

Original Betriebsanleitung



Abricht- Dickenhobelmaschine HOB 305PRO

CE *Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise
lesen und beachten!
Technische Änderungen sowie
Druck- und Satzfehler vorbehalten!*

Sehr geehrter Kunde!

Diese Bedienungsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur Inbetriebnahme und Handhabung der Abricht- Dickenhobelmaschine HOB 305PRO.

Die Bedienungsanleitung 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!

Urheberrecht

© 2013

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 – Gerichtsstand ist A_4020 Linz!

Kundendienstadressen

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | TECHNIK | 5 |
| 1.1 | Technische Daten HOB 305PRO | 5 |
| 1.2 | Bedienelemente und Komponenten | 6 |
| 2 | SICHERHEIT | 7 |
| 2.1 | Arbeitsbedingungen | 7 |
| 1.1 | Unzulässige Verwendung | 7 |
| 2.1 | Allgemeine Sicherheitshinweise | 8 |
| 2.2 | Sicherheitseinrichtungen der HOB 305PRO | 9 |
| 2.3 | Restrisiken | 9 |
| 3 | MONTAGE | 10 |
| 3.1 | Der Arbeitsplatz | 10 |
| 3.2 | Transport/Ausladen der Maschine..... | 10 |
| 3.3 | Lieferumfang | 10 |
| 3.4 | Vorbereitung der Oberflächen | 11 |
| 3.5 | Montage der für den Transport abmontierten Komponenten | 11 |
| 3.6 | Anschluss an die Absauganlage..... | 14 |
| 3.7 | Elektrischer Anschluss..... | 14 |
| 4 | BETRIEB | 16 |
| 4.1 | Betriebsarten | 16 |
| 4.2 | Abrichten..... | 16 |
| | Abrichten von Werkstücken mit geringem Horizontalquerschnitt | 16 |
| | Abrichten von Werkstücken mit großem Horizontalquerschnitt..... | 17 |
| | Abrichten von schmalen Werkstücken | 17 |
| | Abrichten von Werkstücken mit geneigtem Winkelanschlag | 17 |
| | Abrichten von kurzen Werkstücken | 18 |
| | Abrichten von Werkstücken mit kleinem Querschnitt | 18 |
| 4.3 | DICKENHOBELN | 19 |
| | Umrüsten auf Dickenhobelfunktion..... | 19 |
| | Arbeitsbedingungen Dickenhobeln | 19 |
| | Bedienung Dickenhobeln | 20 |
| 5 | WARTUNG | 22 |
| 5.1 | Instandhaltungstätigkeiten | 22 |
| 5.2 | Antriebsriemen..... | 23 |

| | |
|--|-----------|
| 6 FEHLERBEHEBUNG | 24 |
| 7 ERSATZTEILE | 25 |
| 3.1 Ersatzteilbestellung..... | 25 |
| 8 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICATE OF CONFORMITY | 39 |
| 9 PRODUKTBEOBACHTUNG | 40 |

1 TECHNIK

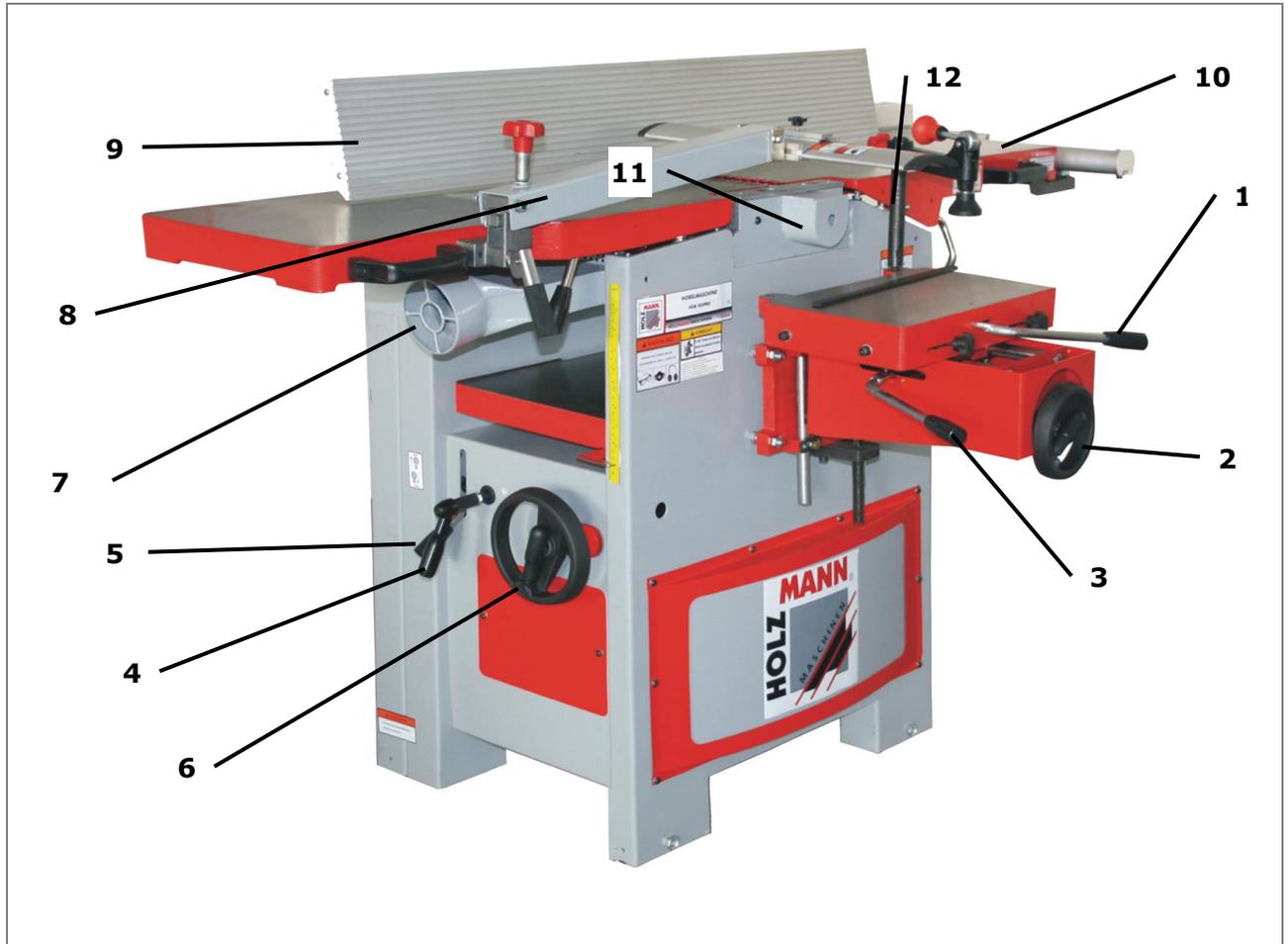
1.1 Technische Daten HOB 305PRO

| | | |
|----------------------------|------------------|----------------|
| Motorleistung | kW / PS / PS(S6) | 2.3/ 3.0 / 4.8 |
| Drehzahl Hobelmesserwelle | U/min | 3450 |
| Ø Hobelmesserwelle | mm | 74mm |
| Hobelmesser (HSS) LxBxH | mm | 304x24.4x3.0 |
| Hobelmesser | Anzahl | 4 |
| Gewicht N/B ca. | kg | 258/300 |
| Ø Absauganschluss | mm | 100 |
| Abrichten | | |
| max. Spanabnahme Abrichten | mm | 3 |
| max. Breite Abrichten | mm | 304 |
| Länge Arbeitstisch | mm | 1512 |
| Höhe Arbeitstisch | mm | 900 |
| Dickenhobel | | |
| max. Höhe Werkstück | mm | 200 |
| min. Höhe Werkstück | mm | 6 |
| min. Länge Werkstück | mm | 304 |
| max. Breite Werkstück | mm | 300 |
| max. Spanabnahme | mm | 4 |
| Vorschubgeschwindigkeit | m/min | 6,7 |

Technische Änderungen vorbehalten

1.2 Bedienelemente und Komponenten

Die HOB 305PRO besteht aus den folgenden Hauptteilen:



| | | | |
|----------|---------------------------------------|-----------|----------------------------------|
| 1 | Fixierhebel | 8 | Hobelmesserwellenschutz |
| 2 | Handrad Höhenverstellung | 9 | Hobelanschlag |
| 3 | Fixierhebel | 10 | Eingangstisch |
| 4 | Fixierhebel Arbeitstisch Dickenhobel | 11 | Schutzabdeckung Langlochfunktion |
| 5 | Vorschub EIN / AUS | 12 | Bedienhebel Langlochfunktion |
| 6 | Handrad Höhenverstellung Arbeitstisch | 13 | |
| 7 | Absaughaube umklappbar | 14 | |

Weiters gibt es für die Latitudinal- und Querverstellung des Langlochbohrtes jeweils 2 verstellbare und fixierbare Verfahrenwegbegrenzer. Für die Höhenverstellung einen Fixierhebel unterhalb des Arbeitstisches mit Fixierung an der Schwalbenschwanzführung.

2 SICHERHEIT

2.1 Arbeitsbedingungen

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden! Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können umgehend beseitigen lassen!

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

Die bedienende Person muss die Maschine von vorne rechts stehend bedienen.

Die Abricht- Dickenhobelmaschine HOB 305PRO dient ausschließlich zum

- Abrichten
- Dickenhobeln
- und Langlochbohren (optional, wenn Langlochbohrereinrichtung inkludiert)

von reinen Holzwerkstoffen frei von Fremdstoffen (Nägel, etc.). Die Maschine ist auch nicht für die Bearbeitung von Sperrholzplatten, Laminatplatten und anderen synthetischen Holzwerkstoffen gebaut. Max. Spanabnahme nie überschreiten!

Die Maschine ist für die Arbeit unter folgenden Bedingungen bestimmt

| | |
|-----------------------------|-----------------------|
| Feuchtigkeit | max. 90% |
| Temperatur | von +1°C bis +40°C |
| Höhe über dem Meeresspiegel | max. 1000 m |

Die Maschine ist nicht für den Betrieb im Freien bestimmt.

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

1.1 Unzulässige Verwendung

- Der Betrieb der Maschine unter Bedingungen außerhalb der oben genannten 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 die Bearbeitung von Werkstoffen mit Abmessungen außerhalb der in diesem Handbuch genannten Grenzen.
- Unzulässig ist der Gebrauch von nicht geprüften Werkzeugen, die nicht den einschlägigen EN Normen für Arbeitssicherheit entsprechen und die nicht für den Bohrdurchmesser bestimmt sind.
- Etwaige Änderungen in der Konstruktion der Maschine sind unzulässig.

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

2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

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



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!

Die Maschine nicht im Freien verwenden!

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!



Die HOB 305PRO darf nur vom eingeschulten Fachpersonal bedient werden.

Unbefugte, insbesondere Kinder, und nicht eingeschulte Personen sind von der laufenden Maschine fern zu halten!



Wenn Sie an der Maschine arbeiten, tragen Sie keinen lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar.

Lose Objekte können sich in bewegenden Teilen verfangen und zu Verletzungen führen!



Bei Arbeiten an der Maschine geeignete Schutzausrüstung (Schutzbrille, Gehörschutz, ...) tragen!



Holzstaub kann chemische Stoffe beinhalten, die sich negativ auf die persönliche Gesundheit auswirken. Arbeiten an der Maschine nur in gut durchlüfteten Räumen und mit passender Staubmaske durchführen!



Die laufende Maschine darf nie unbeaufsichtigt sein! Vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches die Maschine ausschalten und warten, bis die Hobelwelle bzw. Langlochbohrereinrichtung still steht!



Vor Wartungsarbeiten oder Einstellarbeiten ist die Maschine von der Spannungsversorgung zu trennen! Vor dem Trennen der Spannungsversorgung den Hauptschalter ausschalten (OFF).

Verwenden Sie das Netzkabel nie zum Transport oder zur Manipulation der Maschine!

Am Gerät befinden sich nur wenige von Ihnen zu wartende Komponenten. Es ist nicht notwendig, die Maschine zu demontieren.

Reparaturen nur durch den Fachmann durchführen lassen!

Zubehör: Verwenden Sie nur von HOLZMANN empfohlenes Zubehör!

Wenden Sie sich bei Fragen und Problemen an unsere Kundenbetreuung.

2.2 Sicherheitseinrichtungen der HOB 305PRO

In der Konstruktion der Maschine sind folgende Schutzvorrichtungen vorgesehen:

- NOT-AUS Schalter. Überprüfen Sie dessen Funktionstüchtigkeit in periodischen Abständen.
- Hobelwellenschutz, höhen- und breitenverstellbar.
- Schutzabdeckung Bohrfutter. Es ist strengstens untersagt, die Maschine in Betrieb zu nehmen, wenn die Schutzabdeckung nicht geschlossen ist.



2.3 Restrisiken

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

- Verletzungsgefahr für die Hände/Finger durch den rotierenden Bohrer während dem Betrieb.
- Verletzungsgefahr durch Kontakt mit spannungsführenden Bauteilen.
- Verletzungsgefahr durch Rückschlag des Werkstückes bei Hobeloperationen. Die Gefahr erhöht sich bei stumpfen Hobelmessern, ungeeigneten Werkstoffen, mangelhafter Werkstoffführung beim Hobeln;
- Verletzungsgefahr durch Bruch bzw. Herausschleudern des Bohrers, v.a. bei starker Überlastung.
- Gehörschäden, sofern keine Vorkehrungen seitens des Benutzers für Gehörschutz getroffen wurden.
- Verletzungsgefahr für das Auge durch herumfliegende Teile.
- Gefahr durch Einatmen von giftigem Holzstaub bei behandelten Werkstücken.

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.

3 MONTAGE

3.1 Der Arbeitsplatz

Wählen Sie einen passenden Platz für die Maschine;

- Beachten Sie dabei die Sicherheitsanforderungen aus Kapitel 2 sowie die Abmessungen der Maschine aus Kapitel 1.
- Der gewählte Platz muss einen passenden Anschluss an das elektrische Netz gewährleisten als auch die Möglichkeit für den Anschluss an eine Absauganlage.
- Vergewissern Sie sich, dass der Boden die Last der Maschine tragen kann; die Maschine muss an allen Stützpunkten gleich nivelliert werden, sodass sie vollkommen eben und standsicher steht.
- Man muss außerdem einen Abstand von mindestens 2 m um die Maschine rundum sichern, sodass die Maschine sicherheitskonform betrieben werden kann.

3.2 Transport/Ausladen der Maschine

Zum Transport der Maschine eignet sich am Besten ein Hebegurt mit ausreichender Tragkraft. Legen Sie den Gurt abrutschsicher um die Maschine und heben Sie diese vorsichtig mit Hilfe eines Kranes bzw. einer anderen geeigneten Hebeeinrichtung. Empfohlen wird beim Heben mit Gurt, Haken zu verwenden. Richten Sie die Gurtlängen aus, sodass die Maschine beim Anheben waagrecht und stabil ist.

Beachten Sie, dass sich die gewählten Hebeeinrichtungen (Kran, Stapler, Hebegurt etc.) in einwandfreiem Zustand befinden. Vergewissern Sie sich ebenfalls, dass der Aufstellort dem Gewicht der Maschine standhält, speziell bei Aufstellung der Maschine oberhalb des Erdgeschoßes.

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



! WARNUNG

Prüfen Sie, ob die Ösen/Haken am Körper der Maschine gut befestigt sind. Das Hochheben und der Transport der Maschine darf nur durch qualifiziertes Personal erfolgen mit entsprechender Ausrüstung durchgeführt werden.

3.3 Lieferumfang

- Karton mit (siehe Foto): Hobelwellenschutz, Bohrfutter, Besäumschuh, Fixierschrauben, Transporteinrichtung, Einstellvorrichtung, Hobelwellenschutz, Anleitung
- Maschine
- Karton mit Parallelanschlag (teilweise vormontiert)



3.4 Vorbereitung der Oberflächen

Beseitigen Sie Konservierungsmittel und überschüssiges Schmiermittel, das zum Korrosionsschutz der Teile ohne Anstrich aufgetragen ist. Das kann mit den üblichen Lösungsmitteln geschehen. Dabei keine Nitrolösungsmittel oder ähnliche scharfe Mittel verwenden. Verwenden sie milde Reinigungsmittel.



3.5 Montage der für den Transport abmontierten Komponenten

Die Maschine an sich wird vormontiert ausgeliefert. Es müssen lediglich Parallelanschlag, Hobelwellenabdeckung, Niederhalter, Langlochbohrvorrichtung (optional) und andere Bedienelemente an der Maschine montiert werden.



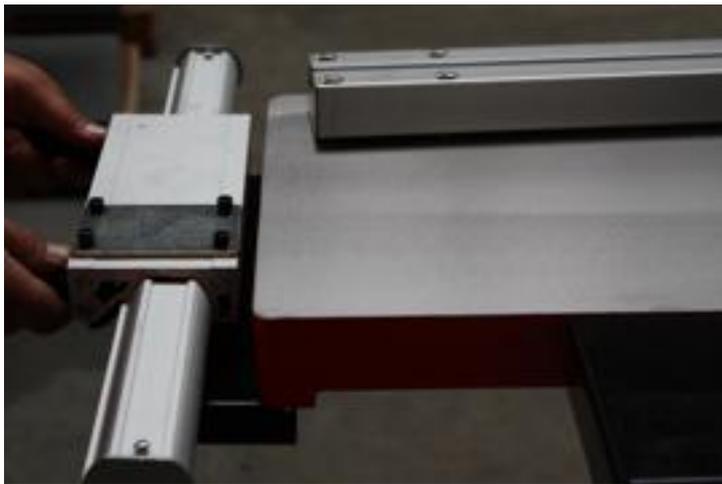
Eingangstisch aufklappen, Fixierung einrasten lassen.



Führungsschiene zu Parallelanschlag mittels 2 Innensechskantschrauben an den dafür vorgesehenen Bohrungen am Eingangstisch fixieren.



Anschlagsupport mit einem Inbuschlüssel an den dafür vorgesehenen Bohrungen an der Rückseite des Eingangstisches befestigen.



Führung Parallelanschlag auf die Führungsschiene legen, 4 Schrauben entfernen.



Parallelanschlag mit den 4 Schrauben + Beilagscheiben auf die Führung montieren.



Kreuzschrauben und Beilagscheiben entfernen.



Hobelwellenabdeckung mit den zwei Kreuzschrauben montieren.

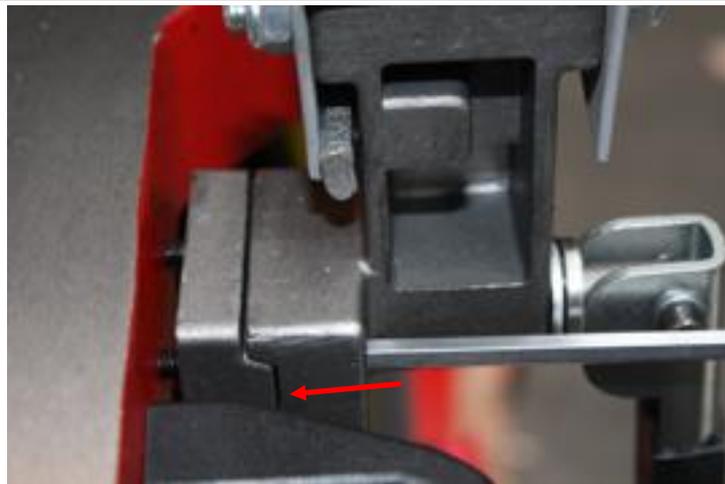


Nun ist der Parallelanschlag parallel zum Tisch auszurichten.
Hierfür mittels Inbusschlüssel Führungsschiene etwas lockern, mit geeigneten Messwerkzeug, Parallelanschlag parallel zu Tischlängskante bzw. 90° zu Tischquerkante justieren und Führungsschiene wieder festschrauben.

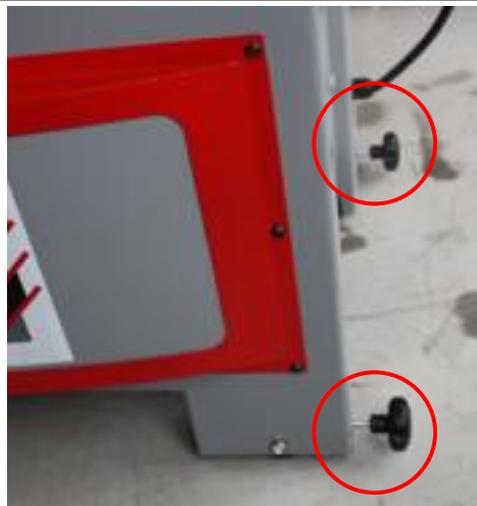


Parallelanschlag auf vertikal 90° justieren:

Justierschraube einstellen, sodass wenn der Parallelanschlag an der Schraube anliegt, die Anzeige genau bei der 90° Markierung anliegt.



Montieren Sie die Halterung des Hobelwellenschutzes an die Vorderseite des Ausgangstisches. Schrauben Sie hierzu die Halterung mittels zweier Innensechskantschrauben in die dafür vorgesehenen Bohrungen. Vorsicht! Gerade ansetzen beim Schrauben.



Schrauben Sie die zwei Fixierbolzen der Transportfahreinrichtung in die dafür vorgesehenen Löcher.

3.6 Anschluss an die Absauganlage

Die Maschine ist mit einem Absauganschluss für die Absauganlage ausgestattet.

Die Absaugeinrichtung für Späne und Staub sollte gleichzeitig mit dem der Maschine in Betrieb genommen werden.

Schließen Sie einen Schlauch an den Absauganschluss an. Ziehen Sie den Schlauch mit einer Schelle fest.

3.7 Elektrischer Anschluss



⚠ ACHTUNG

**Bei Arbeiten an einer nicht geerdeten Maschine:
Schwere Verletzungen durch Stromschlag im Falle einer
Fehlfunktion möglich!**

Daher gilt: Maschine muss geerdet sein und an einer geerdeten Steckdose betrieben werden.

Der Anschluss der Abricht- Dickenhobelmaschine HOB 305PRO an das elektrische Netz sowie die nachfolgenden zusätzlichen Prüfungen dürfen lediglich von einer entsprechend ausgebildeten Person (z.B. Elektrofachmann) durchgeführt werden.

Der elektrische Anschluss der Maschine ist für den Betrieb an einer geerdeten Steckdose vorbereitet!

Der Stecker darf nur mit einer fachgerecht montierten und geerdeten Steckdose verbunden werden!

Der mitgelieferte Stecker darf nicht verändert werden. Sollte der Stecker nicht passen oder defekt sein, darf nur ein qualifizierter Elektrotechniker diesen Stecker modifizieren bzw. erneuern!

Der Erdungsleiter ist grün-gelb ausgeführt! Im Falle einer Reparatur oder eines Austausches darf der Erdungsleiter nicht an eine unter Spannung stehende Dose angeschlossen werden! Überprüfen Sie mit einem qualifizierten Elektriker oder Servicetechniker, dass die Erdungsanweisungen verstanden wurden und die Maschine geerdet ist!

Ein beschädigtes Kabel ist umgehend zu erneuern!

Prüfen Sie, ob die Speisespannung und die Stromfrequenz den Angaben auf den Maschinenschild entsprechen. Es ist eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von $\pm 5\%$ zulässig (z.B.: eine Maschine mit Arbeitsspannung von 380V kann im Spannungsbereich von 370 bis 400V arbeiten).

Um den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels zu bestimmen, benutzen Sie die Daten aus dem Maschinenschild sowie aus der nachfolgenden Tabelle.

Vermeiden Sie, wenn möglich, den Einsatz von Verlängerungskabeln. Überzeugen Sie sich, dass das Verlängerungskabel in gutem Zustand und für die Leistungsübertragung geeignet ist. Ein unterdimensioniertes Kabel verringert die Leistungsübertragung und erwärmt sich stark. Folgende Tabelle zeigt die passende Größe in Abhängigkeit von Strom und Länge.

| Ampere | Verlängerungskabel in Meter | | | | | |
|-----------|-----------------------------|------|------|------|------|------|
| | 8 | 16 | 24 | 33 | 50 | 66 |
| < 5 | 16 | 16 | 16 | 14 | 12 | 12 |
| 5 bis 8 | 16 | 16 | 14 | 12 | 10 | n.e. |
| 8 bis 12 | 14 | 14 | 12 | 10 | n.e. | n.e. |
| 12 bis 15 | 12 | 12 | 10 | 10 | n.e. | n.e. |
| 15 bis 20 | 10 | 10 | 10 | n.e. | n.e. | n.e. |
| 20 bis 30 | 10 | n.e. | n.e. | n.e. | n.e. | n.e. |

n.e. = absolut nicht empfohlen

4 BETRIEB

4.1 Betriebsarten

- Abrichten
- Dickenhobeln
- Langlochbohren (bei Ausführung mit Langlochbohrereinrichtung)

Sämtliche Umrüstarbeiten bei abgeschalteter Stromversorgung!!!

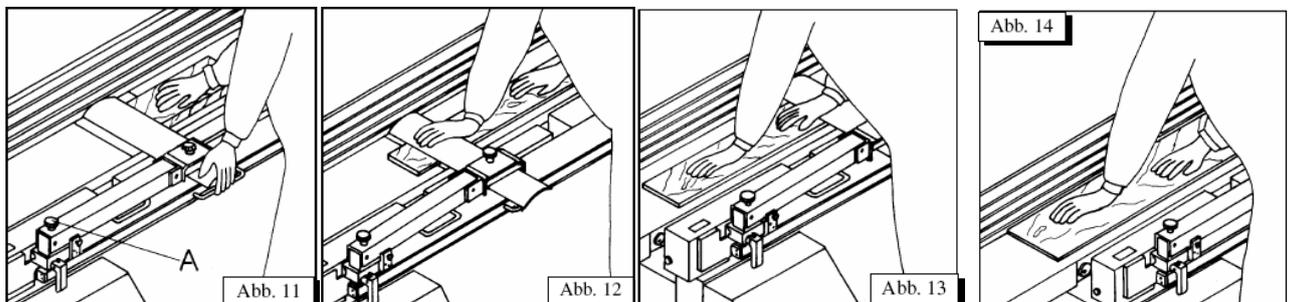
Vor Arbeitsbeginn die HOB 305 prüfen:

- Allgemeiner technischer Zustand der Maschine
- Sicherheitseinrichtungen vorhanden und in Ordnung
- Arbeitsumgebung sicherheitskonform
- Fixer Stand der Maschine, Transporteinrichtung eingefahren.
- Tische eingerastet, fixiert, Späneabsaughaube eingerastet.
- Messer der Hobelwelle auf Abnutzung prüfen, ggf. wechseln (siehe Abschnitt Wartung)
- Zu bearbeitendes Werkstück auf Bearbeitungstauglichkeit prüfen.

4.2 Abrichten

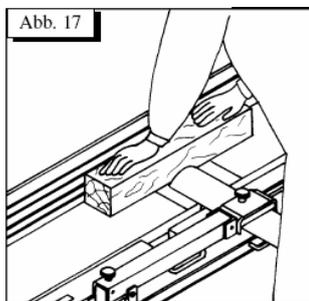
Abrichten von Werkstücken mit geringem Horizontalquerschnitt

- Abrichtdicke einstellen
- Hobelwellenabdeckung so einstellen dass zwischen Abdeckung und Werkstück ca. 5mm Abstand bleibt
- Umschalter (5) auf Abrichtfunktion
- Maschine einschalten



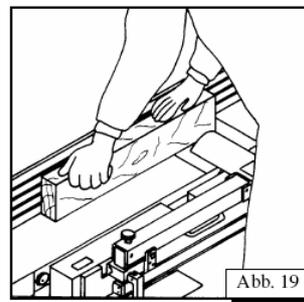
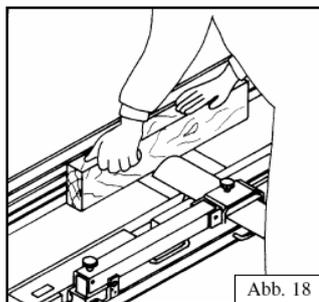
- Werkstück mit einer Hand gegen den Abrichttisch drücken.
- Werkstück mit der zweiten Hand langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.

Abrichten von Werkstücken mit großem Horizontalquerschnitt



- Hier wird der Hobelmesserwellenschutz auf die Werkstückbreite angepasst.
- Handflächen liegen auf dem Werkstück auf.
- Das Werkstück nach vorne mit der Innenfläche beider Hände mit Druck auf Anschlag und Abrichttisch langsam und gleichmäßig über die Hobelmesserwelle schieben.

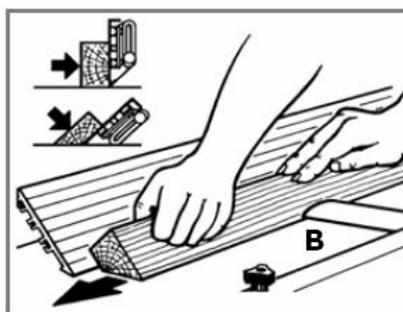
Abrichten von schmalen Werkstücken



- Hobelwellenabdeckung an Werkstückbreite anpassen.
- Das Werkstück nach vorne mit beiden Händen drücken, indem die linke Hand das Werkstück an den Parallelanschlag und die Tischplatte andrückt.
- Der Daumen der linken Hand befindet sich auf dem Werkstück.
- Die Fläche der rechten Hand liegt von oben auf dem Werkstück.
- Auch beim Ausgehen des Werkstücks muss die Fläche der rechten Hand von oben auf dem Werkstück liegen. Abrutschgefahr.

Abrichten von Werkstücken mit geneigtem Winkelanschlag

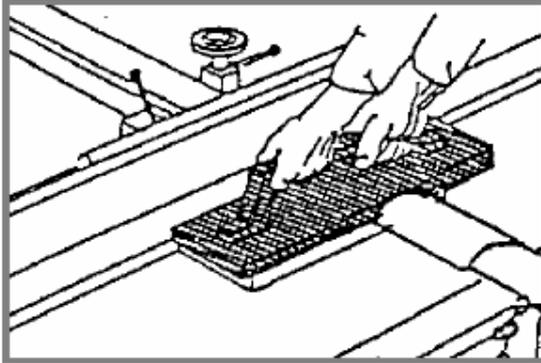
- Winkelfixierung lockern.
- Werkstück an den Parallelanschlag anlegen.
- Winkel anpassen, Anschlag fixieren.
- Hobelmesserwellenabdeckung (B) anpassen, 5mm Abstand zu Werkstück.



- Maschine einschalten.
- Mit der linken Hand das Werkstück gegen den Parallelanschlag und Abrichttisch drücken, mit der rechten das Werkstück langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.

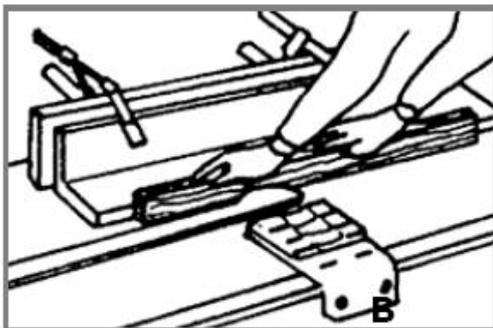
Abrichten von kurzen Werkstücken

- Beim Abrichten von kurzen Werkstücken ist entsprechendes Hilfswerkzeug zu verwenden, um die sicherheitskonforme Bedienung der Hobelmaschine sicherstellen zu können.



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.



4.3 DICKENHOBELN

Um Dickenhobeln zu können, ist die HOB 305PRO umzurüsten. Vor sämtlichen Umrüstarbeiten ist die Maschine von der Stromzufuhr zu trennen!

Umrüsten auf Dickenhobelfunktion

- Parallelanschlag und Hobelmesserwellenabdeckung umrüsten, sodass der Abrichtausgangstisch frei schwenkbar ist.
- Parallelanschlag wieder fixieren.
- Lösen Sie den Fixierhebel für den Ausgangstisch.
- Schwingen Sie den Ausgangstisch nach hinten, vergewissern Sie sich, dass die Tischverriegelung einrastet!



- Klappen Sie die Späneabsaughaube nach oben. Vergewissern Sie sich, dass auch diese eingerastet ist. Vergewissern Sie sich, dass der Absaugschlauch nach dem Umklappen fest sitzt und nirgendwo verklemmt oder einen Knick hat.
- Legen Sie den Umschalter - Hebel in die Position „Vorschub ein“.

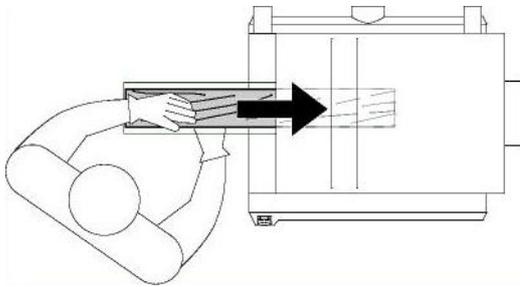
Arbeitsbedingungen Dickenhobeln

- Verwenden Sie die Dickenhobelfunktion lediglich zur Reduzierung der Dicke eines Werkstückes mit bereits abgerichteter Oberfläche!
- Bei Werkstücken mit einer Differenz der Dicke ist die Spanabnahme an der Maximaldicke zu bemessen und das Werkstücke mit dieser Seite voran zu bearbeiten.
- Vergewissern Sie sich, dass das zu bearbeitende Werkstück frei von Fremdkörpern und/oder Knorren ist.
- Lange, überstehende Werkstücke müssen ausreichend gestützt werden! Verwenden Sie hierzu geeignete Hilfsmittel wie Rollböcke etc. Bei Nichtbefolgung dieser Anweisung besteht Gefahr durch Hochschnellen des Werkstückes und/oder Kippen der Maschine!

| | |
|--------------------------------|-------|
| Mindestlänge des Werkstückes: | 304mm |
| Maximalbreite des Werkstückes: | 300mm |
| Minimaldicke des Werkstückes: | 6mm |
| Maximaldicke des Werkstückes: | 200mm |
| Maximale Spanabnahme: | 4mm |

Bedienung Dickenhobeln

- Tischfixierung lockern und gewünschte Höhe des Dickenhobeltisches mit Handrad einstellen.
- Aktuelle Tischhöhe wird an der Skala angezeigt.
- Tischhöhe auf Werkstückdicke abzüglich der gewünschten Spanabnahme einstellen.
- Maximale Spanabnahme = 3mm!
- Höhe mit Tischfixierung befestigen
- Hebel für Vorschub auf Position „EIN“ stellen
- Maschine mit Start-Taste 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.
- Wird das Werkstück durch den automatischen Vorschub nicht mehr bewegt, das Werkstück manuell herausziehen.
- Nach dem Arbeitsvorgang Maschine mit Stopp-Taste ausschalten und Hebel für Vorschub (D) auf Position „AUS“ stellen
- Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!
- Zum Abrichten muss die Maschine sinngemäß verkehrt zurückgebaut werden.

WARNUNG



Dickenhobeln von langen Werkstücken ohne Stützbock: Sachschäden und Verletzungen durch Hochschnellen des Werkstücks oder Kippen der Maschine möglich!

Daher gilt:
 Lange, überstehende Werkstücke müssen gestützt werden!

4.4 Langlochbohren (optional)

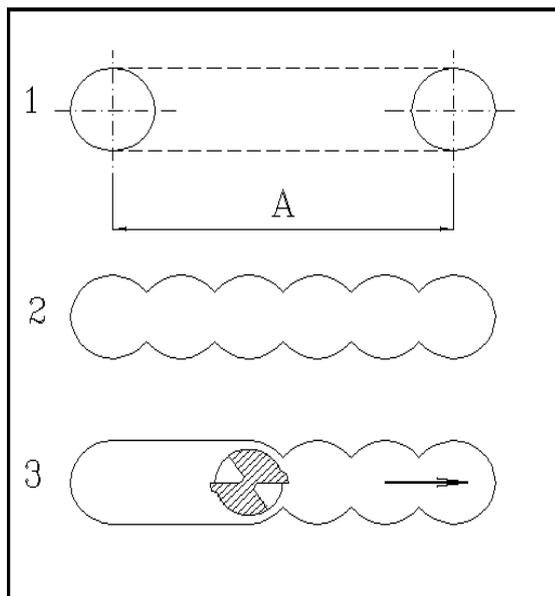
In der Bohrspindel der Maschine können Bohrer mit Bohrfutterdurchmessern bis 16 mm eingesetzt werden. Das Werkzeug wird mit dem der Bohrspindel beigelegten Schlüssel festgezogen.

Das Werkstück wird am Arbeitstisch durch die Niederhalter befestigt.

Die Bewegung des Tisches in der horizontalen Ebene erfolgt durch den Bedienhebel. Die Bewegung des Tisches in der Vertikalen wird mittels dem Handrad bewerkstelligt. Nachdem die gewünschte Höhe eingestellt ist, wird der Fixierhandgriff festgezogen. Die Versetzung kann an der Höhenskala abgelesen werden.

Die Versetzungsdistanzen in horizontaler Ebene werden vor dem Arbeitsvorgang durch die verschiebbaren Versetzungsbegrenzer definiert. Nach Einstellung festziehen!

- Notwendiges Fräs-/ Bohrwerkzeug bei Spannfutter der Hobelwelle einspannen.
- Werkstück am Langlochbohrertisch auflegen.
- Werkstück-Niederhalter schwenken, bis Spannfuß in der Mitte des Werkstücks aufliegt.
- Werkstück durch Schwenken des Hebels spannen.
- Tischhöhe mit Handrad so anpassen, dass das Fräswerkzeug in der gewünschten Höhe am Werkstück positioniert ist.
- Seitlichen Verfahrweg des Langlochbohrertisches mit den beiden Versetzungsbegrenzern links/rechts einstellen.
- Maschine an der Start-Taste am Hauptschalter einschalten.



- Langlochbohrertisch mit Bedienhebel an den linken Anschlag bewegen.
- Es werden zwei Öffnungen am Anfang und am Ende des Kanals gebohrt.
- Den ganzen Kanal entlang werden Öffnungen gebohrt, wie es an der Abbildung, Stellung 2 angezeigt ist.
- Die einzelnen Öffnungen werden mit Querbewegung des Bohrers miteinander verbunden - Stellung 3.
- 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 ausschalten.
- Vor weiteren Tätigkeiten warten, bis Hobelwelle still steht!

4.5 Ausschalten/Nach dem Betrieb

- Sind die Arbeiten beendet, muss die Hobelmaschine ausgeschaltet werden.
- Maschine mit Stopp-Taste an der Anschlussbox ausschalten
- Stecker an der Anschlussbox abziehen und so Maschine von der Spannungsversorgung trennen.
- Tägliche Wartung durchführen (Siehe 5. Wartung)
- Hobelwellenabdeckung so einstellen, dass die Hobelwelle komplett abgedeckt wird

5 WARTUNG



⚠ ACHTUNG

Reinigung und Instandhaltung bei angeschlossener Maschine:

Sachschaden und Verletzungen durch unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine!

Daher gilt:

Vor Wartungsarbeiten Maschine ausschalten und von der Spannungsversorgung trennen!!!



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

- Störungen oder Defekte, die die Sicherheit der Maschine beeinträchtigen können, umgehend beseitigen lassen.
- Reparaturtätigkeiten dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden! Die vollständige und gänzliche Reinigung garantiert eine lange Lebensdauer der Maschine und stellt eine Sicherheitsvoraussetzung dar.
- Nach jeder Arbeitsschicht muss die Maschine und alle ihre Teile gründlich gereinigt werden.
- Prüfen Sie regelmäßig, ob die Warn- und Sicherheitshinweise an der Maschine vorhanden und in einwandfrei leserlichem Zustand sind.
- Prüfen Sie vor jeder Inbetriebnahme den einwandfreien Zustand und Funktionstüchtigkeit der Sicherheitseinrichtungen!
- Prüfen Sie vor jeder Inbetriebnahme die Hobelmesser auf einwandfreien Zustand. Achten Sie insbesondere auf Risse, Dellen, Verbiegungen. Beschädigte Messer sind umgehend zu ersetzen!
- 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.

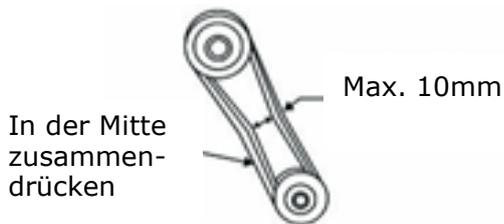
5.1 Instandhaltungstätigkeiten

| Wartungstätigkeit | Frequenz/Häufigkeit |
|---|---------------------------|
| Überprüfung Hobelmesser auf einwandfreien Zustand | Vor jeder Inbetriebnahme |
| Überprüfung Funktionstüchtigkeit Sicherheitseinrichtungen | Vor jeder Inbetriebnahme |
| Reinigung der Maschine von Staub/Spänen | Täglich, nach dem Betrieb |
| Überprüfung der Antriebsriemen auf Spannung & Zustand/Abnutzung | wöchentlich |
| Einölen/Einschmieren aller beweglichen Verbindungsteile | monatlich |

5.2 Antriebsriemen

Zustand und korrekte Spannung der Antriebsriemen ist wöchentlich zu prüfen.
Um Zugang zum Riemen zu erhalten, gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

Nehmen sie die seitliche Abdeckung ab, um Zugang zur Antriebseinheit zu bekommen.
Prüfen Sie die Riemenspannung, indem Sie den Riemen in der Mitte mittels Daumen und Zeigefinger zusammendrücken. Der Riemen sollte nicht mehr als 10mm nachgeben.



Sollte ein Spannen des Riemens erforderlich sein, gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

Lockern Sie nun die vier Schrauben **D**.

Durch Anheben/Senken des Motors mittels **E** können Sie die Riemenspannung variieren. Diese Operation sollte von 2 Personen durchgeführt werden. Wenn die Riemen korrekt gespannt sind, ziehen die Schrauben **D** wieder fest und montieren die seitliche Abdeckung.

6 FEHLERBEHEBUNG

Bevor Sie die Arbeit zur Beseitigung von Defekten beginnen, trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung!



| Fehler | Mögliche Ursache | Behebung |
|---|---|---|
| Motor läuft nicht | 1. Netzanschluss inkorrekt | Von Fachmann überprüfen lassen |
| | 2. Schalter defekt | Austausch |
| Motor hat sich ausgeschaltet | Thermokontakt hat sich ausgelöst und die Maschine abgestellt. Überlastung des Motors. | Motor abkühlen lassen, Neustarten. Ursache für Überlastung beseitigen! (Stumpfe Messer, falsche Riemenspannung, ungeeignetes Material des Werkstückes usw.) |
| | Ausfall einer oder mehrerer Stromphasen. | Von Fachmann überprüfen lassen. |
| | Instabile Stromversorgung. | |
| Maschine vibriert während des Betriebes. | Messer der Hobelwelle sind falsch eingestellt | Kontrolle, ob Messer der Hobelwelle dieselbe Höhe haben. |
| | Unebener Untergrund und/oder Maschine ist an Stellfüßen nicht korrekt nivelliert | Maschine nivellieren. |
| Werkstück klemmt beim Dickenhobeln. | Zu große Spanabnahme eingestellt. | Spanabnahme verringern und Werkstück mehrmals. |
| | Dickenhobeltisch verschmutzt. | Reinigung mit milden Reinigungsmittel. |
| | Riemen zu locker gespannt. | Riemenspannung erhöhen. |
| Unzufriedenstellende Oberfläche nach der Bearbeitung | Messer der Hobelwelle stumpf | Schärfen/Wechsel |
| | Ungleichmäßige Zufuhr des Werkstückes | Werkstück gleichmäßig und mit konstantem Druck zuführen |
| Raue Oberfläche nach der Bearbeitung | Werkstück zu feucht | Werkstück nur trocken verarbeiten. |
| Rissige Oberfläche nach Bearbeitung. | Werkstück wurde gegen die Wuchsrichtung bearbeitet | Werkstück in Gegenrichtung bearbeiten. |
| | Zu große Spanabnahme | Spanabnahme verringern |
| Bohrer ist dezentriert/läuft unwucht/"eiert" | Spannbacken sind defekt. | Spannbacken austauschen |
| | Bohrfutter ist deformiert. | Austausch. HSS Bohrfutter |

7 ERSATZTEILE

3.1 Ersatzteilbestellung

Mit Originalteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzt die Einbauzeiten und erhält die Lebensdauer.

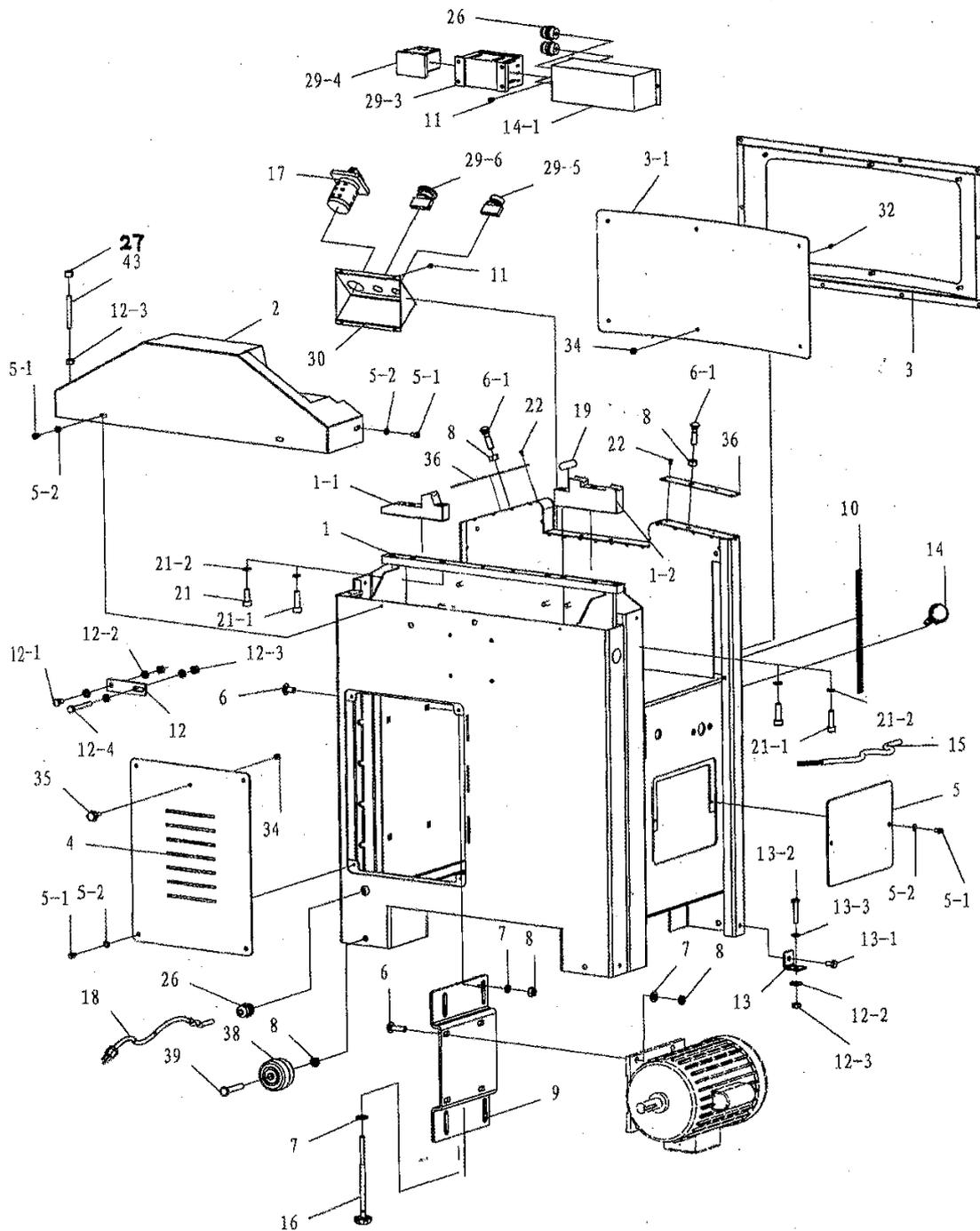
HINWEIS

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

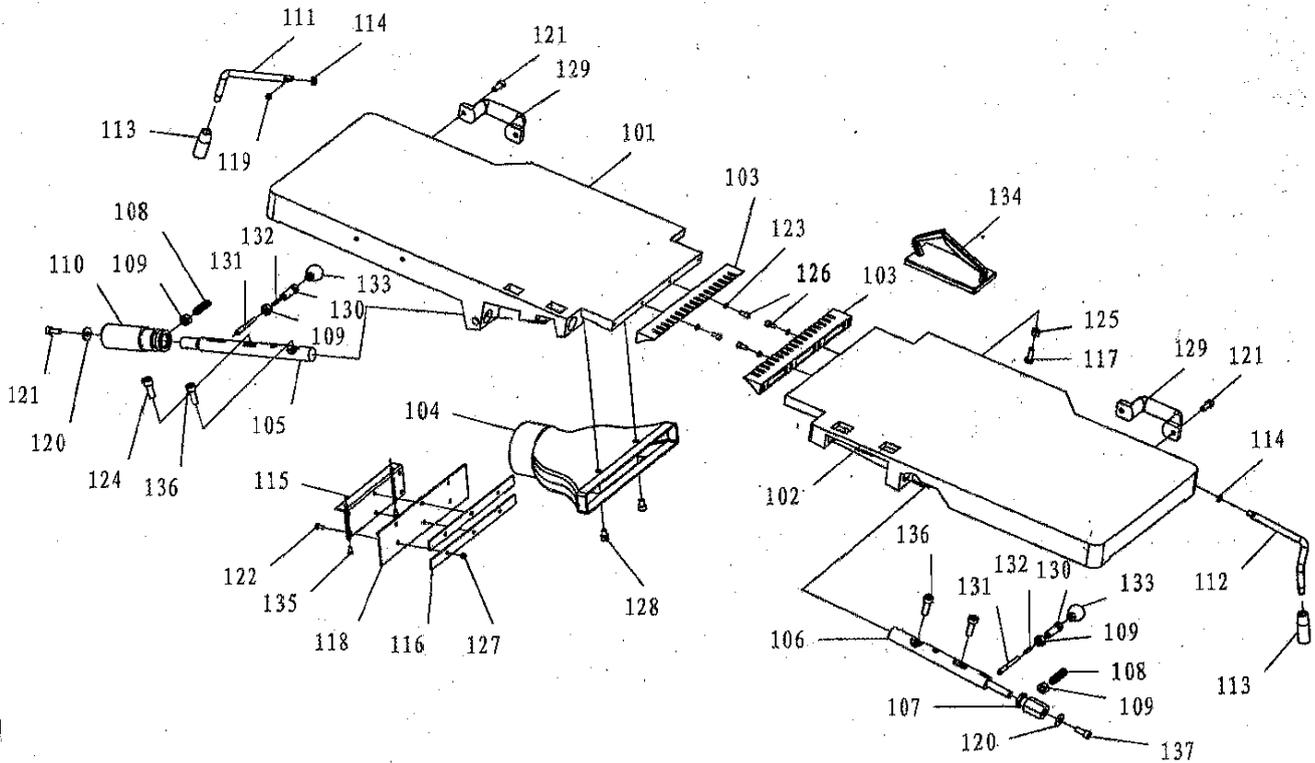
Daher gilt:

Beim Tausch von Komponenten/Teilen nur Originalersatzteile verwenden.

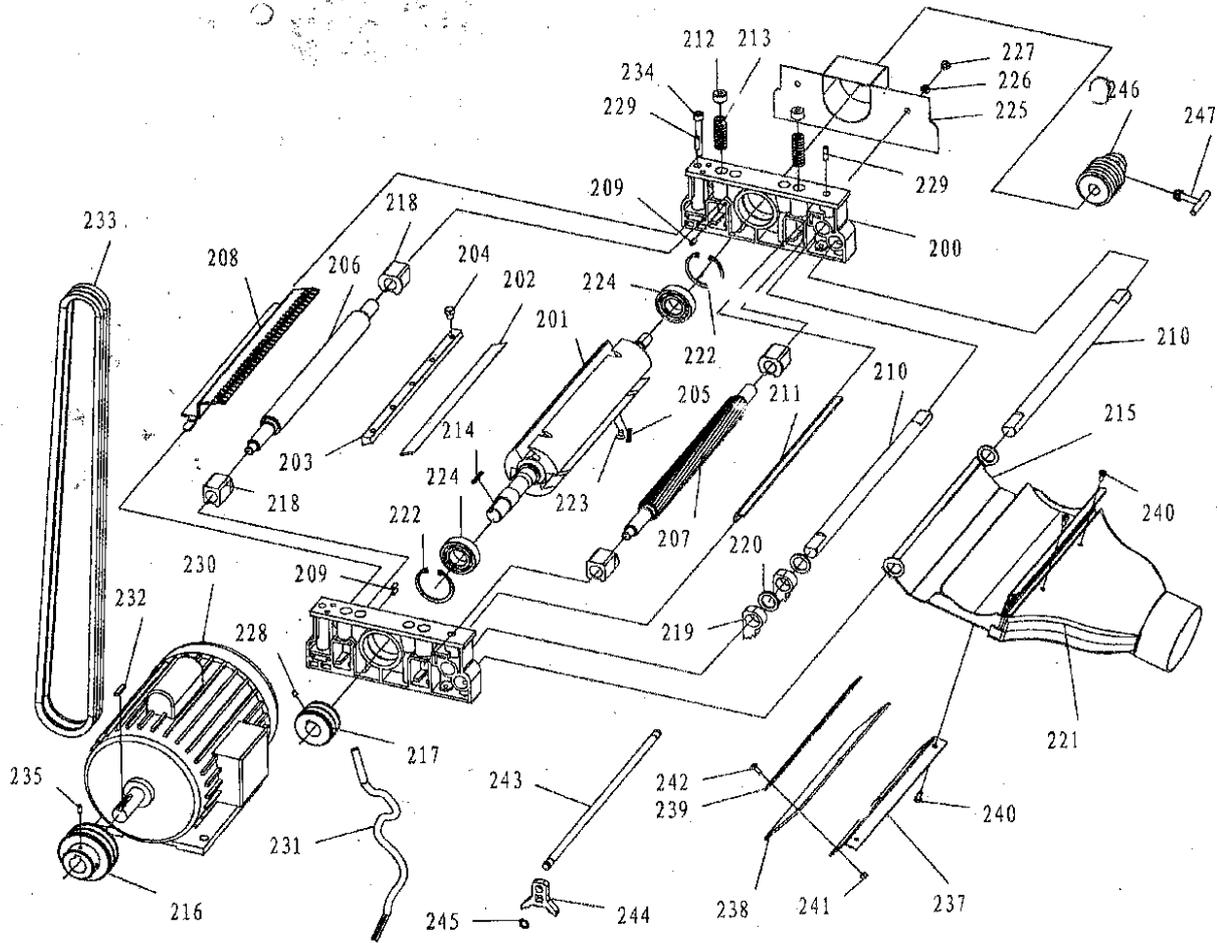
Bestelladresse sehen Sie unter Kundendienstadressen im Vorwort dieser Dokumentation.



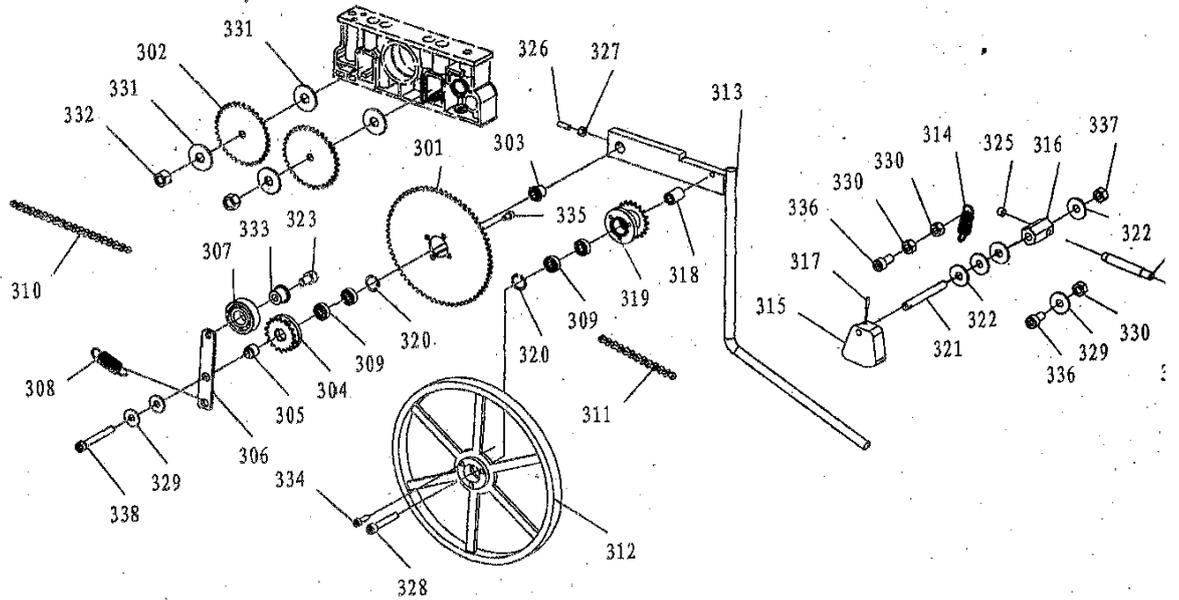
| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|------|-----------------------------|------|---------------------------|
| 1 | FRAME | 13-3 | FLAT WASHER 8 |
| 1-1 | HINGE SHAFT BRACKET (RIGHT) | 14 | EMERGENCY OFF SWITCH |
| 1-2 | HINGE SHAFT BRACKET (LEFT) | 14-1 | PROTECT COVER |
| 2 | DRIVE SHAFT COVER | 15 | EMERGENCY STOP SWITCHCORD |
| 3 | COVER FRAME | 16 | KNOB BOLTM8 |
| 3-1 | COVER | 17 | SWITCH |
| 4 | DOOR | 18 | POWER CORD |
| 5 | SIDE OPENING COVER | 19 | DEPTH SCALE |
| 5-1 | HEX BOLT M6*10 | 21 | CAP SCREW M10*25 |
| 5-2 | FLAT WASHER 6 | 21-1 | CAP SCREW M10*35 |
| 6 | CARRIAGE BOLT M10*25 | 21-2 | LOCK WASHER 10 |
| 6-1 | SPECIAL SCREW M10*40 | 22 | PHLP HD SCREW M4*10 |
| 7 | FLAT WASHER M10 | 26 | STRAIN RELIEF |
| 8 | HEX NUT M10 | 27 | PLASTIC NUT |
| 9 | MOTER BRACKET | 29-3 | CONTACTOR |
| 10 | PLANER SCALE | 29-4 | THERMAL RELAY |
| 11 | PHLP HD SCREW M5*10 | 29-5 | ON BUTTON |
| 12 | REINFORCEMENT PLATE | 29-6 | OFF BUTTON |
| 12-1 | HEX BOLT M8*16 | 30 | SWITCH BOX |
| 12-2 | FLAT WASHER 8 | 32 | PHLP HD SCREW M6*16 |
| 12-3 | HEX NUT 8 | 34 | HEX NUT M6 |
| 12-4 | HEX BOLT M8*60 | 35 | KNOB M6*17 |
| 13 | SQUARE SUPPORT | 36 | PROTECTION PLATE |
| 13-1 | HEX NUT M8*12 | 43 | SPECIAL SCREW |
| 13-2 | TAP SCREWB M8*40 | | |



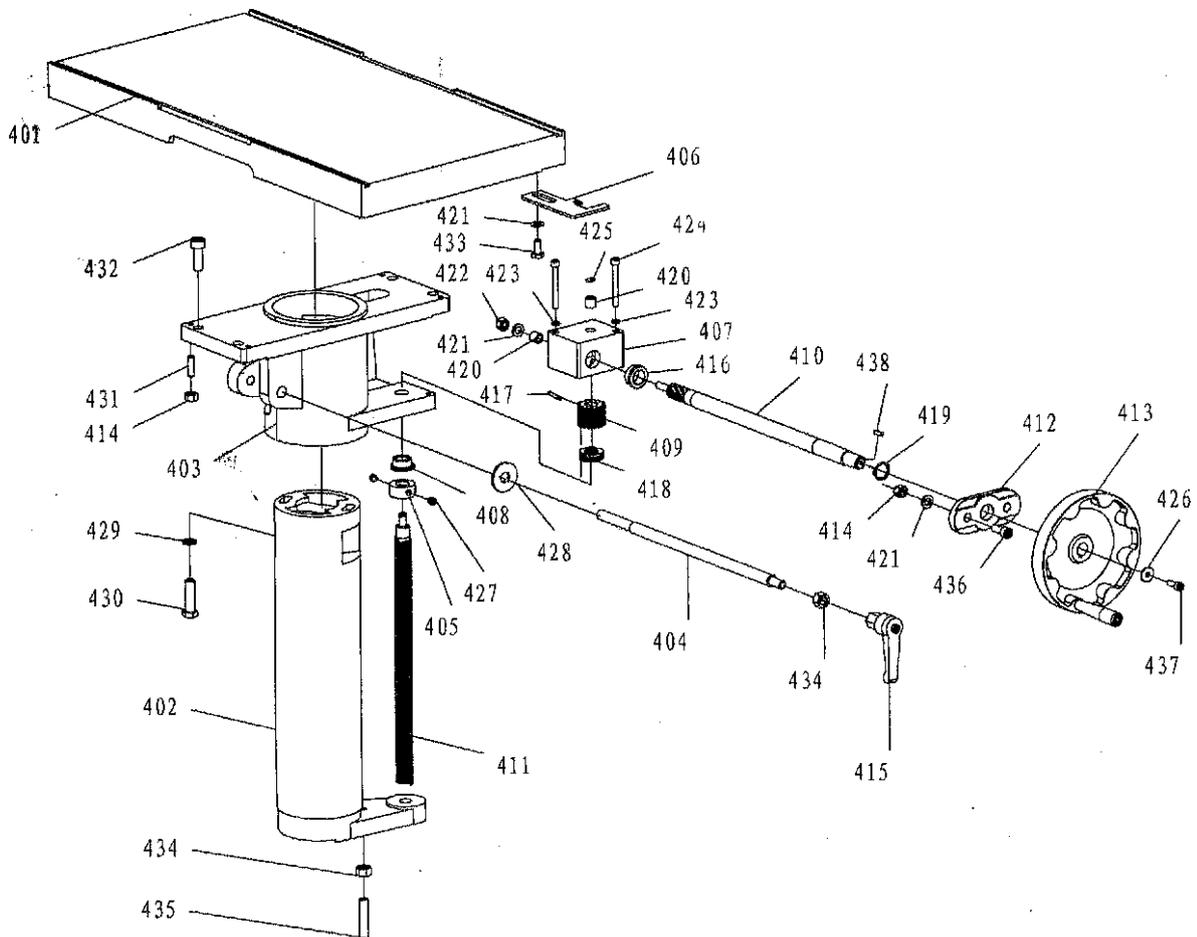
| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|-----|------------------------|-----|---------------------|
| 101 | INFED TABLE | 120 | WASHER 8 |
| 102 | OUTFEED TABLE | 121 | CAP SCREW M8*20. |
| 103 | TABLE LIP | 122 | PHLP HD SCREW M5*12 |
| 104 | JOINTER DUST PORT | 123 | LOCK WASHER 6 |
| 105 | HINGE SHAFT A | 124 | CAP SCREW M10*25 |
| 106 | HINGE SHAFT B | 125 | HEX NUT M8 |
| 107 | OUTFEED TABLE ADJ KNOB | 126 | CAP SCREW M6*16 |
| 108 | GUIDE SCREW | 127 | HEX NUT M5 |
| 109 | HEX. NUT M12 | 128 | CAP SCREW M8*12 |
| 110 | INFED HANDGRIP | 129 | HANDLE |
| 111 | INFED LOCK LEVER | 130 | SPECIAL SCREW M12 |
| 112 | OUTFEED LOCK LEVER | 131 | PLUNGER |
| 113 | PLASTIC KNOB M10 | 132 | SPRING |
| 114 | RETAINING RING 12MM | 133 | KNOB M6 |
| 115 | LBRACKET | 134 | PUSH BLOCK |
| 116 | PLATE | 135 | PHIP HD M5*10 |
| 117 | HEX BOLT M8*25 | 136 | CAP SCREW M10*30 |
| 118 | PLATE | 137 | CAP SCREW M8*16 |
| 119 | PHLP HD SCREW M5*6 | | |



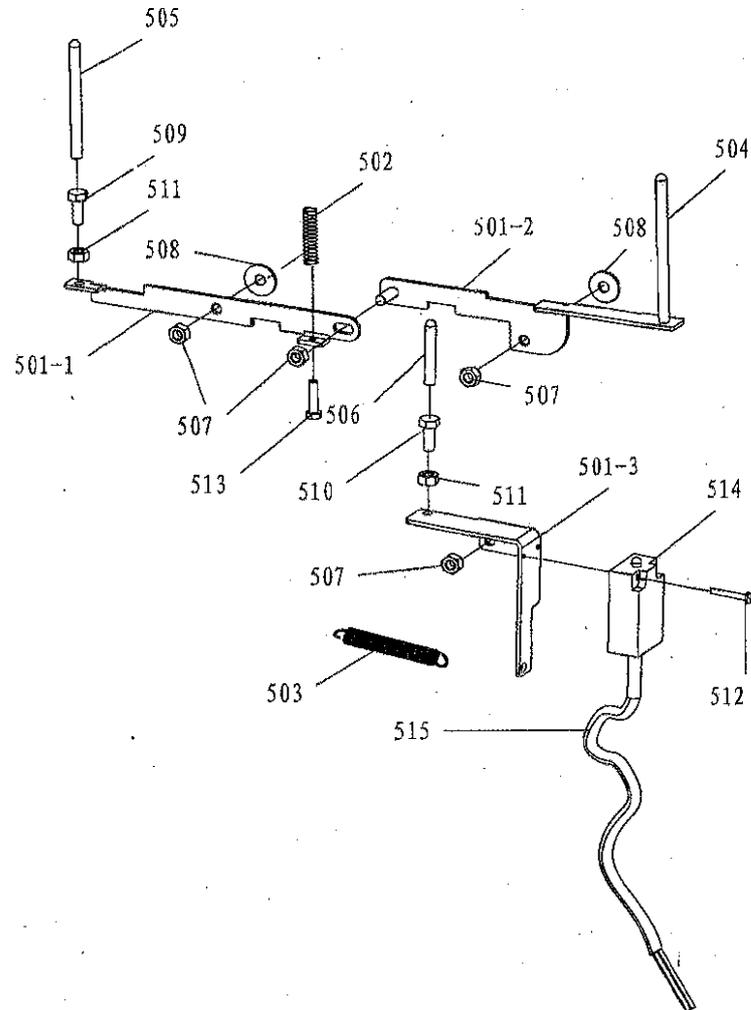
| REF | DESCPTION | REF | DESCPTION | REF | DESCPTION |
|-----|--------------------|-----|-------------------------|-----|---------------------|
| 200 | CUTTERHEAD BLOCK | 216 | MOTOR PULLEY | 231 | MOTOR CORD |
| 201 | CUTTERHEAD | 217 | PULLEY | 232 | PIVOT PIN 8*35 |
| 202 | BLADE | 218 | SUPPORT | 233 | V-BELT Ø1300 |
| 203 | GIB | 219 | ANTIKICKBACK FINGER | 234 | CAP SCREW M8*80 |
| 204 | GIB BOLT M8*10 | 220 | SPACER | 235 | SET SCREW M6*10 |
| 205 | SPRING | 221 | DUST CHUTE | 237 | BRACKET |
| 206 | OUTFEED ROLLER | 222 | RETAINING RING 52mm | 238 | PLATE |
| 207 | INFEED ROLLER | 223 | FLAT HD ALLEN SCR M5*16 | 239 | PLATE |
| 208 | COVER | 224 | BALL BEARING 6205 | 240 | PHLP HD SCREW M5*12 |
| 209 | ALIGNMENT PIN 5*16 | 225 | GUARD | 241 | HEX NUT M5 |
| 210 | PIVOT PIN | 226 | FLAT WASHER 6 | 242 | PHLP HD SCREW M5*10 |
| 211 | SQUARE SUPPORT | 227 | HEX BOLT M6*8 | 243 | KNIFE GAUGE |
| 212 | DOWEL | 228 | SET SCREW M6*6 | 244 | KNIFE GAUGE BAR |
| 213 | COMPRESSION SPRING | 229 | SET SCREW M6*20 | 245 | RETAINING RING 10 |
| 214 | KEY 6*20 | 230 | MOTOR | 246 | BORER1-13MM |
| 215 | DUST CHUTE PLATE | | | 247 | BORER WRENCH |



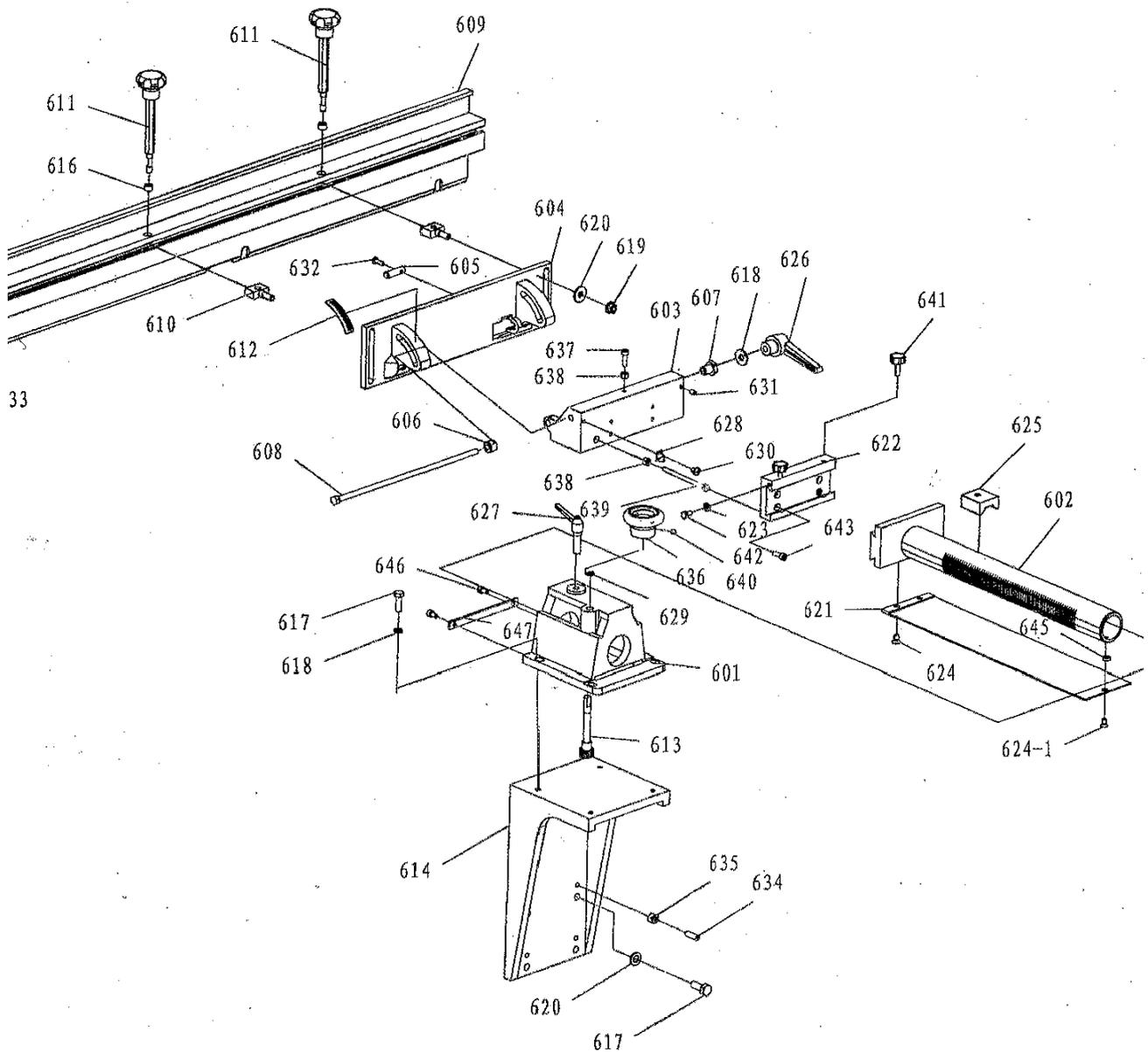
| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|-----|-----------------------------|-----|---------------------|
| 301 | SPROCKRT 66T | 320 | RETAINING RING 22MM |
| 302 | SPROCKET 34T | 321 | STUD |
| 303 | BUSHING | 322 | FLAT WASHER 10 |
| 304 | SPROCKET 18T | 323 | CAP SCREW M10*12 |
| 305 | SPACER | 324 | LEVER |
| 306 | ARM | 325 | SET SCREW M10*12 |
| 307 | BALL BEARING 6204 | 326 | SET SCREW M6*25 |
| 308 | TENSION SPRING | 327 | HEX NUT M6 |
| 309 | BALL BEARING 608 | 328 | CAP SCREW M8*50 |
| 310 | ROLLER CHAIN | 329 | FLAT WASHER 8 |
| 311 | ROLLER CHAIN | 330 | HEX NUT M10 |
| 312 | CONTRACT WHEEL | 331 | FLAT WASHER 12 |
| 313 | LEVER | 332 | HEX NUT M12 |
| 314 | TENSION SPRING | 333 | BUSHING |
| 315 | CAM | 334 | CAP SCREW M5*20 |
| 316 | CAM SHAFT | 335 | CAP SCREW M6*10 |
| 317 | ROLL PIN \varnothing 3*16 | 336 | CAP SCREW M8*20 |
| 318 | SPACER | 337 | LOCK NUT M10 |
| 319 | SPROCKET 19T | 338 | CAP SCREW M8*65 |
| | | 339 | M10 PLASTIC KNOB |



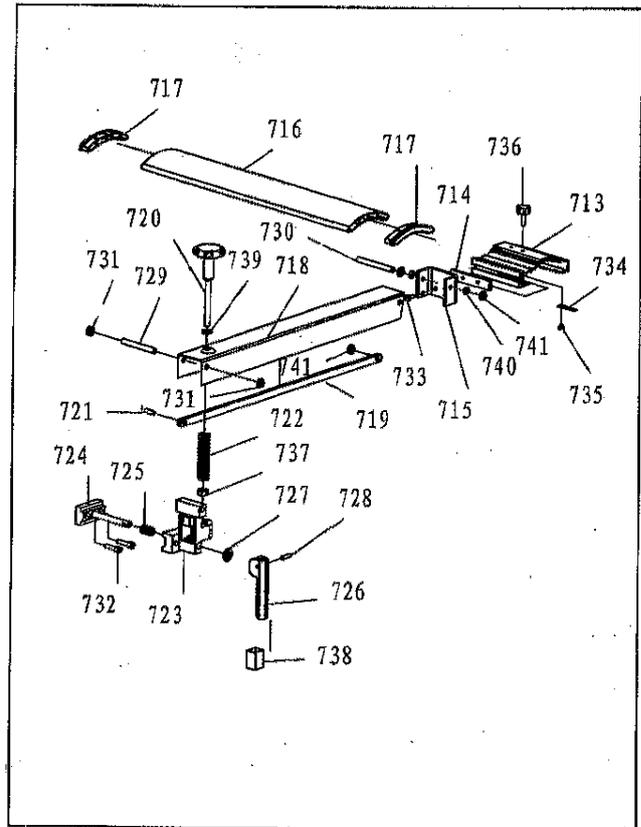
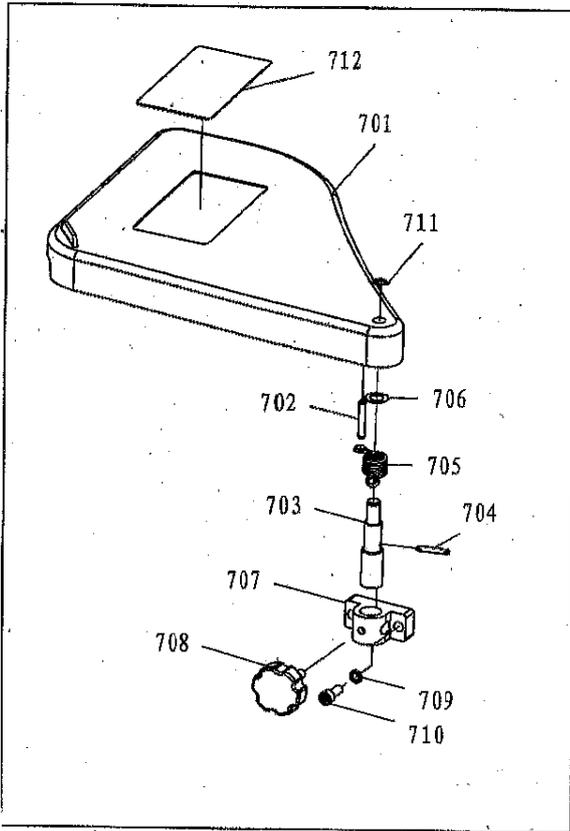
| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|-----|----------------------|-----|----------------------|-----|---------------------|
| 401 | PLANER TABLE | 414 | HEX NUT M8 | 427 | SET SCREW M8*6 |
| 402 | COLUMN | 415 | UNIVERSAL LOCK LEVER | 428 | FLAT WASHER 12 |
| 403 | CYLINDER LINER | 416 | BUSHING | 429 | LOCK WASHER 10 |
| 404 | LOCK SCREW | 417 | ROLL PIN 4*25 | 430 | HEX BOLT M10*35 |
| 405 | COLLAR | 418 | THRUST BEARING 51102 | 431 | SET SCREW M8*35 |
| 406 | THICKNESS POINTER | 419 | RETAING RING 19MM | 432 | CAP SCREW M10*30 |
| 407 | GEAR BOX | 420 | BUSHING | 433 | HEX BOLT M8*12 |
| 408 | BUSHING | 421 | FLAT WASHER 8 | 434 | HEX NUT M10 |
| 409 | GEAR | 422 | LOCK NUT M8 | 435 | SET SCREW M10*50 |
| 410 | WORM SHAFT | 423 | LOCK WASHER 6 | 436 | PHLP HD SCREW M8*20 |
| 411 | ELEVATION LEAD SCREW | 424 | CAP SCREW M6*55 | 437 | CAP SCREW M6*16 |
| 412 | SHIELD PLATE | 425 | RETAINING RING 8 | 438 | KEY 5*20 |
| 413 | HANDWHEEL | 426 | BIG WASHER 6 | | |



| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|-------|-----------------------|-----|---------------------------|
| 501-1 | SWING LEVER (F) | 508 | FLAT WASHER 8 |
| 501-2 | SWING LEVER (M) | 509 | HEX BOLT M8*25 |
| 501-3 | LIMIT SWITCH BRACKET | 510 | HEX BOLT M8*16 |
| 502 | COMPRESSION SPRING | 511 | HEX NUT M8 |
| 503 | EXTENSION SPRING | 512 | CAP SCREW M4*30 |
| 504 | SWITCH ACTIVATION ROD | 513 | CAP SCREW M6*20 |
| 505 | SWITCH ACTIVATION ROD | 514 | LIMIT SWITCH |
| 506 | SWITCH ACTIVATION ROD | 515 | LIMIT SWITCH CONTRAL CORD |
| 507 | LOCK NUT M8 | | |

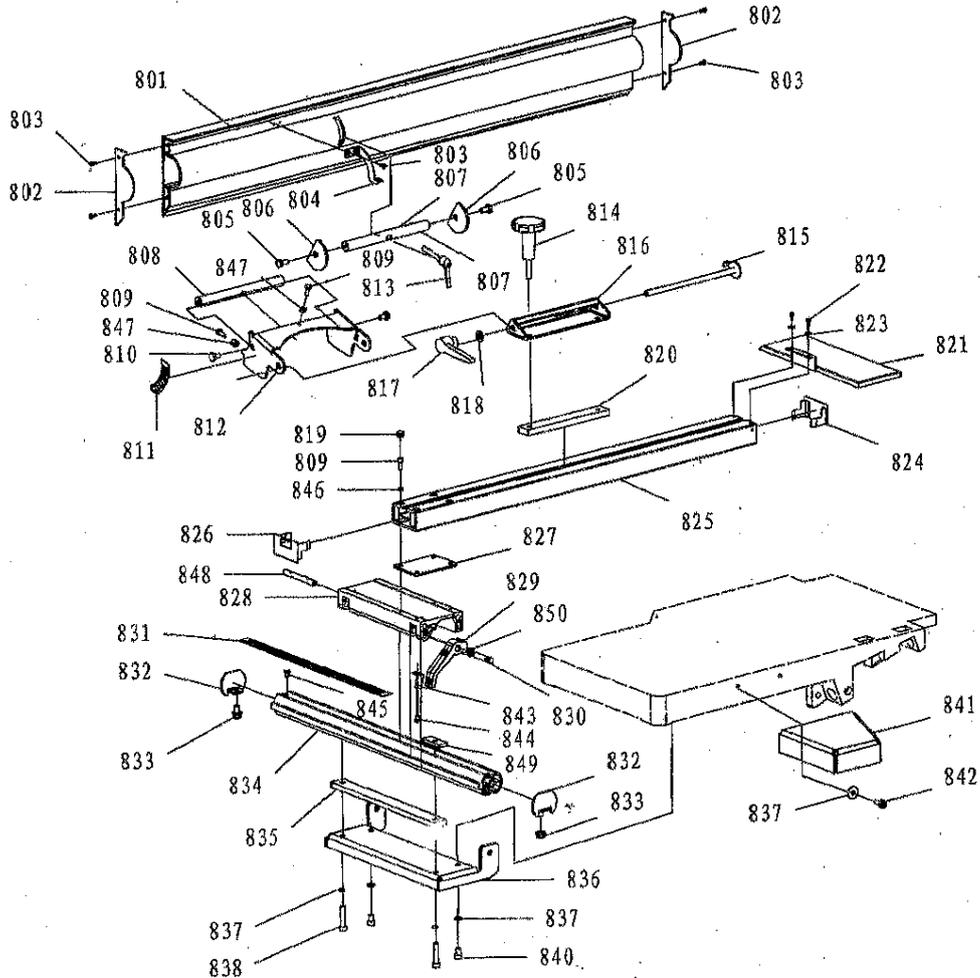


| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|-----|------------------------|-------|-------------------------------|
| 601 | FENCE BASE | 624 | PHIP HD SCREW M6*10 |
| 602 | ADJUSTMENT TUBE W/RACK | 625 | TUBE LOCKING SHOE |
| 603 | TRUNNION BRACKET | 626 | UNIVERSAL LOCK LEVER M8*63 |
| 604 | TRUNNION | 627 | UNIVERSAL LOCK LEVERM10*80*50 |
| 605 | PIVOT STUD | 628 | POINTER |
| 606 | SPACER | 629 | RETURNING RING 10 |
| 607 | ADJUSTMENT SCREW | 630 | PHIP HD SCREW M5*6 |
| 608 | ADJUSTMENT ROD | 632 | PHLP HD SCREW M5*16 |
| 609 | FENCE | 633 | PHLP HD SCREW ST3.9*10 |
| 610 | SLIDING BOLT | 634 | SET SCREW M8*25 |
| 611 | ECCENTRIC SHAFT | 635 | NUT M8 |
| 612 | FENCE ANGLE SCALE | 636 | HANDLE |
| 613 | PINION SHAFT | 637 | HEX BOLT M6*20 |
| 614 | FENCE SUPPORT | 638 | NUT M6 |
| 615 | SIDE PLATE | 639 | HEX NUT M6*90 |
| 616 | BUSHING | 640 | SET SCREW M6*6 |
| 617 | HEX BOLT M8*30 | 641 | KNOB SCREW M6*25 |
| 618 | WASHER 8 | 642 | HEX BOLT M6*12 |
| 619 | LOCK NUT M8 | 643 | CAP SCREW M6*25 |
| 620 | BIG WASHER 8 | 645 | WASHER 4 |
| 621 | GUTTER KNIFE GUARD | 646 | PHLP HD SCREW M5*10 |
| 622 | DOVETAIL BRACKET | 647 | FENCE BASE PLATE |
| 623 | WASHER 6 | 624-1 | PHLP HD SCREW M6*212 |

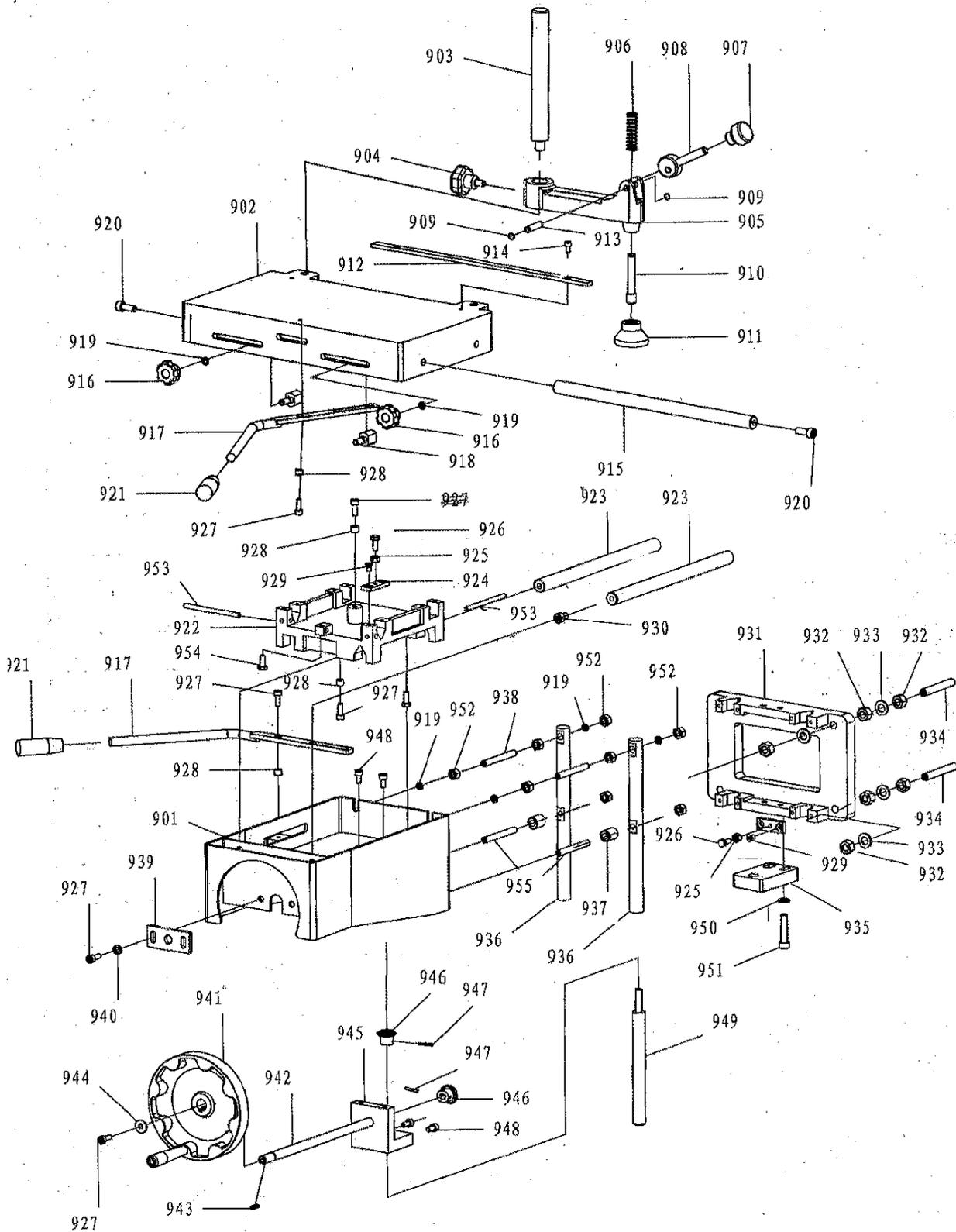


| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|-----|-----------------------|-----|-------------------------------|-----|---------------------|
| 701 | CUTTERHEAD GUARD | 715 | BLADE GUARD PLATE | 729 | STUD I |
| 702 | ROLL PIN 6*40 | 716 | BLADE GUARD | 730 | STUD II |
| 703 | STUD | 717 | BLADE GUARD LID | 731 | LOCK NUT M8 |
| 704 | ROLL PIN 5*30 | 718 | SQUARE TUBE | 732 | CAP SCREW M6*20 |
| 705 | TORSION SPRING | 719 | LINK | 733 | PHLP HD SCREW M5*10 |
| 706 | LOAD WASHER 18 | 720 | ADJUSTMENT KNOB | 734 | PROTECT PLATE |
| 707 | GUARD BRACKET | 721 | SET SCREW M6*20 | 735 | PHLP HD SCREW M4*6 |
| 708 | KNOB SCREW M8*20 | 722 | SPRING | 736 | KNOB M6*17 |
| 709 | LOCK WASHER 8 | 723 | ADJUSTMENT BASE | 737 | NUT M8 |
| 710 | CAP SCREW M8*25 | 724 | UNMOVE BASE | 738 | RUBBER HANDLE |
| 711 | EXT RETAINING RING 12 | 725 | LOCK SPING | 739 | WASHER 8 |
| 712 | WARNING LABEL | 726 | LOCK HANDLE | 740 | WASHER 6 |
| 713 | BLADE GUARD BASE | 727 | WASHER | 741 | LOCK NUT M6 |
| 714 | SLIDING PLATE | 728 | SPRING PIN \varnothing 5*20 | | |

FENCE ASSEMBLY AND LIST



| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|-----|-----------------------|-----|----------------|-----|--------------------|
| 801 | FENCE | 818 | WASHER 10 | 835 | PAD |
| 802 | SIDE PLATE | 819 | PLASTIC INSERT | 836 | SUPPORT PLATE |
| 803 | PHLP HD SCREW 5*16 | 820 | SLIDING BAR | 837 | WASHER 8 |
| 804 | SCALE POINTER | 821 | PROTECT. PLATE | 838 | CAP SCREW M8*25 |
| 805 | CAP SCREW M8*20 | 822 | CAP SCREW M4*8 | 840 | CAP SCREW M8*16 |
| 806 | SUPPORT PLATE | 823 | WASHER 4 | 841 | SIDE SUPPORT PLATE |
| 807 | SUPPORT ROD | 824 | BLOCK | 842 | CAP SCREW M8*20 |
| 808 | LOCK ROD | 825 | CROSS BEAM | 843 | SPRING PLATE |
| 809 | CAP SCREW M6*16 | 826 | BLOCK | 844 | PHLP HD SCREW M4*8 |
| 810 | SPECIAL BOLT | 827 | SLIDING BAR | 845 | CAP SCREW M5*12 |
| 811 | ANGLE SCALR | 828 | CARRIAGE | 846 | LOCK WASHER 6 |
| 812 | TURNNING BASE | 829 | LOCK HANDLE | 847 | NUT M6 |
| 813 | ADJUSTING BOLT M10*65 | 830 | ROLL PIN | 848 | LOCK PIN |
| 814 | LOCK HANDLE M8*20 | 831 | LENGTH SCALE | 849 | RAIL INSERT |
| 815 | LOCK BAR | 832 | BLOCK | 850 | SPRING WASHER |
| 816 | LOCK BASE | 833 | HEX BOLT M8*12 | | |
| 817 | ADJUSTING BOLT M10*95 | 834 | RAIL | | |



| REF | DESCRIPTION | REF | DESCRIPTION |
|-----|---------------------|-----|---------------------|
| 901 | BASE | 929 | FLAT HD SCREW M5*12 |
| 902 | TABLE | 930 | CAP SCREW M8*16 |
| 903 | SUPPORT SHAFT | 931 | PLANTE |
| 904 | LOCK KNOB | 932 | NUT M10 |
| 905 | PRESS WOOD BASE | 933 | WASHER 10 |
| 906 | SPRING | 934 | SCREW M10*70 |
| 907 | KNOB | 935 | RAISING PLANTE |
| 908 | LOCK BAR | 936 | VERTICAL RAIL BAR |
| 909 | C-RING 8 | 937 | RING |
| 910 | SPRING SHAFT | 938 | SCREW M8*60 |
| 911 | SPRING BASE | 939 | BLOCK |
| 912 | KEY | 940 | WASHER 6 |
| 913 | SHAFT | 941 | HAND WHEEL |
| 914 | CAP SCREW M5*12 | 942 | SHAFT |
| 915 | SHAFT 1 | 943 | KEY 4*15 |
| 916 | LOCK KNOB M8 | 944 | WASHER 6 |
| 917 | SHAFT | 945 | GEAR SUPPORT |
| 918 | WIDTH ADJUSTING BAR | 946 | GEAR |
| 919 | WASHER 8 | 947 | SPRING PIN 3*16 |
| 920 | CAP SCREW M8*30 | 948 | CAP SCREW M6*16 |
| 921 | KNOB M12 | 949 | RISE SHAFT |
| 922 | CARRIAGE | 950 | WASHER 8 |
| 923 | SHAFT 2 | 951 | CAP SCREW M8*30 |
| 924 | RAIL GUIDE | 952 | NUT M8 |
| 925 | NUT M6 | 953 | PIN |
| 926 | HEX BOLT M6*12 | 954 | SET SCREW M6*6 |
| 927 | CPA SCREW M6*30 | 955 | CAP SCREW M8*35 |
| 928 | RING WASHER | | |

8 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICATE OF CONFORMITY

| | |
|---|--|
|  | Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at info@holzmann-maschinen.at |
| | Bezeichnung / Name Abricht- Dickenhobelmaschine / combined planer and thicknesser |
| Type(n) / Model(s) HOB 305PRO | EG-Richtlinie(n) / EC-Directive(s) 2006/42/EG 2006/95/EG |

Hiermit erklären wir, dass die oben genannte Maschine aufgrund seiner Bauart und in der von uns in Verkehr gebrachter Ausführung den maßgeblichen Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der oben genannten Richtlinien entspricht. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht im Vorfeld ausdrücklich mit uns abgestimmt wurden.

Hereby we declare that the above mentioned machine fulfils the relevant health- and safety requirements of the above stated EC-Directives. Any manipulation of the machines not explicitly authorized by us in advance renders this document invalid.



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

| | | | | |
|--|-----------------------|--|--|--------------------------|
| | Haslach, 04.11.2013 | | | Klaus Schörgenhuber, CEO |
| | Ort/place, Datum/date | | | Unterschrift / sign |

9 PRODUKTBEOBACHTUNG

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.

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

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren
und an uns zu senden:

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

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4
info@holzmann-maschinen.at