

MANN®

HOLZ

MASCHINEN

HOLZ BEARBEITUNG

Bedienungsanleitung



Abricht- Dickenhobelmaschine HOB 305PRO

HOLZMANN-MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schüsselberg 8
Tel 0043 (0) 7248 61116-0
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN
Schörghuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 (0) 7289 71562-0
Fax 0043 (0) 7289 71562-4



*Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise
lesen und beachten!*

*Technische Änderungen sowie
Druck- und Satzfehler vorbehalten!*

Ausgabe: 2009 – Revision 01- DEUTSCH

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

© 2009

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 Rohrbach!

Kundendienstadressen

HOLZMANN MASCHINEN
Schörgenhuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 7289 71562 - 0
Fax 0043 7289 71562 - 4

HOLZMANN MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8
Tel 0043 7248 61116 - 0
Fax 0043 7248 61116 - 6

1	TECHNIK	5
1.1	Technische Daten HOB 305PRO	5
1.2	Bedienelemente und Komponenten	6
2	SICHERHEIT	7
2.1	Arbeitsbedingungen	7
2.2	Unzulässige Verwendung	7
2.3	Allgemeine Sicherheitshinweise	8
2.4	Sicherheitseinrichtungen der HOB 305PRO	9
2.5	Restrisiken	9
3	MONTAGE	10
3.1	Der Arbeitsplatz	10
3.2	Transport/Ausladen der Maschine.....	10
3.3	Vorbereitung der Oberflächen	11
3.4	Montage der für den Transport abmontierten Komponenten	11
3.5	Anschluss an die Absauganlage	12
3.6	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
8 PRODUKTBEOBACHTUNG	41

1 TECHNIK

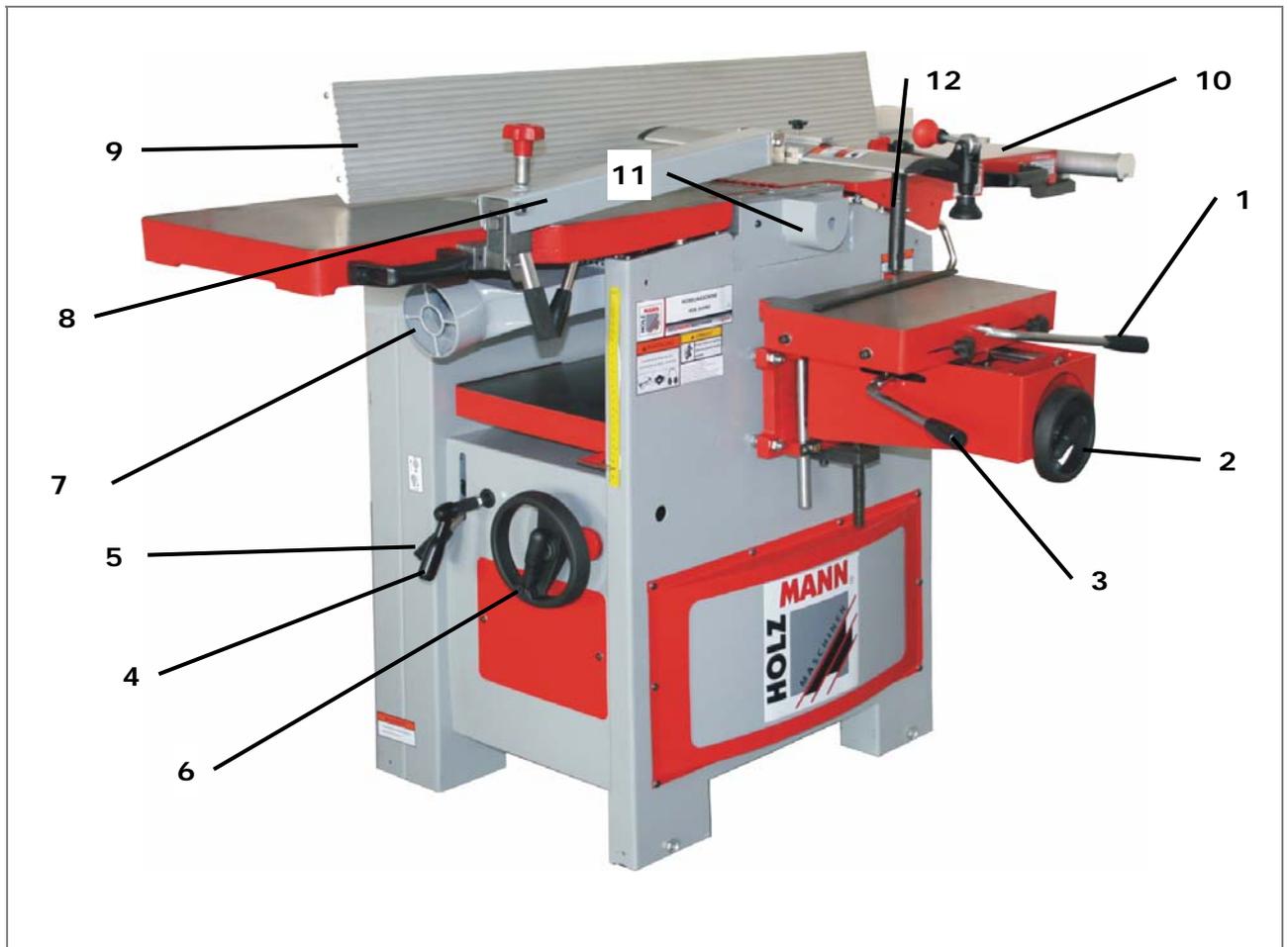
1.1 Technische Daten HOB 305PRO

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	22

Technische Änderungen vorbehalten

1.2 Bedienelemente und Komponenten

Die HOB 305PRO besteht aus den folgenden Hauptteilen:



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

Weiters gibt es für die Latitudinal- und Querverstellung des Langlochbohrtes jeweils 2 verstellbare und fixierbare Verfahrensbegrenzer. 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 Langlochbohreinrichtung 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.

2.2 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.

2.3 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 (Schutzhandschuhe, 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. Langlochboheinrichtung 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.

2.4 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.



2.5 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

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



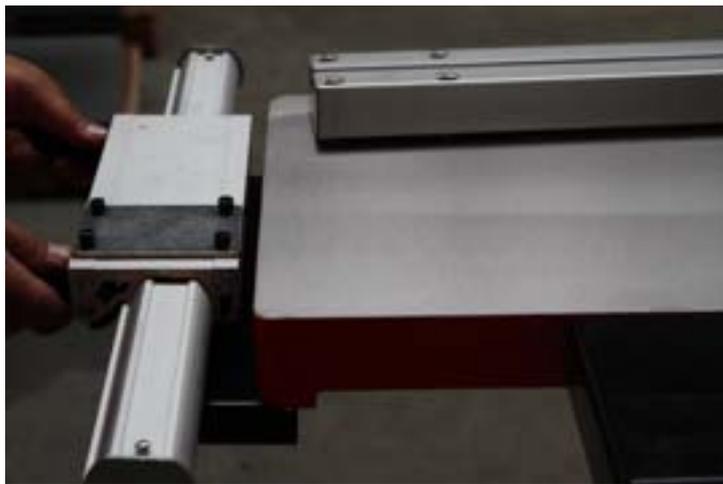
Eingangstisch aufklappen, Fixierung einrasten lassen.



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.

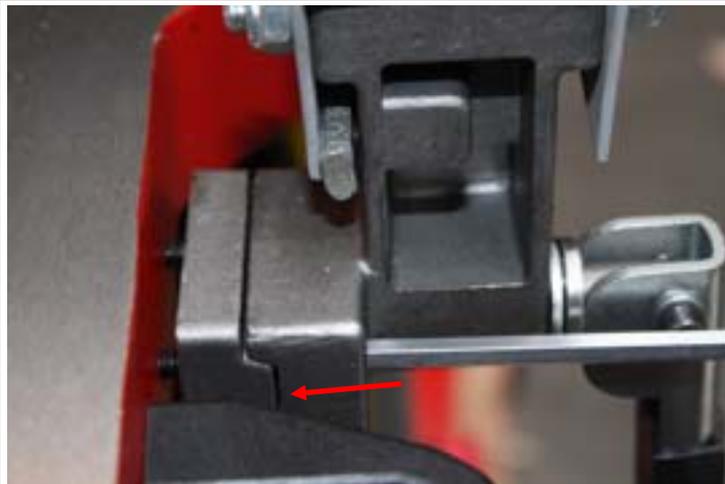


Nun ist der Parallelanschlag parallel zum Tisch auszurichten.
Hierfür mittels Inbusschlüssel Führungsschiene etwas lockern, mit geeigneten Messwerkzeug, Parallelanschlag parallel zu Tischlängskante bzw. 90° zu Tischquerkante justieren und Führungsschiene wieder festschrauben.

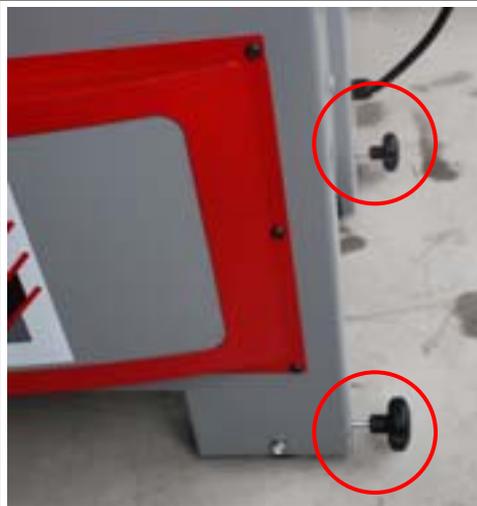


Parallelanschlag auf vertikal 90° justieren:

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!!!

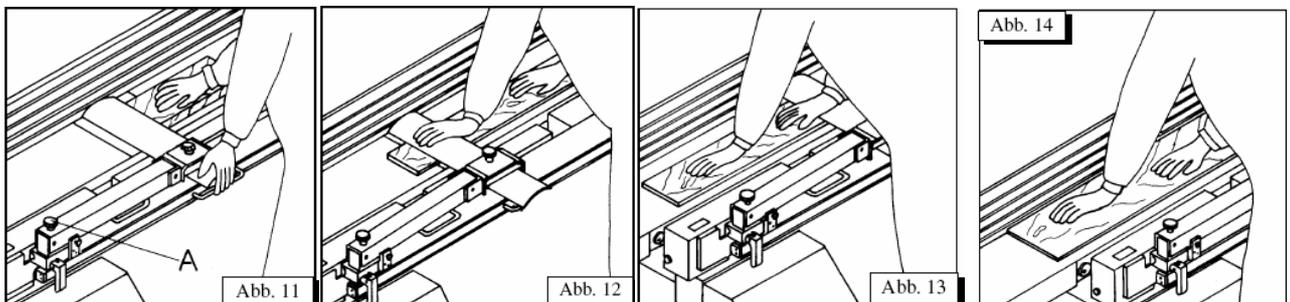
Vor Arbeitsbeginn die HOB 305 prüfen:

- 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

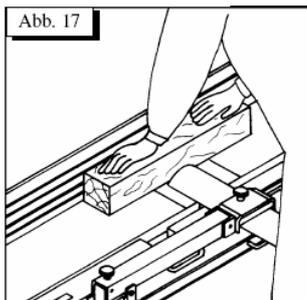
Abrichten von Werkstücken mit geringem Horizontalquerschnitt

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



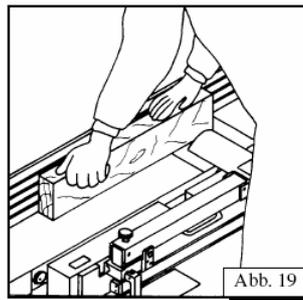
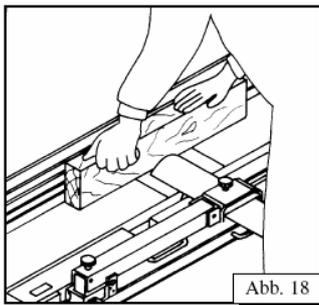
- Werkstück mit einer Hand gegen den Abrichttisch drücken.
- Werkstück mit der zweiten Hand langsam und gleichmäßig über die Hobelwelle schieben.

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.

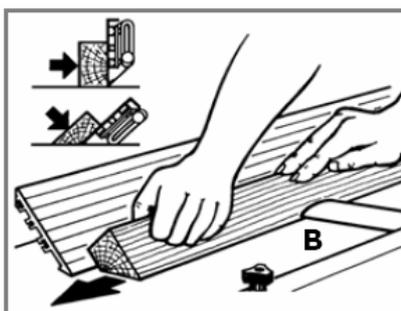
Abrichten von schmalen Werkstücken



- 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

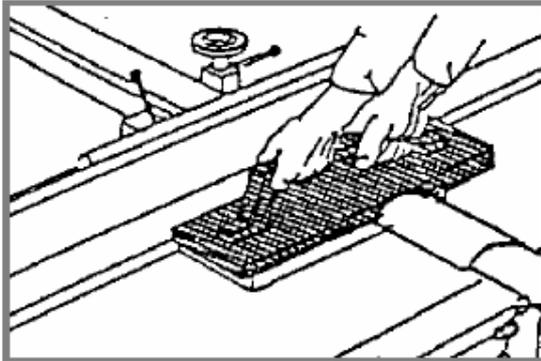
- Winkelfixierung lockern.
- Werkstück an den Parallelanschlag anlegen.
- Winkel anpassen, Anschlag fixieren.
- Hobelmesserwellenabdeckung (B) anpassen, 5mm Abstand zu Werkstück.



- 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.

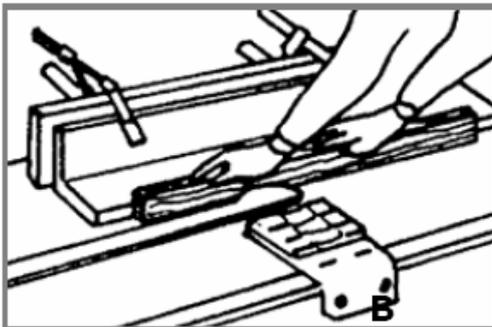
Abrichten von kurzen Werkstücken

- 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.

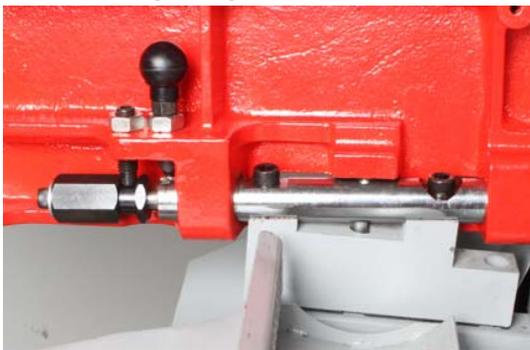


4.3 DICKENHOBELN

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

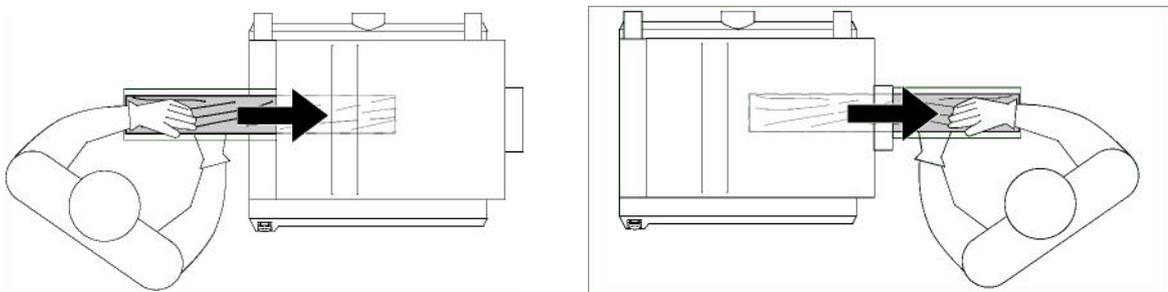
- Verwenden Sie die Dickenhobelfunktion lediglich zur Reduzierung der Dicke eines Werkstückes mit bereits abgerichteter Oberfläche!
- Bei Werkstücken mit einer Differenz der Dicke ist die Spanabnahme an der Maximaldicke zu bemessen und das Werkstücke mit dieser Seite voran zu bearbeiten.
- Vergewissern 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)

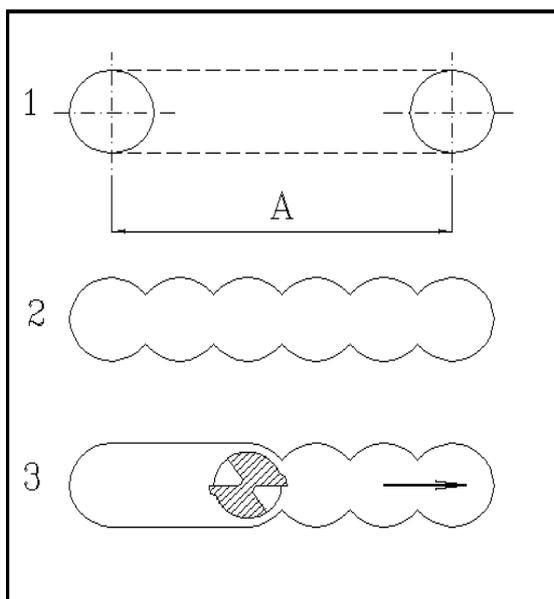
In der Bohrspindel der Maschine können Bohrer mit Bohrfutterdurchmessern bis 16 mm eingesetzt werden. Das Werkzeug wird mit dem der Bohrspindel beigelegten Schlüssel festgezogen.

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 Spannhalter 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.
- Reparaturarbeiten 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.

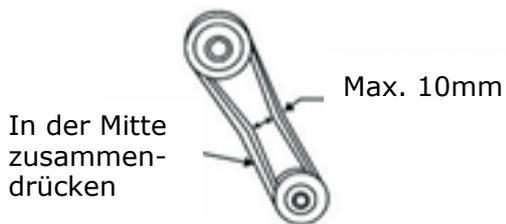
5.1 Instandhaltungstätigkeiten

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**.

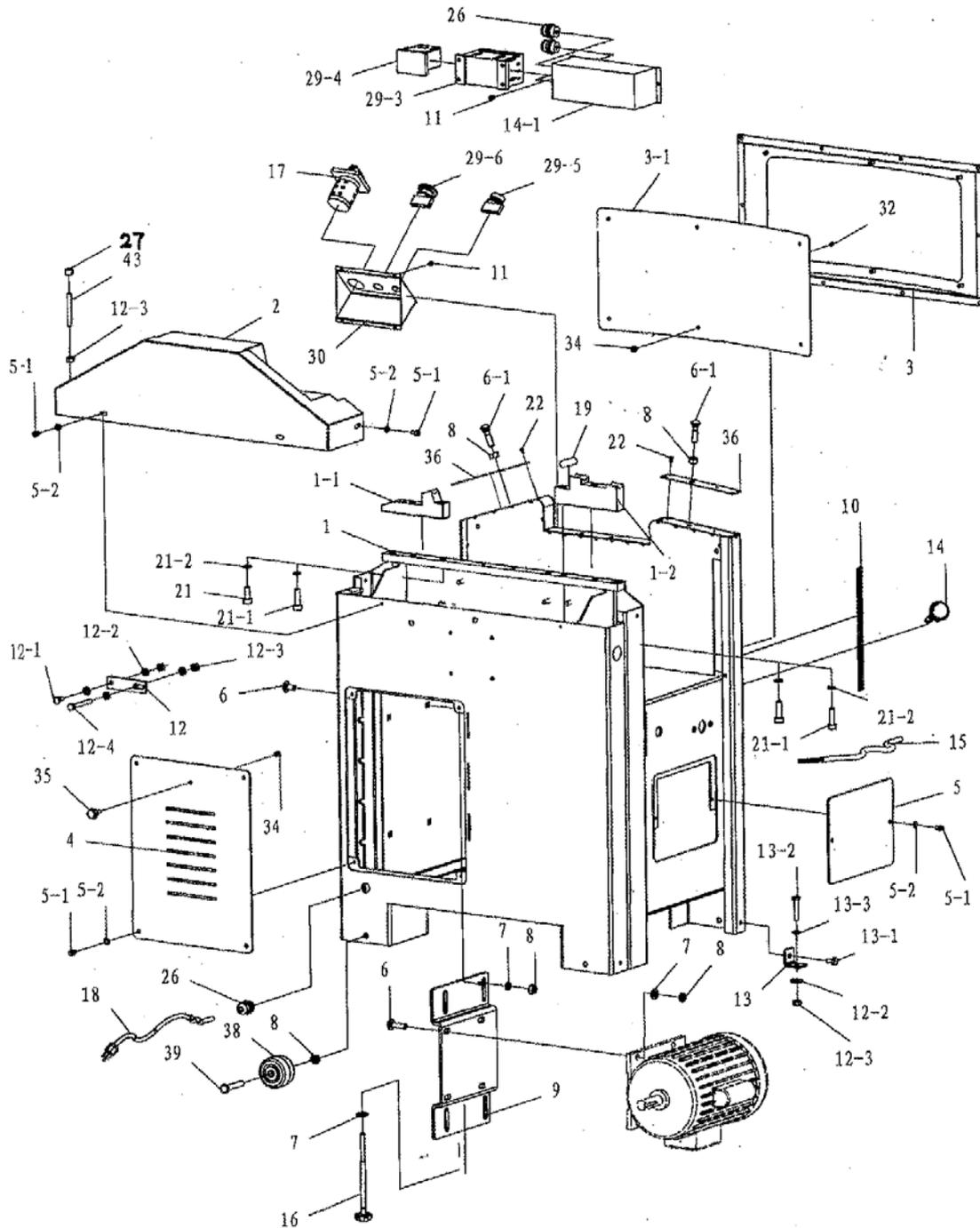
Durch Anheben/Senken des Motors mittels **E** können Sie die Riemenspannung variieren. Diese Operation sollte von 2 Personen durchgeführt werden. Wenn die Riemen korrekt gespannt sind, ziehen die Schrauben **D** wieder fest und montieren die seitliche Abdeckung.

6 FEHLERBEHEBUNG

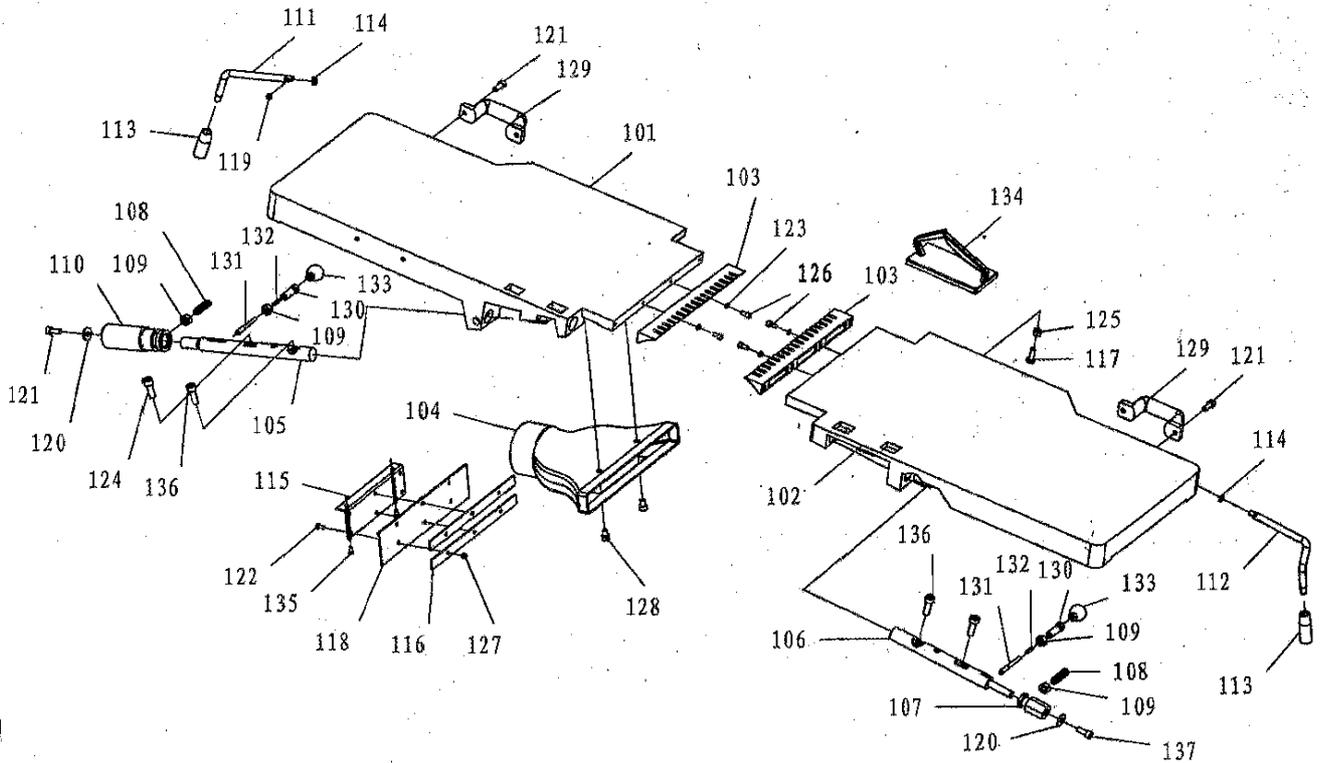
Bevor Sie die Arbeit zur Beseitigung von Defekten beginnen, trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung!

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, Neu starten. 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

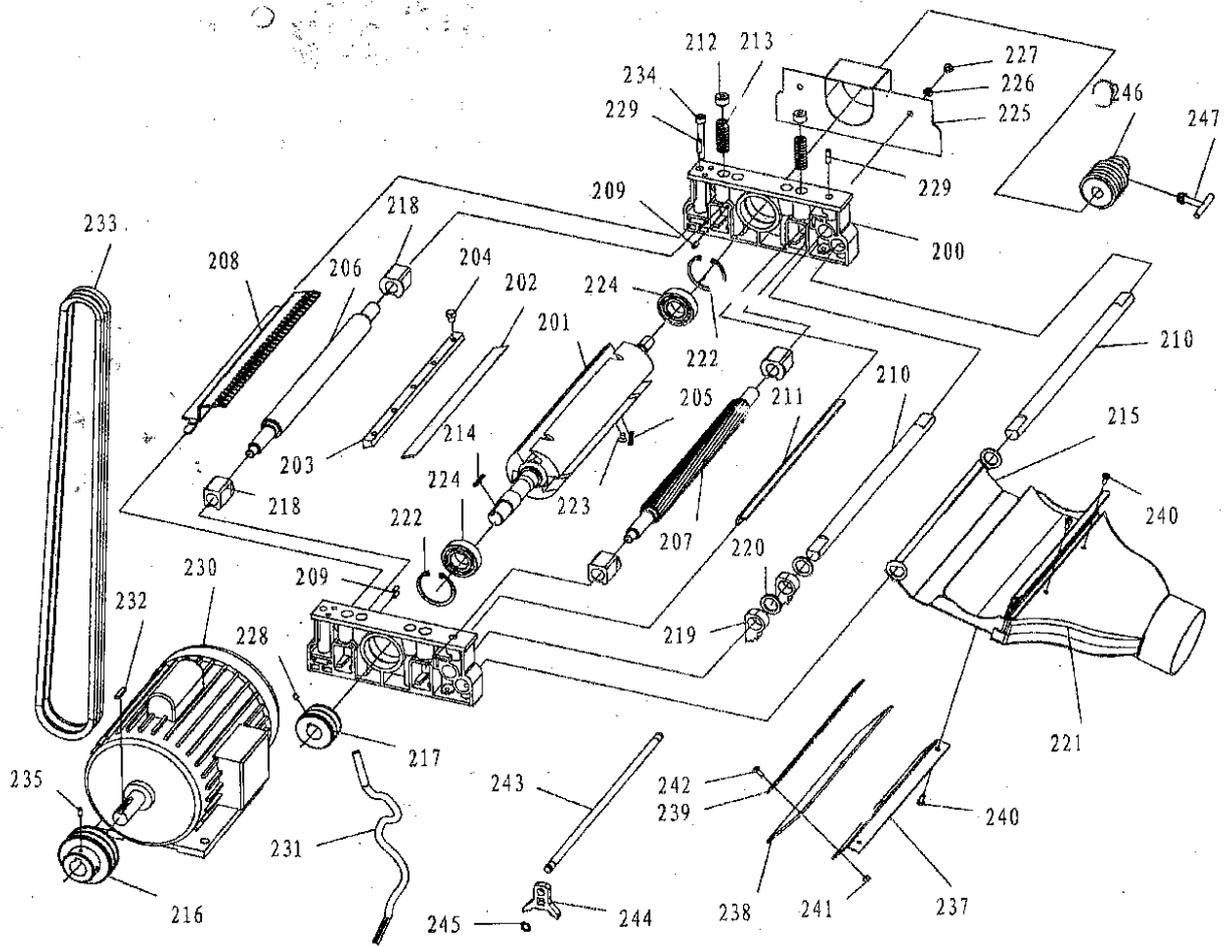
7 ERSATZTEILE



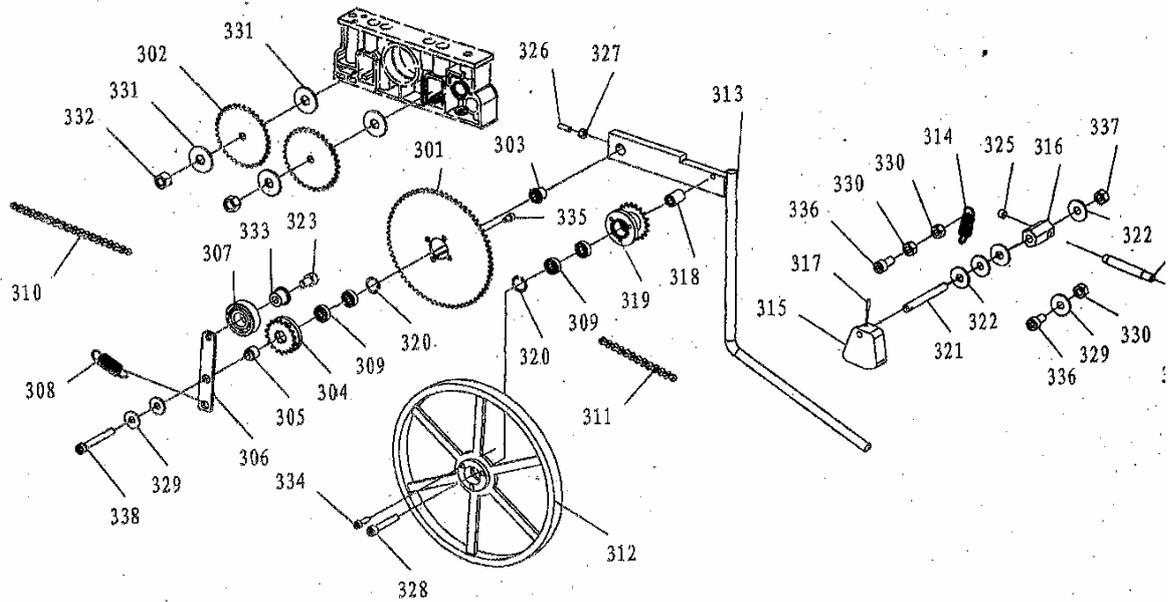
REF	DESCRIPTION	REF	DESCRIPTION
1	FRAME	13-3	FLAT WASHER 8
1-1	HINGE SHAFT BRACKET (RIGHT)	14	EMERGENCY OFF SWITCH
1-2	HINGE SHAFT BRACKET (LEFT)	14-1	PROTECT COVER
2	DRIVE SHAFT COVER	15	EMERGENCY STOP SWITCHCORD
3	COVER FRAME	16	KNOB BOLTM8
3-1	COVER	17	SWITCH
4	DOOR	18	POWER CORD
5	SIDE OPENING COVER	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 SCREW M8*40		



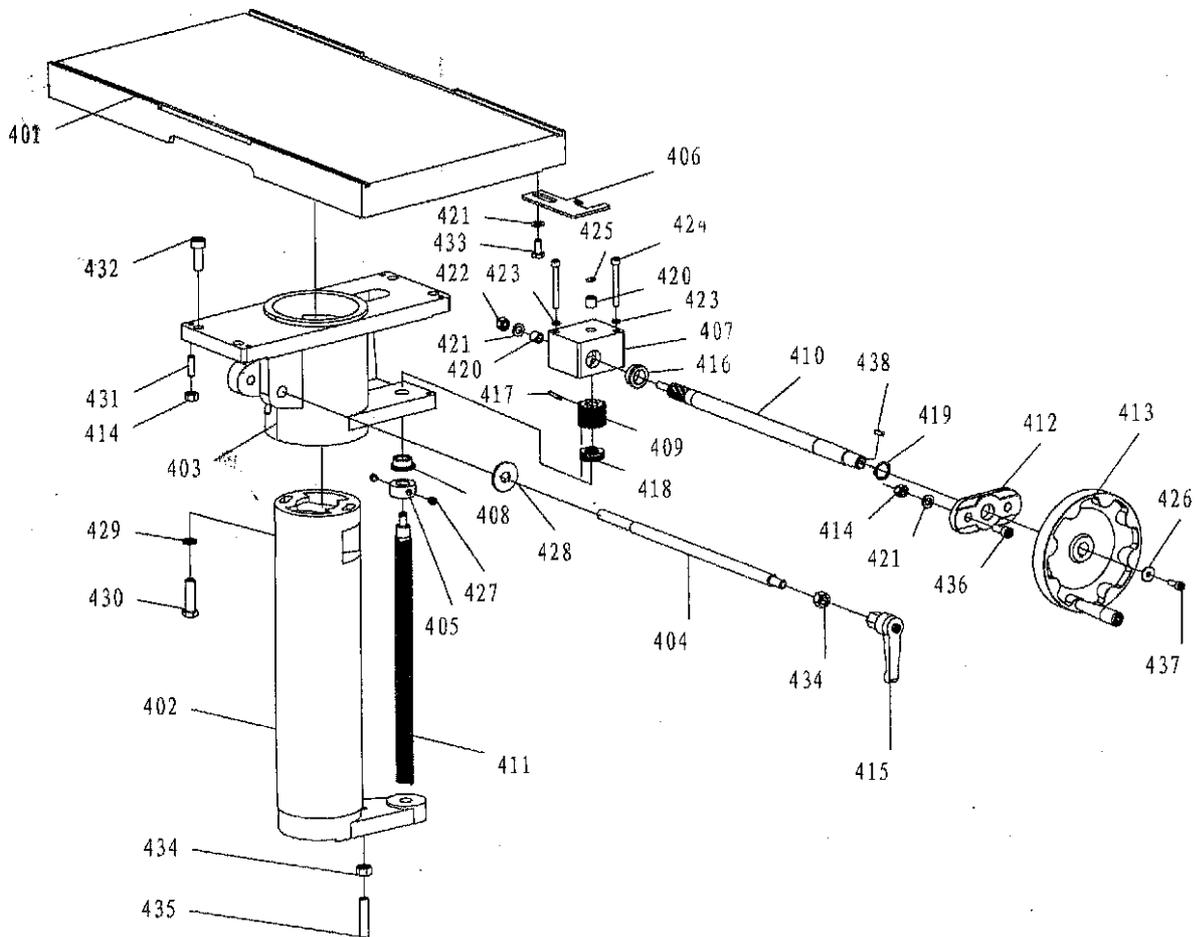
REF	DESCRIPTION	REF	DESCRIPTION
101	INFEEED TABLE	120	WASHER 8
102	OUTFEEED TABLE	121	CAP SCREW M8*20
103	TABLE LIP	122	PHLP HD SCREW M5*12
104	JOINTER DUST PORT	123	LOCK WASHER 6
105	HINGE SHAFT A	124	CAP SCREW M10*25
106	HINGE SHAFT B	125	HEX NUT M8
107	OUTFEEED TABLE ADJ KNOB	126	CAP SCREW M6*16
108	GUIDE SCREW	127	HEX NUT M5
109	HEX NUT M12	128	CAP SCREW M8*12
110	INFEEED HANDGRIP	129	HANDLE
111	INFEEED LOCK LEVER	130	SPECIAL SCREW M12
112	OUTFEEED LOCK LEVER	131	PLUNGER
113	PLASTIC KNOB M10	132	SPRING
114	RETRAINING 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		



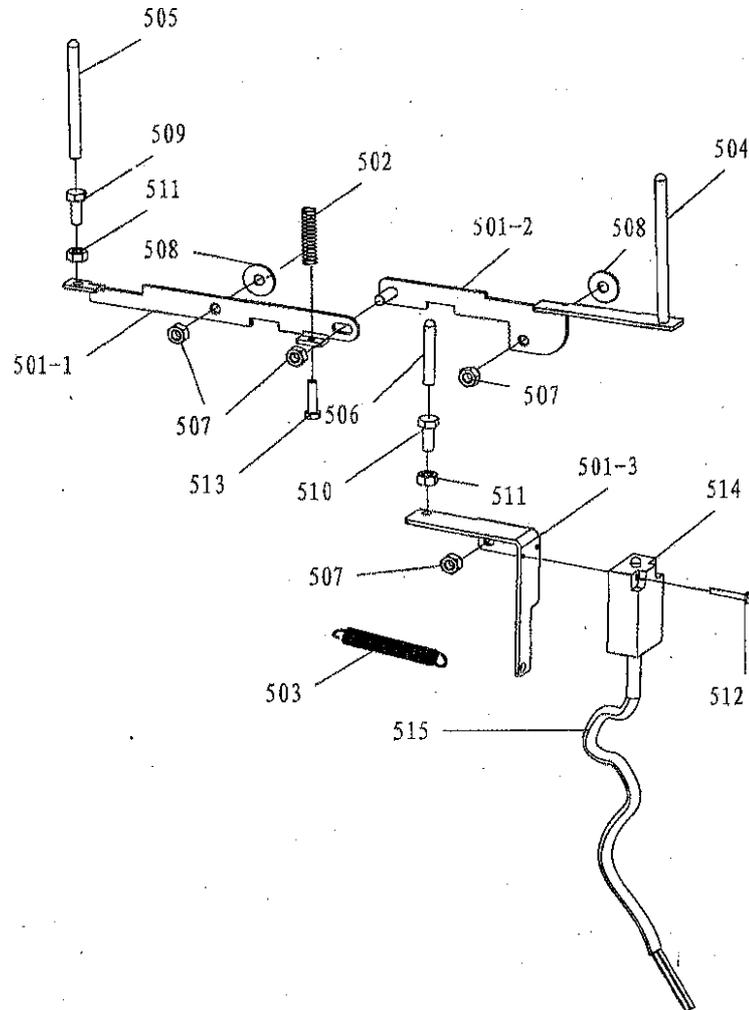
REF	DESCPTION	REF	DESCPTION	REF	DESCPTION
200	CUTTERHEAD BLOCK	216	MOTOR PULLEY	231	MOTOR CORD
201	CUTTERHEAD	217	PULLEY	232	PIVOT PIN 8*35
202	BLADE	218	SUPPORT	233	V-BELT Ø1300
203	GIB	219	ANTI-KICKBACK FINGER	234	CAP SCREW M8*80
204	GIB BOLT M8*10	220	SPACER	235	SET SCREW M6*10
205	SPRING	221	DUST 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 \varnothing 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



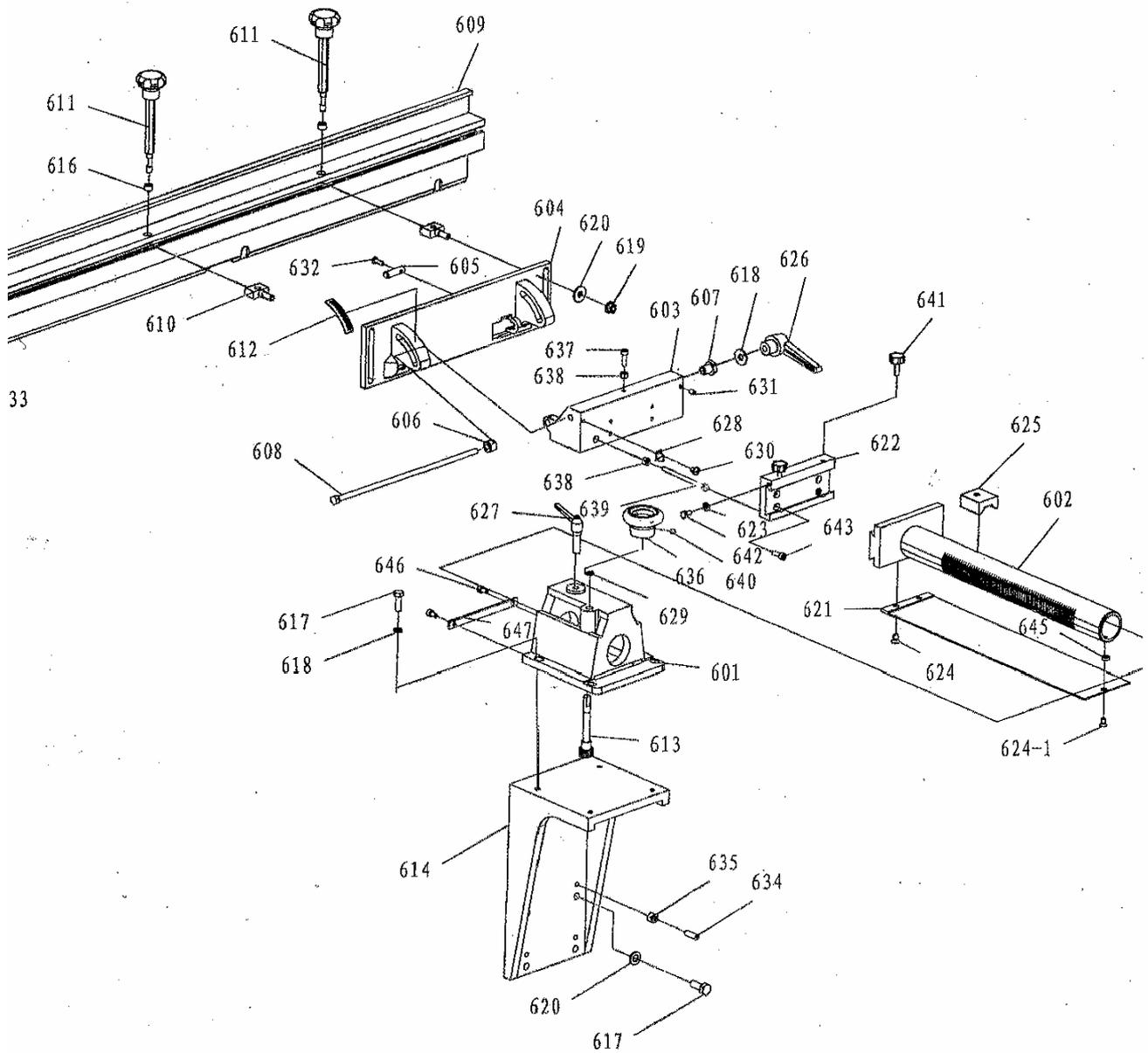
REF	DESCRIPTION	REF	DESCRIPTION
301	SPROCKRT 66T	320	RETAINING RING 22MM
302	SPROCKET 34T	321	STUD
303	BUSHING	322	FLAT WASHER 10
304	SPROCKET 18T	323	CAP SCREW M10*12
305	SPACER	324	LEVER
306	ARM	325	SET SCREW M10*12
307	BALL BEARING 6204	326	SET SCREW M6*25
308	TENSION SPRING	327	HEX NUT M6
309	BALL 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



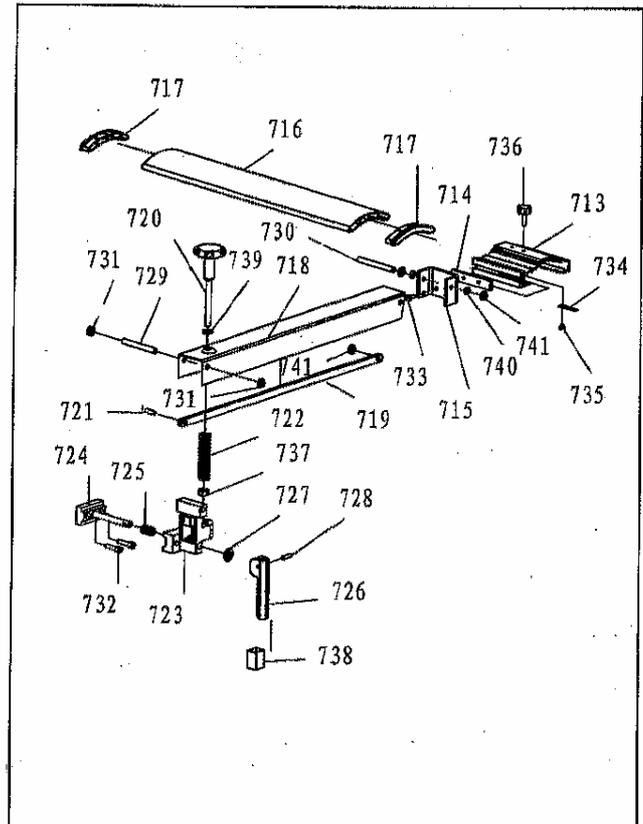
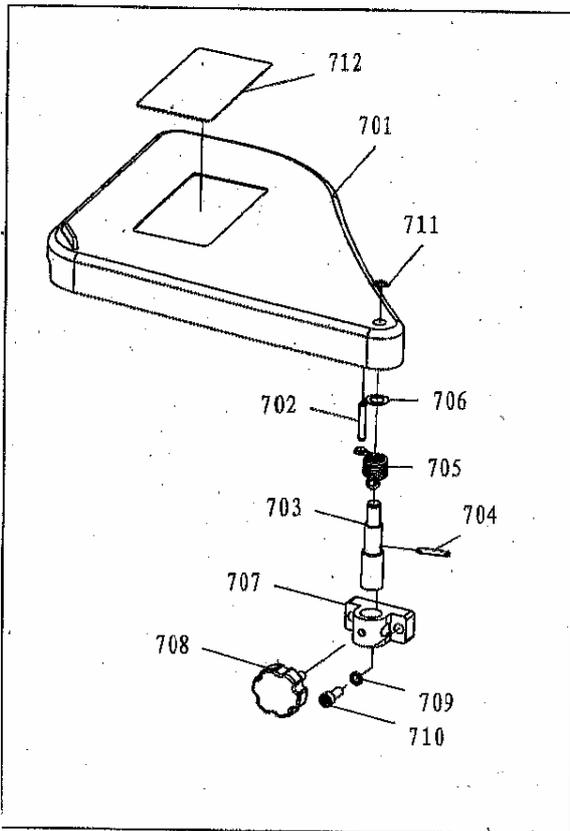
REF	DESCRIPTION	REF	DESCRIPTION	REF	DESCRIPTION
401	PLANER TABLE	414	HEX NUT M8	427	SET SCREW M8*6
402	COLUMN	415	UNIVERSAL LOCK LEVER	428	FLAT WASHER 12
403	CYLINDER LINER	416	BUSHING	429	LOCK WASHER 10
404	LOCK SCREW	417	ROLL PIN 4*25	430	HEX BOLT M10*35
405	COLLAR	418	THRUST BEARING 51102	431	SET 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		

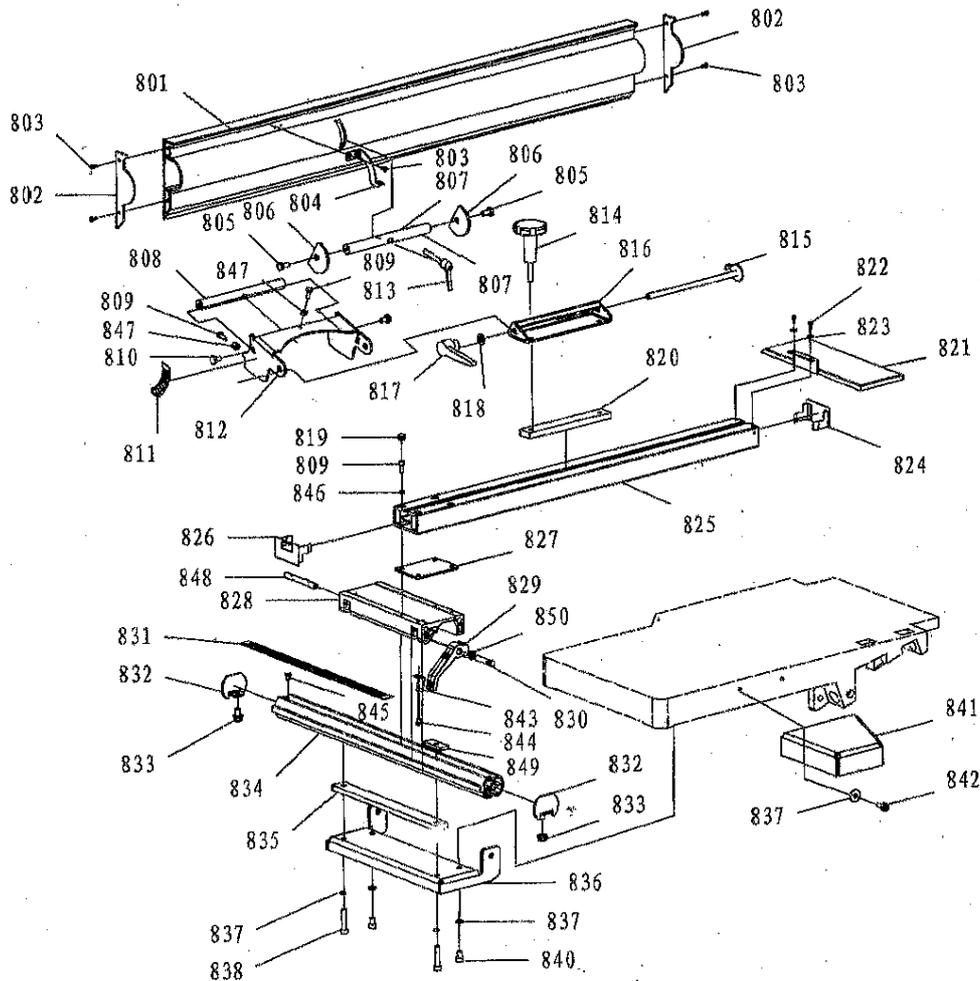


REF	DESCRIPTION	REF	DESCRIPTION
601	FENCE BASE	624	PHIP HD SCREW M6*10
602	ADJUSTMENT TUBE W/RACK	625	TUBE LOCKING SHOE
603	TRUNNION BRACKET	626	UNIVERSAL LOCK LEVER M8*63
604	TRUNNION	627	UNIVERSAL LOCK LEVERM10*80*50
605	PIVOT STUD	628	POINTER
606	SPACER	629	RETURNING RING 10
607	ADJUSTMENT SCREW	630	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

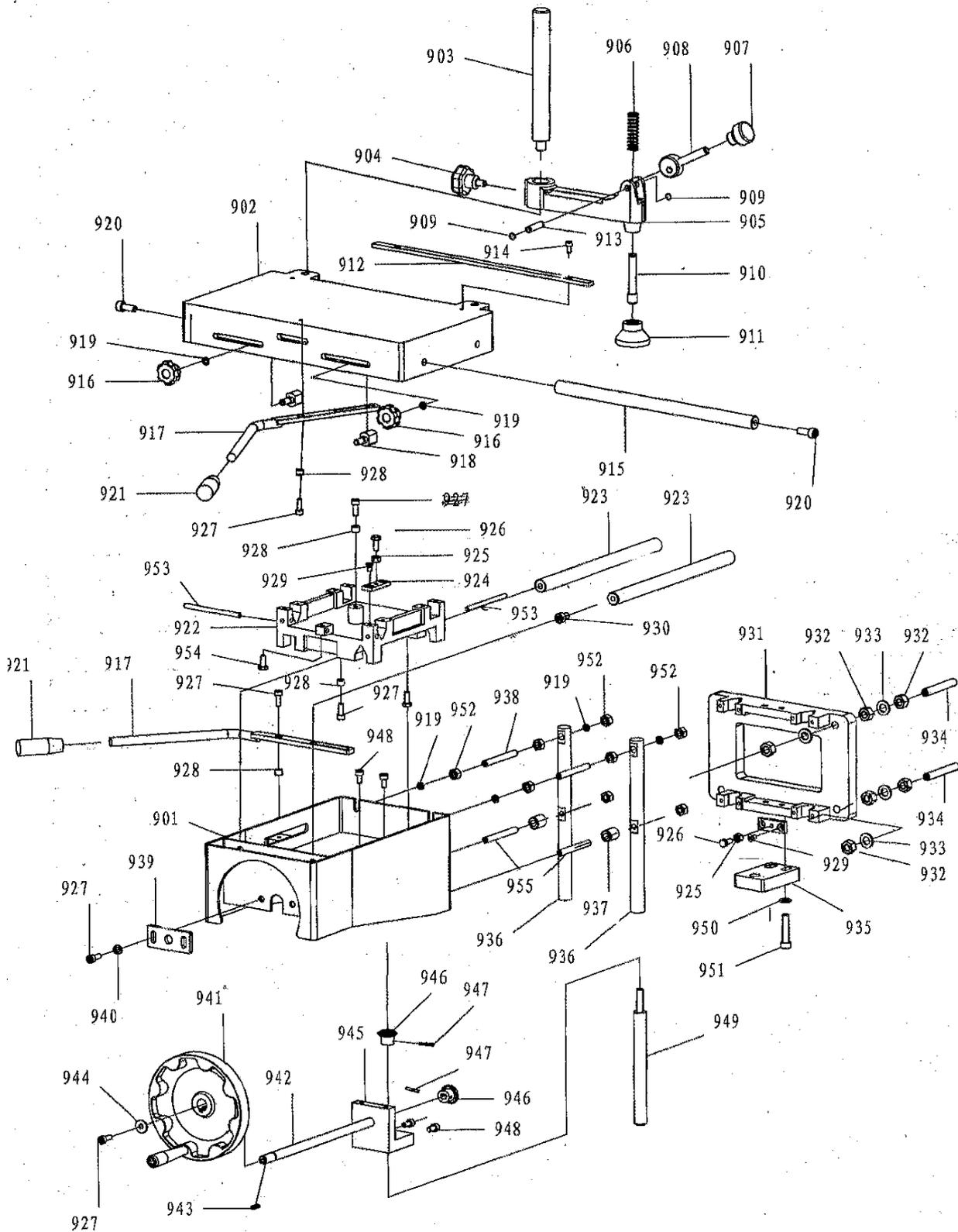


REF	DESCRIPTION	REF	DESCRIPTION	REF	DESCRIPTION
701	CUTTERHEAD GUARD	715	BLADE GUARD PLATE	729	STUD I
702	ROLL PIN 6*40	716	BLADE GUARD	730	STUD II
703	STUD	717	BLADE GUARD LID	731	LOCK NUT M8
704	ROLL PIN 5*30	718	SQUARE TUBE	732	CAP SCREW M6*20
705	TORSION SPRING	719	LINK	733	PHLP HD SCREW M5*10
706	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 $\varnothing 5 \times 20$		

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		

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.

8 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / CERTIFICATE OF CONFORMITY

	<p>Inverkehrbringer / Distributor HOLZMANN MASCHINEN® AUSTRIA Schörgenhuber GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at</p>
	<p>Bezeichnung / Name</p> <p style="text-align: center;">Abricht- Dickenhobelmaschine</p>
<p>Type(n) / Model(s)</p> <p style="text-align: center;">Holzmann HOB 305PRO</p>	
<p>EG-Richtlinie(n) / EC-Directive(s)</p> <p style="text-align: center;">2004/108/EC</p>	
<p>Berichtsnummer(n) / Test Report Number(s)</p> <p style="text-align: center;">17702664 001</p>	
<p>Registrierungsnummer(n) / Registration Number(s),</p> <p style="text-align: center;">AE 50137926 0001</p>	
<p>Ausstellungsdatum / Issuing Date</p> <p style="text-align: center;">19.12.2008</p>	
<p>Ausstellungsbehörde / Issuing Authority</p> <p style="text-align: center;">TÜV Rheinland Product Safety GmbH Am Grauen Stein D-51105 Köln</p>	

Hiermit erklären wir, dass genannte(n) Maschine(n) den oben genannten Sicherheits- und Gesundheitsrichtlinien der EG entsprechen. Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Veränderungen an der Maschine vorgenommen werden, die nicht mit uns abgestimmt wurden.

Hereby we declare that the mentioned machine fulfil the above stated EC-Directives. Any manipulation of the machines not authorized by us renders this document invalid.



HOLZMANN MASCHINEN
 Schörgenhuber GmbH
 Marktplatz 4, 4170 Haslach
 Tel.: +43-7289-71562-0
 Fax: +43-7289-71562-4
 www.maschinen-direkt.at

	Haslach, 15.06.2009			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:

<p>HOLZMANN MASCHINEN Schörgenhuber GmbH A-4170 Haslach, Marktplatz 4 Tel 0043 7289 71562 - 0 Fax 0043 7289 71562 - 4</p>
<p>HOLZMANN MASCHINEN Humer GmbH A-4710 Grieskirchen, Schlüsslberg 8 Tel 0043 7248 61116 - 0 Fax 0043 7248 61116 - 6</p>