



Hobelmaschine Planing machine Raboteuse Piallatrice Schaafbankmaschine HM 2 Kombi

D	GB	F	I	NL
<p>Bedienungsanweisung</p> <p>Hersteller: Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co. D-89335 Ichenhausen/BRD</p> <p>Allgemeine Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> Überprüfen Sie nach dem Auspacken alle Teile auf eventuelle Transportschäden. Bei Beanstandungen muß sofort der Zubringer verständigt werden. Spätere Reklamationen werden nicht anerkannt. Überprüfen Sie die Sendung auf Vollständigkeit. Machen Sie sich vor dem Einsatz anhand der Bedienungsanweisung mit dem Gerät vertraut. Verwenden Sie bei Zubehör sowie Verschleiß- und Ersatzteilen nur Originalscheppach-Teile. Ersatzteile erhalten Sie bei Ihrem scheppach-Fachhändler. Geben Sie bei Bestellungen unsere Artikel-Nummern sowie Typ und Baujahr des Gerätes an. 	<p>Operating Instructions</p> <p>Manufacturer: Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co. D-89335 Ichenhausen/FRG</p> <p>General notes</p> <ul style="list-style-type: none"> After unpacking, check all parts for any transport damage. Inform the supplier immediately of any faults. Later complaints cannot be considered. Make sure the delivery is complete. Before putting into operation, familiarize yourself with the machine by carefully reading these instructions. Use only original scheppach accessories, wearing or replacement parts. You can find replacement parts at your scheppach dealer. When ordering, include our item number and the type and year of construction of the machine. 	<p>Instructions d'utilisation</p> <p>Constructeur: Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co. D-89335 Ichenhausen/RFA</p> <p>Conseils généraux</p> <ul style="list-style-type: none"> Vérifier dès la livraison, qu'aucune pièce n'ait été détériorée pendant le transport. En cas de réclamation, informer aussitôt le livreur. Nous ne pouvons tenir compte des réclamations ultérieures. Vérifier que la livraison soit bien complète. Familiarisez-vous avec l'appareil avant la mise en oeuvre par l'étude du guide d'utilisation. Pour les accessoires et les pièces standard, n'utiliser que des pièces d'origine scheppach. Vous trouverez les pièces de rechange chez votre commerçant spécialisé scheppach. Lors de commandes, donnez nos numéros d'article, ainsi que le type et l'année de fabrication de l'appareil. 	<p>Istruzioni d'uso</p> <p>Costruttore: Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co. D-89335 Ichenhausen/RFT</p> <p>Avvertenze generali</p> <ul style="list-style-type: none"> Dopo avere tolto la merce dall'imballaggio, controllare in tutti i pezzi eventuali danni dovuti al trasporto. In caso di reclami bisogna informarne immediatamente il trasportatore. Non possiamo accettare reclami presentati in seguito. Verificare che la spedizione sia completa. Prima dell'impiego, prendere confidenza con l'apparecchio studiando le istruzioni per l'uso. Per accessori, ricambi e pezzi soggetti ad usura, impiegare solo pezzi originali scheppach. Le parti di ricambio sono disponibili presso il Vostro rivenditore specializzato scheppach. Indicare nelle ordinazioni il nostro numero dell'articolo, nonché tipo e anno di costruzione dell'apparecchio. 	<p>Gebruiksaanwijzing</p> <p>Fabrikant: Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co. D-89335 Ichenhausen/BRD</p> <p>Algemene opmerkingen</p> <ul style="list-style-type: none"> Na het uitpakken moet U controleren of alle onderdelen door het transport zonder schade zijn gebleven. Bij op- of aanmerkingen meteen de expeditieur verwittigen. Later gekomen reclamaties kunnen we niet meer aan nemen. Controleer of de leverantie volledig is. Voor de ingebruikname moet u zich met behulp van de gebruiksaanwijzing vertrouwd maken met het apparaat. Bij toebehoren, slijtage- of reserveonderdelen alleen originele onderdelen van scheppach gebruiken. Reserveonderdelen zijn bij uw scheppach-speciaalzaak verkrijgbaar. Bij bestellingen moet U ons artikelnummer alsmede het type en het bouwjaar van het apparaat aangeven.

Verehrter Kunde,

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg beim Arbeiten mit Ihrer neuen **scheppach** Maschine.

HINWEIS:

Der Hersteller dieses Gerätes haftet nach dem geltenden Produkthaftungsgesetz nicht für Schäden die an diesem Gerät, oder durch dieses Gerät entstehen bei:

- Unsachgemäßer Behandlung.
- Nichtbeachtung der Bedienungsanweisung.
- Reparaturen durch Dritte, nicht autorisierte Fachkräfte.
- Einbau und Austausch von „Nicht Original **scheppach** Ersatzteilen“.
- Nicht „Bestimmungsgemäßer Verwendung“.
- Ausfälle der elektrischen Anlage, bei Nichtbeachtung der elektrischen Vorschriften und VDE-Bestimmungen 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

Wir empfehlen Ihnen:

 **Lesen Sie vor der Montage und vor Inbetriebnahme den gesamten Text der Bedienungsanweisung durch.**

Diese Bedienungsanweisung soll es Ihnen erleichtern, Ihre Maschine kennenzulernen und ihre bestimmungsgemäßen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen.

Die Bedienungsanweisung enthält wichtige Hinweise, wie Sie mit der Maschine sicher, fachgerecht und wirtschaftlich arbeiten, und wie Sie Gefahren vermeiden, Reparaturkosten sparen, Ausfallzeiten verringern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Maschine erhöhen.

Zusätzlich zu den Sicherheitsbestimmungen dieser Bedienungsanweisung müssen Sie unbedingt die für den Betrieb der Maschine geltenden Vorschriften Ihres Landes beachten.

Die Bedienungsanweisung, in einer Plastikhülle geschützt vor Schmutz und Feuchtigkeit, bei der Maschine aufbewahren. Sie muß von jeder Bedienungsperson vor Aufnahme der Arbeit gelesen und sorgfältig beachtet werden. An der Maschine dürfen nur Personen arbeiten, die im Gebrauch der Maschine unterwiesen und über die damit verbundenen Gefahren unterrichtet sind. Das geforderte Mindestalter ist einzuhalten.

Neben den in dieser Bedienungsanweisung enthaltenen Sicherheitshinweisen und den besonderen Vorschriften Ihres Landes sind die für den Betrieb von Holzbearbeitungsmaschinen allgemein anerkannten fachtechnischen Regeln zu beachten.

Inhaltsangabe

Inhaltsangabe	Seite
Allgemeine Hinweise	1
Sicherheitshinweise	4 – 6
Bestimmungsgemäße Verwendung	6 – 8
Restrisiken	8
Lieferumfang	8
Technische Daten	10
Komplettierung	12
Abriethobeln	14
Dickenhobeln	16
Betrieb von Zusatzgeräten	18
Messerwechsel und Messerschiff	20
Sonderzubehör	22
Elektrischer Anschluß	24 – 26
Wartung	26 – 28
Abhilfe bei Betriebsstörungen	28
Auswechseln der Einzugs-Vorschubwalze	30
Zusatzgeräte	30
EG-Konformitätserklärung	
Garantie	

Dear customer,


We wish you much pleasure and success with your new **scheppach** machine.

NOTE:

In accordance with valid product liability laws, the manufacturer of this device shall not be responsible for damage to and from this device which results from:

- Improper care.
- Noncompliance with the Operating Instructions.
- Repairs made by unauthorized persons.
- The installation and use of any parts which are not original **scheppach** replacement parts.
- Improper use and application.
- Failure of the electrical system as a result of noncompliance with the legal and applicable electrical directives and VDE regulations 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

We recommend

 **that you read through the entire operating instructions before putting into operation.**

These operating instructions are to assist you in getting to know your machine and utilize its proper applications.

The operating instructions contain important notes on how you work with the machine safely, expertly, and economically, and how you can avoid hazards, save repair costs, reduce downtime and increase the reliability and service life of the machine.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions, you must be careful to observe your country's applicable regulations.

The operating instructions must always be near the machine. Put them in a plastic folder to protect them from dirt and humidity. They must be read by every operator before beginning work and observed conscientiously. Only persons who have been trained in the use of the machine and have been informed of the various dangers may work with the machine. The required minimum age must be observed.

In addition to the safety requirements contained in these operating instructions and your country's applicable regulations, you should observe the generally recognized technical rules concerning the operation of woodworking machines.

Contents

Contents	Page
General notes	1
Safety notes	4 – 6
Use only as authorized	6 – 8
Remaining hazards	8
Extent of delivery	8
Technical data	10
Supplementary assembly work	12
Surface planing	14
Thicknessing	16
Operating of accessory units	18
Knife changing and knife grinding	20
Optional accessories	22
Electrical connection	24 – 26
Maintenance	26 – 28
Remedies in the event of operating faults	28
Exchanging the work-feed roll	30
Accessories	30
EC declaration of conformity	
Guarantee	

Cher client,


Nous vous souhaitons beaucoup de plaisir et du succès au cours de vos travaux à venir, avec votre nouvel appareil **scheppach**.

AVERTISSEMENT:

Le constructeur de cet appareil n'est pas responsable, conformément à la réglementation en vigueur concernant la responsabilité des produits, des dommages occasionnés par ou survenant à cet appareil et ayant pour cause:

- Maniement inadéquat.
- Non respect des consignes d'utilisation.
- Réparations par un tiers, n'étant pas un spécialiste agréé.
- Montage et remplacement de „pièces de rechange non originales de **scheppach**“.
- „Emploi non conforme à la prescription“.
- Défaillance de l'installation électrique, due au non respect des réglementations électriques et des prescriptions VDE 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

Nous vous conseillons

 **de lire entièrement le texte du guide d'utilisation, avant d'effectuer le montage et la mise en oeuvre.**

Ce manuel d'utilisation, conçu pour faciliter votre prise de contact avec la machine, vous permettra d'en exploiter correctement toutes les possibilités. Les indications importantes qu'il contient vous apprendront comment travailler avec la machine de manière sûre, rationnelle et économique, comment éviter les dangers, réduire les coûts de réparation et raccourcir les périodes d'indisponibilité, comment enfin augmenter la fiabilité et la durée de vie de la machine.

Outre les directives de sécurité figurant dans ce manuel, vous devrez observer les prescriptions réglant l'utilisation de la machine dans votre pays. Le manuel doit se trouver en permanence à proximité de la machine. Mettez-le dans une enveloppe plastique pour le protéger contre la saleté et l'humidité. Chaque personne utilisatrice en prendra connaissance avant le début de son travail et respectera scrupuleusement les instructions qui y sont données. Seules pourront travailler sur la machine les personnes instruites de son maniement et informées des dangers inhérents à celui-ci. L'âge minimum autorisé doit être respecté.

Outre les directives de sécurité contenues dans ce manuel et les prescriptions spécifiques à votre pays, vous observerez les règles techniques généralement reconnues pour la conduite des machines à travailler le bois.

Contenu

Page

Conseils généraux	1
Conseils de sécurité	5 - 7
Utilisation dans le but qui a été prévu	8 - 9
Risques résiduels	9
Capacité de livraison	9
Données techniques	11
Montage complémentaire	13
Dégauchissage	15
Tirage d'épaisseur	17
Fonctionnement d'appareils auxiliaires	19
Remplacement et affûtage de la lame de rabot	21
Accessoires	23
Raccordement électrique	25 - 27
Entretien	27 - 29
Remèdes contre des dérangements de service	29
Remplacement du cylindre d'avance	31
Appareils auxiliaires	31
Déclaration «CE» de conformité	
Garantie	

Egregio cliente,


Le auguriamo buon divertimento e successo nel lavoro con il suo nuovo apparecchio **scheppach**.

NOTA:

Il produttore di questo apparecchio non assume responsabilità, secondo la relativa legge vigente, per danni all'apparecchio o da esso provocati, nei seguenti casi:

- trattamento improprio;
- inosservanza delle istruzioni d'uso;
- riparature effettuate da terze persone specializzate non autorizzate;
- montaggio o cambio di „pezzi di ricambio non originali **scheppach**“;
- utilizzo „non conforme alle prescrizioni“;
- messa fuori uso dell'impianto elettrico, a causa dell'inosservanza delle relative norme e delle prescrizioni VDE (Associazione elettrotecnica tedesca) 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

Raccomandiamo

 **di leggere attentamente tutto il testo delle istruzioni per l'uso prima del montaggio e della messa in funzione.**

Queste istruzioni per l'uso dovrebbero aiutarVi a conoscere la Vostra macchina e a sfruttare le varie possibilità d'impiego in modo conforme a tali istruzioni. Queste istruzioni per l'uso contengono preziose indicazioni su come la macchina può essere impiegata in modo sicuro, corretto e con parsimonia, su come evitare pericoli, risparmiare spese di riparazione, diminuire i tempi d'inattività dovuti a guasti e su come aumentare l'affidabilità e la durata della macchina.

Oltre alle norme di sicurezza contenute in queste istruzioni per l'uso, durante il funzionamento della macchina bisogna assolutamente attenersi alle Norme in vigore nel paese in cui viene impiegata la macchina.

Le istruzioni per l'uso devono sempre trovarsi nei pressi della macchina. Bisogna le mettere in una copertina plastica per proteggerle da sporcizia e umidità. La persona di servizio alla macchina deve leggere tali istruzioni prima di iniziare i lavori e deve assolutamente attenersi a quanto contenutovi. La macchina deve essere impiegata solo da persone istruite sul relativo funzionamento e a conoscenza dei pericoli che ne possono derivare. Inoltre bisogna attenersi all'età minima richiesta per la lavorazione con tali macchine.

Oltre alle norme di sicurezza contenute in queste istruzioni e alle norme particolari in vigore nel Vostro paese, durante l'impiego della macchina bisogna attenersi ai regolamenti tecnici generalmente riconosciuti per l'impiego di macchine per la lavorazione del legno.

Indice

Pagina

Avvertenze generali	1
Avvertenze relative alla sicurezza	5 - 7
Utilizzo secondo le norme	8 - 9
Rischi eventuali	9
Dotazione fornita	9
Caratteristiche tecniche	11
Completamento	13
Piallatura a filo	15
Piallatura a spessore	17
Utilizzo di dispositivi supplementari	19
Sostituzione e affilatura della lama	21
Accessori	23
Collegamento elettrico	25 - 27
Manutenzione	27 - 29
Soluzioni in caso di anomalie di esercizio	29
Sostituzione del cilindro alimentatore	31
Accessori	31
Dichiarazione CE di conformità	
Garanzie	

Geachte klant,


Wij wensen U veel plezier en succes bij het werken met het nieuwe apparaat van **scheppach**.

WENK:

De fabrikant van dit apparaat stelt zich volgens de geldende wet op de produktaansprakelijkheid niet aansprakelijk voor door dit en aan dit apparaat ontstane schade bij:

- ondeskundige behandeling.
- het niet in acht nemen van de gebruiksaanwijzing.
- reparaties door derden, niet geautoriseerde vakmensen.
- inbouwen en vervangen van „niet originele **scheppach** reserveonderdelen“.
- gebruik dat niet „aan de voorschriften voldoet“.
- het uitvallen van de elektrische installatie, bij het niet in acht nemen van de elektrische voorschriften en VDE-bepalingen 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

Ons advies luidt:

 **Voor de montage en de ingebruikname eerst de gehele tekst van de gebruiksaanwijzing doorlezen.**

Deze gebruiksaanwijzing dient ertoe om het u te vergemakkelijken, om uw machine te leren kennen en de reglementaire gebruiksmogelijkheden te benutten. De gebruiksaanwijzing bevat belangrijke wenken over hoe u met de machine veilig, deskundig en economisch werkt en hoe u gevaren vermindert, reparatiekosten spaart, uitvalstijden vermindert en de betrouwbaarheid en levensduur van de machine verhoogt.

Behalve de veiligheidsbepalingen in deze gebruiksaanwijzing moet u bovendien beslissen de voor het gebruik van de machine geldende voorschriften van uw land in acht nemen.

De gebruiksaanwijzing moet steeds in de buurt van de machine liggen - in een plastic hoes ter bescherming tegen vuil en vochtigheid. Ze moet door al het bedienend personeel voor het begin van het werk gelezen en zorgvuldig opgevolgd worden. Er mogen alleen maar personen aan de machine werken die in het gebruik van de machine zijn opgeleid en van de daarmee verbonden gevaren op de hoogte zijn gebracht. De vereiste minimumleeftijd moet aangehouden worden.


Naast de in deze gebruiksaanwijzing vermelde veiligheidswenken en de speciale voorschriften van uw land moeten de voor het gebruik van houtbewerkingsmachines algemeen erkende vaktechnische regels in acht worden genomen.

Inhoudsopgave


Bladzijde

Algemene opmerkingen	1
Aanwijzingen over de veiligheid	5 - 7
Voorgescreven gebruik	8 - 9
Overige risico's	9
Omvang van de leverantie	9
Technische gegevens	11
Completering	13
Vlakken	15
Vandikteschaven	17
Gebruik van hulpstukken	19
Verwisselen van beitels en slijpen van beitels	21
Speciale accessoires	23
Electrische aansluiting	25 - 27
Onderhoud	27 - 29
Verhelpen van storingen	29
Verwisselen van de aanvoerwalzen	31
Accessori	31
EG-verklaring van overeenstemming	
Garantie	

Sicherheitshinweise

-  In dieser Bedienungsanweisung haben wir Stellen, die Ihre Sicherheit betreffen, mit diesem Zeichen versehen.
- Die Maschine ist nach dem Stand der Technik und den sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei Ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen der Maschine und anderer Sachwerte entstehen.
- Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewußt unter Beachtung der Betriebsanleitung benutzen! Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen (lassen)!
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine beachten.
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine vollzählig in lesbarem Zustand halten.
- Geben Sie die Sicherheitshinweise an alle Personen weiter, die an der Maschine arbeiten.
- Netzanschlußleitungen überprüfen. Keine fehlerhaften Leitungen verwenden.
- Achten Sie darauf, daß die Hobelmaschine beim Anbau standsicher auf festem Grund steht.
- Halten Sie Kinder von der an das Netz angeschlossenen Maschine fern.
- Die Bedienungsperson muß mindestens 18 Jahre alt sein. Auszubildende müssen mindestens 16 Jahre alt sein, dürfen aber nur unter Aufsicht an der Maschine arbeiten.
- An der Maschine tätige Personen dürfen nicht abgelenkt werden.
- Den Bedienplatz der Maschine von Spänen und Holzabfällen freihalten.
- Eng anliegende Kleidung tragen. Schmuck, Ringe und Armbanduhren ablegen.
- Die Motor- und Werkzeugdrehrichtung beachten – siehe „Elektrischer Anschluß Hobelmaschine“ Seite 24.
- Die Sicherheitseinrichtungen an der Maschine dürfen nicht demontriert oder unbrauchbar gemacht werden.
- Umrüst-, Einstell-, Meß- und Reinigungsarbeiten nur bei ausgeschaltetem Motor durchführen. Netzstecker ziehen und Stillstand des rotierenden Werkzeuges abwarten.
- Zum Beheben von Störungen die Maschine abschalten. Netzstecker ziehen.
- Die richtige Drehzahleinstellung an der Hobelmaschine beachten.
- Zum Absaugen von Holzspänen oder Sägemehl die **scheppach** Absauganlage HA 3200 oder HA 2600 verwenden. Die Strömungsgeschwindigkeit am Absaugstutzen muß 16 m/s betragen.
- Die Motordrehrichtung beachten – siehe Elektrischer Anschluß Seite 24.
- Vorsicht beim Arbeiten: Verletzungsgefahr für Finger und Hände durch das rotierende Schneidwerkzeug.
- Beim Arbeiten an der Maschine müssen sämtliche Schutzeinrichtungen und Abdeckungen montiert sein.
- Installationen, Reparaturen und Wartungsarbeiten an der Elektroinstallation dürfen nur von Fachkräften ausgeführt werden.
- Arbeiten Sie nur mit geschärften Hobelmessern. Stumpfe Hobelmesser erhöhen die Rückschlaggefahr.

Safety notes

-  In these operating instructions we have marked the places that have to do with your safety with this sign.
- The machine has been built in accordance with state-of-the-art standards and the recognized safety rules. Nevertheless, its use may constitute a risk to life and limb of the user or of third parties, or cause damage to the machine and to other material property.
- The machine must only be used in technically perfect condition in accordance with its designated use and the instructions set out in the operating manual, and only by safety-conscious persons who are fully aware of the risks involved in operating the machine. Any functional disorders, especially those affecting the safety of the machine, should therefore be rectified immediately.
- Observe all safety instructions and warnings attached to the machine.
- See to it that safety instructions and warnings attached to the machine are always complete and perfectly legible.
- Please pass on safety notes and instructions to all those who work on the machine.
- Check all power supply lines. Do not use defective lines.
- Insure that the planing machine is set up in a stable position on firm ground.
- Keep children away from the machine when it is connected to the power supply.
- Operating personal must be at least 18 years of age. Trainees must be at least 16 years of age, but may only operate the machine under adult supervision.
- Persons working on the machine may not be diverted from their work.
- The working space on the machine must be free of chips and wood scrap.
- Wear only close-fitting clothes. Remove rings, bracelets and other jewelry.
- Pay attention to the rotational direction of the motor and tool – see Electrical Connection Planing Machine page 24.
- The safety mechanisms on the machine may not be removed or rendered unusable.
- Cleaning, changing, calibrating, and setting of the machine may only be carried out when the motor is switched off. Pull the power supply plug and wait for the rotating tool to completely stop.
- Switch the machine off and pull power supply plug when rectifying any malfunctions.
- Pay attention to the correct rotational setting on the planing machine.
- Use the **scheppach** Exhaust System HA 3200 or HA 2600 for vacuuming wood chips or saw dust. The flow velocity in the suction nozzle must be 16 meters/sec.
- Note the motor rotational direction – see electrical connection page 24.
- Caution when working: There is a danger to fingers and hands from the rotating cutting tool.
- When working on the machine, all safety mechanisms and covers must be mounted.
- Connection and repair work on the electrical installation may be carried out by a qualified electrician only.
- Use only well sharpened planing knives. Blunt blades increase the risk of backlash.

⚠ Instructions de sécurité

- ⚠ Dans ce guide d'utilisation, nous avons repéré les endroits relatifs à votre sécurité avec ce signe.
- La machine a été construite selon l'état actuel de la technique et les règles de sécurité reconnues. Son utilisation peut néanmoins constituer un risque de dommages corporels pour l'utilisateur ou pour des tiers et il peut se produire des dégâts de la machine ou d'autres biens matériels.
- Utiliser la machine uniquement lorsqu'elle est en parfait état du point de vue technique et conformément à son emploi prévu en observant les instructions de service, en tenant compte de la sécurité et en ayant conscience du danger! Éliminer notamment (ou faire éliminer) immédiatement toute panne susceptible de compromettre la sécurité!
- Observer toutes les consignes relatives à la sécurité et au danger figurant sur les plaques d'avertissement fixées sur la machine.
- Veiller à ce que toutes les plaques d'avertissement relatives à la sécurité et au danger appliquées sur la machine soient toujours complètes et bien lisibles!
- Faites passer les consignes de sécurité à toutes les personnes travaillant sur la machine.
- Vérifier les conducteurs de raccordement au réseau. Ne pas utiliser de cordon défectueux.
- Lors du montage de la raboteuse, veiller à ce que celle-ci repose sur un support stable.
- Tenir les enfants à distance quand la machine est branchée au réseau.
- La personne utilisatrice doit avoir 18 ans au moins. Les élèves à former doivent avoir 16 ans au moins, et travailler uniquement sous surveillance.
- Ne pas distraire une personne en train de travailler sur la machine.
- L'emplacement de travail doit être maintenu libre de copeaux et de chutes de bois.
- Porter des vêtements bien seyants. Enlever les bijoux, bagues, et montres.
- Veiller au sens de rotation du moteur et de l'outil - c.f. „branchement électrique de la raboteuse“ page 25.
- Ne pas démonter les dispositifs de sécurité de la machine ou les rendre inutilisables.
- Effectuer les opérations d'équipement, de réglage, de mesure, et de nettoyage, seulement quand le moteur est coupé. Débrancher la prise et attendre la mise au repos de l'outil rotatif.
- Pour pallier à une cause de dérangement, arrêter la machine, débrancher la prise.
- Respecter le réglage correct de vitesse de rotation de la raboteuse.
- Utiliser le système d'aspiration **scheppach** HA 3200 ou HA 2600 pour aspirer les copeaux ou la sciure. La vitesse de circulation d'air doit être de 16 m/s au manchon de prise d'air.
- Veiller au sens de rotation du moteur - c.f. branchement électrique page 25.
- Attention lors du travail: risque de se blesser aux doigts et aux mains avec la lame en rotation.
- Tous les dispositifs de sécurité et de protection doivent être montés pour le travail.
- Les branchements et réparations de l'équipement électrique ne doivent être effectués que par un spécialiste de l'électricité.
- Ne travaillez qu'avec des fers de rabot bien affûtés. Des fers de rabot émoussés augmentent le risque de contrecoup.

⚠ Avvertenze relative alla sicurezza

- ⚠ In queste istruzioni per l'uso abbiamo indicato i punti che riguardano la Sua sicurezza con questo simbolo.
- La macchina ossia l'impianto sono costruiti secondo l'attuale livello tecnico e le regole di sicurezza tecnica riconosciute. Ciononostante possono verificarsi, durante l'uso, pericoli mortali per l'utente e terzi e possono evidenziarsi guasti alla macchina e ad altri beni materiali.
- Usare la macchina ossia l'impianto soltanto a condizioni tecnicamente ineccepibili e conformi alla sua destinazione, con l'osservanza delle norme di sicurezza e della prevenzione antinfortunistica, attenendosi alle disposizioni del libretto d'uso e manutenzione. Eliminare (far eliminare) immediatamente quei guasti che potrebbero pregiudicare la sicurezza.
- Attenersi a tutte le segnalazioni di sicurezza e di pericolo affisse sulla macchina ossia sull'impianto.
- Provvedere affinché tutte le segnalazioni di sicurezza e di pericolo affisse sulla macchina ossia sull'impianto si mantengono sempre in condizioni leggibili.
- Distribuire le istruzioni per l'uso a tutte le persone che lavorano con la macchina.
- Controllare i cavi di allacciamento alla rete. Non utilizzare cavi difettosi.
- Fare attenzione che durante il montaggio la piallatrice poggi saldamente su un suolo saldo.
- Mantenere lontani i bambini dalla macchina allacciata alla rete.
- La persona di servizio alla macchina deve avere almeno 18 anni. Gli apprendisti devono avere almeno 16 anni e possono lavorare alla macchina solo sotto sorveglianza.
- Non distrarre le persone che lavorano alla macchina.
- Mantenere il posto di servizio della macchina sgombro da trucioli e avanzi di legno.
- Indossare indumenti idonei. Togliersi gioielli, anelli e braccialetti.
- Fare attenzione al senso di rotazione del motore e dell'utensile da taglio - vedasi „Allacciamento elettrico della piallatrice“ pagina 25.
- E' vietato smontare o rendere inutilizzabili i dispositivi di sicurezza installati nella macchina.
- Effettuare i lavori di riparazione, regolazione, misurazione e pulizia della macchina solo a motore spento. Estrarre la spina di rete e attendere che l'utensile rotante sia arrestato.
- Spegnere il motore prima di procedere all'eliminazione di guasti. Estrarre la spina.
- Fare attenzione che il numero di giri della piallatrice sia regolato in modo giusto.
- Per l'aspirazione di trucioli di legno o di segatura utilizzare l'impianto d'aspirazione **scheppach** HA 3200 oppure HA 2600. La velocità di flusso nel bocchettone d'aspirazione deve essere di 16 m/s.
- Fare attenzione al senso di rotazione del motore - vedasi „Allacciamento elettrico“ pagina 25.
- Attenzione durante la lavorazione: pericolo di lesioni alle dita e alle mani provocate dall'utensile da taglio rotante.
- Durante la lavorazione alla macchina devono essere montati i vari dispositivi di protezione e le coperture.
- Allacciamenti e riparazioni delle apparecchiature elettriche possono essere fatti solo da un elettricista specializzato.
- Lavorare solo con coltelli della pialla ben affilati. Coltelli senza filo aumentano il rischio di contraccolpi.

⚠ Veiligheidswenken

- ⚠ In deze gebruiksaanwijzing hebben we de plaatsen, die met uw veiligheid te maken hebben, van dit teken voorzien.
- De machine is volgens de stand van de techniek en de erkende veiligheidstechnische regels gebouwd. Desondanks kan er bij het gebruik ervan gevaar voor lijf en leven van de gebruiker of derden resp. schade aan de machine of aan andere goederen ontstaan.
- De machine uitsluitend in technisch correcte toestand alsmede volgens de bestemming, bewust van de veiligheidsaspecten en gevaren gebruiken met inachtneming van de gebruiksaanwijzing! Vooral storingen, die de veiligheid nadelig kunnen beïnvloeden, dient men onverwijld te (laten) verhelpen!
- Alle veiligheids- en gevareninstructies aan de machine naleven!
- Alle veiligheids- en gevareninstructies aan/op de machine compleet in leesbare toestand houden!
- Geef u deze veiligheidswenken aan alle personen door, die aan de machine werken.
- Aansluitleidingen voor het stroomnet controleren. Geen defecte leidingen gebruiken.
- Let u erop, dat de schaaftank tijdens de aanbouw standvast op de grond staat.
- Houdt u kinderen uit de buurt van de op het stroomnet aangesloten machine.
- De bedienende persoon moet minstens 18 jaar oud zijn. Personen in opleiding moeten minstens 16 jaar oud zijn, maar mogen alleen onder toezicht aan de machine werken.
- De aan de machine werkende personen mogen niet afgeleid worden.
- Er mogen geen spaanders of houtafval op de bedieningsplaats van de machine liggen.
- Nauwsluitende kleding dragen. Sieraden, ringen en horloges afdoen.
- Op de draairichting van de motor en het gereedschap letten - zie „Electrische aansluiting van de schaaftank“ bladzijde 25.
- Veiligheidsinrichtingen aan de machine mogen niet gedemonteerd of onbruikbaar gemaakt worden.
- Ombouw-, instel-, meet- en reinigingswerkzaamheden alleen met uitgeschakelde motor uitvoeren. Stekker uit het stopcontact trekken en wachten tot het roterende gereedschap stilstaat.
- Voor het verhelpen van storingen de machine uitschakelen. Stekker eruit trekken.
- Op de juiste instelling van het toerental van de schaaftank letten.
- Voor het afzuigen van zaagspaanders of zaagsel de **scheppach**-afzuig-inrichting HA 3200 of HA 2600 gebruiken. De doorstromingsnelheid aan het afzuigtussenstuk moet 16 m/s bedragen.
- Op de draairichting van de motor letten - zie elektrische aansluiting bladzijde 25.
- Let u tijdens het werken op: Verwondingsgevaar van vingers en handen door roterend zaaggereedschap.
- Tijdens het werken aan de machine moeten alle veiligheidsinrichtingen en afdekkingen gemonteerd zijn.
- Aansluitingen en reparaties van de elektrische uitrusting mogen alleen door de electrovakman worden doorgevoerd.
- Alleen met goed geslepen schaaftbeitels werken. Botte schaaftbeitels verhogen het terugslag gevaar.

- Defekte Hobelmesser (Risse oder dergleichen) sofort austauschen. **Siehe Messerwechsel** Seite 20.
- Den Hobelwellenschutz immer der Werkstückbreite anpassen. Der nichtbenützte Teil der Messerwelle muß abgedeckt sein.
- Beim Hobeln von kurzen Werkstücken eine Zufühlade verwenden.
- Die Wirksamkeit der Rückschlagsicherung regelmäßig überprüfen. Die Greiferspitzen müssen scharfkantig sein.
- Auch bei geringfügigem Standortwechsel Maschine von jeder externen Energiezufuhr trennen! Vor Wiederinbetriebnahme die Maschine wieder ordnungsgemäß an das Stromnetz anschließen.
- Beim Verlassen des Arbeitsplatzes den Motor ausschalten. Netzstecker ziehen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

- Die Maschine entspricht der gültigen EG Maschinenrichtlinie.
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine beachten.
- Alle Sicherheits- und Gefahrenhinweise an der Maschine vollzählig in lesbarem Zustand halten.
- Bei Einsatz in geschlossenen Räumen muß die Maschine an eine Absauganlage angeschlossen werden.
Zum Absaugen von Holzspänen oder Sägemehl die **scheppach** Absauganlage HA 3200 oder HA 2600 einsetzen. Die Strömungsgeschwindigkeit am Absaugstutzen muß 20 m/s betragen. Unterdruck 1200 Pa.
- Die **scheppach** Einschaltautomatik ist im Sonderzubehör erhältlich.
Typ ALV 2 Art. Nr. 7910 4010 230 V / 50 Hz
Typ ALV 10 Art. Nr. 7910 4020 400 V / 230 V / 50 Hz
Beim Einschalten der Arbeitsmaschine läuft die Absaugung nach 2-3 Sekunden Anlaufverzögerung automatisch an. Eine Überlastung der Haussicherung wird dadurch verhindert.
Nach dem Ausschalten der Arbeitsmaschine läuft die Absaugung noch 3-4 Sekunden nach und schaltet dann automatisch ab.
Der Reststaub wird dabei dabei, wie in der Gefahrstoffverordnung gefordert, abgesaugt. Dies spart Strom und reduziert den Lärm. Die Absauganlage läuft nur, während die Arbeitsmaschine betrieben wird.
- Für Arbeiten im gewerblichen Bereich muß zum Absaugen der **scheppach** Entstauber RG 4000 eingesetzt werden.
Absauganlagen oder Entstauber bei laufender Arbeitsmaschine nicht abschalten oder entfernen.
- Die **scheppach** Hobelmaschine ist ausschließlich mit dem von **scheppach** angebotenen Werkzeug und Zubehör zum Bearbeiten von Holz konstruiert.
- Maschine nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie bestimmungsgemäß, sicherheits- und gefahrenbewußt unter Beachtung der Betriebsanleitung benutzen! Insbesondere Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen (lassen)!

- Replace defective planing knives (cracks etc.) immediately. **See changing knives** page 20.
- Always match the planer block protector to the workpiece width. The unused part of the knife block must be covered.
- Use a feed stick for short workpieces.
- Check the function of backlash protection regularly. The gripper points must have sharp edges.
- Cut off the external power supply of the machine even if only minor changes of place are envisaged. Properly reconnect the machine to the supply mains before recommissioning.
- When leaving the work place, switch the motor off. Pull the power supply plug.

Use only as authorized

- **CE tested machines meet all valid EC machine guidelines as well as all relevant guidelines for each machine.**
- Observe all safety instructions and warnings attached to the machine.
- See to it that safety instructions and warnings attached to the machine are always complete and perfectly legible.
- When used in enclosed rooms, the machine must be connected to a vacuum exhaust unit.
Use the **scheppach** dust extractor HA 3200 or HA 2600 to remove matchwood or saw dust. The vacuum support flow rate must be 20 m/s. Subatmospheric pressure 1200 Pa.
- The **scheppach** automatic switching unit is available as a special accessory.
Type ALV 2 Art. No. 7910 4010 230 V / 50 Hz
Type ALV 10 Art. No. 7910 4020 400 V / 230 V / 50 Hz
The vacuum exhaust unit automatically switched on after a 2-3 second delay after the machine tool is turned on. This avoids overloading the circuit fuse.
After turning off the machine tool, the vacuum exhaust unit remains on for an additional 2-3 seconds and is then automatically switched off.
Remaining dust is thereby removed by vacuum exhaust, as required by German regulations governing hazardous materials. This results in savings in electricity consumption and reduces noise levels, as the vacuum exhaust unit is on only during machine tool operation.
- For work in commercial spaces, the **scheppach** dust extractor RG 4000 must be used.
Do not remove or shut off vacuum exhaust systems or dust removers while machine tools are operating.
- The **scheppach** planing machine has been designed to be used exclusively with **scheppach** tools and accessories for wood working.
- The machine must only be used in technically perfect condition in accordance with its designated use and the instructions set out in the operating manual, and only by safety-conscious persons who are fully aware of the risks involved in operating the machine. Any functional disorders, especially those affecting the safety of the machine, should therefore be rectified immediately.

- Remplacer immédiatement les fers de rabot defectueux (fissures ou défauts semblables). Voir le point „Changement des fers“ page 21.
- Toujours adapter le dispositif de protection de la broche de raboteuse à la largeur de la pièce à travailler. La partie non utilisée de l'arbre portelames doit être recouverte.
- Pour le rabotage de pièces courtes, utiliser un guide d'avance pour pièce courte.
- Vérifier régulièrement l'efficacité du dispositif anti-contre-coup. Les pointes du preneur doivent avoir des arêtes vives.
- Même pour des changements de place peu importants, séparer la machine ou l'installation de toute alimentation en énergie venant de l'extérieur! Avant la remise en service, rebrancher la machine sur le réseau!
- Lorsque l'on s'éloigne de l'emplacement de travail, arrêter le moteur et débrancher la prise.

⚠ Utilisation conforme

- Les machines contrôlées CE sont conformes aux directives de l'U.E. en vigueur concernant les machines ainsi qu'à toutes les directives applicables à la machine.
- Observer toutes les consignes relatives à la sécurité et au danger figurant sur les plaques d'avertissement fixées sur la machine.
- Veiller à ce que toutes les plaques d'avertissement relatives à la sécurité et au danger appliquées sur la machine soient toujours complètes et bien lisibles!
- Si la machine est utilisée dans des locaux fermés, elle doit être reliée à un dispositif d'aspiration. Pour l'aspiration de copeaux de bois ou de sciure, utiliser l'installation d'aspiration HA 3200 ou HA 2600. La vitesse de flux à la buse d'aspiration doit être de 20 m/s. Dépression 1200 Pa.
- La commande de mise en marche automatique **scheppach** est disponible en option.
Type ALV 2
N° art. 7910 4010 230 V / 50 Hz
Type ALV 10
N° art. 7910 4020 400 V / 230 V / 50 Hz
L'installation d'aspiration se met en route automatiquement avec une temporisation de 2-3 secondes, après mise en marche de la machine-outil. L'aspiration fonctionne encore 3-4 secondes après arrêt de la machine-outil, puis se coupe automatiquement. La poussière résiduelle est ainsi aspirée conformément à la réglementation relative aux substances dangereuses. Ceci économise de l'électricité et réduit le bruit. L'installation d'aspiration fonctionne uniquement pendant l'utilisation de la machine-outil.
- Pour l'aspiration lors de travaux relevant du domaine professionnel, utiliser le dépoussiéreur **scheppach** RG 4000. Ne pas arrêter ou retirer les installations d'aspiration ou dépoussiéreurs lors du fonctionnement de la machine-outil.
- La machine à raboter **scheppach** est conçue pour être exclusivement utilisée avec les outils et les accessoires de travail du bois **scheppach**.
- N'utiliser la machine qu'en parfait état technique et conformément à sa destination, en tenant compte de la sécurité et des dangers tout en respectant les instructions d'utilisation! Il faut tout particulièrement (faire) remédier, immédiatement, aux dysfonctionnements pouvant altérer la sécurité.

- Sostituire immediatamente i coltelli della pialla difettosi (con incrinature e simili). Veda „Cambio dei coltelli“ pagina 21.
- Adattare sempre la protezione dell'albero della pialla alla larghezza del pezzo. La parte non utilizzata dell'albero portelame deve essere coperta.
- Impiegare un caricatore d'alimentazione per la piallatura di pezzi corti.
- Controllare regolarmente l'efficacia della protezione contro i contraccolpi. Le punte della pinza devono avere spigoli vivi.
- Staccare la macchina o l'impianto da qualsiasi fonte d'energia esterna prima di procedere a un qualsiasi spostamento, pur minimo. Allacciare la macchina nuovamente alla rete prima di riprendere il funzionamento.
- Spegnerne il motore quando si lascia il posto di lavoro. Estrarre la spina di rete.

⚠ Utilizzo secondo le norme

- Marchio con test CE in conformità alle normative CE per i macchinari ed alle norme relative ad ogni macchina.
- Attenersi a tutte le segnalazioni di sicurezza e di pericolo affisse sulla macchina ossia sull'impianto.
- Provvedere affinché tutte le segnalazioni di sicurezza e di pericolo affisse sulla macchina ossia sull'impianto si mantengono sempre in condizioni leggibili.
- Impiegando la macchina in ambienti chiusi è necessario collegarla ad un dispositivo di aspirazione. Per l'aspirazione di polvere di legno o segatura impiegare il dispositivo di aspirazione **scheppach** HA 3200 oppure HA 2600. La velocità della corrente d'aria presso il bocchettone di aspirazione deve essere die 20 m/s. Depressione 1200 Pa.
- Il dispositivo per l'inserimento automatico **scheppach** è compreso tra gli accessori speciali.
Tipo ALV 2
Art. nr. 7910 4010 230 V / 50 Hz
Tipo ALV 10
Art. nr. 7910 4020 400 V / 230 V / 50 Hz
Il dispositivo di aspirazione entra in funzione con un ritardo di avviamento di 2-3 secondi dopo l'accensione della macchina. Questo evita un sovraccarico del dispositivo di protezione casalingo. Dopo lo spegnimento della macchina il dispositivo di aspirazione funziona ancora per inerzia per 3-4 secondi e successivamente si spegno automaticamente. Questo permette l'aspirazione della polvere residua come previsto dalle prescrizioni riguardanti i pericoli derivanti da materiali. Risparmiando allo stesso tempo energia elettrica e riducendo il rumore. Il dispositivo di aspirazione funziona solo durante l'utilizzo della macchina di lavoro.
- Per lavori a livello industriale è necessario impiegare per l'aspirazione il depolverizzatore RG 4000. Non spegnere o rimuovere i dispositivi di aspirazione o i depolverizzatori durante il funzionamento della macchina di lavoro.
- La piallatrice **scheppach** è concepita esclusivamente per l'uso con gli utensili e gli accessori per legno **scheppach**.
- Usare la macchina ossia l'impianto soltanto a condizioni tecnicamente ineccepibili e conformi alla sua destinazione, con l'osservanza delle norme di sicurezza e della prevenzione antinfortunistica, attenendosi alle disposizioni del libretto d'uso e manutenzione. Eliminare (far eliminare) immediatamente quei guasti che potrebbero pregiudicarne la sicurezza.

- Kapotte schaaftbeitels (scheurtjes of dergelijken) meteen vervangen. Zie **beitelwissel** bladzijde 21.
- De schaafasbeveiliging altijd aan de werkstuk-breedte aanpassen. Het niet te gebruiken deel van de beitelas moet afgedekt zijn.
- Bij het schaven van korte werkstukken altijd een aanvoerslede gebruiken.
- Het functioneren van de terugslagbeveiliging regelmatig controleren. De grijppunten moeten scherpkantig zijn.
- Ook in geval van een geringe verplaatsing dient de machine of installatie van elke externe energie-toevoer te worden gescheiden! Voor de hernieuwde inbedrijfstelling dient de machine weer correct op het net te worden aangesloten!
- Als u de werkplaats verlaat, de motor uitschakelen en de stekker uit het stopcontact trekken.

⚠ Voorgeschreven gebruik

- CE geteste machines voldoen aan de geldende EG richtlijnen voor machines, en aan alle richtlijnen voor de desbetreffende machine.
- Alle veiligheids- en gevareninstructies aan de machine naleven!
- Alle veiligheids- en gevareninstructies aan de machine compleet in leesbare toestand houden.
- Bij gebruik in gesloten ruimten moet de machine op een afzuiginstallaties aangesloten worden. Voor het afzuigen van houtspaanders of zaagsel de **scheppach** afzuiginstallatie HA 3200 of HA 2600 gebruiken. De stromingssnelheid op het afzuigtussenstuk moet 20 m/s bedragen. Onderdruk 1200 Pa.
- De **scheppach** inschakelmechanisme is als speciaal toebehoren verkrijgbaar.
Type ALV 2
art. nr. 7910 4010 230 V / 50 Hz
Type ALV 10
art. nr. 7910 4020 400 V / 230 V / 50 Hz
Tijdens het inschakelen van de machine start de afzuiginstallatie automatisch na 2-3 seconden startvertraging. Een overbelasting van de huiszekering wordt daardoor voorkomen. Na het uitschakelen van de machine loopt de afzuiging nog 3-4 seconden na en schakelt dan automatisch uit. Het resterende stof wordt daarbij, zoals in het besluit op gevaarlijke stoffen bepaald, afgezogen. Dit spaart stroom en vermindert het lawaai. De afzuiginstallatie loopt alleen als de machine gebruikt wordt.
- Voor werkzaamheden bij commercieel gebruik moet voor het afzuigen de **scheppach** stofvangert RG 4000 gebruikt worden. Afzuiginstallaties of stofvangert met lopende machine niet uitschakelen of verwijderen.
- De **scheppach** schaafmachine is uitsluitend met het door **scheppach** aangeboden gereedschap en de toebehoren voor het bewerken van hout geconstrueerd.
- De machine uitsluitend in technisch correcte toestand alsmede volgens de bestemming, bewust van de veiligheidsaspecten en gevaren gebruiken met inachtneming van de gebruiksaanwijzing! Vooral storingen, die de veiligheid nadelig kunnen beïnvloeden, dient men onverwijld te (laten) verhelpen!

- Die Sicherheits-, Arbeits- und Wartungsvorschriften des Herstellers sowie die in den Technischen Daten angegebenen Abmessungen müssen eingehalten werden.
- Die zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften und die sonstigen, allgemein anerkannten sicherheitstechnischen Regeln müssen beachtet werden.
- Die **scheppach**-Maschine darf nur von Personen genutzt, gewartet oder repariert werden, die damit vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind. Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.
- Die **scheppach**-Maschine darf nur mit Originalzubehör und Originalwerkzeugen des Herstellers genutzt werden.
- Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht; das Risiko dafür trägt allein der Benutzer.

Restrisiken

Die Maschine ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können beim Arbeiten einzelne Restrisiken auftreten.

- Verletzungsgefahr für Finger und Hände durch die rotierende Hobelwelle bei unsachgemäßer Führung des Werkstückes.
- Verletzungen durch das wegschleudernde Werkstück bei unsachgemäßer Halterung oder Führung, wie Arbeiten ohne Anschlag.
- Gefährdung der Gesundheit durch Holzstäube oder Holzspäne. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Augenschutz und Staubmaske tragen. Absauganlage einsetzen!
- Gefährdung der Gesundheit durch Lärm. Beim Arbeiten wird der zulässige Lärmpegel überschritten. Unbedingt persönliche Schutzausrüstungen wie Gehörschutz tragen.
- Gefährdung durch Strom, bei Verwendung nicht ordnungsgemäßer Elektro-Anschlußleitungen.
- Verarbeiten Sie nur ausgesuchte Hölzer ohne Fehler wie: Aststellen, Querrisse, Oberflächenrisse. Fehlerhaftes Holz wird zum Risiko beim Arbeiten.
- Desweiteren können trotz aller getroffenen Vorkehrungen nicht offensichtliche Restrisiken bestehen.
- Restrisiken können minimiert werden wenn die „**Sicherheitshinweise**“ und die „**Bestimmungsgemäße Verwendung**“, sowie die **Bedienungsanweisung** insgesamt beachtet werden.

Lieferumfang

Abrichtanschlag
Werkzeuge für Messerwechsel
Einstellehre für Hobelmesser
Absaugschale
Dickenschutzhäube mit Absaugstutzen
Hobelwellenschutz
Hakenschlüssel
Sechskantstiftschlüssel SW 10 mm
Bedienungsanweisung

- The safety, work and maintenance instructions of the manufacturer as well as the technical data given in the calibrations and dimensions must be adhered to.
- Relevant accident prevention regulations and other, generally recognized safety-technical rules must also be adhered to.
- The **scheppach** machine may only be used, maintained, and operated by persons familiar with it and instructed in its operation and procedures. Arbitrary alterations to the machine release the manufacturer from all responsibility for any resulting damages.
- The **scheppach** machine may only be used with original accessories and original tools made by the manufacturer.
- Any other use exceeds authorization. The manufacturer is not responsible for any damages resulting from unauthorized use; risk is the sole responsibility of the operator.

Remaining hazards

The machine has been built using modern technology in accordance with recognized safety rules. Some remaining hazards, however, may still exist.

- The rotating planing spindle can cause injuries to fingers and hands if the work piece is incorrectly fed.
- Thrown work pieces can lead to injury if the work piece is not properly secured or fed, such as working without a limit stop.
- Wood chips and sawdust can be health hazards. Be sure to wear personal protective gear such as safety goggles and a dust mask. Use a vacuum exhaust system.
- Noise can be a health hazard. The permitted noise level is exceeded when working. Be sure to wear personal protective gear such as ear protection.
- The use of incorrect or damaged mains cables can lead to injuries caused by electricity.
- Only process selected woods without defects such as: Branch knots, edge cracks, surface cracks. Wood with such defects is prone to splintering and can be hazardous.
- Even when all safety measures are taken, some remaining hazards which are not yet evident may still be present.
- Remaining hazards can be minimized by following the instructions in „Safety Precautions“, „Proper Use“ and in the entire operating manual.

Extent of Delivery

Surface-planing fence
Tools for knife changing
Adjusting gauge for planing knife
Extracting collector
Thicknessing planer guard with extracting socket
Planer block guard
Hook spanners
Hexagon pin spanner size 10 mm
Operating instructions

- Les consignes de sécurité, de travail, et d'entretien du constructeur ainsi que les dimensions qui sont indiquées dans les données techniques, doivent être respectées.
- Respecter les consignes de prévention antiaccidents appropriées, ainsi que les autres règles de sécurité techniques reconnues en général.
- Utilisation, entretien, mise en condition de la machine **scheppach** uniquement par des personnes familiarisées et qui sont informées des dangers inhérents. Toute initiative de modification de la machine exclut la responsabilité du constructeur pour les dommages y faisant suite.
- La machine **scheppach** doit être utilisée uniquement avec des accessoires et des outils d'origine du constructeur.
- Tout autre genre d'utilisation est considéré comme non conforme. Le constructeur n'assume pas de responsabilité en cas de dommages dans ce cas; le risque est à la charge de l'utilisateur seul.

⚠ Risques résiduels

Cette machine est à la pointe de la technique et répond aux règles de sécurité actuellement en vigueur. Néanmoins, certains risques résiduels peuvent survenir pendant son fonctionnement.

- Risque de blessure aux doigts et aux mains au contact de la broche rotative du rabot dû à un guidage inapproprié de la pièce à travailler.
- Blessures au contact de la pièce à travailler projetée en raison d'un mauvais serrage ou d'un mauvais guidage, en cas de travail sans butée par exemple.
- Risque pour la santé provenant de la sciure ou des copeaux. Il faut impérativement porter des équipements de protection personnels tels qu'une protection pour les yeux et un masque contre la poussière. Installez un dispositif d'aspiration!
- Risque pour la santé occasionné par le bruit. Pendant le travail, le niveau sonore autorisé est dépassé. Il faut impérativement porter des équipements de protection personnels tels qu'une protection acoustique.
- Risque dû à l'électricité lors de l'utilisation de câbles de raccordement électriques non conformes.
- Ne travaillez que des bois de première qualité qui ne comportent pas de défauts tels que: des feuilles sur les branches, des fentes transversales, des fentes à la surface. Un bois avec des défauts représente un risque pendant les travaux.
- De plus, des risques résiduels invisibles peuvent survenir malgré toutes les précautions prises.
- Les risques résiduels peuvent être réduits si les „règles de sécurité“ et l'„utilisation conforme aux prescriptions“ ainsi que le mode d'emploi sont respectés.

Volume de la livraison

Butée de dégauchissage
Outils pour remplacement de la lame
Jauge de réglage pour lame de rabot
Conduit d'aspiration
Capot de protection pour tirage d'épaisseur avec manchon d'aspiration
Dispositif de protection de l'arbre de rabotage
Clé à ergots
Clé mâle normale ouverture 10 mm
Instructions d'utilisation

- E' necessario attenersi alle indicazioni di sicurezza, lavorazione e manutenzione del produttore così come alle misure indicate nei dati tecnici.
- E' necessario rispettare le relative norme antinfortunistiche e le altre regole tecniche di sicurezza generalmente riconosciute.
- La macchina **scheppach** deve essere utilizzata, curata o riparata solo da persone con precedente esperienza e a conoscenza dei relativi pericoli. Il produttore non risponde di danni provocati da modifiche apportate arbitrariamente alla macchina.
- La macchina **scheppach** deve essere utilizzata, solo con accessori e utensili originali del produttore.
- Il produttore non risponde di danni provocati da un uso non conforme alle norme; ogni rischio a carico dell'utente.

⚠ Rischi eventuali

La macchina è costruita in base allo stato attuale della tecnica e delle regole tecniche di sicurezza. Singoli rischi residui durante il lavoro non possono, nonostante, essere esclusi.

- Rischio di ferimento della dita e delle mani dovuti alla rotazione dell'albero della piallatrice in caso di modalità di guida del pezzo di lavoro non appropriata.
- Incidenti dovuti al catapultamento di pezzi di lavoro in caso di fissaggio o guida non appropriati, come lavori senza l'arresto di finecorsa.
- Pericoli per la salute derivanti dalla polvere o dai trucioli di legno. Indossare assolutamente un equipaggiamento di protezione personale, come occhiali e mascherine antipolvere. Impiegare un impianto di depolverizzazione!
- Pericoli per la salute dovuti al rumore. Durante il lavoro viene superato il livello acustico consentito. Indossare assolutamente un equipaggiamento di protezione personale, come cuffie di protezione.
- Pericoli legati alla corrente elettrica in caso di impiego di cavi di collegamenti elettrici non perfettamente funzionanti.
- Lavorare solo legni scelti senza difetti quali: nodi, screpolature trasversali e della superficie. Legno difettoso costituisce una fonte di pericolo durante la lavorazione.
- Inoltre possono sussistere, nonostante tutte le precauzioni, rischi residui non palesi.
- Rischi residui possono essere ridotti al minimo se vengono osservati: le „note di sicurezza“, „l'impiego conforme alle norme“ e le istruzioni sull'uso al completo.

Volume di fornitura

Arresto di spianatura
Utensili per il cambio della lama
Calibro di regolazione per la lama di piallatura
Cavità di aspirazione
Cappo di protezione con manicotto di aspirazione
Protezione per la lama della pialla
Chiave a dente
Chiave a forchetta esagonale SW 10 mm
Istruzioni d'uso

- De veiligheids-, arbeids- en onderhoudswenken van de fabrikanten de in de technische gegevens opgegeven afmetingen moeten nageleefd worden.
- De betreffende voorschriften ter voorkoming van ongelukken en de overige algemeen erkende veiligheidstechnische regels moeten in acht genomen worden.
- De **scheppach**-machine mag alleen door personen gebruikt, onderhouden of gerepareerd worden, die er vertrouwd mee zijn en die over de gevaren ervan zijn geïnformeerd. Eigenhandige veranderingen aan de machine sluiten de aansprakelijkheid van de fabrikant voor de daaruit resulterende schade uit.
- De **scheppach**-machine mag alleen met origineel toebehoor, origineel gereedschap van de fabrikant gebruikt worden.
- Elk ander gebruik geldt als niet voorgeschreven gebruik. Voor de daaruit resulterende schade stelt de fabrikant zich niet aansprakelijk. Het risico hiervan draagt de gebruiker zelf.

⚠ Overige risico's

De machine is volgens de nieuwste stand van de techniek en de erkende veiligheidstechnische regels gebouwd. Toch kunnen er tijdens het werken nog een enkele risico's optreden.

- Gevaar voor verwondingen voor vingers en handen door het roterende schaaftas bij ondeskundige geleiding van het werkstuk.
- Verwondingen door het wegslingerende werkstuk bij ondeskundig vastzetten en ondeskundige geleiding, zoals werken zonder aanslag.
- Gevaar voor uw gezondheid door houtstof of houtspaanders. Beslist persoonlijke beschermingsmiddelen zoals oogbescherming en stofmasker dragen. Afzuiginstallatie gebruiken!
- Gevaar voor uw gezondheid door lawaai. Tijdens het werken wordt het toegestane geluidsniveau overschreden. Beslist persoonlijke beschermingsmiddelen zoals gehoorbescherming dragen.
- Gevaar voor uw gezondheid door stroom, bij gebruik van aansluitkabels, die niet aan de voorschriften voldoen.
- Verwerk alleen uitgezocht hout zonder fouten zoals: Kwasten, dwarsscheuren, oppervlakscheuren. Hout met fouten vormt een risico tijdens het werken.
- Verder kunnen er ondanks alle voorzorgsmaatregelen nog niet bekende risico's bestaan.
- Deze overige risico's kunnen geminimaliseerd worden, als de „Veiligheidswenken“ en het „Gebruik volgens de voorschriften“ en de gebruiksaanwijzing in z'n geheel in acht genomen worden.

Pakket-inhoud

Breedte-aanslag
gereedschap voor het wisselen van de messen
afstelblokje voor de schaaftbeitels
beschermkap vlakbank
beschermkap vandiktebank
haaksleutel
inbussleutel SW 10 mm
Gebruiksaanwijzing

Technische Daten

Gesamtlänge	mm	1110
Gesamtbreite	mm	570
Gesamthöhe	mm	935
Tischhöhe	mm	820
Gewicht	kg	95
Hobelbreite	mm	260/250
max. Spanndicke beim Abricht Hobeln	mm	3
max. Spanndicke beim Dicken Hobeln	mm	5
Durchlaßhöhe beim Dicken Hobeln	mm	140
Vorschubgeschwindigkeit beim Dicken Hobeln	m/min.	5
Hobelwelle	Ø mm	59 x 260
Abrichtanschlag	mm	650 x 120/0-45°

Motor	230 V/50 Hz		400 V/50 Hz
	Wechselstrom		Drehstrom
Nennaufnahme P ₁	kW	2,05	3,0
Abgabeleistung P ₂	kW	1,5	2,2

Geräuschkennwerte

Die nach EN 23746 für den Schalleistungspegel bzw. EN 31202 (Korrekturfaktor k₃ nach Anhang A.2 von EN 31204 berechnet) für den Schalldruckpegel am Arbeitsplatz ermittelten Geräuschemissionswerte betragen unter Zugrundelegung der in ISO 7904 Anhang A aufgeführten Arbeitsbedingungen.

Schalleistungspegel in dB	
Leerlauf L _{WA} = 88,3 dB(A)	Bearbeitung L _{WA} = 96,9 dB(A)

Schalldruckpegel am Arbeitsplatz in dB	
Leerlauf L _{pAeq} = 68,9 dB(A)	Bearbeitung L _{pAeq} = 84,2 dB(A)

Für die genannten Emissionswerte gilt ein Meßunsicherheitszuschlag K = 4 dB

Angaben zur Staubemission

Die nach den „Grundsätzen für die Prüfung der Staubemission (Konzentrationsparameter) von Holzbearbeitungsmaschinen“ des Fachausschusses Holz gemessenen Staubemissionswerte liegen unter 2 mg/m³. Damit kann beim Anschluß der Maschine an eine ordnungsgemäße betriebliche Absaugung mit mindestens 20 m/s Luftgeschwindigkeit von einer dauerhaft sicheren Einhaltung des in der Bundesrepublik Deutschland geltenden TRK-Grenzwertes für Holzstaub ausgegangen werden.

Technical Data

Total length	mm	1110
Total width	mm	570
Total height	mm	935
Table height	mm	820
Weight	kg	95
Planer width	mm	260/250
Maximum thickness of surface-planing chip	mm	3
Maximum thickness of thicknessing chip	mm	5
Clearance height for thicknessing	mm	140
Thicknessing feed rate	m/min.	5
Planer block diameter	mm	59 x 260
Surfacing-planing fence	mm	650 x 120/0-45°

Motor	Single-phase		Three-phase
	Input P ₁	kW	See specificatons on the motor nameplate.
Output P ₂	kW		

Noise parameters

The noise emission values at the work place, determined according to EN 23746 (acoustic power levels) and EN 31202 (acoustic pressure levels) with a correction factor k₃ calculated according to appendix A.2 of EN 31204, based on operating conditions listed in ISO 7904, appendix A, are:

Acoustic power level in dB	
Idling L _{WA} = 88.3 dB(A)	Operating L _{WA} = 96.9 dB(A)

Acoustic pressure level in dB	
Idling L _{pAeq} = 68.9 dB(A)	Operating L _{pAeq} = 84.2 dB(A)

A measuring uncertainty coefficient (K = 4 dB) applies to the emission values listed above.

Dust emmision parameters

The dust emmision parameters, measured according to the principles for measuring dust emmisions (concentration parameter) for woodworking machines specified by the German wood professional committee, are below 2 mg/m³. Dust emmisions can therefore be continuously kept within the range allowed under currently valid German regulations by connecting the machine to a vacuum exhaust system with an airflow speed of at least 20 m/s.

Données techniques

Longueur totale	mm	1110
Largeur totale	mm	570
Hauteur totale	mm	935
Hauteur de table	mm	820
Poids	kg	95
Largeur de rabot	mm	260/250
Épaisseur max. de copeau lors de dégauchissage	mm	3
Épaisseur max. de copeau lors de tirage d'épaisseur	mm	5
Hauteur de passage lors de tirage d'épaisseur	mm	140
Vitesse d'avance lors de tirage d'épaisseur	m/mn	5
Arbre de rabotage	Ø mm	59 x 260
Butée de dégauchissage	mm	650 x 120/0-45°

Moteur	monophasé	triphasé
Puissance nominale consommée P ₁ kW	Voir données indiquées sur la plaque signalétique du moteur.	
Puissance utile P ₂ kW		

Paramètres du bruit

Les valeurs du bruit émis sur le lieu de travail, déterminées selon la N.E. 23746 pour le niveau de la puissance sonore et la N.E. 31202 (facteur de correction k3 calculé cf. annexe A.2 de la N.E. 31204) pour le niveau de pression acoustique, sont, en tenant compte des conditions de travail, définies par ISO 7904, annexe A:

Niveau de puissance sonore en dB
Marche à vide L _{WA} = 88,3 dB(A)
Traitement L _{WA} = 96,9 dB(A)

Niveau de pression acoustique sur le lieu de travail en dB
Marche à vide L _{pAeq} = 68,9 dB(A)
Traitement L _{pAeq} = 84,2 dB(A)

Pour les valeurs d'émission citées, il faut tenir compte d'une incertitude de mesure K = 4 dB.

Données concernant les émissions de poussières

Les valeurs de la poussière émise, mesurées selon les «Principes servant au contrôle de l'émission de poussières (paramètre de concentration) des machines à bois» de la commission spéciale Bois, sont inférieures à 2 mg/m³. Ceci permet de conclure qu'il est possible, en raccordant la machine à une aspiration de service réglementaire dont la vitesse de circulation de l'air est d'au moins 20 m/s, de respecter durablement et de façon sûre les valeurs limites TRK pour la poussière de bois applicables en République d'Allemagne.

Dati tecnici

Lunghezza totale	mm	1110
Larghezza totale	mm	570
Altezza totale	mm	935
Altezza tavola	mm	820
Peso	kg	95
Larghezza pialla	mm	260/250
Max. spessore truciolo con piallatura a filo	mm	3
Max. spessore truciolo con piallatura a spessore	mm	5
Altezza di passaggio nella piallatura a spessore	mm	140
Velocità di avanzamento con piallatura a spessore	m/min	5
Albero pialla	Ø mm	59 x 260
Arresto piallatura a filo	mm	650 x 120/0-45°

Motore trifase	Corrente monofase
Potenza assorbita nominale P ₁ kW	Vede informazioni sulla targhetta del motore.
Potenza erogata P ₂ kW	

Parametri dei rumori

Sulla base delle condizioni di lavoro di cui alla norma ISO 7904 allegato A, i valori di emissione acustica rilevati sulla postazione di lavoro - secondo la norma EN 23746 per il livello di rumorosità o secondo la norma EN 31202 (fattore di correzione k3 calcolato secondo l'allegato A.2 della EN 31204) per il livello di pressione acustica - corrispondono a:

Livello di rumorosità in dB
Corsa a vuoto L _{WA} = 88,3 dB(A)
Lavorazione L _{WA} = 96,9 dB(A)

Livello di pressione acustica sulla postazione di lavoro in dB
Corsa a vuoto L _{pAeq} = 68,9 dB(A)
Lavorazione L _{pAeq} = 84,2 dB(A)

Per i suddetti valori di emissione vale un coefficiente di insicurezza di misurazione K = 4 dB.

Dati relativi alle emissioni di polveri

I valori di emissioni di polveri misurati in conformità ai «Principi per il controllo dell'emissione di polveri (parametri di concentrazione) delle macchine per la lavorazione del legno» della Commissione Tecnica per il Legno sono inferiori ai 2 mg/m³. Per il rispetto nel tempo dei valori limite TRK per la polvere di legno, in vigore nella Repubblica Tedesca, si dovrà collegare alla macchina un impianto di aspirazione correttamente funzionante, con un'aspirazione di almeno 20 m/s velocità dell'aria.

Technische gegevens

Totale lengte	mm	1110
Totale breedte	mm	570
Totale hoogte	mm	935
Tafelhoogte	mm	820
Gewicht	kg	95
Schaafbreedte	mm	260/250
max. spaanafname bij vlakken	mm	3
max. spaanafname bij vandikteschaven	mm	5
Schaafdikte bij vandikte schaven	mm	140
Doorvoersnelheid bij vandikte schaven	m/min.	5
Beitelas	Ø mm	59 x 260
Breedte-aanslag	mm	650 x 120/0-45°

Motor	wisselstroom	draai-stroom
Nominale opname	Zie gegevens op het typeplaatje van de motor.	
Afgegeven vermogen	P ₁ kW	P ₂ kW

Karakteristieke waarden van het geluid

De volgens EN 23746 voor het niveau van het geluidsvermogen c.q. EN 31202 (correctiefactor k3 volgens het aanhangsel A2 van EN 31204 berekend) voor de geluidsdrukkniveau op de werkplek gemeten geluidsemissiewaarden bedragen op grond van de in ISO 7904 aanhangsel A vermelde werksomstandigheden:

Niveau van het geluidsvermogen in dB
nullast L _{WA} = 88,3 dB(A)
bewerking L _{WA} = 96,9 dB(A)

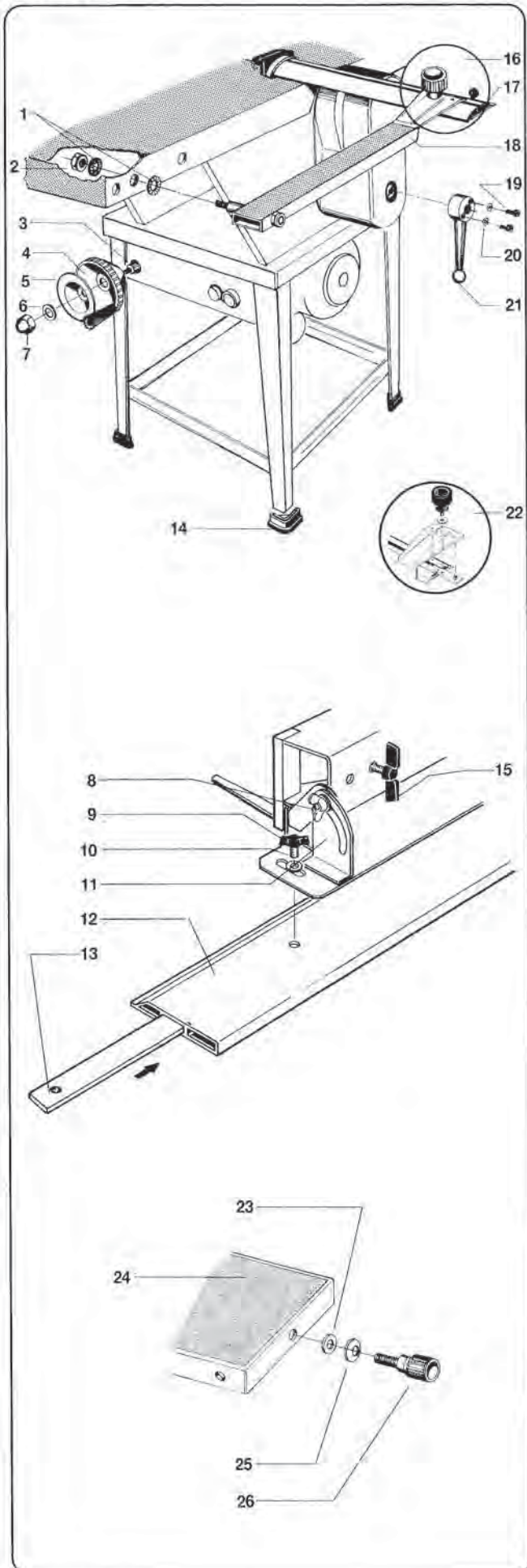
geluidsdrukkniveau op de werkplek in dB
nullast L _{pAeq} = 68,9 dB(A)
bewerking L _{pAeq} = 84,2 dB(A)

Voor de genoemde emissiewaarden geldt een meetonzekerheidsfactor K = 4 dB

Gegevens over stofemissie

De volgens de „Grondbeginselen voor de controle van de stofemissie (concentratieparameters) van houtbewerkingsmachines“ van de vakcommissie Hout gemeten stofemissiewaarden liggen onder 2 mg/m³. Daardoor kan tijdens het aansluiten van de machine op een volgens de voorschriften werkende afzuiging met minimaal 20 m/s luchtsnelheid van een permanente inachtneming van de in de Duitse Bondsrepubliek geldende TRK (richtlijn voor technische concentratie) -grenswaarde voor houtstof uitgegaan worden.

Abb./Fig. „A“



D

Komplettierung

Aus versandtechnischen Gründen sind nachstehende Komplettierungsarbeiten vorzunehmen:

Der **Hobelwellenschutz** wird an der Abkantung des abnehmbaren Tisches verschraubt.

Der **Verstellgriff** wird an der hinteren Abkantung des verstellbaren Tisches befestigt. Die Gewindespindel ist dabei mit einem Gabelschlüssel SW 10 gegen-zuhalten.

Das **Handrad** für die Dickentischverstellung ist auf dem Wellenstummel mit Scheibe und Hutmutter zu befestigen.

Der **Schalthebel** des Vorschubgetriebes ist auf den Getriebebolzen aufzustecken und mit 2 Zylinderschrauben und Scheiben zu befestigen.

Die **Fußplatten** auf die Gestellfüße stecken.

Der **Handgriff** für die Riemenspanneinrichtung ist an Stelle der Flügelmutter anzubringen.

Das **Anschlagprofil** an den **Abricht-anschlag** mittels Gewindeplatte schrauben, wobei dieses in Pfeilrichtung zu verschieben ist.

Abb. „A“

Hobelmaschine kpl. mit Montagehinweis für obige Teile, sowie Detailausschnitt für Verstellgriff

- 1 Zahnscheibe A 8,4
- 2 Sechskantmutter M 8
- 3 Wellenstummel
- 4 Handrad
- 5 Handradteller
- 6 Fächerscheibe A 8,4
- 7 Hutmutter M 8
- 8 Flügelmutter M 6
- 9 Flügelschraube M 6 x 12
- 10 Scheibe 6
- 11 Schwenksegment
- 12 Anschlagprofil
- 13 Gewindeplatte
- 14 Fußplatte
- 15 Flügelschraube M 8
- 16 Detail
- 17 Schiebepprofil
- 18 Hobelwellenschutz
- 19 Zylinderschraube M 4 x 16
- 20 Scheibe 4
- 21 Schalthebel
- 22 Detail
- 23 Scheibe A 8,4
- 24 verstellbarer Abrichttisch
- 25 Tellerfeder 16/8,2
- 26 Verstellgriff

GB

Supplementary Assembly Work

For reasons of transport convenience it is necessary to complete the following supplementary assembly tasks:

The **planer block guard** is screwed to the side edge of the removable table.

The **adjusting knob** is attached at the rear side edge of the adjustable table. Lock the threaded spindle with the open-end spanner size 10 while attaching the adjusting knob.

The **handwheel** for thickening adjustment should be mounted on the shaft end with washer and cap nut.

The **shift lever** of the feed gear is pushed onto the gear stub and attached with two machine screws and washers.

Lift the machine to attach the **feet** to the legs.

The **knob** for the belt-tensioning device is attached in place of the wing nut.

Screw the stop section to the **surface-planing fence** with the threaded plate; ensure that the threaded plate can be shifted in the direction of the arrow.

Fig. „A“

Planing machine, complete with mounting instructions for above parts, including detail view of adjusting knob.

- 1 tooth-lock washer A 8.4
- 2 hexagon nut M 8
- 3 shaft end
- 4 handwheel
- 5 handwheel plate
- 6 serrated lock washer A 8.4
- 7 cap nut M 8
- 8 wing nut M 6
- 9 wing screw M 6 x 12
- 10 washer 6
- 11 swivel segment
- 12 stop section
- 13 threaded plate
- 14 foot
- 15 wing screw M 8
- 16 detail
- 17 sliding guide
- 18 planer block guard
- 19 machine screw M 4 x 16
- 20 washer 4
- 21 shift lever
- 22 detail
- 23 washer A 8.4
- 24 adjustable surfacing table
- 25 spring washer 16/8.2
- 26 adjusting knob

Montage complémentaire

Pour des raisons techniques relatives aux conditions de transport, il est nécessaire de procéder au montage complémentaire de la manière suivante:

Il faut visser le **dispositif de protection de l'arbre de rabotage** sur la bordure de la table amovible.

La **poignée de réglage** doit être fixée sur la bordure arrière de la table amovible. Lors de cette opération, la broche filetée doit être retenue à l'aide d'une clé à fourche ouverture 10.

Le **volant à main** pour le réglage de la table à tirer d'épaisseur doit être fixé sur le bout de l'arbre à l'aide d'une rondelle et d'un écrou borgne.

Il faut introduire le **levier d'embrayage** de l'engrenage d'avance sur le boulon d'engrenage et l'immobiliser à l'aide de 2 vis à tête cylindrique et de leurs rondelles.

Il faut soulever la machine pour placer les **patins** sur les pieds du châssis.

La **poignée** pour le dispositif de tension de courroie doit être mise à la place de l'écrou à oreilles.

Le profilé de la butée doit être vissé sur la **butée de dégauchissage** à l'aide d'une plaque à vis, et ceci en poussant le profilé dans le sens de la flèche.

Fig. „A“

Raboteuse complète avec instructions de montage pour les pièces susmentionnées ainsi que coupe détaillée pour la poignée de réglage

- 1 rondelles dentelées A 8,4
- 2 écrou hexagonal M 8
- 3 bout de l'arbre
- 4 volant à main
- 5 disque du volant à main
- 6 rondelle à éventail extérieur A 8,4
- 7 écrou borgne M 8
- 8 écrou à oreilles M 6
- 9 vis à oreilles M 6 x 12
- 10 rondelle 6
- 11 segment pivotant
- 12 profilé de butée
- 13 plaque à vis
- 14 patins
- 15 vis à oreilles M 8
- 16 détaillée
- 17 profilé coulissant
- 18 dispositif de protection de l'arbre de rabotage
- 19 vis à tête cylindrique M 4 x 16
- 20 rondelle 4
- 21 levier d'embrayage
- 22 détaillée
- 23 rondelle A 8,4
- 24 table de dégauchissage réglable
- 25 rondelle conique 16/8,2
- 26 poignée de réglage

Completamento

Per motivi tecnici di trasporto, è necessario eseguire i seguenti lavori di completamento:

Avvitare la **protezione della lama della pialla** sullo spigolo posteriore della tavola rimovibile.

Fissare la **manopola di spostamento** sullo spigolo posteriore della tavola regolabile. Il mandrino filettato deve essere tenuto fermo con una chiave a sforca 10 mm.

Fissare il **volano** per lo spostamento della tavola di spessore sul codolo con una rondella ed un dado cieco.

Inserire la **leva di commutazione** del meccanismo di avanzamento sul perno della trasmissione e fissarla con 2 viti cilindriche e rondelle.

Inserire le apposite **piastrine** sui piedi del telaio.

La **manopola** per il dispositivo di tensionamento della cinghia deve essere montata al posto del dado ad alette.

Avvitare il profilo di battuta sull'**arresto di spianatura** mediante la piastra filettata, ruotando lo stesso in direzione della freccia.

Fig. „A“

Piallatrice completa di note per il montaggio per i pezzi superiori e di sezione in dettaglio per la manopola di spostamento

- 1 disco dentato A 8,4
- 2 dado esagonale M 8
- 3 codolo
- 4 volano
- 5 disco del volano
- 6 rosetta di sicurezza dentata a ventaglio A 8,4
- 7 dado cieco M 8
- 8 dado ad alette M 6
- 9 vite ad alette M 6 x 12
- 10 rondella 6
- 11 segmento articolato
- 12 profilo di battuta
- 13 piastra filettata
- 14 piastra per piedini
- 15 vite ad alette M 8
- 16 dettaglio
- 17 profilo scorrevole
- 18 protezione per la lama
- 19 vite cilindrica M 4 x 16
- 20 rondella 4
- 21 leva di commutazione
- 22 dettaglio
- 23 rondella A 8,4
- 24 tavola regolabile per piallatura a filo
- 25 molla a disco 16/8,2
- 26 manopola di spostamento

Completering

Om verzendtechnische redenen zijn de volgende completerings-werkzaamheden noodzakelijk:

De **schaafasbescherming** wordt op de achterkant van de afneembare tafel vastgeschroefd.

De verstelknop wordt op de achterkant van de verstelbare tafel bevestigd. De schroefdraadspil moet daarbij met een steeksleutel sleutelgrootte 10 tegengehouden worden.

Het **handwiel** voor de instelling voor het vandikte schaven wordt op de spindel met schijf en moer bevestigd.

Het schakelhandel van het aanvoermechanisme wordt op de aandrijfas gestoken en met 2 inbusbouten en ringen bevestigd.

De voetplaten op de poten van het onderstel steken.

De knop voor de riemspanning moet in plaats van de vleugelmoer aangebracht worden.

Het aanslagprofiel met behulp van een schroefdraadplaat op de vlakbankaanslag schroeven, waarbij de schroefdraadplaat in de richting van de pijl verschoven moet worden.

Fig. „A“

Schaafbank compl. met montage-instructie voor bovengenoemde onderdelen en detailtekening van de verstelknop.

- 1 getande borgring A 8,4
- 2 zeskantmoer M 8
- 3 asstomp
- 4 handwiel
- 5 handwielshotel
- 6 waaierveering A 8,4
- 7 dopmoer M 8
- 8 vleugelmoer M 6
- 9 vleugelbout M 6 x 12
- 10 ring 6
- 11 draaisegment
- 12 aanslagprofiel
- 13 schroefdraadplaat
- 14 voetplaat
- 15 vleugelbout M 8
- 16 detail
- 17 schuifprofiel
- 18 schaaftasbescherming
- 19 inbuschroef M 4 x 16
- 20 ring 4
- 21 schakelhandel
- 22 detail
- 23 ring A 8,4
- 24 verstelbare vlakbank
- 25 schotelveer 16/8,2
- 26 verstelknop

Abb./Fig. „B“

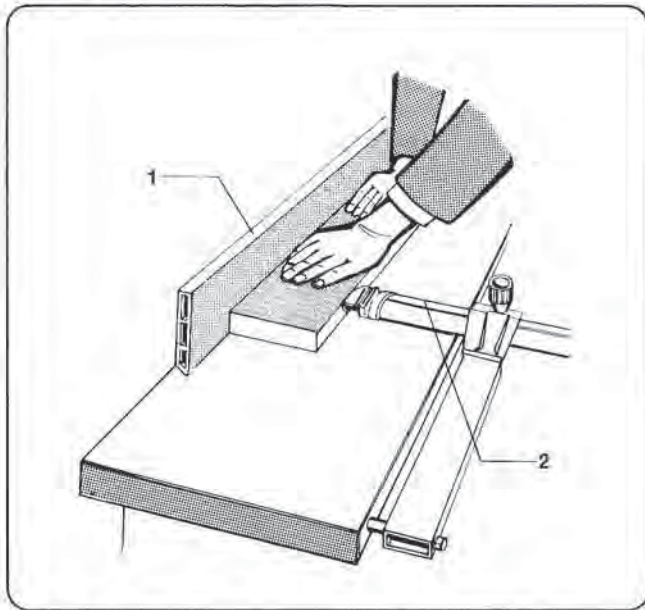


Abb./Fig. „C“

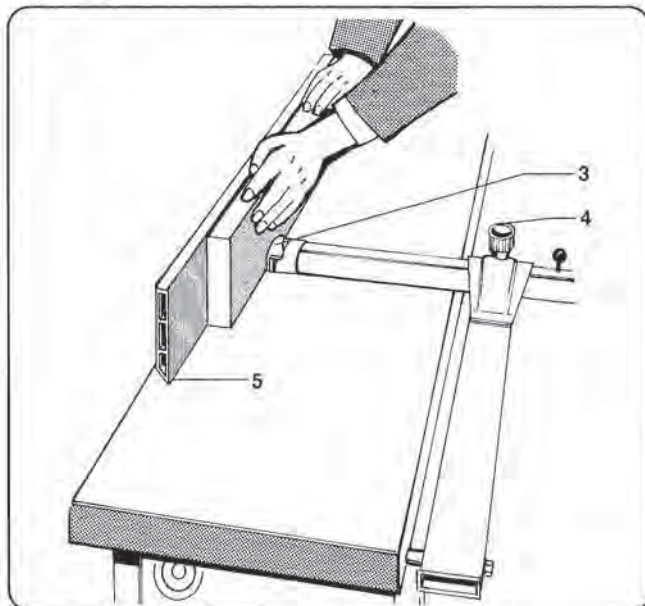
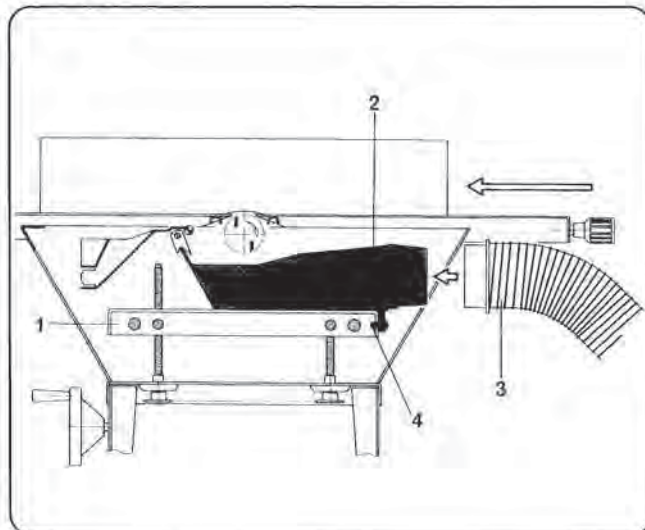


Abb./Fig. „D“



Abriethobeln

Maschineneinstellung

Abb. „B“ + „C“

- Der **abnehmbare Abriechtisch** ist auf das Gestell aufgesetzt und verriegelt. Der Knebel muß hierzu senkrecht nach unten stehen.
- Der **Abriechanschlag** wird mit seinen Steckbolzen in die Bohrungen des Lagerschildes von oben eingesetzt. In der 90°-Stellung kann dieser, nach Lösen der Flügelschraube, über die gesamte Hobelbreite verstellbar werden (siehe auch Abb. „A“). Zusätzlich kann der Anschlag in der äußersten Stellung auf 45° geschwenkt werden. Dies geschieht durch Lösen der beiden Flügelmutter an den Schwenksegmenten des Anschlags. Werden niedere Teile abgerichtet, so ist das Anschlagprofil nach Lösen der beiden Flügelschrauben zur Tischoberkante zu verschieben, so daß das Anschlagprofil am Tisch aufliegt. Nach jeder Winklereinstellung ist der Winkel an einem Musterwerkstück unter Zuhilfenahme eines Winkelmessers zu prüfen. Die 90°-Stellung (Normalstellung) ist mit einem Werkstattwinkel an der Maschine einzustellen.

- Mittels **Verstellgriff** läßt sich nun am verstellbaren Abriechtisch die Spandicke nach Skala einstellen (max. 3 mm).
- Der **Hobelwellenschutz** muß beim Abriechen den nicht benötigten Teil der Hobelwelle abdecken. Dieser kann nach Lösen des Klemmgriffes auf die jeweilige Werkstückbreite gebracht werden. Beim Abriechen von Werkstücken Hochkant (Fügen) ist der Hobelwellenschutz so einzustellen, daß ein Andrücken des Werkstücks am Abriechanschlag erreicht wird.

- 1 Abriechanschlag
- 2 Hobelwellenschutz
- 3 Andrückfeder
- 4 Klemmgriff
- 5 Abriechanschlag in äußerster Stellung

Späneauswurf

Abb. „D“

Bei Verwendung der Absauganlage HA 2600/3200 ist die Absaugschale wie folgt einzusetzen:

- Dickentisch nach Skala auf 110 mm einstellen
- Absaugschale von rechts einschieben, bis Schraube in Bohrung einrastet
- Dickentisch nach Skala auf 90 mm stellen
- Absaugschlauch aufstecken

Bei Arbeiten ohne Absauganlage ist die Absaugschale nicht zu verwenden. Der Auswurf der Späne erfolgt dabei über den Dickentisch, wobei dieser auf ca. 60 mm einzustellen ist.

- 1 Dickentisch
- 2 Absaugschale
- 3 Absaugschlauch
- 4 Schraube

Surface Planing

Machine Setting

Fig. „B“ + „C“

- The **removable surfacing table** is placed on the base frame and locked into place. For this purpose the locking handle must be pointing vertically downwards.
- The socket pins of the **surface-planing fence** are inserted from above into the holes of the supporting point. After the wing nuts have been released, the surface-planing fence can be moved over the entire planing width in this 90° position (see also Fig. „A“). Furthermore, the fence can be swivelled to 45° in its extreme outer position. For this purpose release the two wing nuts on the swiveling segment of the fence. To surface-plane low parts, release the two wing screws and shift the stop section in towards the top edge of the table until it rests on the table. After each angle setting check the angle on a sample workpiece with a protector. The 90° setting (normal position) must be adjusted on the machine with a workshop try square.

- The chip can be adjusted to a maximum thickness of 3 mm (scale reading) with the **adjusting knob** on the surfacing table.
- The section of the planer block that is not required for surface planing must be covered with the **planer block guard**. For this purpose release the clamping knob and slide the planer block guard to the required workpiece width. To plane upright workpieces (joints) the planer block guide must be adjusted in such a manner that it presses the workpiece against the surface-planing fence.

- 1 surface-planing fence
- 2 planer block guard
- 3 pressing spring
- 4 clamping knob
- 5 surface-planing fence in extreme outer position

Chip Clearance

Abb. „D“

The extracting collector is used in the following manner when the planer is operated in conjunction with the chip extractor unit HA 2600/3200:

- Adjust thicknessing table to a scale reading of 110 mm.
- Push in the extracting collector from the right until the screw locks in the hole.
- Adjust the thickness table to a scale reading of 90 mm.
- Connect the extracting hose.

The extracting collector must not be mounted if the machine is operated without the extractor unit. In this case the chips are cleared via the thicknessing table which should be adjusted to approximately 60 mm for this purpose.

- 1 thicknessing table
- 2 suction piece
- 3 suction hose
- 4 bolt

Dégauchissage

Mise au point de la machine

Fig. „B“ + „C“

- La **table de dégauchissage amovible** est placée sur le châssis et verrouillée. La manette doit pour cela être en bas à la verticale.
- La **butée de dégauchissage** doit être introduite per la haut avec son axe débouchable dans les perçages du flasque. Dans une position de 90° la butée peut, une fois les deux vis à oreilles dévissées, être réglée sur toute la largeur de rabot (voir également la fig. „A“). De plus la butée peut être inclinée dans la position la plus extrême de 45°. Pour obtenir cette position, vous devez dévisser les 2 écrous à oreilles des segments pivotants de la butée. Dans le cas où des pièces basses seraient usinées, déplacer alors le profilé de la butée après avoir dévissé les deux vis à oreilles jusqu'à la bordure supérieure de la table afin que le profilé de la butée soit couché sur la table. Après chaque ajustage angulaire, vérifier l'angle à partir d'une pièce à usiner à l'aide d'un goniomètre. La position de 90° est à régler sur la machine avec un angle d'atelier.
- A partir de la **poignée de réglage** on peut régler la profondeur de coupe sur la table de dégauchissage amovible en se servant de l'échelle graduée (max. 3 mm).
- Le **dispositif de protection de l'arbre de rabotage** doit recouvrir la partie non utilisée de l'arbre de rabotage. Celui-ci peut, après avoir desserré la poignée de serrage, être amené à la largeur correspondante de la pièce à usiner. Lors du dégauchissage de pièces à usiner, placées de chant (joints), le dispositif de protection doit être réglé de façon à ce que la pièce à usiner puisse être pressée contre la butée de dégauchissage.

- 1 butée de dégauchissage
- 2 dispositif de protection de l'arbre de rabotage
- 3 ressort de pression
- 4 poignée de serrage
- 5 butée de dégauchissage dans sa position extérieure maximale

Capot d'évacuation des copeaux

Fig. „D“

Dans le cas d'utilisation de l'aspirateur HA 2600/3200, mettre en place le conduit d'aspiration de la manière suivante:

- Régler à 110 mm suivant l'échelle graduée la table de tirage d'épaisseur.
- Introduire par la droite le conduit d'aspiration jusqu'à ce que la vis s'enclenche dans le perçage.
- Mettre à 90 mm suivant l'échelle graduée la table de tirage d'épaisseur.
- Fixer le tuyau d'aspiration.

Pour tous travaux sans aspirateur, ne pas utiliser le conduit d'aspiration. Le rejet des copeaux a lieu par-dessus la table de tirage d'épaisseur, cette dernière devant être réglée sur 60 mm environ.

- 1 table de tirage d'épaisseur
- 2 conduit d'aspiration
- 3 tuyau d'aspiration
- 4 vis

Piallatura a filo

Impostazione della macchina

Fig. „B“ + „C“

- La **tavola rimovibile per la piallatura a filo** è posizionata e bloccata sul telaio. La nottola deve essere in posizione verticale.
- La **battuta per la piallatura a filo** viene montata dall'alto con i suoi perni nei fori dello scudo. Questa, quando si trova in posizione a 90°, può venire spostata lungo tutta la larghezza della pialla mediante allentamento della vite ad alette (vedi anche fig. „A“). Inoltre, la battuta può venire portata nella posizione più esterna a 45°. Questo avviene allentando i due dadi ad alette sui segmenti articolati della battuta. Se vengono piallati pezzi più bassi, dopo avere allentato le due viti ad alette, spingere il profilo di battuta verso il bordo superiore della tavola, in modo che questo si trovi sulla tavola. Ogni volta, dopo una regolazione dell'angolazione, controllare l'angolo con l'ausilio di un campione e di un goniometro. La posizione a 90° (posizione normale) deve essere impostata sulla macchina con un angolo proprio.
- A questo punto, con la **manopola di spostamento** è possibile determinare lo spessore del truciolo in scala (max. 3 mm) sulla tavola regolabile per la piallatura a filo.
- La **protezione per la lama**, durante la piallatura a filo, deve coprire la parte non utilizzata dell'albero della lama. Questa operazione viene effettuata allentando la manopola di fissaggio e spingendo la protezione fino alla larghezza del relativo pezzo da piallare. Nel caso di piallatura a filo di pezzi a bordo alto (giunti), la protezione deve essere posizionata in modo che il pezzo prema contro la battuta.

- 1 Battuta per la piallatura a filo
- 2 Protezione per la lama
- 3 Molla di pressione
- 4 Manopola di bloccaggio
- 5 Battuta per la piallatura a filo nella posizione più esterna

Espulsione dei trucioli

Fig. „D“

In caso di impiego dell'impianto di aspirazione HA 2600/3200, il contenitore di aspirazione deve essere installato nel seguente modo:

- Regolare la tavola per la piallatura a spessore su 110 mm secondo la scala
- Inserire il contenitore di aspirazione da destra, fino a che la vite va ad infilarsi nel foro
- Regolare la tavola per la piallatura a spessore su 90 mm secondo la scala
- Montare il tubo flessibile di aspirazione.

Nell'ambito di lavori che non prevedono l'impiego dell'impianto di aspirazione, non inserire il contenitore di aspirazione. L'espulsione dei trucioli avverrà al di sopra della tavola a spessore, laddove questa dovrà essere impostata a ca. 60 mm.

- 1 Tavola per piallatura a spessore
- 2 Contenitore di aspirazione
- 3 Tubo flessibile di aspirazione
- 4 Vite

Vlakken

Machineinstelling

Fig. „B“ + „C“

- De **afneembare vlakbank** is op het onderstel gezet en is vergrendeld. De knivel moet hiervoor verticaal naar beneden staan.
- De **vlakbankaanslag** wordt met zijn steekpennen van boven in de boringen van het lagerschild gezet. In de 90°-stand kan deze, na losdraaien van de vleugelbout, over de gehele schaaftbreedte versteld worden (zie ook afb. „A“). Bovendien kan de aanslag in de uiterste stand op 45° gedraaid worden. Dit geschiedt door losdraaien van beide vleugelmoeren op de draaisegmenten van de aanslag. Als lagere delen gevakt worden, dan moet het aanslagprofiel na het losdraaien van de beide vleugelbouten naar de bovenkant van de tafel geschoven worden, zodat het aanslagprofiel tegen de tafel ligt. Na elke instelling van de hoek moet de hoek op een modelwerkstuk met behulp van een gradenboog gecontroleerd worden. De 90°-stand (normale instelling) moet met een winkelhaak op de machine ingesteld worden.
- Met behulp van de verstelknop kan nu op de verstelbare vlakbank de spaandikte op de schaal ingesteld worden (max. 3 mm).
- De schaaftasbescherming moet tijdens het vlakken het niet benodigde deel van de schaaftas afdekken. De bescherming kan na losdraaien van het klemhandel op de desbetreffende werkstukbreedte gezet worden. Tijdens het vlakken van hoge werkstukken (voegen) moet de schaaftasbescherming zo ingesteld, dat een aandrukken van het werkstuk op de vlakbankaanslag bereikt wordt.

- 1 vlakbankaanslag
- 2 schaaftasbescherming
- 3 aandrukveer
- 4 klemgreep
- 5 vlakbankaanslag in de uiterste stand

Aansluiting voor de spaanafzuiging

Fig. „D“

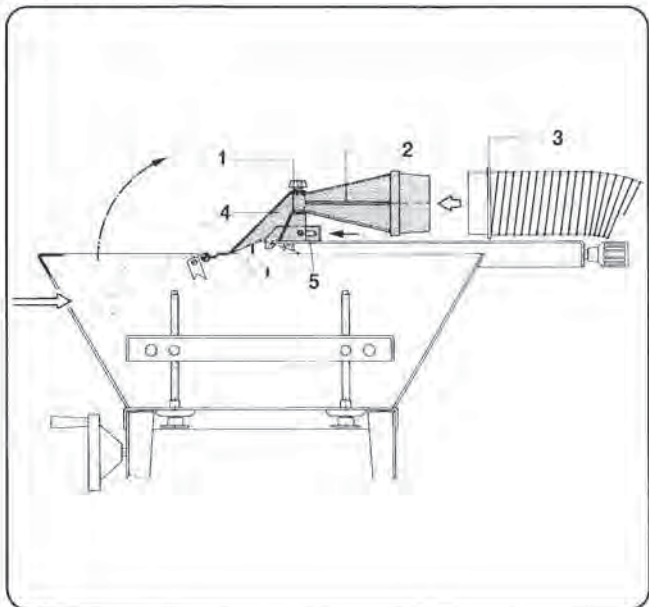
Bij gebruik van de afzuiginstallatie HA 2600/3200 moet afzuigtussenstuk als volgt gebruikt worden:

- Vandiktebank op de schaal op 110 mm instellen.
- Afzuigtussenstuk van rechts erin schuiven, tot de bout in de boring vastklikt.
- Vandiktebank op de schaal op 90 mm zetten.
- Afzuigslang erop steken.

Bij werkzaamheden zonder afzuiginstallatie mag het afzuigtussenstuk niet gebruikt worden. Het afzuigen van de spanen geschiedt daarbij via de vandiktebank, waarbij deze op ca. 60 mm ingesteld moet worden.

- 1 vandiktetafel
- 2 Afzuigtussenstuk
- 3 Afzuigslang
- 4 bout

Abb./Fig. „E“



Dickenhobeln

Abb. „E“

Maschineneinstellung:

- Abrichtanschlag abnehmen
- Abnehmbaren Abrichttisch entfernen
- Auswurfhaube hochschwenken und mit Riegel in Abrichttisch sichern
- Absaugstutzen aufstecken und Flügelmutter festdrehen, Absaugschlauch aufstecken (nur bei Verwendung der HA 2600/3200).

Vorschubgetriebe:

Durch Drehen des Schalthebels von der „6-Uhr-Stellung“ läßt sich der Vorschub einschalten. Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt 5 m/min.

Einstellung des Dicktisches:

Der Dickentisch ist über das Handrad verstellbar. Eine Umdrehung ist 1,75 mm.

Die Skalierung am Handradbund ermöglicht die Feineinstellung, wobei 2 Teilstriche 0,1 mm entsprechen. Spandicke max. 5 mm.

Der Dickentisch sowie die Abrichtische sind stets harzfrei zu halten. Zu Beginn und während des Arbeitens müssen die Tische geölt bzw. mit Gleitspray eingesprüht werden. Vor längerem Stillsetzen sollten die Tische ebenfalls eingeölt werden.

- 1 Flügelmutter
- 2 Absaugstutzen
- 3 Absaugschlauch
- 4 Auswurfhaube
- 5 Riegel

Thicknessing

Fig. „E“

Machine setting

- Remove the surface-planing fence
- Dismantle the removable surfacing table
- Swivel up the ejector hood and secure to the surfacing table with the latch
- Attach the extracting socket and fix into position with the wing nut; mount the extracting hose (only in conjunction with the HA 2600/3200 extractor unit).

Feed Gear

Turn the shift lever from the „6-o'clock“ position to „9-o'clock“ to switch on the feed. The feed rate is 5 m/min.

Adjusting the thicknessing table

The thicknessing table is adjustable with the handwheel. A single revolution equals 1.75 mm.

The scale on the collar of the handwheel permits fine adjustment. 2 scale divisions equal 0.1 mm. Maximum chip thickness is 5 mm.

Ensure that the thicknessing table and the surfacing table are free from resin. The tables must be oiled or sprayed with a lubricant before starting work. After prolonged standstills the tables should also be oiled.

- 1 wing nut
- 2 extracting socket
- 3 extracting hose
- 4 ejector hood
- 5 latch

Tirage d'épaisseur

Fig. „E“

Mise au point de la machine

- Retirer la butée de dégauchissage
- Retirer la table de dégauchissage amovible
- Rabattre le capot pour l'évacuation des déchets et copeaux vers le haut et le bloquer dans la table de dégauchissage avec une barre.
- Fixer le tuyau de rallonge d'aspiration et resserrer les écrous à oreilles, fixer ensuite le tuyau d'aspiration (pour l'utilisation de l'HA 2600/3200 seulement).

Engrenage d'avance:

Mettre l'avance en marche en tournant le levier d'engrenage de „la position de 6 heures“ sur „la position de 9 heures“. La vitesse d'avance est de 5 m/min.

Mise au point de la table de tirage d'épaisseur:

La table de tirage d'épaisseur est réglable à partir du volant à main. Un tour correspond à 1,75 mm.

La graduation au collet du volant à main permet un réglage minutieux, les deux traits de graduation correspondant à 0,1 mm. Profondeur maximale de coupe 5 mm.

La table de tirage d'épaisseur ainsi que les tables de dégauchissage ne doivent jamais présenter de traces de résine. Au début du travail ou pendant le travail il faut huiler ou bien graisser les tables. On peut également employer un agent antifriction. Il est aussi conseillé d'huiler légèrement les tables avant chaque arrêt prolongé.

- 1 écrou à oreilles
- 2 tuyau de rallonge d'aspiration
- 3 tuyau d'aspiration
- 4 capot pour l'évacuation des déchets et copeaux
- 5 barre

Piallatura a spessore

Fig. „E“

Impostazione della macchina

- Rimuovere la battuta per la piallatura a filo
- Togliere la tavola di piallatura a filo rimovibile
- Alzare la cappa di espulsione e fissarla bloccandola con gli appositi dispositivi di fissaggio
- Inserire il manicotto di aspirazione e serrare le viti ad alette, montare il tubo flessibile di aspirazione (solo in caso di impiego dell'impianto di aspirazione HA 2600/3200).

Dispositivo di avanzamento:

L'avanzamento viene inserito ruotando la leva di commutazione dalla posizione „ore 6“ a quella „ore 9“. La velocità di avanzamento è di 5 m/min.

Regolazione della tavola per piallatura a spessore:

La tavola a spessore è regolabile mediante azionamento di un volantino. Un giro del volano corrisponde a 1,75 mm.

La scala graduata riportata sul bordo del volantino consente una regolazione precisa, laddove 2 tacche corrispondono a 0,1 mm. Spessore del truciolo max. 5 mm.

La tavola a spessore, così come quella a filo, devono essere mantenute sempre libere da resine. All'inizio e durante la lavorazione è necessario oliare le tavole o applicare uno spray per facilitare lo scorrimento. Le tavole dovranno essere oliate anche in previsione di un prolungato periodo di non utilizzo.

- 1 vite ad alette
- 2 manicotto di aspirazione
- 3 tubo flessibile di aspirazione
- 4 cappa di espulsione
- 5 dispositivo di bloccaggio

Vandikteschaven

Fig. „E“

Machineinstelling

- Vlakbankaanslag afnemen.
- Afneembare vlakbank afnemen.
- Afzuigkap omhoogdraaien en met grendel op de vlaktafel vastzetten.
- Afzuigtussenstuk erop steken en vleugelmoer vastdraaien. Afzuigslang erop steken (alleen bij gebruik van de HA 2600/3200).

Aanvoermecanisme

Door draaien van het schakelhandel van de 6-uurstand kan de aanvoer ingeschakeld worden. De aanvoersnelheid bedraagt 5 m/min.

Instelling van de vandiktebank:

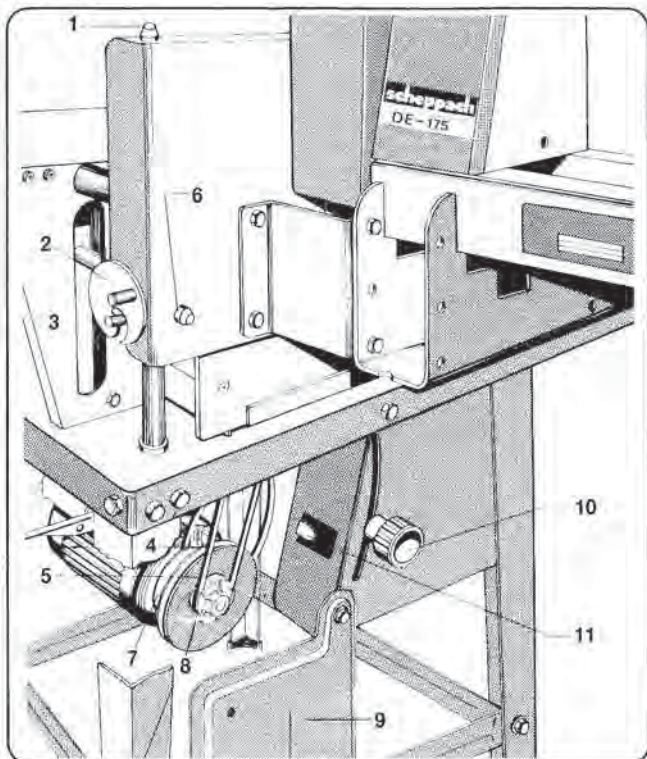
De vandiktebank kan met het handwiel versteld worden. Eén slag van het handwiel is gelijk aan 1,75 mm.

De schaalverdeling op de rand van het handwiel maakt een fijne instelling mogelijk, waarbij 2 deelstrepen gelijk is aan 0,1 mm. Spaandikte max. 5 mm.

De vandiktebank en de vlakbank moeten steeds harsvrij gehouden worden. Voor begin van en tijdens de werkzaamheden moeten de banken met olie ingesmeerd resp. met glijmiddel ingespoten worden. Voor langdurige stilstand moeten de banken ook met olie ingesmeerd worden.

- 1 vleugelmoer
- 2 afzuigtussenstuk
- 3 afzuigslang
- 4 afzuigkap
- 5 grendel

Abb./Fig. „F“



Betrieb von Zusatzgeräten

Abb. „F“

Die Anbauvorrichtung ermöglicht den Anbau von Zusatzgeräten (Sonderzubehör), wobei die Werkzeugspindel die Antriebs Elemente oder das Werkzeug des jeweiligen Zusatzgerätes aufnimmt.

Drehzahleinstellung

Die Hobelmaschine ist aus sicherheitstechnischen Gründen mit einem Zwei-Riemenantrieb ausgestattet.

Zum Antrieb der Hobelwelle dient der schwarze Keilriemen, aufgelegt auf der großen Motorriemenscheibe.

Der braune Keilriemen befindet sich dabei in Ruhestellung und ist im Bügel abgehängt.

Beim Umstellen auf Zusatzgeräte ist der Handgriff zu lösen und die Motorwippe anzuheben, so daß der schwarze Keilriemen hinter die Riemenscheibe abgelegt werden kann. Der Schutzeller hinter der Riemenscheibe verhindert ein Berühren des Riemens während des Betriebes. Je nach gewünschter Drehzahl der Werkzeugspindel wird nun der braune Keilriemen auf die kleine (3000 Upm), oder große Motorriemenscheibe (6500 Upm) aufgelegt. Hierzu ist in jedem Falle die Bedienungsanleitung des jeweiligen Zusatzgerätes oder die Stempelung auf dem Werkzeug zu beachten.

Nach erfolgter Drehzahleinstellung ist das Schwenkblech zurückzuschwenken.

Anbau

Vor dem Anbau des Zusatzgerätes ist das jeweilige Antriebs Element oder Werkzeug an der Werkzeugspindel zu befestigen.

Dieses wird mittels Sechskantstiftschlüssel und Hakenschlüssel fest angezogen.

Je nach Zusatzgerät wird anschließend der Dickentisch auf die erforderliche Höhe gebracht, bevor dieses eingehängt wird.

Das Zusatzgerät wird hierzu in leicht geneigter Stellung zuerst in die Hebelbolzen von oben eingesetzt und anschließend in die unteren Fixierbolzen eingeschwenkt.

Danach werden die Verriegelungsscheiben leicht über die Haltebolzen geschwenkt. Abschließend wird nun je nach Zusatzgerät der Riemen aufgelegt und gespannt und das Werkzeug entsprechend eingestellt.

- 1 Hebelbolzen
- 2 Verriegelungsscheibe
- 3 Haltebolzen
- 4 Keilriemen schwarz
- 5 Keilriemen braun
- 6 Fixierbolzen
- 7 Schutzeller
- 8 Riemenscheibe
- 9 Schwenkblech
- 10 Handgriff
- 11 Bügel

Operation of Accessory Units

Fig. „F“

The mounting device permits the attachment of accessory units. The tool spindle takes up the driving elements or tools of the given accessory unit.

Speed Setting

For reasons of safety, the planing machine is fitted with a dual V-belt drive.

The planer block is driven by the black V-belt placed around the large motor V-belt pulley.

In this case the brown V-belt is in rest position, suspended from the bow.

Release the grip and raise the motor cradle so that the black V-belt can be arranged behind the belt pulley in order to change the machine over to accessory units. A protective disk behind the belt pulley prevents contact with the belt during operation. Depending upon the desired speed of the tool spindle, the brown V-belt is now laced around the small motor belt pulley for 3000 r.p.m. or the large pulley for 6500 r.p.m. The operator must always carefully study the operating instructions for the given accessory unit or observe the stamp on the tool.

The swivelling plate should be returned after the desired speed has been adjusted.

Mounting

The given driving element or tool must be attached to the tool spindle before the accessory unit is mounted.

Tighten firmly with a hexagon pin or hook spanner.

Depending upon the type of accessory unit, the thickening table is raised to the required level before the unit is hung in place.

For this purpose it is slightly tilted and inserted into the lifting bolts from above, and then swivelled down to the lower fixing bolts.

The locking disks are swivelled over the holding bolts. The V-belt is mounted in conformity with the requirements of the accessory unit concerned and tensioned, while the tool is adjusted accordingly.

- 1 lifting bolt
- 2 locking disc
- 3 holding bolt
- 4 black V-belt
- 5 brown V-belt
- 6 fixing bolt
- 7 guard plate
- 8 V-belt pulley
- 9 swivelling bolt
- 10 knob
- 11 bow

Fonctionnement d'appareils auxiliaires

Fig. „F“

Le dispositif d'adaptation permet de monter tous les appareils auxiliaires (accessoires) à quoi une broche reçoit les éléments moteurs ou bien les outils de l'appareil auxiliaire en question.

Réglage de la vitesse de rotation

Pour des raisons techniques de sécurité, la raboteuse est équipée d'une commande à deux courroies.

La courroie trapézoïdale noire sert à l'entraînement de l'arbre de rabotage et se trouve sur la grande poulie à gorge pour courroie trapézoïdale.

La courroie trapézoïdale de couleur marron se trouve alors en position de repos et est suspendue à l'étrier.

Pour tout changement sur un appareil auxiliaire desserrer la poignée et soulever le moto-interrupteur à bascule afin que la courroie trapézoïdale noire puisse être enlevée derrière la poulie. Le disque de protection qui se trouve derrière la poulie, empêche d'entrer en contact avec la courroie lors du fonctionnement. Suivant la vitesse de rotation souhaitée de la broche, la courroie trapézoïdale de couleur marron doit être à présent montée sur la petite (3000 t/mn) ou bien sur la grande (6500 t/mn) poulie du moteur. Pour cela tenir toujours compte du mode d'emploi de l'appareil auxiliaire en question ou de la marque se trouvant sur l'outil.

Une fois le réglage de la vitesse de rotation effectué, remettre la plaque pivotante en place.

Construction

Avant la construction de l'appareil auxiliaire, il faut fixer l'élément moteur ou l'outil à la broche.

Celui-ci est à resserrer à l'aide d'une clé mâle normale et d'une clé à ergot.

Suivant l'appareil auxiliaire, la table de tirage d'épaisseur doit être mise à la hauteur nécessaire et ceci avant que l'appareil soit accroché.

Pour cela l'appareil auxiliaire, à partir d'une position légèrement inclinée, doit tout d'abord être placé par le haut dans les boulons de levage et être basculé ensuite sur les boulons de fixation du bas.

Basculer ensuite légèrement les disques de serrage sur les boulons d'arrêt. Puis pour finir, suivant l'appareil auxiliaire, la courroie doit être mise en place et tendue ou bien l'outil réglé conformément.

- 1 boulon de levage
- 2 disque de serrage
- 3 boulon d'arrêt
- 4 courroie trapézoïdale noire
- 5 courroie trapézoïdale marron
- 6 boulon de fixation
- 7 disque de protection
- 8 poulie
- 9 plaque pivotante
- 10 poignée
- 11 étrier

Utilizzo di dispositivi supplementari

Fig. „F“

Grazie al dispositivo di montaggio è possibile applicare tutti gli apparecchi supplementari (accessori), laddove il mandrino utensile accoglie gli elementi della trasmissione o l'utensile del relativo apparecchio supplementare.

Impostazione del numero di giri

La piallatrice è dotata – per motivi tecnici di sicurezza – di una trasmissione a due cinghie.

La cinghia trapezoidale nera serve per l'azionamento dell'albero della pialla ed è posizionata sulla grossa puleggia del motore.

Durante questa fase, la cinghia trapezoidale marrone si trova in posizione di fermo ed è agganciata all'archetto.

Per commutare sugli apparecchi supplementari, allentare la manopola e sollevare la tavola inclinabile motorizzata, in modo che la cinghia trapezoidale nera possa essere messa dietro alla puleggia. Il disco di protezione dietro alla puleggia impedisce di toccare la cinghia durante il funzionamento. A seconda del numero di giri desiderato per il mandrino, la cinghia trapezoidale marrone verrà ora posizionata sulla puleggia a motore piccola (3000 giri al minuto) o su quella grande (6500 giri al minuto). Prima di ciò sarà comunque necessario leggere le istruzioni per l'uso o le iscrizioni del relativo apparecchio supplementare.

Dopo l'impostazione del numero di giri, mettere nuovamente in posizione la tavola articolata.

Montaggio

Prima di montare l'apparecchio supplementare, fissare al mandrino il relativo elemento di trasmissione o utensile.

Questo, verrà serrato con una chiave esagonale ed una chiave a dente.

A seconda dell'apparecchio supplementare montato, sarà necessario posizionare la tavola di piallatura a spessore all'altezza necessaria, prima di agganciarlo.

Per fare ciò, inserire prima dall'alto nei perni di sollevamento l'apparecchio supplementare in posizione leggermente inclinata e, quindi, articularlo nei perni inferiori di fissaggio.

Successivamente, muovere leggermente i dischi di bloccaggio sopra al perno di arresto. Quindi, montare la cinghia e tensionarla dipendentemente dall'apparecchio supplementare e impostare l'utensile di conseguenza.

- 1 perno di sollevamento
- 2 disco di bloccaggio
- 3 perno di arresto
- 4 cinghia trapezoidale nera
- 5 cinghia trapezoidale marrone
- 6 perno di fissaggio
- 7 disco di protezione
- 8 cinghia trapezoidale
- 9 tavola articolata
- 10 manopola
- 11 archetto

Gebruik van hulpstukken

Fig. „F“

De hulpinrichting maakt het monteren van hulpstukken (speciale toebehoren), waarbij de gereedschapsspindel de aandrijfelementen of het gereedschap van de desbetreffende hulpstukken opneemt.

Instelling van het toerental

De schaaftank is om veiligheidstechnische redenen met een dubbele V-snaaraandrijving uitgerust.

Voor de aandrijving van de schaaftank dient de zwarte V-snaar, die om de grote riemschijf van de motor gelegd is.

De bruine V-snaar bevindt zich daarbij in ruststand en is aan de beugel opgehangen.

Tijdens het omzetten op hulpstukken moet de knop losgezet worden en de motorwip opgetild worden, zodat de zwarte V-snaar achter de riemschijf gelegd kan worden. De beschermerschotel achter de riemschijf voorkomt een aanraken van de snaar tijdens het gebruik. Al naar gelang het gewenste toerental van de gereedschapsspindel wordt nu de bruine V-snaar om de kleine (3.000 tpm.), of grote riemschijf van de motor (6.500 tpm.) gelegd. Hiervoor moet in elk geval de gebruiksaanwijzing van de desbetreffende hulpstukken of het stempel op het gereedschap in acht genomen worden.

Montage

Voor het monteren van het hulpstuk moet het desbetreffende aandrijfelement of gereedschap op de gereedschapsspindel bevestigd worden.

Deze wordt met behulp van inbussleutels en haaksleutels goed vastgedraaid.

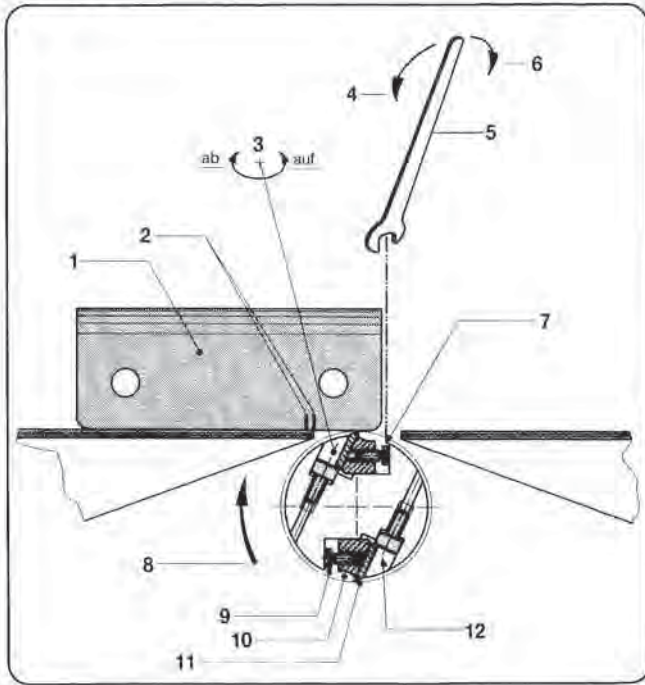
Al naar gelang het hulpstuk wordt vervolgens de vandeiktebank op de vereiste hoogte gezet, voordat dit ingehangen wordt.

Het hulpstuk wordt hiervoor in iets gekantelde stand eerst van boven in de hefpenen gezet en vervolgens in de onderste vergrendelpennen gedraaid.

Daarna worden de vergrendelingsringen iets over de houderpenen gedraaid. Tenslotte wordt nu al naar gelang het hulpstuk de snaar omgelegd en gespannen en het gereedschap overeenkomstig ingesteld.

- 1 hefpen
- 2 vergrendelingsring
- 3 houderpen
- 4 V-snaar zwart
- 5 V-snaar bruin
- 6 vergrendelpen
- 7 beschermerschotel
- 8 riemschijf
- 9 draaiplaat
- 10 knop
- 11 beugel

Abb./Fig. „G“



D

Messerwechsel und Messerschleiff

Die im Werk eingesetzten Hobelmesser sind betriebsfertig geschliffen. Je nach Beanspruchung muß früher oder später nachgeschliffen werden, denn nur gut geschärfte und genau eingestellte Hobelmesser erlauben sicheres Arbeiten.

Stumpfe Hobelmesser verursachen stärkeren Rückschlag und erhöhen die Unfallgefahr, siehe auch Sicherheitshinweise.

Schleifen und Abziehen

- Zum Schleifen müssen die Hobelmesser herausgenommen werden. Beim Wiedereinbau wird jedes Messer einzeln eingestellt und festgezogen, siehe Abbildung G. Das Abziehen der Messer kann auch in eingebautem Zustand mit einem Ölstein vorgenommen werden.

- Einlegen der Hobelmesser und Keilleisten:

Achten Sie beim Einlegen darauf, daß: Hobelwellennut, Hobelmesser und Keilleisten vor dem Zusammenbau gesäubert werden, das Einlegen von Hobelmessern und Keilleisten gemäß Abbildung G vorgenommen wird, die Hobelmesser und Keilleisten beiderseits bündig mit dem Hobelwellenkörper abschließen, die Hobelmessereinstellung und das abschließende Festklemmen mit großer Sorgfalt auszuführen sind, die Hobelmesser nur bis 15 mm Messerhöhe nachgeschliffen werden dürfen, der Messer-Schneidwinkel soll 40 ± 2 Grad betragen, nur paarweise nachgeschliffene Hobelmesser eingesetzt werden, ausgebrochene oder rissige Hobelmesser umgehend ersetzt werden, Hartmetallbestückte Hobelmesser gemäß den vorausgegangenen Punkten eingesetzt werden.

Zur besonderen Beachtung:

- HM-Hobelmesser sind mit größter Sorgfalt einzubauen – Bruchgefahr!
- HM-Hobelmesser dürfen nicht mit Normalschleifscheiben, sondern nur mit Silizium-Scheiben nachgeschliffen werden!
- HM-Hobelmesser sind nur zur Bearbeitung von Hartholzfaserplatten, Spanplatten (mit und ohne Kunststoffbeschichtung) und für Harthölzer geeignet.

- 1 Einstellehre
- 2 Markierungen
- 3 Einstellschraube ab – auf
- 4 klemmen
- 5 Einmaulschlüssel
- 6 lösen
- 7 Druckschraube
- 8 Drehrichtung der Hobelwelle
- 9 Druckschraube
- 10 Keilleiste
- 11 Sicherheitshobelmesser
- 12 Einstellschraube

GB

Knife Changing and Knife Grinding

Factory-mounted planing knives are ground ready for service. Sooner or later, however, regrinding becomes necessary because only sharp and precisely adjusted planing knives guarantee safe and dependable operation.

Blunt planing knives can produce a strong back-lash, thereby increasing the danger of accidents (see also Safety Instructions)

Grinding and Sharpening

- The planing knives must be removed for grinding. When remounting, each knife has to be individually adjusted and tightened (see Fig. G). The knives can be sharpened with an oil stone while they are mounted in the machine.

- Mounting the planing knives and clamp bars:

Observe the following points for mounting:

Ensure that the planer block groove, planer knives and clamping wedge are clean.

Ensure that the planer knives and clamping wedge are mounted in the manner shown in fig. G.

Ensure that the planer knives and clamping wedge end flush with the body of the planer block.

The planer knives must be adjusted and clamped with the utmost care.

Planer knives should only be reground to a knife height of 15 mm, while the knife cutting angle must be $40 \pm 2^\circ$.

Ensure that reground planer knives are always mounted in pairs.

Broken and cracked planer knives must be immediately replaced.

Carbide planer knives must be mounted in the manner described above.

Important:

- Carbide planer knives must be mounted with the utmost care – Danger of breakage!
- Carbide planer knives cannot be reground with normal grinding wheels; only use silicon wheels for this purpose!
- Carbide planer knives are only suitable for hardboard, chipboard (with and without plastic laminate) and hardwood.

- 1 adjusting gauge
- 2 marks
- 3 adjusting screw down – up
- 4 tighten
- 5 single-end open-jaw spanner
- 6 release
- 7 pressure screw
- 8 rotating direction of planer block
- 9 pressure screw
- 10 clamping bar
- 11 safety planer knife
- 12 adjusting screw

Remplacement et affûtage de la lame de rabot

Les lames de rabot montées dans nos ateliers, ont été affûtées de manière à être prêtes à utiliser. Selon la sollicitation, il faudra tôt ou tard les affûter de nouveau, car seules les lames de rabot bien affûtées et correctement réglées permettent de travailler sûrement.

Les lames de rabot émoussées provoquent un fort contrecoup et augmentent les risques d'accident, voir également: conseils de sécurité.

Affûtage et rectification

- Il faut retirer les lames de rabot pour les affûter. Lors du remontage, chaque lame doit être réglée et serrée individuellement (voir fig. G). On peut rectifier les lames sans les démonter à l'aide d'une pierre à repasser à l'huile.

- Mise en place des lames de rabot et des lardons coniques:

lors de la mise en place, veillez à ce que la rainure de l'arbre de rabotage, les lames de rabot et le lardon conique soient nettoyés et ceci avant le montage,

la mise en place des lames de rabot et du lardon conique soit effectuée conformément à la figure G,

les lames de rabot et les lardons coniques affleurent des deux côtés le corps de l'arbre de rabotage,

le réglage des lames de rabot et le serrage final soient effectués avec le plus grand soin,

les lames de rabot soient réaffûtées uniquement sur 15 mm au plus de la hauteur de lame et que l'angle de coupe des lames soit de $40 \pm 2^\circ$,

seules les lames de rabot réaffûtées par paire soient utilisées,

les lames de rabot endommagées ou bien présentant des fissures soient immédiatement remplacées.

Il faudra procéder au montage des lames de rabot à mise rapportée conformément aux points mentionnés ci-dessus.

À observer tout particulièrement:

- Les lames de rabot à mise rapportée doivent être montées avec le plus grand soin – risque de rupture!
- Les lames de rabot à mise rapportée ne doivent pas être réaffûtées avec des meules normales mais uniquement avec des meules au silicium!
- Les lames de rabot à mise rapportée sont uniquement appropriées à l'usinage de plaques masonites, de panneaux d'agglomérés (avec ou bien sans revêtement en matière synthétique) et de bois durs.

- 1 jauge de réglage
- 2 repères
- 3 vis de réglage dévisser – visser
- 4 serrer
- 5 clé à fourche simple
- 6 desserrer
- 7 vis de pression
- 8 sens de rotation de l'arbre de rabotage
- 9 vis de pression
- 10 lardon conique
- 11 lame de rabot de sécurité
- 12 vis de réglage

Sostituzione e affilatura della lama

Le lame di piallatura montate dal fornitore sono „affilate-pronte per l'uso“. Prima o poi, a seconda della sollecitazione cui sono sottoposte, le lame dovranno venire riaffilate, poiché solo se con un filo perfetto e perfettamente registrate potranno garantire un perfetto risultato.

Le lame di piallatura non affilate provocano un notevole ritorno di pezzi, aumentando il pericolo di incidenti; vedi Note per la Sicurezza.

Affilare le lame

- Per l'affilatura, è necessario estrarre le lame di piallatura. Per il rimontaggio, ogni lama verrà montata e serrata singolarmente, come da Fig. G. Le lame possono anche venire affilate con una mola d'olio in stato montate.

- Riporre le lame di piallatura e i lardoni conici:

Per questa operazione accertarsi che: prima dell'assemblaggio, le scanalature dell'albero di piallatura, le lame di piallatura e i lardoni conici vengano puliti;

il posizionamento delle lame di piallatura e dei lardoni conici venga eseguito come illustrato dalla figura G;

le lame di piallatura ed i lardoni conici chiudano perfettamente su entrambi i lati con il corpo dell'albero;

la registrazione delle lame di piallatura ed il loro bloccaggio sia stato eseguito con molta precisione;

le lame di piallatura siano state riaffilate solo fino a 15 mm dall'altezza della lama e che l'angolo di taglio delle lame sia di 40 ± 2 gradi;

le lame riaffilate vengano utilizzate solo a coppie; le lame rotte o scheggiate vengano immediatamente sostituite;

le lame di piallatura con riporti in metallo duro vengano utilizzate nel modo precedentemente descritto.

Da osservare in modo particolare:

- Le lame di piallatura in HM devono essere montate con molta attenzione – pericolo di rottura!
- Le lame di piallatura in HM non devono essere riaffilate con normali dischi abrasivi, ma solo con dischi in silicio!
- Le lame di piallatura in HM sono adatte solo per la lavorazione di lastre in fibra dura, tavole di truciolato (con e senza rivestimento in materiale plastico) e per legni duri.

- 1 calibro di registrazione
- 2 marcature
- 3 vite di tagolazione basso – alto
- 4 bloccare
- 5 chiave fissa
- 6 allentare
- 7 vite di pressione
- 8 senso di rotazione dell'albero
- 9 vite di pressione
- 10 longherono conico
- 11 lama di piallatura di sicurezza
- 12 vite di regolazione

Verwisselen van beitels en slijpen van beitels

De in de machines ingebouwde beitels zijn van de fabriek uit geslepen. Al naar gelang de belasting moet er vroeg of laat nageslepen worden, want alleen met goede scherpe en precies ingestelde beitels kan men zeker werken.

Stompe beitels veroorzaken een sterkere terugslag en verhogen het gevaar voor ongelukken, zie ook de veiligheidsaanwijzingen.

Slijpen en polijsten

- Voor het slijpen moeten de beitels verwijderd worden. Bij het inbouwen wordt ieder mes apart ingesteld en vastgezet, zie afb. G. Het polijsten van de messen kan ook in ingebouwde toestand met behulp van een oliesteen gedaan worden.

- Inleggen van de schaaftbeitels en keerbeitels:

Let u er bij het inleggen op dat: wegwerpmes, schaaftbeitel en keerbeitel voor het in elkaar zetten gereinigd worden, het inleggen van de schaaftbeitels en keerbeitels volgens afb. G gebeurt, de schaaftbeitels en keerbeitels aan beide kanten aan de beitelas aansluiten, de instelling van de schaaftbeitels en het uiteindelijke vastklemmen met grote zorgvuldigheid gedaan moeten worden, de schaaftbeitels slechts tot 15 mm meshoogte nageslepen mogen worden, de hoek van de messnede 40 ± 2 graden bedraagt, slechts paargewijze nageslepen schaaftbeitels ingezet worden, uitgekoken of gebarsten schaaftbeitels direct vervangen worden. Hardmetalen schaaftbeitels worden volgens de hierboven genoemde punten ingezet.

Let op:

- HM schaaftbeitels moeten zeer zorgvuldig ingebouwd worden – gevaar voor breuk!
- HM schaaftbeitels mogen niet met een normale slijpschijf, maar uitsluitend met een silicium schaaft nageslepen worden!
- HM schaaftbeitels zijn alleen voor de bewerking van hardboard, spaanplaat (met en zonder kunststoflaag) en voor hardhout geschikt.

- 1 instelmal
- 2 merktekens
- 3 instelschroef omlaag – omhoog
- 4 vast
- 5 sleutel
- 6 los
- 7 vastzetbout
- 8 draairichting van de beitelas
- 9 vastzetbout
- 10 keerbeitel
- 11 schaaftbeitel
- 12 instelschroef

Abb./Fig. „G“

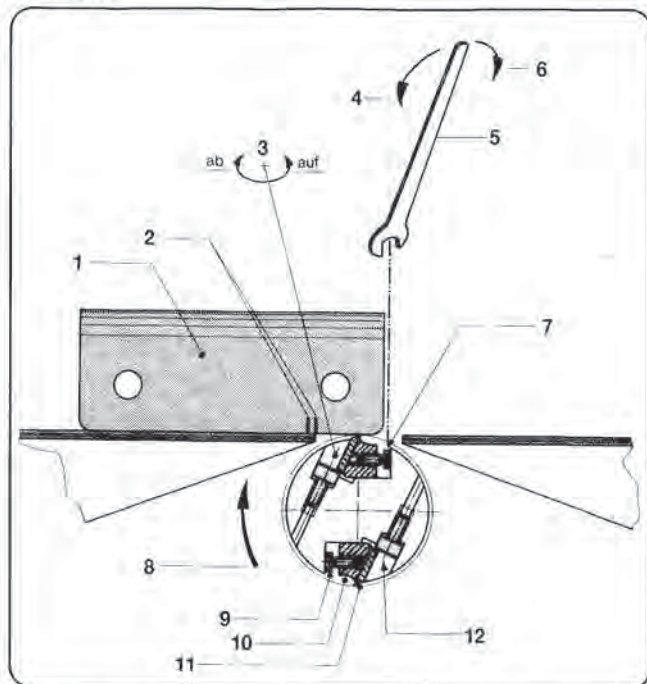
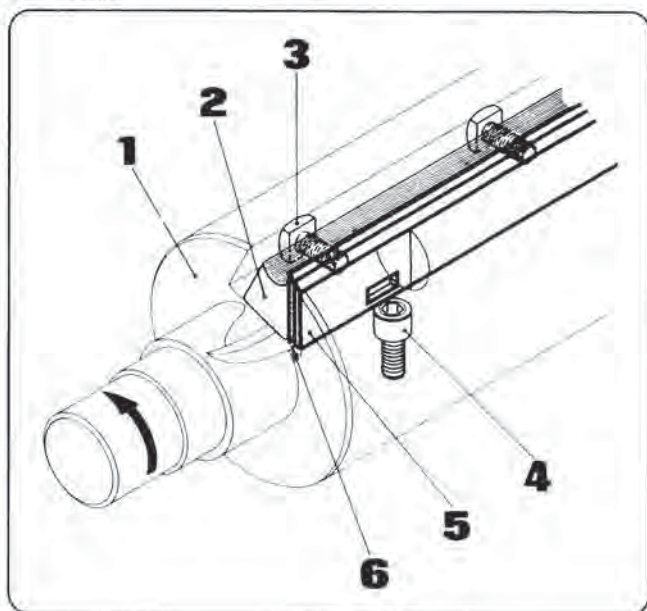


Abb./Fig. „H“



Einstellen der Hobelmesser

Als Hilfsmittel wird die zum Lieferumfang gehörende Einstelllehre benötigt.

Einstell-Vorgang

- Das geschärfte Hobelmesser so einsetzen, daß es beidseitig auf den Einstellschrauben aufliegt.
- Das Hobelmesser mit den Einstellschrauben wechselseitig so verstellen, bis die Schneide des Hobelmessers die auf dem abnehmbaren Abrichttisch aufgelegte Einstelllehre leicht berührt. Markierung links an der Einstelllehre liegt gemäß Abbildung am Tischplatten-Ende an.
- Durch kleine Drehung der Hobelwelle sollte nun die Mitnahme der Einstelllehre maximal bis zur zweiten Markierung erfolgen. Diese Einstellung wird links und rechts am Hobelmesser vorgenommen.
- Abschließend werden die Druckschrauben der Keilleiste festgezogen.

Das zweite Hobelmesser wird in gleicher Weise eingestellt und geklemmt.

Sonderzubehör

Messerträger/Wendeplattenhobelmesser

anstelle Standard HSS-Hobelmesser

Wendeplattenhobelmesser an Messerträger anlegen (Magnetverschluß). Einbau und Einstellung gemäß Bedienungsanweisung vornehmen.

Achtung:

Schraubenkopf der Einstellschraube darf nicht in die Aussparung des Messerträgers einrasten!

- 1 Hobelwelle
- 2 Keilleiste
- 3 Vierkantschraube
- 4 Einstellschraube
- 5 Messerträger
- 6 Wendeplattenhobelmesser HSS

Hartmetall-Hobelmesser

Zur Bearbeitung von Hartfaserplatten, Spanplatten (mit und ohne Kunststoffbeschichtung) und für Harthölzer empfehlenswert.

Fahrvorrichtung

Die Befestigung der Fahrvorrichtung erfolgt an den Längsstreben der Hobelmaschine.
Durch Kippen der Maschine läßt sich die Radachse in Transportstellung schwenken.

Tischverlängerung

Die Tischverlängerung ist vorteilhaft beim Abrichten längerer Werkstücke. Die Befestigung erfolgt an den Längsseiten der Abrichttische.

Rollbock RB

Kugelrollbock KB

Adjusting the Planer Knives

The adjusting gauge included in the delivery is required as an aid for correct adjustment of the planer knives.

Adjusting procedure

- Insert the sharpened planer knife in such a manner that it rests on both sides against the adjusting screws.
- Continue adjusting the planer knife alternatively with both screws until the blade lightly touches the adjusting gauge placed on the removable surfacing table.
The first mark on the adjusting gauge must be aligned with the table-plate end, as indicated in the illustration.
- By lightly turning the planer block the adjusting gauge should be carried forward to the second mark (maximum). This setting is completed on the right and left-hand sides of the planer knife.
- Finally, the pressure screw of the clamping bar is tightened.

The second planer knife is adjusted and clamped in the same manner.

Optional Accessories

Knife Holder/Reversing-Plate Planer Knife

Replacement for the Standard HSS Planer Knife

Place the reversing-plate planer knife against the knife holder (magnetic lock). Mount and adjust in conformity with the Operating Instructions.

Warning:

The head of the adjusting screw must not engage in the recess of the knife holder!

- 1 Planer block
- 2 Clamping bar
- 3 Square-headed bolt
- 4 Adjusting screw
- 5 Knife holder
- 6 Reversing-plate planer knife HSS

Carbide Planer Knife

Carbide knives are recommended for hardboard, chipboard (with and without plastic laminate) and hardwood.

Chassis

The chassis is attached to the side bracing of the planing machine.
Tilt the machine to bring the chassis into transport position.

Table Extension

The table extension is invaluable when planing long workpieces. It is mounted at the longitudinal ends of the surfacing tables.

Roller stand RB

Ball stand KB

Réglage des lames de rabot

Pour cela, utiliser la jauge de réglage contenue dans le volume de la livraison.

Opération de réglage

- Mettre la lame de rabot affûtée en place de telle sorte qu'elle repose, sur les deux côtés, sur les vis de réglage.
- Ajuster alternativement la lame de rabot à l'aide des vis de réglage jusqu'à ce que l'arrête tranchante de la lame touche légèrement la jauge de réglage posée sur la table amovible de dégauchissage.
Le repère de gauche de la jauge de réglage doit affleurer sur l'extrémité du dessus de table.
- Il faut alors faire déplacer la jauge de réglage, au maximum jusqu'au deuxième repère, par faible rotation de l'arbre de rabotage. Il faut procéder à ce réglage à gauche et à droite de la lame de rabot.
- Ensuite les vis de pression du lardon conique.

On réglerait et serrera la deuxième lame de rabot de la même manière.

Accessoires

Porte-lames/lames de rabot à plaque réversible

au lieu des lames de rabot acier rapide Standard

Apposer les lames de rabot à plaque réversible contre le porte-lames (verrouillage magnétique). Procéder au montage et au réglage conformément aux instructions d'emploi.

Attention:

La tête de vis de la vis de réglage **ne doit pas** encliquer dans l'évidement du porte-lames!

- 1 Arbre de rabotage
- 2 Lardon conique
- 3 Vis à tête carrée
- 4 Vis de réglage
- 5 Porte-lames
- 6 Lame de rabot à plaque réversible acier rapide

Lames de rabot à mise rapportée

Recommandées pour l'usinage de plaques masonites, de panneaux d'agglomérés (avec ou sans revêtement en matière synthétique) et de bois durs.

Dispositif de transport

Le dispositif de transport doit être fixé au niveau des barres de renforcement longitudinales de la raboteuse.

Incliner la machine pour amener l'essieu en position de transport.

Rallonge de la table

La rallonge de la table peut s'avérer avantageuse lors du dégauchissage de pièces longues. La fixation de la pièce à usiner se fait sur les longs pans de la table de dégauchissage.

Chevalet à rouleau RB

Chevalet à boules KB

Registrazione delle lame di piallatura

Utilizzare il calibro di registrazione compreso nella fornitura.

Registrazione

- Inserire la lama di piallatura in modo che poggi su entrambi i lati sulle viti di registrazione.
- Spostare la lama di piallatura in modo alternato, utilizzando le viti di registrazione, fino a che il filo della lama sfiora il calibro di registrazione posto sulla tavola rimovibile per la piallatura a filo.
La marcatura a sinistra del calibro di registrazione deve trovarsi all'estremità della piastra della tavola, come da illustrazione.
- Con una piccola rotazione dell'albero di piallatura il calibro di registrazione dovrà venire ora trascinato fino alla seconda marcatura. Questa registrazione viene effettuata a destra ed a sinistra della lama.
- Successivamente, serrare le viti di pressione dei longeroni conici.

La seconda lama viene registrata e fissata nello stesso modo.

Accessori

Portalamo / Lama di piallatura a placchetta a perdere ribaltabile

al posto delle lame standard HSS

Poggiare le lame a placchetta a perdere ribaltabili sul portalamo (chiusura magnetica). Montaggio e registrazione secondo le istruzioni per l'uso.

Attenzione:

La testa della vite di regolazione **non** deve inserirsi nella fessura del portalamo!

- 1 albero piallatrice
- 2 longerone conico
- 3 vite a testa quadra
- 4 vite di regolazione
- 5 portalamo
- 6 lama a placchetta a perdere ribaltabile HSS

Lama di piallatura in metallo duro

Consigliabile per la lavorazione di lastre in fibre dure, tavole di truciolato (con e senza rivestimento in materiale plastico) e per legni duri.

Dispositivo di avanzamento

Il bloccaggio del dispositivo di avanzamento viene eseguito sui supporti longitudinali della piallatrice. Ribaltando la macchina è possibile portare l'asse della ruota in posizione di trasporto.

Prolunga per la tavola

La prolunga per la tavola è vantaggiosa nella piallatura a filo di pezzi lunghi. Il suo fissaggio avviene sui lati longitudinali della tavola di piallatura a filo.

Cavallo a rullo RB

Cavallo a sfere KB

Instellen

Als hulpmiddel is de bij het pakket behorende afstelmal nodig.

Instelling: aanduidingen

- De geslepen schaaftbeitel zodanig inleggen, dat hij aan beide zijden op de instelschroeven ligt.
- De schaaftbeitel met de instelschroeven om beurten zo instellen, tot het mes van de beitel de op de afneembare vlaktafel gelegde instelmal licht raakt.
De markering links op de instelmal ligt volgens de afb. tegen het eind van het tafelblad.
- Door een kleine draai aan de beitelas moet nu de instelmal meegenomen worden tot maximal aan de tweede markering. Deze instelling wordt links en rechts aan de schaaftbeitel uitgevoerd.

- Tenslotte worden de vastzetbouten van de keerbeitel vastgedraaid.

De tweede schaaftbeitel wordt op dezelfde wijze ingesteld en vastgeklemd.

Let op! Na het instellen van de schaaftbeitels de stelbout ontspannen, dit gebeurt door de stelbout een kwart slag naar rechts te geven.

Speciale accessoires

Drager / Wegwerpmes

in plaats van de standaard CV en HSS schaaftbeitel

Wegwerpmes tegen de drager leggen (magneetsluiting). Inbouw resp. instelling volgens de gebruiksaanwijzing uitvoeren.

Let op!

Schroefkop van de instelschroef mag niet in de uitsparing van de drager grijpen.

- 1 schaaftbeitel
- 2 keerbeitel
- 3 schroef met vierkante kop
- 4 instelschroef
- 5 drager
- 6 wegwerpmes

Hardmetalen schaaftbeitels

Voor de bewerking van hardboard, spaanplaat (met en zonder kunststoflaag) en voor hardhout geschikt.

Transportinrichting

De bevestiging van de transportinrichting gebeurt aan de dwarspoten van de vlak- en vandiktebank. Door het kippen van de machine wordt deze in transport-positie gezet.


Tafelverlenging

De tafelverlenging is handig bij het vlakken van langere werkstukken. De bevestiging gebeurt aan de lange zijden van de vlaktafel.

Rolbok RB

Kogelbok KB

Raccordement électrique

 Le moteur électrique qui est installé est raccordé en ordre de marche.

Le raccordement électrique que doit effectuer le client ainsi que les câbles de rallonge utilisés doivent correspondre aux normes en vigueur.

Les branchements et réparations de l'équipement électrique ne doivent être effectués que par un spécialiste de l'électricité.

Dispositif de freinage du moteur:

Votre machine **scheppach** est équipée d'un dispositif de freinage automatique. L'action du dispositif commence après la mise hors circuit du moteur de commande.

Câbles de branchement électrique défectueux

Il arrive fréquemment que l'isolation des câbles de branchement électrique présente des avaries.

Les causes en sont:

- Écrasements, si le câble passe sous la porte ou la fenêtre.
- Coudes dus à une mauvaise fixation ou un mauvais guidage du câble de branchement.
- Coupures dues à un écrasement du câble.
- Extractions violentes du câble de la prise murale.
- Fissures dues au vieillissement de l'isolation.

Il est déconseillé d'utiliser des câbles électriques qui présentent ces types d'avaries. Danger de mort.

Vérifier régulièrement les câbles de branchement électrique. Veiller à ce que le câble n'entre pas en contact avec la tension de secteur pendant la vérification.

Les câbles de branchement électrique doivent correspondre à la réglementation en vigueur dans votre pays.

Les moteurs électriques sont prévus pour un fonctionnement continu. En cas de surcharge le moteur se met automatiquement hors tension.

Après un temps de refroidissement (de durée variable), le moteur peut à nouveau être mis sous tension.

Moteur monophasé

- La tension du secteur doit correspondre aux indications portées sur la plaque signalétique du moteur.
- Les câbles de rallonge d'une longueur maximale de 25 m doivent présenter une section transversale de 1,5 mm², ceux d'une longueur supérieure à 25 m doivent présenter une section transversale de 2,5 mm².
- Le branchement au réseau est équipé d'un fusible à action retardée de 16 A.

Collegamento elettrico

 Il motore elettrico installato è collegato e pronto per il servizio.

L'allacciamento alla rete del cliente e il cavo di prolungamento utilizzato devono essere conformi alla normativa vigente.

Allacciamenti e riparazioni delle apparecchiature elettriche possono essere fatti solo da un elettricista specializzato.

Dispositivo di freno motore:

La sua macchina **scheppach** è dotata di un freno d'arresto a comando automatico. Il freno entra in azione appena spento il motore.

Cavi di allacciamento elettrico deteriorati

Spesso i cavi di allacciamento elettrico presentano danni all'isolamento.

Le cause sono:

- Schiacciature, laddove i cavi di allacciamento vengono fatti passare per interstizi di porte e finestre.
- Piegature in seguito a fissaggio o condutture del cavo di allacciamento eseguiti in modo non appropriato.
- Tagli provocati dal passaggio di veicoli sopra il cavo di allacciamento.
- Danni all'isolamento dovuti all'estrazione dalle prese a muro.
- Crepe da invecchiamento dell'isolamento.

Cavi di allacciamento elettrico che presentano tali guasti non devono essere utilizzati ed a causa dell'isolamento danneggiato sono pericolosissimi.

Verificare periodicamente lo stato dei cavi di allacciamento elettrico. Assicurarsi, per la verifica, che il cavo di allacciamento non sia collegato a rete.

I cavi di allacciamento elettrico devono rispondere alle norme vigenti nel vostro paese.


I motori elettrici sono in versione per servizio continuo.

Il motore si spegne automaticamente in caso di sovraccarico e può essere rimesso in moto dopo un periodo di raffreddamento di durata variabile.

Motore monofase

- La tensione di alimentazione deve corrispondere alle indicazioni sulla targhetta del motore.
- I cavi di prolungamento fino a 25 m di lunghezza devono disporre di una sezione trasversale di 1,5 mm², oltre i 25 m almeno di 2,5 mm².
- Il collegamento a rete è protetto con fusibile inerte 16 A.

Electrische aansluiting

 De geïnstalleerde electromotor is klaar voor gebruik aangesloten.

De netaansluiting bij de klant en het gebruikte verlengsnoer moeten aan de geldige voorschriften voldoen.

Aansluitingen en reparaties van de elektrische uitrusting mogen alleen door de electrovakman worden doorgevoerd.

Motor-reminrichting:

Uw **scheppach** machine is met een automatisch werkende rem uitgevoerd. De rem begint te werken zodra de aandrijvingsmotor uitgeschakeld wordt.

Beschadigde electro-aansluitingskabels

Aan elektrische aansluitingskabels ontstaan vaak isolatieschaden.

Oorzaken zijn:

- Kneuzingen, als de aansluitingskabel door venster- of deurkieren geleid wordt.
- Knikken door onjuiste bevestiging of geleiding van de aansluitingskabel.
- Sneeden door over de aansluitingskabel heen te rijden.
- Isolatieschaden door het uitrukken uit het stopcontact.
- Scheuren door veroudering van de isolatie.

Zulke beschadigde electro-aansluitingskabels mogen niet gebruikt worden en zijn door de isolatieschaden levensgevaarlijk.

Electrische aansluitingskabels regelmatig op schaden controleren. Let u er op, dat tijdens het controleren de aansluitingskabel niet op het stroomnet is aangesloten.

Electrische aansluitingskabels moeten aan de voor uw land geldende bepalingen voldoen.

De elektromotoren zijn voor duurzaam bedrijf uitgevoerd. Bij overbelasting van de motor schakelt deze automatisch uit.


Na een afkoeltijd (tijd is verschillend) kan de motor weer ingeschakeld worden.

Wisselstroommotor

- De netspanning moet overeenkomen met de gegevens op het typeplaatje van de motor.
- Verlengsnoeren moeten bij een lengte van 25 m een doorsnede van 1,5 mm² hebben, bij een lengte van meer dan 25 m ten minste 2,5 mm².
- De netaansluiting heeft een zekering van 16 A traag.

Drehstrommotor

- Die Netzspannung muß 400 Volt – 50 Hz betragen.
- Netzanschluß und Verlängerungsleitung müssen 5adrig sein = 3 P + N + SL.
- Verlängerungsleitungen müssen einen Mindest-Querschnitt von 1,5 Quadratmillimeter aufweisen.
- Der Netzanschluß wird maximal mit 16 A abgesichert.
- Bei Netzanschluß oder Standortwechsel muß die Drehrichtung überprüft werden, gegebenenfalls muß die Polarität getauscht werden (Wand-Steckdose).


 **Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer Elektro-Fachkraft durchgeführt werden.**

Bei Rückfragen bitte folgende Daten angeben:

- Motorenhersteller
- Stromart des Motors
- Daten des Maschinen-Typenschildes
- Daten des Schalter-Typenschildes

Bei Rücksendung des Motors immer die komplette Antriebseinheit mit Schalter einsenden.

Wartung


 **Bei allen Wartungs- und Reinigungsarbeiten den Motor ausschalten und den Netzstecker ziehen.**

Sämtliche Schutz- und Sicherheitseinrichtungen müssen nach abgeschlossenen Reparatur- und Wartungsarbeiten sofort wieder montiert werden.

- **Dickentisch** und **Abrichttische** sind harzfrei zu halten. Regelmäßiges einölen oder einsprühen mit Gleitspray ist notwendig.
- Die **Lagerung** der **Hobelwelle** und der Werkzeugspindel ist mit Dauerschmierung versehen. Im Neuzustand auftretende Erwärmung ist bauartbedingt und geht bei längerem Gebrauch zurück.
- **Reinigen** der Vorschubwalzen.
- Die **Gleitlager** der **Vorschubwalzen** müssen gelegentlich mit einigen Tropfen Maschinenöl versehen werden.
- Die **Verstellspindeln** des **Dickentisches**, deren Lagerung sowie die Triebwelle mit Gelenk sind ebenfalls zu ölen.

Three-phase motor

- The mains voltage must coincide with the voltage specified on the motor's rating plate.
- The mains connection and the extension cable must have 5 conductors: 3 phase conductors + 1 neutral conductor + 1 earth conductor.
- The extension cable must have a minimum cable cross-section of 1.5 mm².
- The connection to the mains must be protected with a 16 A slow-acting fuse.
- The rotating direction must be checked when the machine is connected to the mains or re-sited. If necessary, the polarity will have to be changed over (wall socket).


 **Only a qualified electrician is permitted to connect the machine and complete repairs on its electrical equipment.**

In the event of enquiries please specify the following data:

- Motor manufacturer
- Type of current of the motor
- Data recorded on the machine's rating plate
- Data recorded on the switch's rating plate

If a motor has to be returned, it must always be dispatched with the complete driving unit and switch.

Maintenance


 **Switch off the motor and pull the plug out before undertaking any maintenance work.**

All protection and safety devices must be replaced after completing repair and maintenance procedures.

- **Thickness table** and **surfacing table** must be kept free of resin. Regular oiling and spraying with a sliding compound are necessary.
- The **bearing** of the **planer block** and the tool spindle are life-time lubricated. Heating whilst the machine is still new is normal (due to the design) and gradually diminishes after prolonged use.
- **Clean** the feed rolls.
- The **plain bearings** of the **feed rolls** must be occasionally lubricated with a few drops of machine oil.
- The **adjusting spindles** of the **thickness table**, its bearings and the drive shaft with joint, must all be occasionally lubricated with oil.

Moteur triphasé

- La tension du secteur doit correspondre aux indications portées sur la plaque signalétique du moteur.
- Le branchement au réseau et les câbles de rallonge doivent être à 5 brins = 3 P + N + T.
- Les câbles de rallonge doivent présenter une section transversale de câble d'au moins 1,5 mm².
- Le branchement au réseau est équipé d'un fusible à action retardée d'au maximum 16 A.
- Lors d'un nouveau branchement ou d'un changement d'emplacement, il faut vérifier le sens de rotation et, le cas échéant, changer la polarité (prise murale).


 Les raccordements et les réparations de l'installation électrique ne doivent être effectuées que par un électricien.

In cas de questions supplémentaires, veuillez fournir les indications suivantes:

- Fabricant du moteur
- Nature du courant du moteur
- Données se trouvant sur la plaque signalétique de la machine
- Données se trouvant sur la plaque signalétique du conjoncteur

In cas de renvoi du moteur, toujours envoyer l'unité moteur complète avec le conjoncteur.

Entretien


 Lors de toute opération d'entretien et de nettoyage, arrêter le moteur et débrancher la prise d'alimentation.

Une fois les travaux de réparation et de maintenance achevés, tous les dispositifs de protection et de sécurité doivent être remontés immédiatement.

- Il faut veiller à ce que la **table de tirage d'épaisseur** et les **tables de dégauchissage** ne présentent aucune trace de résine. Il est nécessaire de les huiler ou de les recouvrir d'un agent antifriction à l'aide d'un pulvérisateur et ceci régulièrement.
- Les **paliers de l'arbre de rabotage** ou bien de la broche sont graissés à vie. L'échauffement pouvant apparaître à l'état neuf résulte du type de la machine et disparaît après un emploi prolongé.
- **Nettoyer** les cylindres d'avance.
- Graisser de temps à autre les **paliers lisses des cylindres d'avance** avec quelques gouttes d'huile de machine.
- Les **tiges de réglage de la table de tirage d'épaisseur** ainsi que leurs paliers et l'arbre de commande à articulation, doivent également être graissés.

Motore trifase

- La tensione di alimentazione deve corrispondere alle indicazioni sulla targhetta del motore.
- Il collegamento a rete e i cavi di prolungamento devono essere a 5 conduttori = 3 fasi + neutro + conduttore di protezione.
- I cavi di prolungamento devono disporre di una sezione trasversale di almeno 1,5 mm².
- Il collegamento a rete è protetto al massimo con 16 A.
- Dopo l'allacciamento alla rete o dopo un trasferimento è necessario verificare il senso di rotazione, ed eventualmente cambiare la polarità (presa di spina).


 Collegamenti e riparazioni dell'attrezzatura elettrica devono essere eseguiti esclusivamente dall'elettricista.

In caso di richiesta di chiarimenti preghiamo di fornire i dati seguenti:

- Ditta produttrice del motore
- Tipo di corrente del motore
- Dati della targhetta della macchina
- Dati della targhetta dell'inseritore

In caso di rispedizione del motore inviare sempre il gruppo motore completo di inseritore.

Manutenzione


 Durante tutti i lavori di manutenzione e pulizia spegnere il motore e staccare la spina di rete.

I vari dispositivi di protezione e di sicurezza devono essere subito rimontati una volta conclusi i lavori di riparazione o di manutenzione.

- Mantenere la **tavola per la piallatura a spessore** e **quella per la piallatura a filo** libere da resine. È necessario oliare regolarmente o applicare uno spray di scorrimento.
- L'**alloggiamento dell'albero** e del mandrino portautensili sono dotati di lubrificazione a vite. Il surriscaldamento che si verifica quando la macchina è nuova dipende dal tipo di costruzione e tende a scomparire con il tempo.
- **Pulire** i rulli di avanzamento.
- I **cuscinetti di scorrimento** e i **rulli di avanzamento** devono essere provvisti di quando in quando di qualche goccia di olio per macchine.
- I **mandrini di spostamento della tavola a spessore**, i loro alloggiamenti, così come l'albero di trazione ed il giunto devono venire oliati.

Draaistroommotor

- De netspanning moet overeenkomen met de gegevens op het typeplaatje van de motor.
- De netaansluiting en het verlengsnoer moeten 5 aders hebben = 3 fases + nulleiding + beschermleiding.
- Verlengsnoeren moeten een minimale doorsnede van 1,5 mm².
- De netaansluiting moet een zekering van maximaal 16 A hebben.
- Bij de aansluiting op het net of bij verandering van standplaats moet de draairichting worden gecontroleerd; eventueel moet de polariteit worden verwisseld (wandcontactdoos).


 Aansluitingen en reparaties aan de elektrische installatie mogen alleen door een bevoegd electro-vakman worden uitgevoerd.

Bij vragen a.u.b. de volgende gegevens aangeven:

- fabrikant van de motor
- stroomsoort van de motor
- gegevens van het typeplaatje van de machine
- gegevens van het typeplaatje van de schakelaar

Bij het terugzenden van de motor altijd de volledige aandrijvingseenheid met schakelaar opsturen.

Onderhoud

 Bij alle onderhouds- en reinigingswerkzaamheden de motor uitschakelen en de stekker uit het stopcontact trekken.

Alle beschermings- en veiligheidsinrichtingen moeten na afloop van de reparatie- en onderhoudswerkzaamheden meteen weer gemonteerd worden.

- Vandikte-tafel en vlaktafel moeten harsvrij worden gehouden. Regelmatig inoliën, resp. insproeien met glij-middel is noodzakelijk.
- De lagers van de beitelas en de as voor aanbouw hulpstukken zijn van zelfsmurende lagers voorzien. De in het begin optredende warmte komt door de constructie, en verdwijnt bij langer gebruik.
- Het reinigen van de aanvoerwalzen.
- De glijlagers van de aanvoerwalzen moeten af en toe van een druppel machine-olie voorzien worden.
- De verstelspindel van de vandikte-tafel, de lagering zowel als de aandrijfas met scharnier moeten eveneens geolied worden.

• Vorschubgetriebe mit Riemenspannung

Nach Abnahme des Schalthebels und des Getriebeschutzes ist das komplette Getriebe gut zugänglich.

Säubern der Zahnräder und des Getriebeschutzes von evtl. eingedrungenen Spänen.

Gelegentliches Nachölen der Zahnradlagerungen und der Antriebskette mittels einiger Tropfen Maschinenöl.

Gelegentliches Nachfetten der Verzahnung an den Stirnrädern.

Achtung: Kein Öl oder Fett an den Flachriemen bringen.

Kontrolle der Flachriemenspannung.

Zum Nachspannen sind die Getriebebefestigungsschrauben an der Gestell-Innenseite leicht zu lösen. Das Getriebe in Richtung Grundplatte drücken und Schrauben festziehen.

Abhilfe bei Betriebsstörungen

Nachfolgend sind evtl. auftretende Fälle aufgezeigt, die zu Störungen an der Maschine oder zu nicht einwandfreien Hobelergebnissen führen.

- Dickentisch läßt sich bei angebautem Zusatzgerät nur schwer verstellen. Die Verriegelung des Zusatzgerätes ist zu fest. Verriegelungsscheiben dürfen von Hand nur leicht eingeschwenkt werden.
- Unregelmäßiger und aussetzender Transport.
Dickentisch verharzt, nicht eingeölt. Dickentisch ist regelmäßig zu reinigen und einzuölen oder einzusprühen (Gleitspray). Dies gilt vor allem bei feuchten und harzigen Hölzern.
- Werkstückabsatz beim Abrichthobeln
Dies ist auf schlecht eingestellte Hobelmesser zurückzuführen. Die Einstellung der Hobelmesser muß mit großer Sorgfalt unter Zuhilfenahme der Einstellehre durchgeführt werden.
- Werkstückgenauigkeit beim Abrichthobeln (hohl oder ballig)
Bei nicht genau parallel stehenden Abrichttischen in Folge von unsachgemäßem Transport, Abrichttische neu einstellen: starrer Abrichttisch 1 mm über Hobelwellenkörper sowie parallel zur Grundplatte einstellen. Anschließend Exzenterklemmung nachstellen. Verstellbarer Abrichttisch in obere Stellung (Zeiger auf 0) bringen. Nach Lösen der Befestigungsschrauben ist der Tisch in genaue Flucht mit dem abnehmbaren Abrichttisch einzustellen. Als Hilfsmittel dazu empfiehlt sich die Verwendung eines Lineals von ca. 1 m Länge.

• Feed gear with belt tension

The entire gearing becomes accessible after the shift lever and case have been removed.

Clean the gearwheels and case to remove chips that may have entered the transmission.

The gearwheel bearings and driving chain should be occasionally lubricated with machine oil.

The teeth of the spur gears should be occasionally regreased.

Caution: Never apply oil or grease to the flat belts.

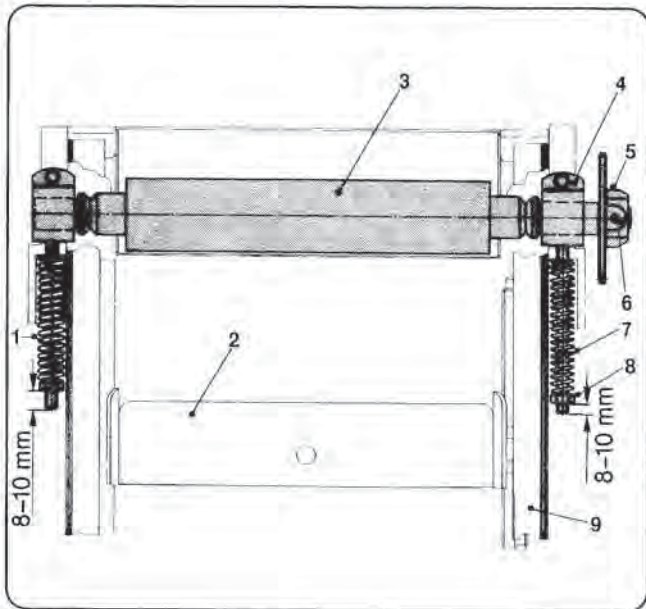
Check the flat-belt tension.

Release the gear-mounting screws on the inside of the frame to tighten the belt. For this purpose shift the gearing in the direction of the base plate and retighten the screws.

Remedies in the event of operating faults

List of faults, their causes and how they can be remedied:

- Thicknessing table cannot be easily adjusted while an accessory unit is mounted.
Cause: The interlock of the accessory unit is too tight. **Remedy:** The locking disks must be freely swivelled in manually.
- Irregular and discontinuous transport.
Cause: Resin on the thicknessing table, or the table has not been oiled. **Remedy:** The thicknessing table must be cleaned regularly, as well as oiled and sprayed with sliding compound. This applies particularly to resinous wood.
- Shoulder in workpiece whilst surfacing.
Cause: Incorrectly adjusted planer knives. **Remedy:** Adjust the planing knife with the utmost care with the help of the adjusting gauge.
- Workpiece inaccuracy whilst surfacing (hollow or spherical).
Cause: Surfacing tables are not parallel due to improper transport. **Remedy:** Re-adjust the surfacing tables; the rigid surfacing table must be 1 mm above the planer block and aligned parallel with the base plate. Tighten the eccentric clamp. Raise the adjustable surfacing table to top position (pointer adjusted to 0). Release the mounting screws and align the table precisely with the removable surfacing table. A ruler of approx. 1 m length should be used as an aid.



Auswechseln der Einzugs-Vorschubwalze

Der Belag der Vorschubwalzen ist aus abriebfestem Gummi. Bei langjähriger Beanspruchung kann ein gewisser Verschleiß eintreten, der das eventuelle Auswechseln der Einzugsrolle erfordert.

Der Austausch ist wie folgt vorzunehmen:

- Abnehmen des Abrichttisches.
 - Entfernen des Schalthebels und des Getriebeschutzes, Abdeckbleches und des Frontbleches.
 - Vorschubkette abnehmen.
 - Vorschubwalze nach Entfernen der Sechskantmutter herausnehmen, dabei ist zu beachten, daß die Druckfedern nicht vertauscht werden.
- Ummontage des Kettenrades auf neue Vorschubwalze.
Einbau der neuen Vorschubwalze
Abschließend ist die Maschine wieder zu kompletieren.

- 1 Druckfeder Ø 2,2
- 2 Dickentisch
- 3 Vorschubwalze
- 4 Lagerlasche
- 5 Kettenrad
- 6 Spiralstift
- 7 Druckfeder Ø 2,2
- 8 Sechskantmutter M 6
- 9 Hobelmaschine/Gestell

Zusatzgeräte

KSE 250
Kreissägeeinrichtung
Art. Nr. 6313 0000

LBE 16
Langlochbohrereinrichtung
Art. Nr. 6331 0000

BSE 32
Bandsägeeinrichtung
Art. Nr. 6381 0000

DE 175
Drehseinrichtung
Art. Nr. 6420 0000

TFE 30
Tischfräseinrichtung
Art. Nr. 6223 0000

LSE 600
Bandschleifeinrichtung
Art. Nr. 6390 0000

BE 150
Bürsteinrichtung
Art. Nr. 6410 0000

TSE 300
Tellerschleifeinrichtung
Art. Nr. 6352 0000

Exchanging the Work-Feed Roll

The work-feed roll is covered with wear-resistant rubber. However, after many years of intense service wear will become noticeable. Eventually, the work-feed roll will have to be exchanged.

Proceed in the following manner:

- Remove the surfacing table.
 - Remove the shift lever and gear case, the cover plate and the front plate.
 - Remove the feed chain.
 - Unscrew the hexagon nut and remove the work-feed roll. CAUTION: Ensure that the pressure springs are not interchanged.
- Attach the chain wheel to the new work-feed roll.
Mount the new work-feed roll.
Reassemble the machine.

- 1 pressure spring Ø 2.2
- 2 thickening table
- 3 work-feed roll
- 4 bearing bracket
- 5 chain wheel
- 6 spiral pin
- 7 pressure spring Ø 2.2
- 8 hexagon nut M 6
- 9 planing machine frame

Accessories

KSE 250
Circular saw attachment
item no. 6313 0000

LBE 16
Elongated hole drilling attachment
item no. 6331 0000

BSE 32
Bandsaw attachment
item no. 6381 0000

DE 175
Turning attachment
item no. 6420 0000

TFE 30
Bench milling attachment
item no. 6223 0000

LSE 600
Belt sanding attachment
item no. 6390 0000

BE 150
Brushing attachment
item no. 6410 0000

TSE 300
Disc sanding attachment
item no. 6352 0000

• Engrenage d'avance avec tension de courroie

L'engrenage complet est facilement accessible une fois le levier d'embrayage ainsi que la protection de l'engrenage retirés.

Nettoyer les roues dentées et la protection de l'engrenage des copeaux qui auraient pu éventuellement y pénétrer.

Huiler de temps à autre les paliers des roues dentées et la chaîne d'entraînement avec quelques gouttes d'huile de machine.

Graisser de temps à autre la denture des roues droites.

Attention: Éviter d'enduire la courroie plate d'huile ou de graisse.

Contrôle de la tension de la courroie plate.

Pour retendre la courroie plate, desserrer légèrement les vis de fixation de l'engrenage se trouvant sur la partie inférieure du bâti. Exercer une pression sur l'engrenage, en direction du socle et serrer les vis.

Remèdes contre des dérangements de service

Description ci-dessous de cas éventuels pouvant conduire à des pannes au niveau de la machine ou bien à un rabotage de mauvaise qualité.

- Lorsque les dispositifs auxiliaires sont montés, la table de tirage d'épaisseur n'est que difficilement réglable.

Cause: Le verrouillage de l'appareil auxiliaire est trop important. **Remède:** Faire uniquement tourner à la main, et ceci légèrement, les rondelles de verrouillage.

- Transport irrégulier et discontinu.

Cause: Table de tirage d'épaisseur présentant des traces de résine ou bien table non huilée.

Remède: Nettoyer ou huiler régulièrement la table de tirage d'épaisseur ou bien la pulvériser avec un agent antifriction. Ceci doit particulièrement être appliqué dans le cas de bois résineux et humide.

- Différence de niveau sur la pièce à usiner lors du dégauchissage.

Cause: Les lames de rabot ne sont pas réglées correctement. **Remède:** Le réglage des lames de rabot doit être effectué minutieusement à l'aide de la jauge d'ajustage.

- Inexactitude de la pièce à usiner lors du dégauchissage (creuse ou bombée)

Cause: Dans le cas où le parallélisme des tables de dégauchissage serait incorrect, ceci résultant d'un transport non convenable. **Remède:** Régler de nouveau les tables de dégauchissage: Régler la table fixe de dégauchissage d'un mm au-dessus du corps de l'arbre de rabotage ainsi que parallèlement par rapport au socle. Reajuster ensuite le serrage par excentriques. Amener la table amovible de dégauchissage en position supérieure (indicateur sur 0). Après avoir desserré les vis de fixation, il faut aligner exactement la table fixe avec la table amovible de dégauchissage. Pour cela, il est recommandé d'utiliser une règle d'environ un mètre de longueur.

• Trasmissioni di avanzamento con tensionamento della cinghia

Dopo avere rimosso la leva di commutazione e la protezione della trasmissione, è possibile accedere facilmente alla trasmissione.

Pulire le ruote dentate e la protezione della trasmissione da eventuali trucioli.

Oliare occasionalmente con qualche goccia di olio per macchina gli alloggiamenti delle ruote dentate e della catena di trasmissione.

Ingrassare occasionalmente la dentatura delle ruote frontali.

Attenzione: le cinghie piatte non devono venire in contatto né di olio, né di grasso.

Controllare il tensionamento delle cinghie piatte.

Per il tensionamento, le viti di fissaggio della trasmissione all'interno del telaio possono essere allentate con facilità. Premere la trasmissione in direzione piastra base e serrare le viti.

Soluzioni in caso di anomalie di esercizio

Di seguito sono riportate alcune possibili anomalie che possono condurre a guasti della macchina o ad un funzionamento non perfetto della piallatrice.

- La tavola a spessore può venire spostata solo con difficoltà quando l'apparecchio supplementare è montato.

L'apparecchio supplementare è stato serrato in modo eccessivo. Ruotare lievemente e a mano i dischi di bloccaggio.

- Trasporto irregolare e fuorviante

La tavola a spessore è sporca di resina. La tavola deve venire mantenuta sempre pulita e deve essere regolarmente oliata (o applicazione di spray per scorrimento). Questo vale soprattutto per il legno umido o contenente resina.

- Formazione di gradini nel pezzo durante la piallatura a filo.

La causa probabilmente è la scorretta registrazione delle lame di piallatura. La registrazione deve essere eseguita con la massima precisione e con l'ausilio dell'apposito calibro.

- Irregolarità del pezzo durante la piallatura a filo (cavo o bombato) in caso di tavole per piallatura a filo non perfettamente parallele a causa di un trasporto scorretto o simili.

Registrare nuovamente le tavole; posizionare la tavola rigida a 1 mm sopra al corpo dell'albero e parallelamente alla piastra base. Quindi, regolare il bloccaggio eccentrico. Portare la tavola regolabile in posizione superiore (indicatore sullo 0). Dopo avere allentato le viti di fissaggio, fare coincidere la tavola con quella regolabile per la piallatura a filo. Servirsi di una riga di circa 1 m.

• Aanvoermecanisme en riemsparing

Het onderhoud van het aanvoermecanisme is probleemloos. Na het afnemen van de hendel en van de beschermkap is het gehele mechanisme goed toegankelijk.

Tandwielen en beschermkap van eventueel binnengedrongen spanen ontdoen.

Regelmatig oliën van de draadspindels en de ketting door middel van enkele druppels machineolie.

Regelmatig vetten van de vertanding van de tandwielen. Niet op de zelfsmerende lagers.

Let op! Geen olie of vet aan de riem of op diens loopvlakken.

Controle van de riemsparing.

Voor het naspannen moeten de bevestigingsschroeven van de aandrijving aan de binnenkant van het onderstel iets losgedraaid worden. De aandrijving in de richting van de grondplaat drukken en de schroeven aandraaien.

Waarschuwing! Bij het inschakelen moet de groene knop vastgehouden worden, totdat de machine op toeren is.

Verhelpen van stringen

Hieronder worden eventueel voorkomende gevallen beschreven, die tot uitval of storing van de machine leiden.

- * Vandikte-tafel is bij aangebouwd hulpstuk moeilijk te stellen. De vergrendeling van het hulpstuk is te strak.

Vergrendelingschijven mogen met de hand slechts licht versteld worden.

- Beschadiging van het werkstuk bij het vandikte schaven

Beschadiging aan het begin en aan het eind van het werkstuk - onregelmatig en stokkend transport. Vandikte-tafel verharst, resp. niet ingeolied. Vandikte-tafel moet regelmatig gereinigd en geolied of ingesproeid worden (glij-middel). Dit geldt vooral bij vochtig of harsachtig hout.

- Beschadiging van het werkstuk bij het vlakken. Dit is terug te voeren op slecht ingestelde schaaftbeitels. De instelling van de schaaftbeitels moet met grote zorgvuldigheid en met behulp van de instelmal gedaan worden.

- Onbevredigende schaafrresultaten bij het vlakken (hol of bol). Terug te voeren op het niet parallel staan van de vlaktafels ten gevolge van onregelmatig transport of iets dergelijks.

Vlaktafels opnieuw instellen: Vaste vlaktafel 1 mm boven beitelas zowel als parallel aan de grondplaat instellen. Aansluitend exzenterklem nastellen. De verstelbare vlaktafel in de bovenste positie (wijzer op 0) brengen. Na het losmaken van de bevestigingsschroeven is de tafel in een lijn met de afneembare vlaktafel in te stellen. Als hulpmiddel kunt u gebruik maken van een lineaal van ca. 1 m lengte.

Remplacement du cylindre d'avance

Les cylindres d'avance sont revêtus de caoutchouc résistant à l'usure. En cas de contrainte prolongée sur plusieurs années, une certaine usure peut apparaître, nécessitant ainsi le remplacement éventuel du cylindre d'introduction.

On procédera au remplacement de la manière suivante:

- Retirer la table de dégauchissage.
- Retirer le levier d'embrayage et la protection de l'engrenage, la plaque de recouvrement et le panneau avant.
- Retirer la chaîne d'avance.
- Extraire le cylindre d'avance après avoir retiré l'écrou hexagonal. Lors de cette opération, veiller à ne pas inverser les ressorts de pression. Adaptation de la roue à chaîne sur un nouveau cylindre d'avance. Montage du nouveau cylindre d'avance. Procéder pour finir au montage complémentaire de la machine.

- 1 ressort de pression Ø 2,2
- 2 table de tirage d'épaisseur
- 3 cylindre d'avance
- 4 collier de fixation de palier
- 5 roue à chaîne
- 6 goupille spirale
- 7 ressort de pression Ø 2,2
- 8 écrou hexagonal M 6
- 9 raboteuse/bâti

Sostituzione del cilindro alimentatore

Il rivestimento del rullo è in gomma resistente all'attrito. Dopo parecchi anni è possibile la comparsa di una certa usura che potrebbe rendere necessaria la sostituzione del cilindro alimentatore.

La sostituzione avviene nel seguente modo:

- Rimozione della tavola per piallatura a filo.
- Rimozione della leva di commutazione e della protezione della trasmissione, del coperchio e della lamiera frontale.
- Rimozione della catena di trasmissione.
- Estrarre il cilindro alimentatore dopo avere rimosso il dado esagonale, facendo attenzione a non scambiare le molle a pressione. Montare la puleggia della catena sul rullo nuovo. Montare il nuovo rullo. Completare la macchina.

- 1 molla di pressione Ø 2,2
- 2 tavola a spessore
- 3 cilindro alimentatore
- 4 stecca del cuscinetto
- 5 puleggia della catena
- 6 perno a spirale
- 7 molla a pressione Ø 2,2
- 8 dado esagonale M 6
- 9 piallatrice / telaio

Accessori

- KSE 250**
Elemento di sega circolare
art.no. 6313 0000
- LBE 16**
Elemento per alesatura di cave
art.no. 6331 0000
- BSE 32**
Elemento di sega a nastro
art.no. 6381 0000
- DE 175**
Elemento per tornitura
art.no. 6420 0000
- TFE 30**
Elemento di fresatrice a banco
art.no. 6223 0000
- LSE 600**
Elemento di smerigliatura a nastro abrasivo
art.no. 6390 0000
- BE 150**
Elemento di spazzolatura
art.no. 6410 0000
- TSE 300**
Elemento di smerigliatura a disco
art.no. 6352 0000

Verwisselen van de aanvoerwalzen

De aanvoerwalzen zijn met elastisch rubber bekleed. Na langdurig gebruik kan slijtage optreden, die het noodzakelijk maakt dat de aanvoerwalzen verwisseld moeten worden.

Het verwisselen gebeurt als volgt:

- Afnemen van de vlaktafel
- Verwijderen van de hendel en beschermkap, de afdekplaat en de voorplaat.
- Aandrijfketting afnemen
- Aanvoerwals na het verwijderen van de zeskantmoer eruitnemen, daarbij erop letten dat de drukveren niet zijdelings verwisseld worden. Omwisselen van het tandwiel op de nieuwe aanvoerwals. Inzetten van de nieuwe aanvoerwals. Aansluitend de machine weer completeren.

- 1 drukveer Ø 2,2
- 2 vandiktetafel
- 3 aanvoerwals
- 4 lager
- 5 tandwiel
- 6 spanstift
- 7 drukveer Ø 1,8
- 8 zeskantmoer M 6
- 9 onderstel vlak-vandiktebank

Appareils auxiliaires

- KSE 250**
Dispositif de scie circulaire
Art. n° 6313 0000
- LBE 16**
Dispositif de mortaisage
Art. n° 6331 0000
- BSE 32**
Dispositif de scie à ruban
Art. n° 6381 0000
- DE 175**
Dispositif de tour à bois
Art. n° 6420 0000
- TFE 30**
Dispositif de toupie
Art. n° 6223 0000
- LSE 600**
Dispositif de ponceuse à bande
Art. n° 6390 0000
- BE 150**
Dispositif de brosseuse
Art. n° 6410 0000
- TSE 300**
Dispositif de ponceuse à disque
Art. n° 6352 0000

Hulpstukken

- KSE 250**
Cirkelzaaginrichting
art. nr. 6313 0000
- LBE 16**
Langgatboorinrichting
art. nr. 6331 0000
- BSE 32**
Lintzaaginrichting
art. nr. 6381 0000
- DE 175**
Draaibankinrichting
art. nr. 6420 0000
- TFE 30**
Tafelfreesinrichting
art. nr. 6223 0000
- LSE 600**
Bandschuurinrichting
art. nr. 6390 0000
- BE 150**
Borstelinrichting
art. nr. 6410 0000
- TSE 300**
Slijpschijfinrichting
art. nr. 6352 0000

D**EG-Konformitätserklärung**

im Sinne der EG-Richtlinie Maschinen 89 / 392 / EWG, Anhang II A
im Sinne der EG-Richtlinie EMV 89 / 336 / EWG

Hiermit erklären wir,

**Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co.
Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen**

daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie entspricht.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung der Maschine: **Kombinierte Abricht- und Dickenhobelmaschine**Maschinentyp: **HM2 Kombi**

Einschlägige EG-Richtlinien: **EG-Maschinenrichtlinie
(89 / 392 / EWG, Anh. 1)
i. d. F. 91 / 368, 93 / 44 und 93 / 68 EWG
EMV-Richtlinie 89 / 336 / EWG**

Gemeldete Stelle nach Anhang VII: **TÜV Rheinland
Sicherheit und Umweltschutz GmbH
51101 Köln**

Eingeschaltet zur: **EG-Baumusterprüfung
(EG-Baumusterbescheinigung Nr. 941083201)**

Datum: **01. 07. 1994**

Unterschrift:



Fritz Scheppach
Technische Geschäftsleitung

GB**EC declaration of conformity**

as defined by machinery directive 89 / 392 / EEC Annex II A
as defined by EC guideline EMV 89 / 336 / EC

We hereby declare,

**Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co.
Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen**

that the machines indicated below, on the basis of their design, construction and the version which we have brought to market, meet the relevant fundamental safety and health requirements of EC guidelines.

This declaration is invalid if any changes to the machines are made without our agreement.

Description of the machines: **Surfacing and thicknessing planer**Machine type: **HM2 Kombi**

Relevant EC guideline: **EC machine guideline
(89 / 392 / EC, Appendix 1)
Version 91 / 368, 93 / 44 and 93 / 68 EC
EMV guideline 89 / 336 / EC**

Notified body within the meaning of Annex VII: **TÜV Rheinland
Sicherheit und Umweltschutz GmbH
51101 Köln**

Engaged for: **EC type-examination
(EC type-examination certificate no. 941083201)**

Date: **01. 07. 1994**

Signature:



Fritz Scheppach
Technical management

F**Déclaration »CE« de conformité**

conformément à la directive »CE« relative aux machines 89 / 392 / CEE, Annexe II A
conformément à la directive CE EMV 89 / 336 / CEE

Nous soussignés,

**Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co.
Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen**

déclarons par la présente, que la machine désignée ci-après est conforme, en ce qui concerne sa conception, sa forme d'exécution, ainsi que le modèle distribué par nos soins, aux prescriptions fondamentales applicables en matière de sécurité et d'hygiène des réglementations CE. Cette déclaration est frappée de nullité en cas de modifications au niveau de la machine, non autorisées par les soussignés.

Designation de la machine: **Raboteuse**Type de machine: **HM2 Kombi**


Règlementations CE applicables: **Règlementation CE relative aux machines
(89 / 392 / CEE, annexe 1) dans sa version 91 / 368,
93 / 44 et 93 / 68 CEE
EMV applicables 89 / 336 / CEE**

L'organisme notifié conformément à l'annexe VII: **TÜV Rheinland
Sicherheit und Umweltschutz GmbH
51101 Köln**

Interposé afin de: **Effectuer la vérification »CE« de type
(Attestation »CE« de type n° 941083201)**

Date: **01. 07. 1994**

Signature:



Fritz Scheppach
Direction technique

I**Dichiarazione CE di conformità**

ai sensi della direttiva CE 89 / 392 / CEE relativa a macchinari, Appendice II A
ai sensi della direttiva CE EMV 89 / 336 / CEE

Con la presente noi,

**Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co.
Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen**

dichiariamo che la macchina di seguito descritta, per la sua concezione, sistema di costruzione e nell'esecuzione da noi messa in commercio è conforme alle fondamentali direttive C. E. pertinenti, riguardanti le esigenze di sicurezza e della salute. Questa dichiarazione perde la sua validità in caso di modifiche della macchina non accordate con la scheppach.

Denominazione della macchina: **Piallatrice**Tipo macchina: **HM2 Kombi**

Direttive C. E. pertinenti: **Direttiva per la meccanica C. E.
(89 / 392 / CEE, appendice 1) nella stesura del 91 / 368,
93 / 44 e 93 / 68 CEE
EMV pertinenti 89 / 336 / CEE**

Organismo notificato ai sensi dell'Appendice VII: **TÜV Rheinland
Sicherheit und Umweltschutz GmbH
51101 Köln**

Intervenuto per: **Certificazione CE
(Attestato di certificazione CE n. 941083201)**

Data: **01. 07. 1994**

Firma:



Fritz Scheppach
Direzione tecnica

NL**EG-verklaring van overeenstemming**

inzake richtlijn van de raad betreffende machines 89 / 392 / EEG, bijlage II A
inzake EG-richtlijn EMV 89 / 336 / EEG

Hiermee verklaar wij,

**Josef Scheppach, Maschinenfabrik GmbH & Co.
Günzburger Straße 69, D-89335 Ichenhausen**

dat de hieronder vermelde machine door haar concept en bouwwijze en in de door ons in omloop gebrachte uitvoering aan de desbetreffende principiële veiligheids- en gezondheidseisen van de EG-richtlijn voldoet.

Bij een niet met ons afgesproken wijziging van de machine verliest deze verklaring haar geldigheid.

Benaming van de machine: **Schaafmachine**Machinetype: **HM2 Kombi**

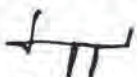
Desbetreffende EG-richtlijn: **EG-machine-richtlijn
(89 / 392 / EEG, aanh. 1) in de versie van 91 / 368,
93 / 44 en 93 / 68 EEG
EMV-richtlijn 89 / 336 / EEG**

Instantie waarvan kennisgeving volgens bijlage VII: **TÜV Rheinland
Sicherheit und Umweltschutz GmbH
51101 Köln**

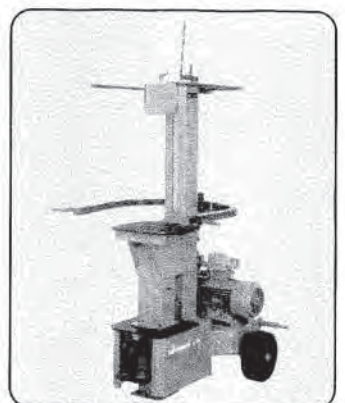
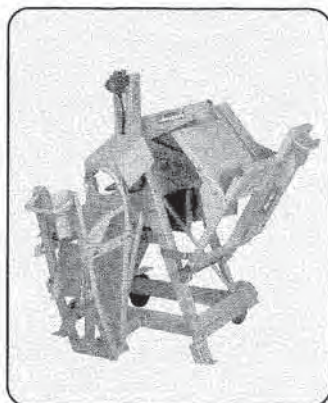
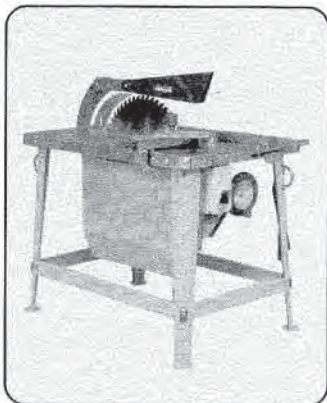
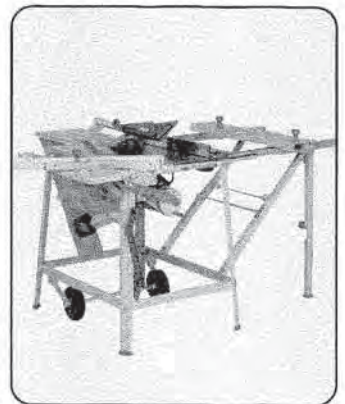
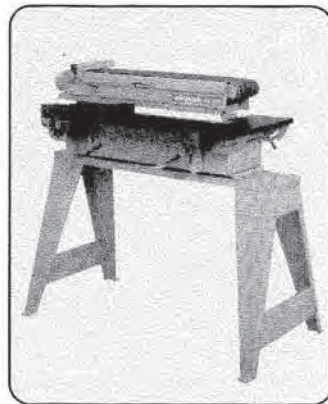
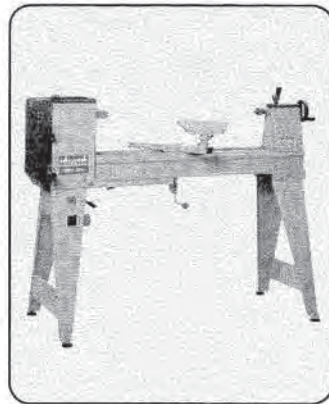
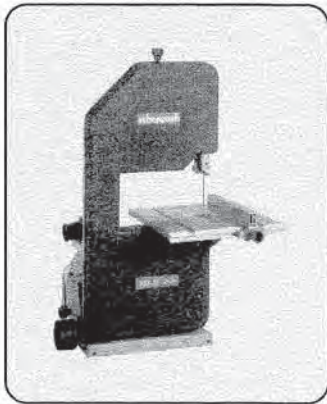
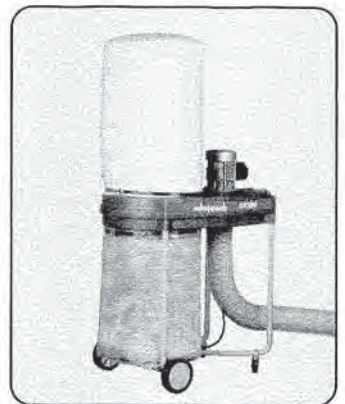
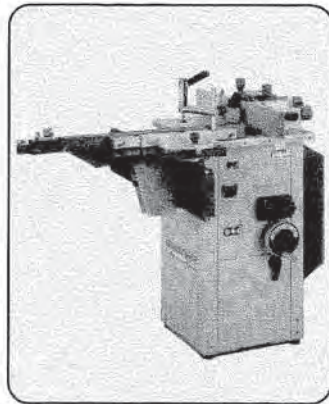
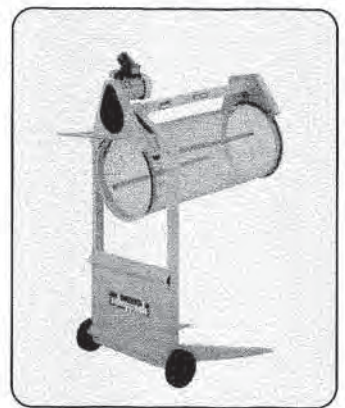
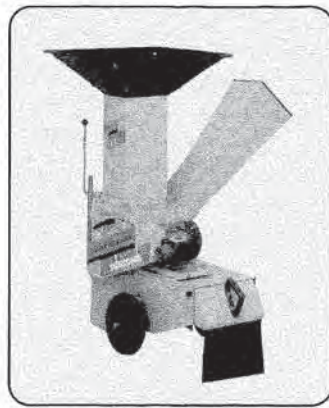
Ingeschakeld ter: **EG-typeonderzoek
(EG-typeonderzoek Nr. 941083201)**

Datum: **01. 07. 1994**

Handtekening:



Fritz Scheppach
Technische bedrijfsleiding



Ich interessiere mich für weitere **scheppach** Geräte

Bitte senden Sie mir:
Prospekte
Händlernachweis

I am interested in further **scheppach** appliances

Please send me:
Brochures
List of dealers

Je suis intéressé par d'autres appareils **scheppach**

Veuillez m'envoyer s.v.p.:
les prospectus
les adresses des points de vente

Sono interessato/a ad altri apparecchi **scheppach**

Desidero ricevere:
opuscoli pubblicitari
l'elenco dei rivenditori

Ik ben geïnteresseerd in andere apparaten van **scheppach**

Stuur U mij a.u.b.:
Folders
Lijst van handelaren

D

Garantie

Auf dieses Gerät
gewähren wir Ihnen

12 Monate Garantie

1. Die Garantie erstreckt sich ausschließlich auf Material- oder Fabrikationsfehler. Schadhafte Teile werden kostenlos ersetzt, der Austausch ist kundenseitig vorzunehmen.
Wir übernehmen nur Garantie für Original scheppach-Teile.
2. Kein Garantieanspruch besteht bei: Transportschäden, Verschleißteilen, Schäden durch unsachgemäße Behandlung sowie Nichtbeachtung der Betriebsanweisung, Ausfälle der elektrischen Anlage bei Nichtbeachtung der elektrischen Vorschriften. VDE-Bestimmungen 0100, DIN 57113/ VDE 0113.
3. Desweiteren können Garantieansprüche nur für Geräte geltend gemacht werden, welche von dritten Personen nicht repariert wurden.

Der Garantieschein hat nur Gültigkeit in Verbindung mit der Rechnung.

GB

Guarantee

This appliance is covered by a

12 month's guarantee

1. The guarantee covers only material and construction faults. Faulty parts are replaced free of charge, customers must carry out replacement work.
We guarantee only original scheppach parts.
2. The guarantee does not cover: Transport damage, wearing parts, damage resulting from improper use or failure to observe operating instructions, electrical faults if electrical regulations are not observed.
3. Guarantee claims are valid only if no repairs have been made by a third party.

The warranty certificate is only valid with the invoice.

F

Garantie

Sur cet appareil, nous vous assurons

12 mois de garantie.

1. La garantie ne prend effet que pour des défauts de matériel ou de fabrication. Les pièces défectueuses sont remplacées gratuitement, l'échange doit être accompli par le client.
Nous n'assurons la garantie que pour les pièces scheppach d'origine.
2. La garantie ne prend pas effet lors de: Avaries de transport, pièces d'usure, dommages résultants d'une manipulation erronée, ainsi que pour les détériorations résultant d'un non respect des consignes d'utilisation et d'une défectuosité des circuits électriques lors du non respect des consignes en vigueur.
3. De plus, le droit à la garantie ne peut être sollicité que pour des appareils n'ayant pas fait l'objet de réparation par une tierce personne.

Le certificat de garantie n'a d'effet que sur présentation de la facture.

I

Garanzia

Per quest'apparecchio diamo una

garanzia di 12 mesi

1. La garanzia si estende esclusivamente ai difetti di materiale o di fabbrica. Le parti difettose saranno rimpiastrate gratuitamente, la sostituzione va effettuata da parte del cliente.
Ci assumiamo la garanzia solo per parti originali scheppach.
2. La garanzia non copre: Danni da trasporto, pezzi d'usura, danni derivati da uso improprio o dalla mancata osservazione delle istruzioni per l'uso, guasti dell'impianto elettrico dovuti all'inosservanza delle norme sull'elettricità.
3. La garanzia decade se vengono effettuate riparazioni da persone non autorizzate.

Il certificato di garanzia è valido solo insieme alla fattura.

NL

Garantie

Op dit apparaat bieden wij U

12 maanden garantie

1. De garantie heeft alleen betrekking op materiaal- of fabricagefouten. Beschadigde onderdelen worden kosteloos vervangen. De vervanging wordt bij de klant doorgevoerd.
Wij bieden alleen garantie op originele onderdelen van scheppach.
2. Er kan geen aanspraak op garantie worden gemaakt bij: Transportschade, slijtende onderdelen, schade door ondeskundige behandeling alsmede door het niet inachtnemen van de gebruiksaanwijzing, bij het uitvallen van de elektrische installatie door het niet inachtnemen van de elektrische voorschriften.
3. Vervolgens kan er alleen aanspraak op garantie worden gemaakt, als het apparaat niet door derden werd gerepareerd.

Deze garantieverklaring is alleen geldig in verbinding met de rekening.

HÄNDLER:
DEALER:
VENDEUR:
RIVENDITORE:
HANDELAAR:

Gerätetype:
Appliance type:
Type d'appareil:
Tipo d'apparecchio:
Type:

Gerätenummer:
Serial number:
Numéro de l'appareil:
N. dell'apparecchio:
Nummer:

Kontrolle

Bei einer eventuellen Reklamation senden Sie bitte diesen Kontrollzettel an Ihren Händler oder an uns.

Check slip

In case of any claim, please return this check slip to your dealer or to us.

Fiche de contrôle

En cas d'une réclamation éventuelle, retournez cette fiche de contrôle à votre vendeur ou à nous.

Biglietto di controllo

In caso di un reclamo eventuale, bisogna rispedire questo biglietto di controllo al rivenditore o a noi.

Controlestrook

In het geval van een eventuele reclamatie moeten wij u vragen, deze controlestrook aan de handelaar of aan ons terug te sturen.

scheppach
maschinenfabrik



Josef Scheppach
Maschinenfabrik GmbH & Co.
D-89335 Ichenhausen/FRG
Telefon (08223) 4002-0
Telefax (08223) 400220