- Unlock eccentric locks and unfold planer tables
- Disassemble the side cover



| No | Components | To do |
|-------------------------|--|---|
| Machine complete | | <ul style="list-style-type: none"> ▪ General cleaning of housing and housing interior |
| 1 | Planer table Thickening table Mortising table | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cleaning of the surface ▪ Apply the surface with lubricant |
| 2 | Adjusting cylinder of thickening table | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cleaning and lubricating of the sliding surface |
| 3 | Power unit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Lubricating of drive chain and sprockets ▪ Check the tension of the chain tensioner ▪ Check the tension of the v-belt and tighten if it necessary |
| 4 | Feed and out feed rolls | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cleaning the rolls |
| 5 | Table bearings | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cleaning and lubricating of the table bearings |
| 6 | Sliding surfaces of mortising unit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cleaning and lubricating of the sliding surface |
| 7 | Height adjustment of mortising unit | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cleaning and lubricating of all levers and spindles |

14.2 Replace of blades

| | | |
|---|---------|--|
| | WARNING | |
| <p>When working on the blades always wear protective gloves! Injuries to the hands from sharp cutting edges!</p> | | |



| | | | | | | | | | |
|----------|--------|----------|-------|----------|-----|----------|---------------|----------|--------------|
| 1 | Spring | 2 | Blade | 3 | Gib | 4 | Locking screw | 5 | Planer shaft |
|----------|--------|----------|-------|----------|-----|----------|---------------|----------|--------------|

- Unlock eccentric locks and unfold planer tables like shown on the above picture
- Loosen the fixing screw (4)
- The springs (1) push out the blade (2) automatically
- Disassemble the blade (2) and the gib (3)
- Clean all parts and planer shaft thoroughly
- Insert the new blade and the gib
- Press blades down and tighten with locking screws
- Blade must not protrude more than 1,1 mm!
- Recommendation: Set distance to 0.7 - 0.8 mm
- Do not use blades with a height of less than 17 mm because low clamping surface

14.3 Cleaning

After each workshift the machine has to be cleaned. Remove chips etc. with a suitable tool. Do not remove them by hand (cutting injury!). Remove dust as well.

| | |
|---|--------|
| | NOTICE |
| <p>The usage of certain solutions containing ingredients damaging metal surfaces as well as the use of scrubbing agents will damage the machine surface!</p> <p>Clean the machine surface with a wet cloth soaked in a mild solution</p> | |

14.4 Disposal

Do not dispose the machine in residual waste. Contact your local authorities for information regarding the available disposal options. When you buy at your local dealer for a replacement unit, the latter is obliged to exchange your old.




15 TROUBLE SHOOTING

BEFORE YOU START WORKING FOR THE ELIMINATION OF DEFECTS, DISCONNECT THE MACHINE FROM THE POWER SUPPLY.

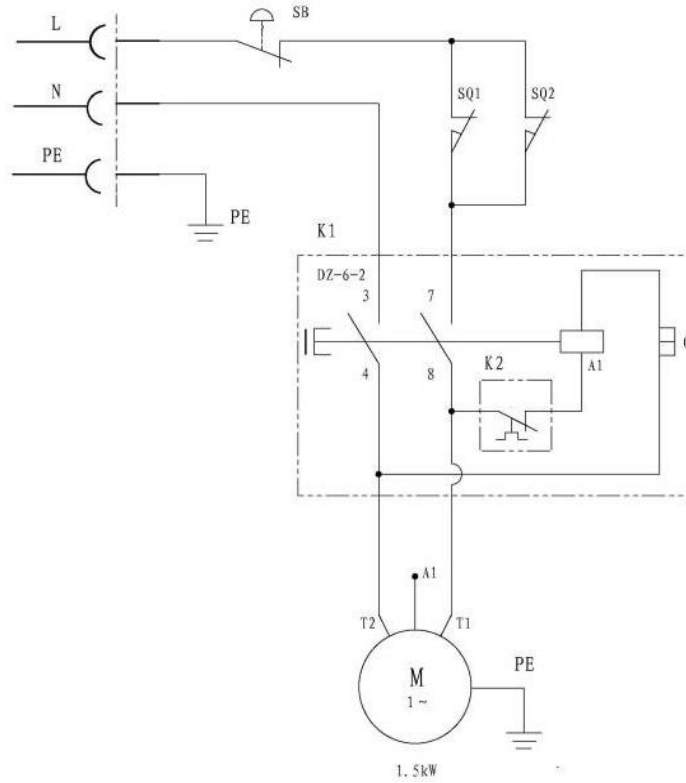
| Trouble | Possible cause | Solution |
|---|--|---|
| Machine does not start or shuts down automatically during idling | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Power supply outage ▪ Damaged or incorrect connected extension cable ▪ Damaged switch or motor | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Check fuse of the power supply ▪ Check plug or extension cable ▪ Contact customer support |
| Machine stops during operation | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Blunt blade ▪ Feeding speed too high ▪ Motor protection triggered | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Check blade ▪ Work with lower feeding speed ▪ Let the motor cool down |
| Machine vibrates during operation | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Wrong adjusted blade ▪ Ground not flat or base feet wrong adjusted | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Check the setting of the blades ▪ Set the base feet correct |
| Workpiece clamps during thicknessing | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cutting depth too high ▪ Dirty thicknessing table | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Set the correct cutting depth and operate in more steps ▪ Clean and apply the table surface with lubricant |
| Bad surface condition after operating | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Blunt blade ▪ Uneven feed of the workpiece | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Check blade ▪ Feed workpiece evenly and with constant pressure |
| Rough surface after operating | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Workpiece too moist | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Use drier workpiece |
| Cracked surface after operating | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Workpiece was processed against the direction of growth ▪ Cutting depth too high | <ul style="list-style-type: none"> ▪ Proceed the workpiece in opposite direction ▪ Set the correct cutting depth and operate in more steps |

MANY POTENTIAL SOURCES OF ERROR CAN BE CLEARED BY THE EXPERTLY CONNECTION TO THE ELECTRICITY GRID.

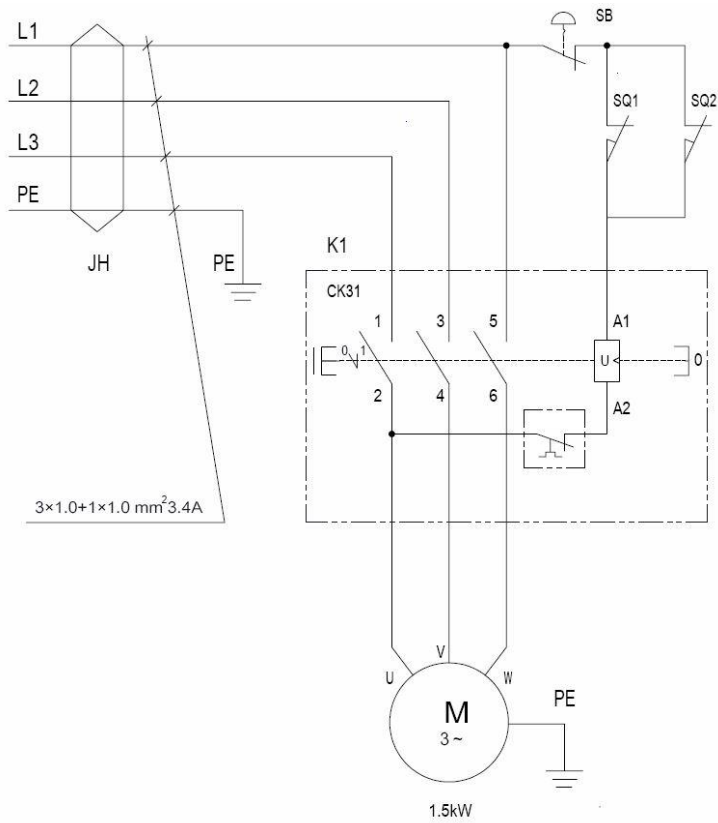
| | |
|---|--|
|  | NOTICE |
| | <p>Should you in necessary repairs not able to properly to perform or you have not the prescribed training for it always attract a workshop to fix the problem.</p> |

16 SCHALTPLAN / WIRING DIAGRAM

230V:



400V:



17 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

17.1 Ersatzteilbestellung / spare parts order

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

HINWEIS

Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie!

Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden

Beim Bestellen von Ersatzteilen verwenden Sie bitte das Serviceformular, das Sie am Ende dieser Anleitung finden. Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind.

[Bestelladresse](#) sehen Sie unter [Kundendienstadressen](#) im [Vorwort](#) dieser Dokumentation.

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

IMPORTANT

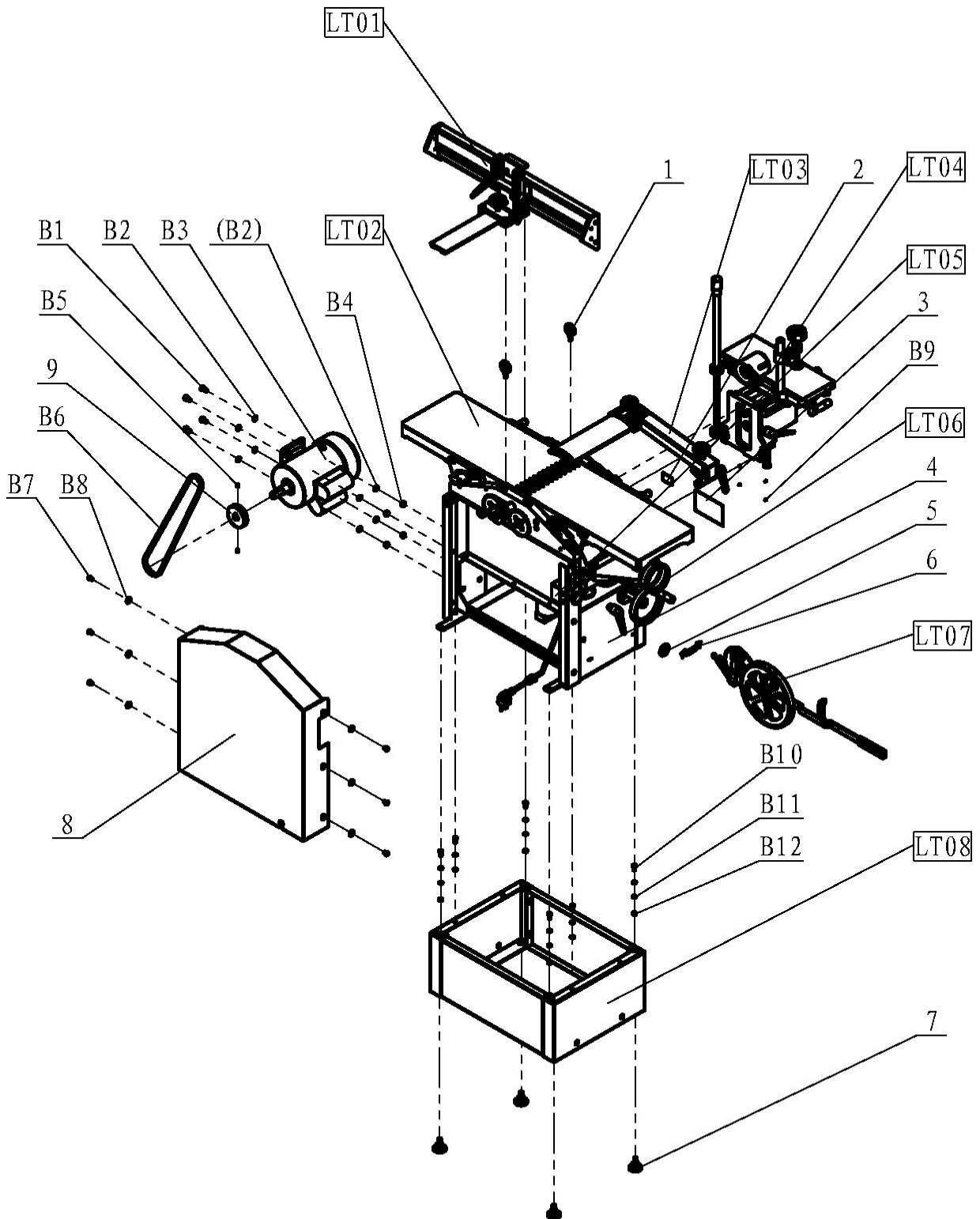
The installation of other than original spare parts voids the warranty!

So you always have to use original spare parts

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

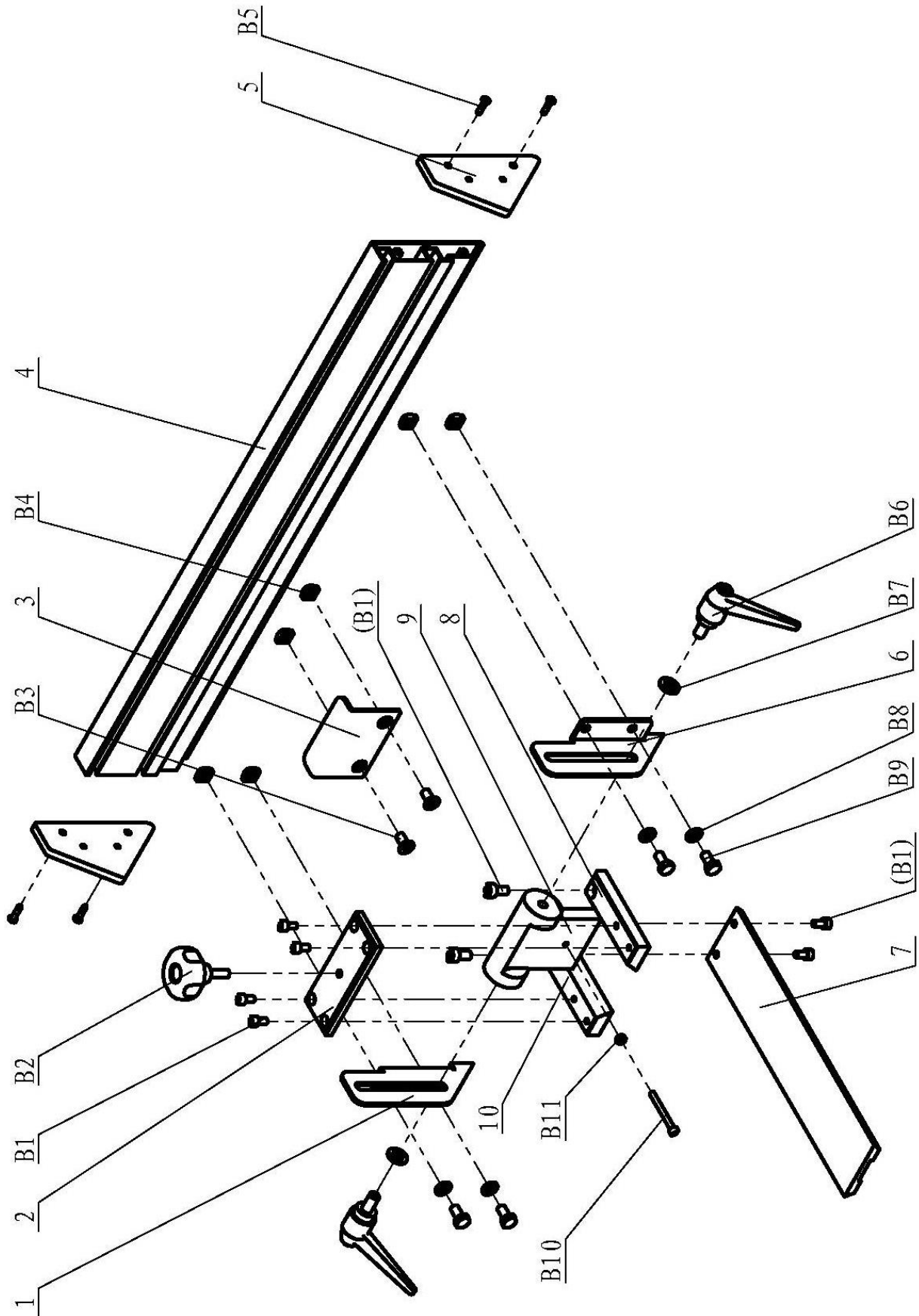
[You find the order address in the preface of this operation manual.](#)

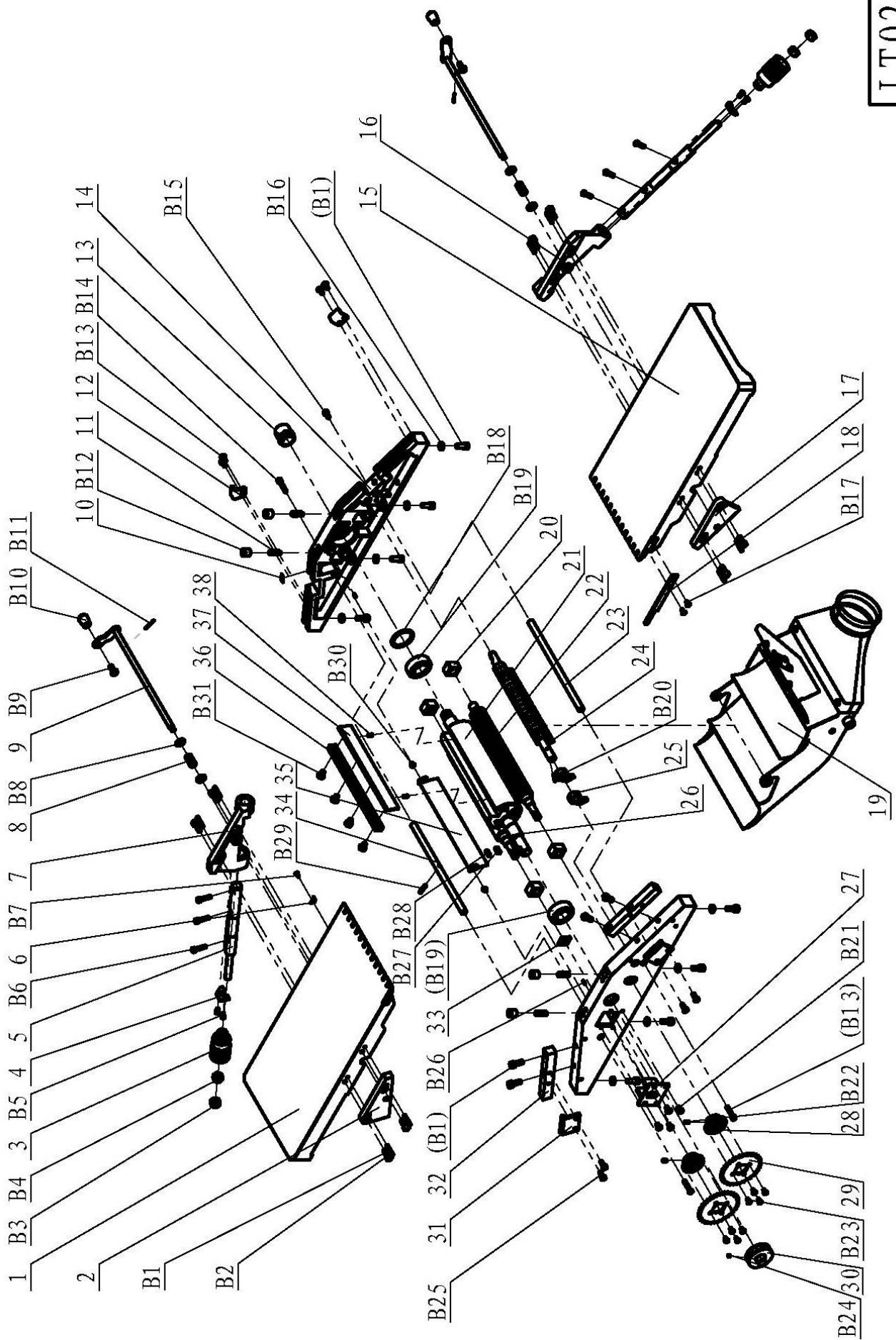
17.2 Explosionszeichnung / explosion drawing



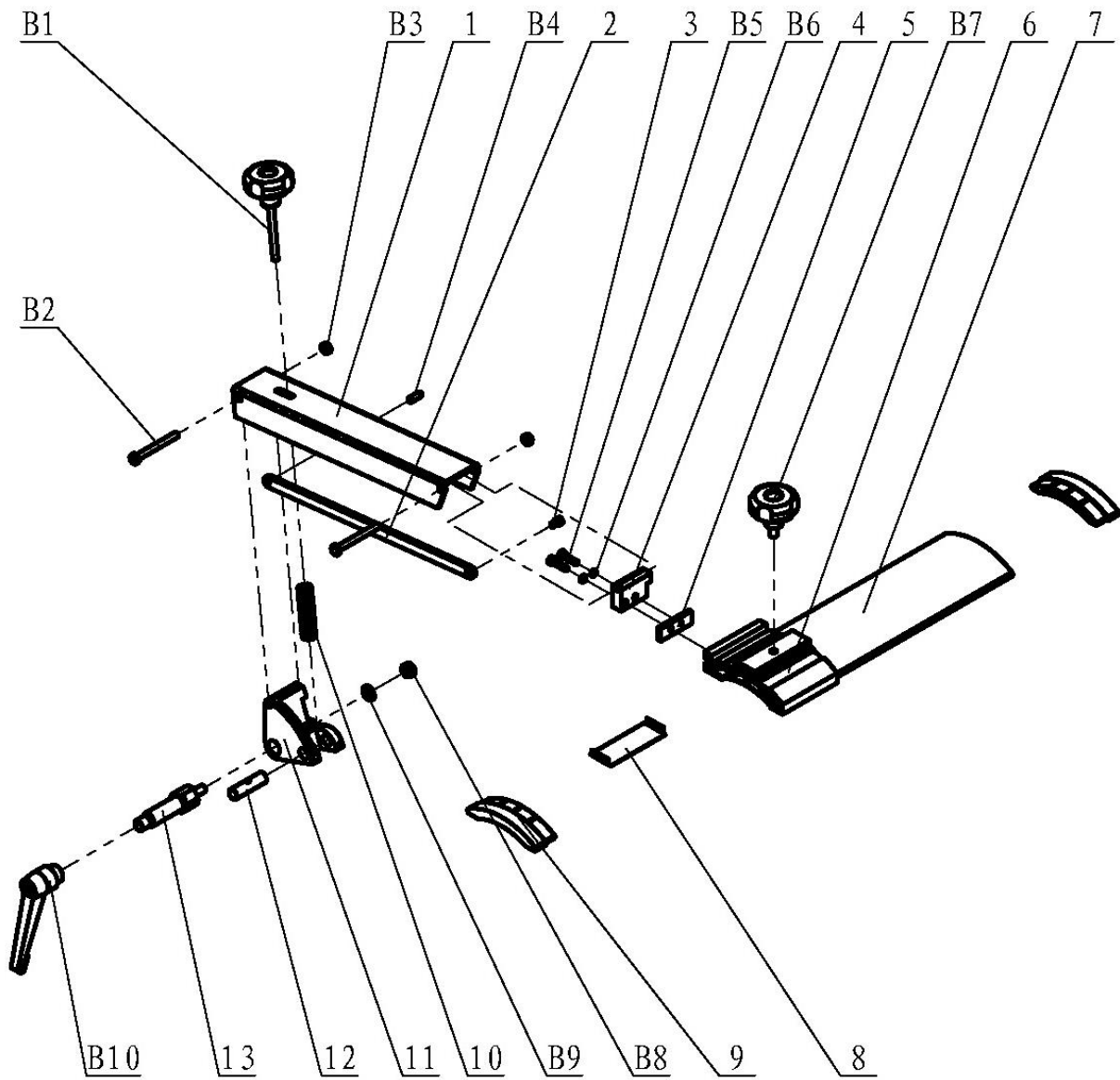
LT00

LT01

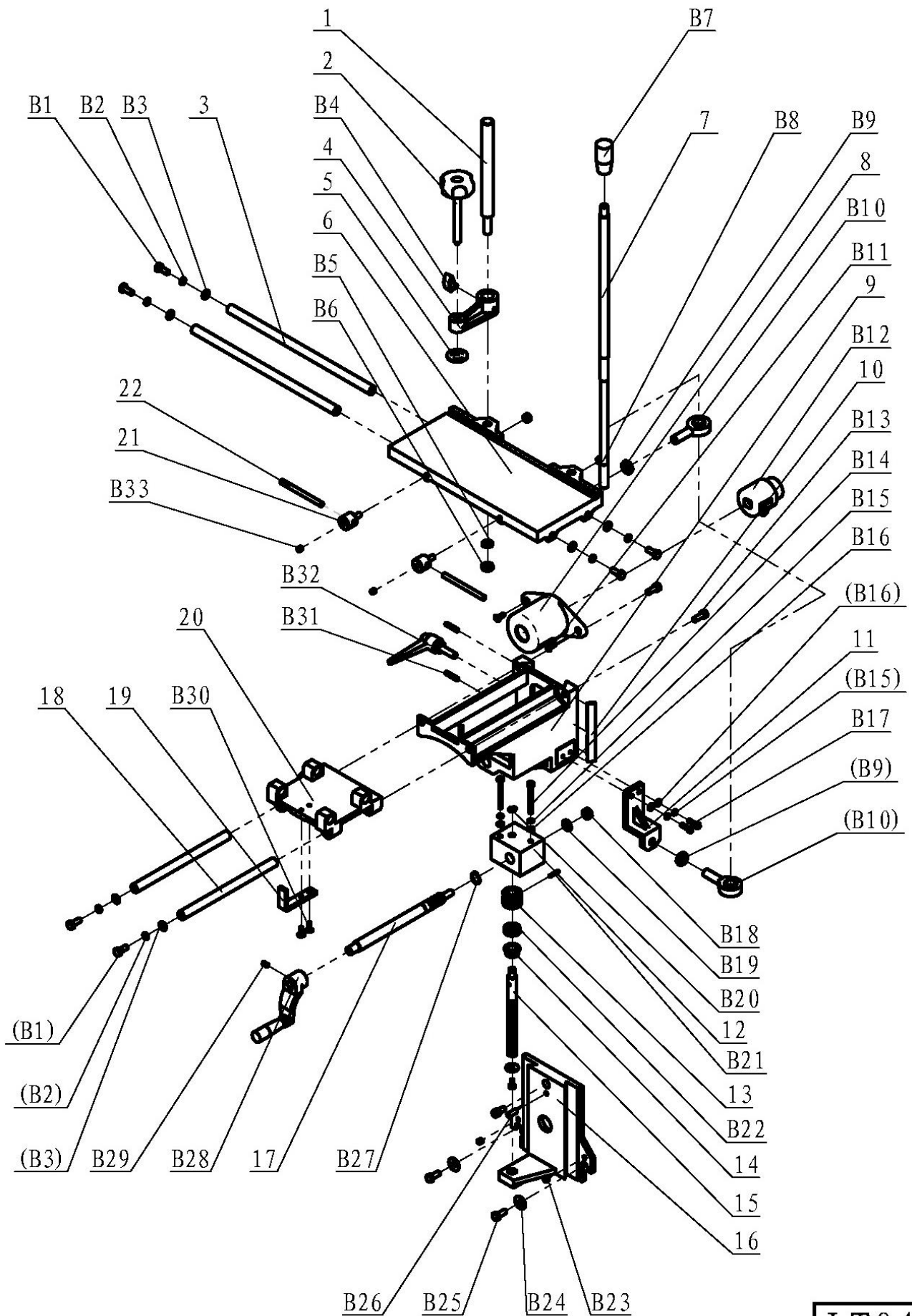




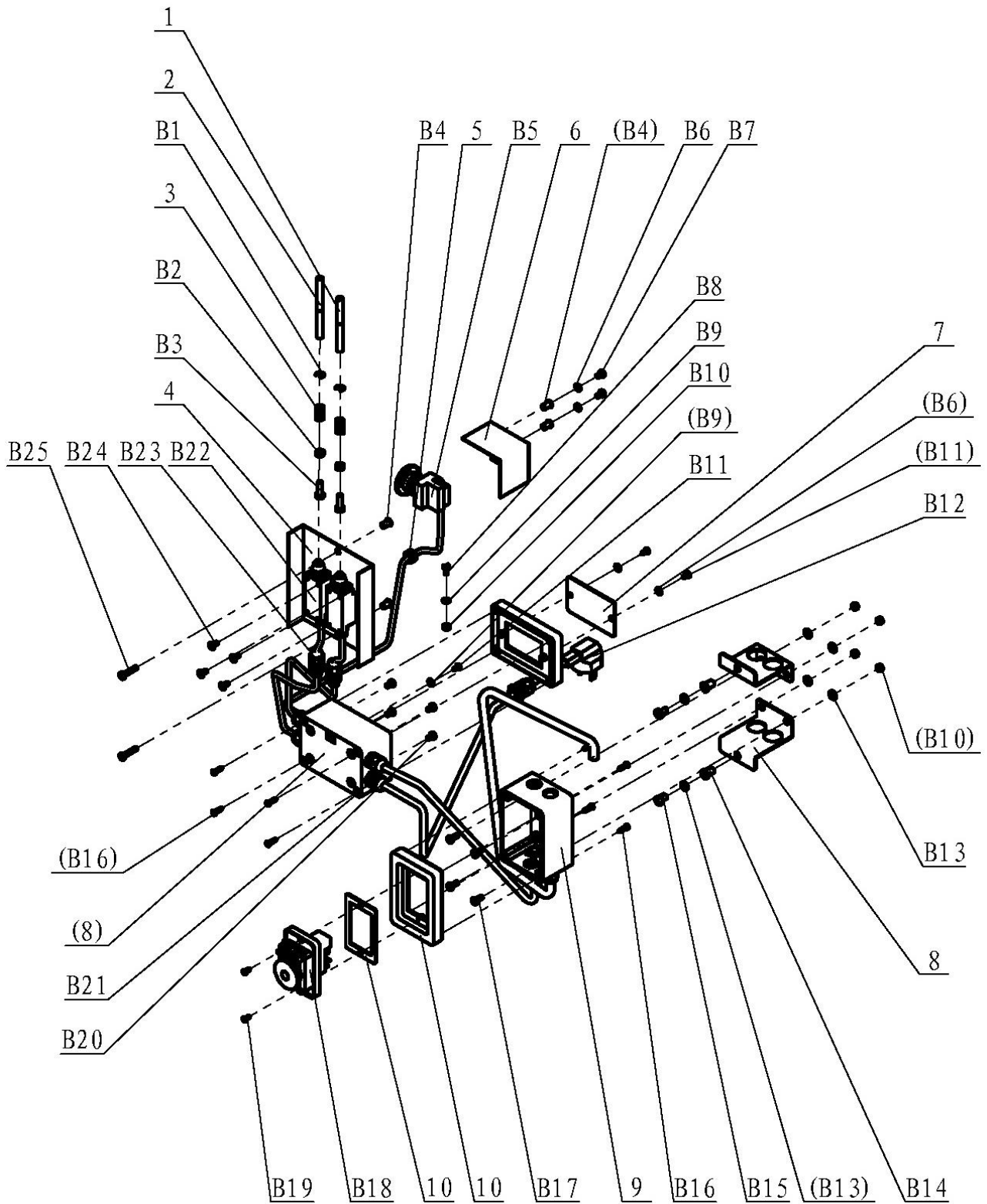
LT02



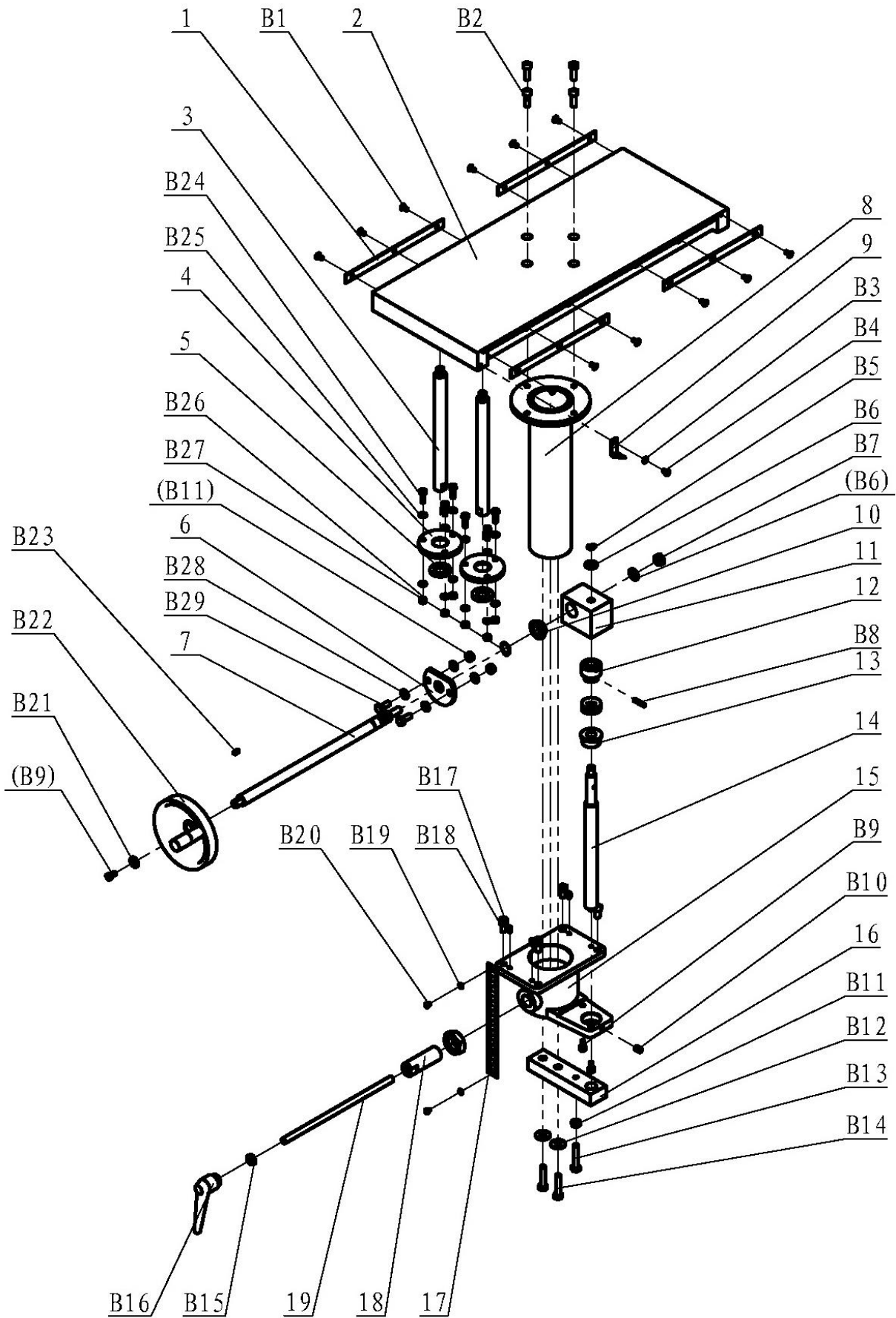
LT03



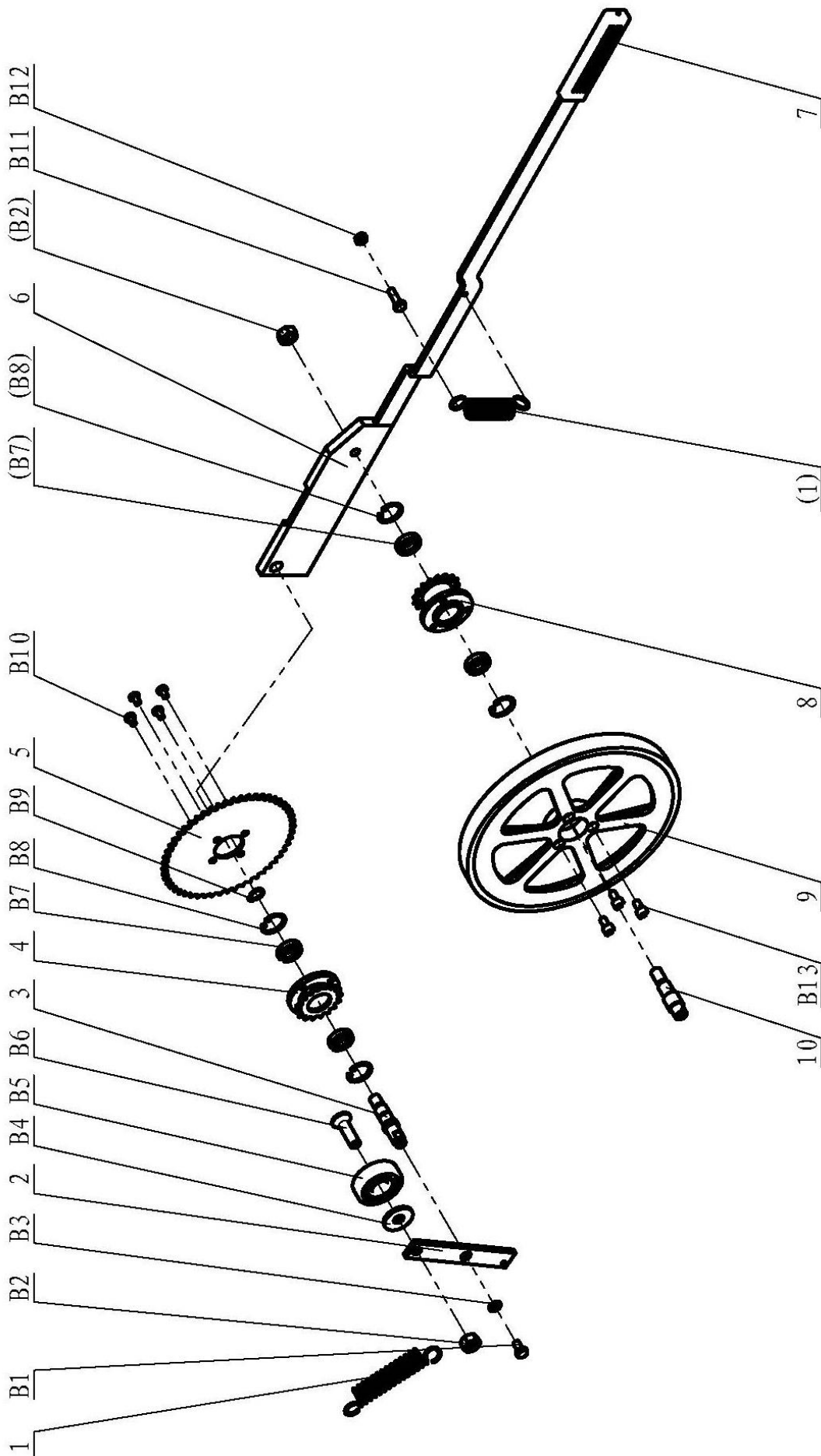
LT04



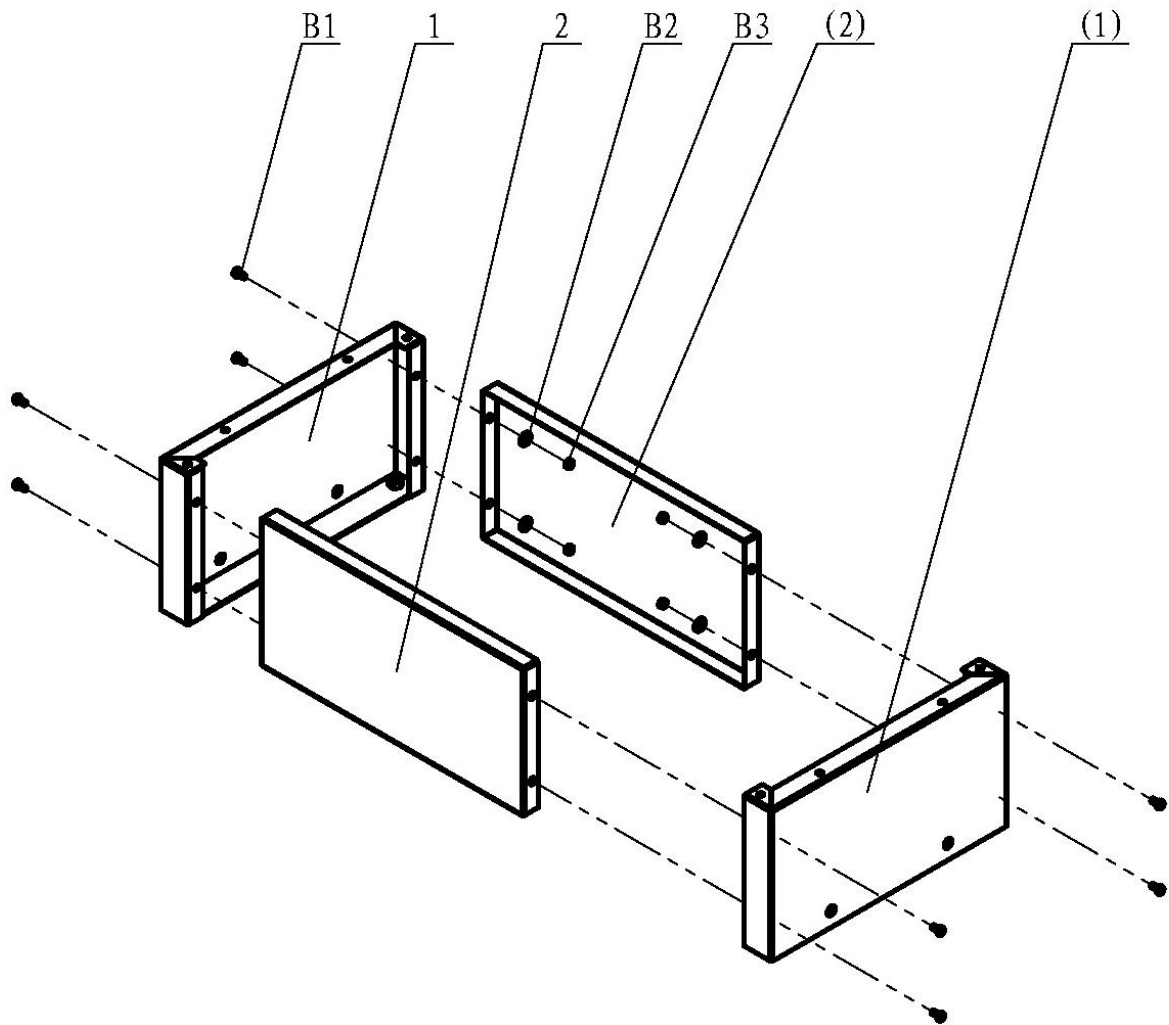
LT05



LT06



LT07



LT08

LT00

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------------|-------------------------------|-----|-----|----------------|------------------------|-----|
| 1 | ML392F1-3 | Lift hook | 2 | B1 | GB5783-86 | Bolt M8×16 | 4 |
| 2 | MP250QM. 0-5 | Planer operation symbol | 1 | B2 | GB97. 1-85 | Flat pad 8-140HV | 8 |
| 3 | MP250QM. 0-6 | Nameplate | 1 | B3 | YLG90S-2 motor | | 1 |
| 4 | MP250QM. 2 | Planer body | 1 | B4 | GB6170-86 | Nut M8 | 4 |
| 5 | MP250QM. 0-1 | press planer lock symbol | 1 | B5 | GB77-85 | Screw M5×10 | 2 |
| 6 | MP250QM. 0-2 | Pressure plane lifting symbol | 1 | B6 | V-belt Z1120 | | 1 |
| 7 | MP250QM. 0. 2 | Adjustable foot | 4 | B7 | GB818-85 | Screw M6×10 | 6 |
| 8 | MP250QM. 0. 1 | Big hood | 1 | B8 | GB96-85 | big spacer 6-140HV | 6 |
| 9 | MP250QM. 0-3 | Motor pulley | 1 | B9 | GB827-86 | Rivet of label 2×4 | 4 |
| 10 | | | | B10 | GB5783-86 | Bolt M6×16 | 6 |
| 11 | | | | B11 | GB97. 1-85 | Flat pad 6-140HV | 12 |
| 12 | | | | B12 | GB6170-86 | Nut M6 | 6 |
| 13 | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | |
| 22 | | | | | | | |
| 23 | | | | | | | |
| 24 | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | |
| 26 | | | | | | | |

LT01

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|-------------|--------------------------|-----|-----|-------------------|------------------------|-----|
| 1 | MP310A.5-8 | Right support | 1 | B1 | GB70-85 | Screw M6×12 | 8 |
| 2 | MP310A.5-3 | Fixing board | 1 | B2 | Four- star handle | M8×50×25 | 1 |
| 3 | MP310A.5-9 | board | 1 | B3 | GB819-85 | Screw M8×16 | 2 |
| 4 | MP310A.5-6 | Guiding board | 1 | B4 | GB39-88 | Square nut M8 | 6 |
| 5 | MP310A.5-5 | end cap of guiding board | 2 | B5 | GB845-85 | Screw ST4.2×19 | 4 |
| 6 | MP310A.5-4 | Left supporter | 1 | B6 | HuQ/JB3717.4-85 | handle BM10×80× | 2 |
| 7 | MP250QM.5-1 | Sliding plate | 1 | B7 | GB97.1-85 | Flat pad 10-140HV | 2 |
| 8 | MP250QM.5-2 | Right positioning block | 1 | B8 | GB97.1-85 | Flat pad 10-140HV | 4 |
| 9 | MP310A.5-7 | Support base | 1 | B9 | GB5783-86 | Bolt M8×16 | 4 |
| 10 | MP250QM.5-3 | Left position block | 1 | B10 | GB70-85 | Screw M5×50 | 1 |
| 11 | | | | B11 | GB6170-86 | Nut M5 | 1 |
| 12 | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | |
| 22 | | | | | | | |
| 23 | | | | | | | |
| 24 | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | |

LT02

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------------|--------------------------|-----|-----|---------------|--------------------------------|-----|
| 1 | MP250QM. 4-10 | Front table | 1 | B1 | GB70-85 | Screw M8×20 | 20 |
| 2 | MP250QM. 4-9 | Left front sliding base | 1 | B2 | GB117-86 | Round pin A5×30 | 8 |
| 3 | MP250QM. 4. 5 | Knob case | 2 | B3 | GB6170-86 | Nut M12 | 2 |
| 4 | MP250QM. 4-23 | retaining plate | 2 | B4 | GB889-86 | Fixed nut M12 | 2 |
| 5 | MP250QM. 4-25 | Round trail | 2 | B5 | GB5783-86 | Bolt M5×10 | 4 |
| 6 | MP250QM. 4-26 | Staff pointer | 1 | B6 | GB70-85 | Screw M6×25 | 6 |
| 7 | MP250QM. 4-24 | Right front sliding base | 1 | B7 | GB818-85 | Screw zinc M4×8 | 1 |
| 8 | ML392F. 3-31 | Spring | 2 | B8 | GB97. 1-85 | Flat washer 10-140HV | 4 |
| 9 | MP250QM. 4. 3 | Locking lever | 2 | B9 | GB5783-86 | Bolt M8×16 | 2 |
| 10 | MP250QM. 4-27 | Staff | 1 | B10 | GB4141. 12-84 | Knob case M8×25 | 2 |
| 11 | ML392E. 4-24 | Spring | 4 | B11 | GB91-86 | Cotter pin 2. 5×20 | 2 |
| 12 | MP250QM. 4-11 | Table turning plate | 2 | B12 | GB77-85 | Screw M6×16 | 4 |
| 13 | MP250QM. 4-5 | Hood for spindle | 1 | B13 | GB818-85 | Screw M6×12 | 4 |
| 14 | MP250QM. 4-6 | Right bearing | 1 | B14 | GB70-85 | Screw M6×30 | 3 |
| 15 | MP250QM. 4-7 | Back table | 1 | B15 | GB70-85 | Screw M6×12 | 1 |
| 16 | MP250QM. 4-28 | Right back sliding case | 1 | B16 | GB97. 1-85 | Flat washer 8-140HV | 8 |
| 17 | MP250QM. 4-8 | Right back sliding case | 1 | B17 | GB819-85 | Screw M5×10 | 2 |
| 18 | MP250QM. 4-3 | Limiting board | 1 | B18 | GB/T7590-2005 | steel waveform spring steelD52 | 1 |
| 19 | MP250QM. 4. 4 | Hood of planing | 1 | B19 | GB276-82 | Bearing 6205-2RS | 2 |
| 20 | ML392E. 4-72 | Bearing block | 4 | B20 | GB879-86 | Round pin 3×24 | 1 |
| 21 | MP250QM. 4-4 | Planer tool | 1 | B21 | GB818-85 | Screw M6×10 | 4 |
| 22 | MP250QM. 4-18 | Feed roller | 1 | B22 | GB77-85 | Screw M5×10 | 2 |

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------------|-------------------------|-----|-----|-----------|------------------------|-----|
| 23 | MP250QM. 4-15 | enhance shaft | 1 | B23 | GB818-85 | Screw M5×8 | 8 |
| 24 | MP250QM. 4-16 | Non-return device shaft | 1 | B24 | GB77-85 | Screw M5×4 | 1 |
| 25 | MP250QM. 4-17 | Non-return claw | 20 | B25 | GB5783-86 | Bolt M6×16 | 4 |
| 26 | MP250QM. 4. 1 | Discharge roller | 1 | B26 | GB879-86 | Round pin 3×10 | 2 |
| 27 | MP250QM. 4. 2 | Bearing limit board | 1 | B27 | GB1096-79 | Flat key 6×25 | 1 |
| 28 | MP250QM. 4-13 | Sprocket base | 2 | B28 | GB1096-79 | Flat key5×16 | 2 |
| 29 | MP250QM. 4-14 | Feeding sprocket | 2 | B29 | GB879-86 | Round pin 5×22 | 1 |

LT02

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------------|---------------------|-----|-----|-----------|------------------------|-----|
| 30 | MP250QM. 4-1 | Pulley | 1 | B30 | GB818-85 | Screw M5×6 | 2 |
| 31 | ML392F. 3-24 | Fixed board | 2 | B31 | GB5783-86 | Bolt M8×10 | 12 |
| 32 | ML392F. 3-25 | Square guiding rail | 2 | | | | |
| 33 | MP250QM. 4-12 | Adjusting pad | 1 | | | | |
| 34 | MP250QM. 4-22 | Enhance shaft | 1 | | | | |
| 35 | MP250QM. 4-21 | baffle | 1 | | | | |
| 36 | MP250QM. 4-20 | Pressing tool | 3 | | | | |
| 37 | MP250QM. 4-19 | Knife | 3 | | | | |
| 38 | ML392F. 3-2 | Spring | 6 | | | | |
| 39 | | | | | | | |
| 40 | | | | | | | |
| 41 | | | | | | | |
| 42 | | | | | | | |
| 43 | | | | | | | |
| 44 | | | | | | | |

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------|------|-----|-----|----------|------------------------|-----|
| 45 | | | | | | | |

LT03

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|--------------------|---------------------|-----|-----|------------|-------------------------|-----|
| 1 | ML392F1. TG10. 1-1 | Support arm | 1 | B1 | | Knob M6×50×70 | 1 |
| 2 | ML392F1. TG10. 1-2 | Parallel rod | 1 | B2 | GB5782-86 | Bolt M6×60 | 2 |
| 3 | ML393C. TG3. 11-6 | Fixing block | 1 | B3 | GB889-86 | Fixed nut M6 | 2 |
| 4 | ML393C. TG3. 11-10 | Screw | 1 | B4 | GB119-86 | Round pin A6×16 | 1 |
| 5 | ML393C. TG3. 11-3 | Nut plate | 1 | B5 | GB5783-86 | Bolt M5×20 | 2 |
| 6 | ML260G. TG19. 3-3 | Fender board base | 1 | B6 | GB93-87 | Spring spacer 5 | 2 |
| 7 | ML392F1. TG10. 1-3 | Fender board | 1 | B7 | | Four star knob M8×50×15 | 1 |
| 8 | ML393C. TG3. 11-4 | Press board | 1 | B8 | GB6170-86 | Nut M8 | 1 |
| 9 | ML260G. TG19. 3-1 | End cap | 2 | B9 | GB97. 1-85 | Flat washer 8-140HV | 1 |
| 10 | MP410. 6-11 | spring | 1 | B10 | 沪 | Knob M12×95 | 1 |
| 11 | ML393C. TG3. 11-1 | Supporting Arm base | 1 | | | | |
| 12 | ML393C. TG3. 11-9 | Small spindle | 1 | | | | |
| 13 | MP250QM. 9-1 | spindle | 1 | | | | |
| 14 | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | |
| 22 | | | | | | | |
| 23 | | | | | | | |

LT04

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------------|---------------------|-----|-----|---------------|--------------------------|-----|
| 1 | MP250QM. 7-10 | Lock pole | 1 | B1 | GB5783-86 | Bolt M8×20 | 6 |
| 2 | MP250QM. 7. 1 | Lock screw | 1 | B2 | GB93-87 | Spring washer 8 | 6 |
| 3 | MP250QM. 7-2 | Up track | 2 | B3 | GB97. 1-85 | Flat washer 8-140HV | 6 |
| 4 | MP250QM. 7-9 | Locking support arm | 1 | B4 | | Knob M8×10 | 1 |
| 5 | MP250QM. 7-11 | Press pan | 1 | B5 | GB93-87 | Spring washer 12 | 1 |
| 6 | MP250QM. 7-1 | Drill table | 1 | B6 | GB6172-86 | Nut M12 | 1 |
| 7 | MP250QM. 7-14 | Operation lever | 1 | B7 | GB4141. 14-84 | Long knob case BM12×60 | 1 |
| 8 | MP250QM. 7-8 | Chuck hood | 1 | B8 | GB6170-86 | Nut M8 | 2 |
| 9 | MP250QM. 7-7 | Down sliding base | 1 | B9 | GB6172-86 | Thin nut M14 | 2 |
| 10 | MP250QM. 7-10 | wedge | 1 | B10 | | Ball head gimbal M14×40 | 2 |
| 11 | MP250QM. 7-13 | universal socket | 1 | B11 | GB819-85 | Screw M6×16 | 2 |
| 12 | MP250QM. 7-5 | Dear room | 1 | B12 | | Chuck M20×1. 5L/0-16 | 1 |
| 13 | MP250QM. 7-16 | Spiral gear | 1 | B13 | GB70-85 | Screw M8×20 | 2 |
| 14 | MP250QM. 7-17 | sleeve | 1 | B14 | GB5782-86 | Bolt M6×60 | 2 |
| 15 | MP250QM. 7-15 | Lifting | 1 | B15 | GB93-87 | Spring washer 6 | 4 |
| 16 | MP250QM. 7-6 | Sliding base | 1 | B16 | GB97. 1-85 | Flat washer 6-140HV | 4 |
| 17 | MP250QM. 7-4 | Gear shaft | 1 | B17 | GB70-85 | Screw M6×20 | 2 |
| 18 | MP250QM. 7-19 | Down sliding base | 2 | B18 | GB889-86 | Lock nut M10 | 1 |
| 19 | MP250QM. 7-3 | board | 1 | B19 | GB97. 1-85 | Flat washer 10-140HV | 1 |
| 20 | MP250QM. 7-18 | Slide board | 1 | B20 | GB894. 1-86 | Retainer 10 | 1 |
| 21 | MP250QM. 7-21 | Fixed axis | 2 | B21 | GB879-86 | Round pin 4×22 | 1 |
| 22 | MP250QM. 7-12 | Push rod | 2 | B22 | GB/T301-1995 | thrust ball bearing51102 | 1 |
| 23 | | | | B23 | GB77-85 | Screw M8×8 | 2 |

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------|------|-----|-----|------------------|------------------------|-----|
| 24 | | | | B24 | GB96-85 | Big spacer 8-140HV | 2 |
| 25 | | | | B25 | GB5783-86 | Bolt M8×25 | 2 |
| 26 | | | | B26 | GB77-85 | Screw M8×20 | 1 |
| 27 | | | | B27 | GB894.1-86 | Retainer 18 | 1 |
| 28 | | | | B28 | Handle B14×60×70 | | 1 |
| 29 | | | | B29 | GB78-85 | Screw M6×12 | 1 |

LT04

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------|------|-----|-----|-----------------|------------------------|-----|
| 30 | | | | B30 | GB819-85 | Screw M6×16 | 2 |
| 31 | | | | B31 | GB78-85 | Screw M6×30 | 2 |
| 32 | | | | B32 | 沪 Q/JB3717.4-85 | Handle BM10×80× | 1 |
| 33 | | | | B33 | GB77-85 | Screw M8×8 | 2 |
| 34 | | | | | | | |
| 35 | | | | | | | |
| 36 | | | | | | | |
| 37 | | | | | | | |
| 38 | | | | | | | |
| 39 | | | | | | | |
| 40 | | | | | | | |
| 41 | | | | | | | |
| 42 | | | | | | | |
| 43 | | | | | | | |
| 44 | | | | | | | |
| 45 | | | | | | | |
| 46 | | | | | | | |
| 47 | | | | | | | |
| 48 | | | | | | | |

LT05

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------------|----------------------|-----|-----|--------------------------------------|----------------------------|-----|
| 1 | MP250QM. 8-1 | Push rod | 1 | B1 | GB896-86 | Split washer 6 | 2 |
| 2 | MP250QM. 8-2 | Push rod | 1 | B2 | GB6170-86 | Bolt M6 | 2 |
| 3 | MP250QM. 8-3 | Spring | 2 | B3 | GB5783-86 | Bolt M6×20 | 2 |
| 4 | MP250QM. 8-7 | Limit switch cover | 1 | B4 | GB/T17880.1-1999 | Insert nut M5×11 | 4 |
| 5 | MP250QM. 8-5 | The thread sheath | 1 | B5 | | Emergency switch Y090 | 1 |
| 6 | MP250QM. 8-4 | Button cover | 1 | B6 | GB97.1-85 | Flat washer 5-140HV | 4 |
| 7 | MP250QM. 8-6 | Electrical box cover | 1 | B7 | GB818-85 | Screw M5×8 | 2 |
| 8 | MP250QM. 8-9 | Support plate | 2 | B8 | GB65-85 | Screw M5×10 | 1 |
| 9 | MP250QM. 8-8 | Electrical box | 2 | B9 | GB97.1-85 | Copper flat washer 5-140HV | 2 |
| 10 | MP250QM. 8-11 | Electrical box cover | 2 | B10 | GB6170-86 | Nut M5 | 5 |
| 11 | MP250QM. 8-10 | Electrical box pad | 1 | B11 | GB845-85 | Tapping screw ST4.2×10 | 2 |
| 12 | | | | B12 | Single phase three pole plug 250V10A | | 1 |
| 13 | | | | B13 | GB97.1-85 | Flat spacer6-140HV | 6 |
| 14 | | | | B14 | GB/T17880.1-1999 | Insert nut M6×13.5 | 2 |
| 15 | | | | B15 | GB818-85 | Screw M6×12 | 2 |
| 16 | | | | B16 | GB845-85 | Tapping screw ST3.5×16 | 8 |
| 17 | | | | B17 | GB818-85 | Screw M5×12 | 4 |
| 18 | | | | B18 | DKLD-DZ-6-2 switch | | 1 |
| 19 | | | | B19 | GB845-85 | Tapping screw ST3.5×10 | 2 |
| 20 | | | | B20 | GB818-85 | Screw M5×8 | 4 |
| 21 | | | | B21 | | Cable fixed head PG9 | 7 |

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------|------|-----|-----|----------|------------------------|-----|
| 22 | | | | B22 | | Limit switch | 2 |
| 23 | | | | B23 | | Cable fixed head PG7 | 2 |
| 24 | | | | B24 | GB819-85 | Screw M5×10 | 4 |
| 25 | | | | B25 | GB818-85 | Screw M5×25 | 2 |
| 26 | | | | B26 | | | |
| 27 | | | | B27 | | | |
| 28 | | | | B28 | | | |
| 29 | | | | B29 | | | |

LT06

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------------|--------------------------|-----|-----|-------------|------------------------|-----|
| 1 | MP250QM. 3-5 | Board | 4 | B1 | GB819-85 | Screw M5×10 | 12 |
| 2 | MP250QM. 3-6 | Press planer worktable | 1 | B2 | GB70-85 | Screw M8×25 | 4 |
| 3 | MP250QM. 3-8 | Assistant pole | 2 | B3 | GB97. 1-85 | Flat spacer 5-140HV | 1 |
| 4 | MP250QM. 3-10 | Fixed disc | 2 | B4 | GB818-85 | Screw M5×8 | 1 |
| 5 | MP250QM. 3-9 | Assistant guiding sleeve | 2 | B5 | GB894. 1-86 | Retainer 10 | 1 |
| 6 | MP250QM. 3-12 | Hand wheel base | 1 | B6 | GB97. 1-85 | Flat spacer 10-140HV | 2 |
| 7 | MP250QM. 3-11 | Gear shaft | 1 | B7 | GB889-86 | Fixing nut M10 | 1 |
| 8 | MP250QM. 3. 1 | Guiding pole | 1 | B8 | GB879-86 | Round pin5×24 | 1 |
| 9 | MP250QM. 3-4 | Pressure plane cursor | 1 | B9 | GB70-85 | Screw M6×12 | 2 |
| 10 | ML393C. 4-24 | Guiding sleeve | 1 | B10 | GB77-85 | Screw M8×12 | 1 |
| 11 | ML393C. 4-25 | Gear room | 1 | B11 | GB6170-86 | Nut M8 | 3 |
| 12 | ML393C. 4-4 | Spiral gear | 1 | B12 | GB96-85 | Big spacer 8-140HV | 2 |

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|---------------|---------------------|-----|-----|-------------|------------------------|-----|
| 13 | MP250QM. 3-2 | Locking sleeve | 1 | B13 | GB5783-86 | Bolt M8×45 | 1 |
| 14 | MP250QM. 3-1 | Elevating screw | 1 | B14 | GB5783-86 | boltM8×40 | 2 |
| 15 | MP250QM. 3-7 | Guiding pole base | 1 | B15 | GB6172-86 | Thin nutM10 | 1 |
| 16 | ML393C. 3-10 | Nut plate | 1 | B16 | 沪 | handleM10×80 | 1 |
| 17 | MP250QM. 3-3 | Press planer Staff | 1 | B17 | GB77-85 | Screw M6×10 | 4 |
| 18 | MP250QM. 3-14 | Pole locking sleeve | 1 | B18 | GB70-85 | Screw M8×16 | 4 |
| 19 | MP250QM. 3-13 | Lock screw | 1 | B19 | GB97. 1-85 | Flat spacer 4-140HV | 2 |
| 20 | | | | B20 | GB818-85 | Screw zinc M4× | 2 |
| 21 | | | | B21 | GB96-85 | Big spacer 6-140HV | 1 |
| 22 | | | | B22 | Hu | Hand Wheel 12× | 1 |
| 23 | | | | B23 | GB1096-79 | Flat key C4×10 | 1 |
| 24 | | | | B24 | GB5783-86 | Bolt M6×20 | 6 |
| 25 | | | | B25 | GB97. 1-85 | spacer 6-140HV | 12 |
| 26 | | | | B26 | GB6170-86 | Nut M6 | 6 |
| 27 | | | | B27 | GB894. 1-86 | Retainer 18 | 1 |
| 28 | | | | B28 | GB97. 1-85 | Flat pad | 4 |
| 29 | | | | B29 | GB5783-86 | Screw M8×20 | 2 |

LT07


| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|--------------|----------------------------|-----|-----|------------|------------------------|-----|
| 1 | ML393C. 3-38 | Spring | 2 | B1 | GB5783-86 | boltM6×12 | 1 |
| 2 | MP250QM. 6-2 | Tension plate | 1 | B2 | GB6170-86 | Nut M10 | 1 |
| 3 | MP250QM. 6-3 | Support shaft | 1 | B3 | GB97. 1-85 | Flat pad 6-140HV | 1 |
| 4 | MP250QM. 6-1 | The friction end sprockets | 1 | B4 | GB96-85 | Big spacer 10-140HV | 1 |
| 5 | MP250QM. 6-4 | Big sprocket | 1 | B5 | GB/T276-94 | Bearing 6303-2RS | 1 |

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|--------------|----------------------------|-----|-----|------------|------------------------|-----|
| 6 | MP250QM. 6.1 | Feed lever | 1 | B6 | GB2673-86 | Screw M10×35 | 1 |
| 7 | MP250QM. 6-6 | Handle | 1 | B7 | GB/T276-94 | Bearing61901-RZ | 4 |
| 8 | MP250QM. 6-8 | The friction end sprockets | 1 | B8 | GB893.1-86 | Retainer24 | 4 |
| 9 | MP250QM. 6.2 | Friction wheel | 1 | B9 | GB894.1-86 | Retainer 12 | 1 |
| 10 | MP250QM. 6-7 | Friction wheel | 1 | B10 | GB818-85 | Screw M5×8 | 4 |
| 11 | | | | B11 | GB5783-86 | Bolt M6×20 | 1 |
| 12 | | | | B12 | GB6170-86 | Nut M6 | 1 |
| 13 | | | | B13 | GB70-85 | Screw M6×12 | 3 |
| 14 | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | |
| 22 | | | | | | | |
| 23 | | | | | | | |
| 24 | | | | | | | |

LT08

| No. | Fig.No. | Name | Qty | No. | standard | Name and specification | Qty |
|-----|--------------|---------------------|-----|-----|-----------|------------------------|-----|
| 1 | MP250QM. 1.1 | The Base side plate | 2 | B1 | GB5783-86 | Bolt M6×12 | 8 |
| 2 | MP250QM. 1-1 | The Base panel | 2 | B2 | GB96-85 | Big spacer 8-140HV | 8 |
| 3 | | | | B3 | GB6170-86 | Nut M6 | 8 |
| 4 | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | |

18 EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG/CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY

| | |
|--|---|
|  | Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at |
| | Bezeichnung / name |
| HOBELMASCHINE / PLANER THICKNESSER | |
| Typ / model | |
| HOB 260ECO | |
| EG-Richtlinien / EC-directives | |
| •2006/42/EG; •2014/35/EU; | |
| Angewandte Normen / applicable Standards | |
| •EN ISO 12100:2011; •EN 60204-1:2006/A1:2009; •ISO 7960:2005; •EN 859:2007+A2:2012 | |

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

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.

Technische Dokumentation
 HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 14.09.2017
 Ort / Datum place/date



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

DI (FH) Daniel Schörgenhuber
 Geschäftsführer / Director

19 GARANTIEERKLÄRUNG

1.) Gewährleistung:

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

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

2.) Meldung:

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

3.) Bestimmungen:

a) Gewährleistungsansprüche werden nur akzeptiert, wenn zusammen mit dem Gerät eine Kopie der Originalrechnung oder des Kassenbeleges vom Holzmann Handelspartner beigelegt ist. Es erlischt der Anspruch auf Gewährleistung, wenn das Gerät nicht komplett mit allen Zubehörteilen zur Abholung gemeldet wird.

b) Die Gewährleistung schließt eine kostenlose Überprüfung, Wartung, Inspektion oder Servicearbeiten am Gerät aus. Defekte aufgrund einer unsachgemäßen Benutzung durch den Endanwender oder dessen Händler werden ebenfalls nicht als Gewährleistungsanspruch akzeptiert.

c) Ausgeschlossen sind Defekte an Verschleißteilen wie z. B. Kohlebürsten, Fangsäcke, Messer, Walzen, Schneideplatten, Schneideeinrichtungen, Führungen, Kupplungen, Dichtungen, Laufräder, Sageblätter, Hydrauliköle, Ölfiltern, Gleitbacken, Schalter, Riemen, usw.

d) Ausgeschlossen sind Schäden an den Geräten, welche durch unsachgemäße Verwendung, durch Fehlgebrauch des Gerätes (nicht seinem normalen Verwendungszweckes entsprechend) oder durch Nichtbeachtung der Bedienungs- und Wartungsanleitungen, oder höhere Gewalt, durch unsachgemäße Reparaturen oder technische Änderungen durch nicht autorisierte Werkstätten oder den Geschäftspartnern selbst, durch die Verwendung von nicht originalen HOLZMANN Ersatz- oder Zubehörteilen, verursacht sind.

e) Entstandene Kosten (Frachtkosten) und Aufwendungen (Prüfkosten) bei nichtberechtigten Gewährleistungsansprüchen werden nach Überprüfung unseres Fachpersonals dem Geschäftspartnern oder Händler in Rechnung gestellt.

f) Geräte außerhalb der Gewährleistungsfrist: Reparatur erfolgt nur nach Vorauskasse oder Händlerrechnung gemäß des Kostenvoranschlages (inklusive Frachtkosten) der Fa. HOLZMANN.

g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher das Gerät direkt bei der Fa. HOLZMANN erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes nicht übertragbar

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen:

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

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN-Maschinen GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage, unter Angabe der Informationen siehe C) an unseren Kundendienst oder senden Sie uns Ihre Anfrage einfach per umseitig beiliegendem Formular ein.

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 7289 71562 4

20 GUARANTEE TERMS

1.) Warranty:

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

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

2.) Report:

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to Holzmann. If the warranty claim is legitimate, Holzmann will pick up the defective machine from the dealer. Returned shippings by dealers 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 dealer will not be accepted as warranty claims either.
- c) Excluded are defects on wearing parts such as carbon brushes, fangers, knives, rollers, cutting plates, cutting devices, guides, couplings, seals, impellers, blades, hydraulic oils, oil filters, sliding jaws, switches, belts, etc.
- d) Also excluded are damages on the machine caused by incorrect or inappropriate usage, if it was used for a purpose which the machine is not supposed to, ignoring the user manual, force majeure, repairs or technical manipulations by not authorized workshops or by the customer himself, usage of non-original Holzmann spare parts or accessories.
- e) After inspection by our qualified staff, resulted costs (like freight charges) and expenses for not legitimated warranty claims will be charged to the final customer or dealer.
- f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or dealer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of Holzmann.
- g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized Holzmann dealer 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

or via Fax to: +43 7289 71562 4

22 PRODUKTBEOBSACHTUNG PRODUCT EXPERIENCE FORM

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

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

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

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

We observe 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:

21

Meine Beobachtungen / My experiences:

| |
|--|
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |
| |

Name / name:
Produkt / product:
Kaufdatum / purchase date:
Erworben von / purchased from:
E-Mail/ e-mail:

Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your kind cooperation!

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

SERVICEFORMULAR / SERVICE FORM

Bitte kreuzen Sie eine der untenstehenden an / Please tick one box from below:

- Serviceanfrage / service inquiry
 Ersatzteilanfrage / spare part inquiry
 Garantierantrag / guarantee claim

1. Daten Antragsteller (* sind Pflichtfelder) / senders information (* required)

- * Vorname, Nachname / first name, family name _____
- * Straße, Hausnummer / street, house number _____
- * PLZ, Ort / ZIP code, place _____
- * Staat / country _____
- * (Mobil)telefon / (mobile) phone _____
International numbers with country code
- * E-Mail _____
- Fax _____

2. Geräteinformationen / tool information

Seriennummer/serial number: _____ *Maschinentype/machine type: _____

2.1 benötigte Ersatzteile / required spare parts

| Ersatzteilnummer / Part No° | Beschreibung / description | Anzahl / number |
|-----------------------------|----------------------------|-----------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

2.2 Problembeschreibung / problem description

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

Please describe amongst others in the problem:
 What has cause the problem/defect, what was the last activity before you noticed the problem/defect?
 For electrical problems: Have you had checked you electric supply and the machine already by a certified electrician?

3. 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!

/ Additional information

INCOMPLETELY FILLED SERVICE FORMS CANNOT BE PROCESSED!
 FOR GUARANTEE CLAIMS PLEASE ADD A COPY OF YOUR ORIGINAL SALES / DELIVERY RECEIPT OTHERWISE IT CANNOT BE ACCEPTED.
 FOR SPARE PART ORDERS PLEASE ADD TO THIS SERVICE FORM A COPY OF THE RESPECTIVE EXPLODED DRAWING WITH THE REQUIRED SPARE PARTS BEING MARKED CLEARLY AND UNMISTAKABLE.
 THIS HELPS US TO IDENTIFY THE REQUIRED SPARE PARTS FASTLY AND ACCELERATES THE HANDLING OF YOUR INQUIRY.

THANK YOU FOR YOUR COOPERATION!