

CZ NÁVOD NA OBSLUHU

Překlad / Translation

EN USER MANUAL

KOMBINOVANÁ FRÉZKA

PLANER THICKNESSER



HOB 260ECO

HOB 260ECOLL (opční výbava)



1 OBSAH /INDEX

1 OBSAH /INDEX	2
2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS	5
3 TECHNIKA	7
3.1 Komponenty / components	7
3.2 Technické údaje / technical details	8
4 PŘEDMLUVA	9
5 BEZPEČNOST	10
5.1 Účel použití	10
5.2 Bezpečnostní pokyny	11
5.3 Další rizika	13
6 MONTÁŽ	14
6.1 Úkony přípravy	14
6.1.1 Součást dodávky	14
6.1.2 Pracoviště	14
6.1.3 Transport / Vykládka stroje	14
6.1.4 Příprava plochy	14
6.2 Elektrické připojení	15
6.3 Sestavení	16
6.3.1 Ustavovací patka	16
6.3.2 Kryt hoblovacího válce	16
6.3.3 Adaptér pro dlabání (opce)	16
7 PROVOZ	17
7.1 Provozní pokyny	17
7.2 Bezpečnostní výbava	17
7.3 Spínací jednotka	18
7.4 Přípojka odsávání	18
7.5 Srovnávání	19
7.5.1 Srovnávání úzkých obrobků	19
7.5.2 Srovnávání s natočeným úhlovým pravítkem	20
7.5.3 Srovnávání krátkých obrobků	20
7.5.4 Srovnávání obrobků o malém průřezu	20
7.6 Hoblovka	21
7.6.1 Přestavba	21
7.6.2 Tloušťkování (hoblování) obrobků	21

7.7	Práce ve funkci dlabání (opce)	23
7.8	Po práci	23
8	ÚDRŽBA	24
8.1	Péče o stroj a plán údržby	24
8.2	Výměna nože hoblovacího válce	26
8.3	Čištění	26
8.4	Likvidace	26
9	ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD	27
10	PREFACE (EN)	28
11	SAFETY	29
11.1	Intended Use	29
11.2	Security instructions	30
11.3	Remaining risk factors	32
12	ASSEMBLY	33
12.1	Preparatory activities	33
12.1.1	Delivery content	33
12.1.2	Workplace requirements	33
12.1.3	Transport	33
12.1.4	Preparation of the surface	33
12.2	Power supply	34
12.3	Assembly	35
12.3.1	Base feet	35
12.3.2	Blade guard	35
12.3.3	Mortising unit (optional)	35
13	OPERATION	36
13.1	Operation instructions	36
13.2	Safety devices	36
13.3	Switch unit	37
13.4	Dust collector plug	37
13.5	Planing	38
13.5.1	Planing of narrow workpieces	38
13.5.2	Planing with tilted angle stop	39
13.5.3	Planing of short workpieces	39
13.5.4	Planing of workpieces with small cross-section	39
13.6	Thicknessing	40
13.6.1	Adjustments	40

13.6.2	Thickening of workpieces	40
13.7	Working with the mortising unit (optional).....	42
13.8	After working process	42
14	MAINTENANCE	43
14.1	Maintenace plan	43
14.2	Replace of blades	45
14.3	Cleaning	45
14.4	Disposal	45
15	TROUBLE SHOOTING	46
16	PLÁN ZAPOJENÍ / WIRING DIAGRAM	47
17	NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS	48
17.1	Objednávky náhradních dílů / spare parts order	48
17.2	Rozpadový výkres / explosion drawing.....	49
18	PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY	69
19	ZÁRUČNÍ PODMÍNKY	70
20	GUARANTEE TERMS	71
21	SLEDOVÁNÍ VÝROBKU	72
	PRODUCT EXPERIENCE FORM	72

2 BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY / SAFETY SIGNS

CZ BEZPEČNOSTNÍ SYMBOLY
VÝZNAM

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



CZ
EN

CE-SHODA: Tento výrobek je v souladu se směrnicemi ES
EC-CONFORM: This product complies with EC-directives



CZ

PŘEČTĚTE SI TENTO NÁVOD! Přečtěte si řádně návod na obsluhu a údržbu Vašeho stroje a dobře se seznámte s ovládacími prvky stroje, aby byl tento řádně obsluhován a předešlo se ke škodám na stroji a zraněním osob.

EN

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



CZ

VÝSTRAHA! Dbejte bezpečnostních symbolů! Nedodržování předpisů a pokynů může vést k těžkým poraněním osob nebo dokonce smrtelným úrazům.

EN

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



CZ

Všeobecný pokyn

EN

General note



CZ

Používejte ochranné prostředky!

EN

Protective clothing!



CZ

Stroj před úkonem údržby nebo před přestávkou v práci vypněte a odpojte ze sítě!

EN

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



CZ

Pouze vyškolená obsluha!

EN

Only trained staff!



CZ

Obsluha stroje s rukavicemi je zakázána!

EN

Operation with gloves forbidden!



CZ

Obsluha stroje se šperky je zakázána!

EN

Operation with jewelry forbidden!



CZ
EN

Obsluha stroje s kravatou je zakázaná!
Operation with tie forbidden!



CZ
EN

Obsluha s rozpuštěnými vlasy je zakázaná!
Operation with long hair forbidden!



CZ
EN

Nebezpečné elektrické napětí!
High voltage!



CZ
EN

Výstraha před řeznými poraněními!
Warning about cut injuries!



CZ
EN

Výstraha před rotujícími částmi!
Warning of rotating parts!



CZ
EN

Výstraha před poraněním rukou (pohmoždění)!
Warning against hand injuries (bruises)!



CZ
EN

Výstraha před vymrštěnými částmi!
Warning against thrown-off items!

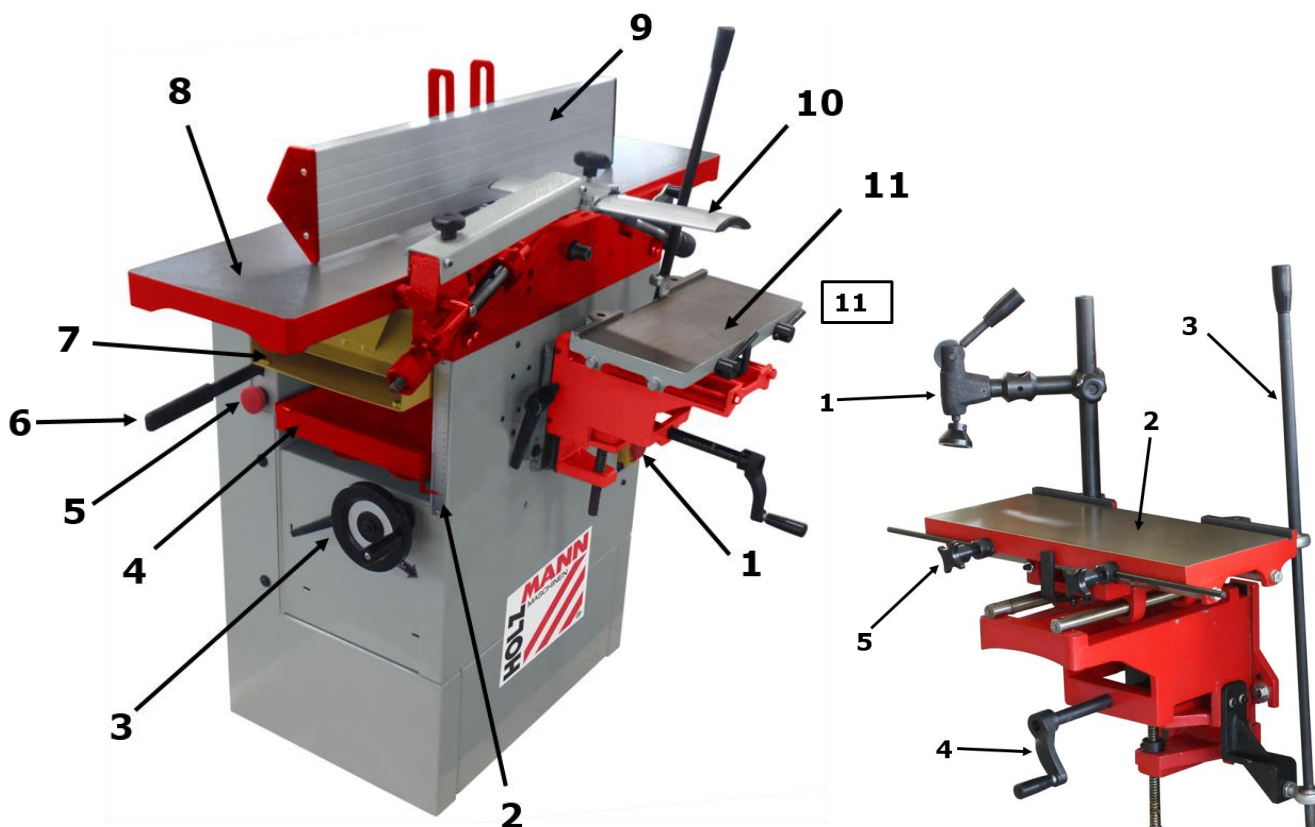


CZ
EN

Dodržujte bezpečný odstup!
Keep safety distance!

3 TECHNIKA

3.1 Komponenty / components



HOB 260ECO / HOB260ECOLL (opce)			
1	Spínací jednotka / switch unit	6	Páka posuvu /feeding lever
2	Stupnice hoblovky / thicknesser scale	7	Přípojka odsávání / dust collector plug
3	Ruční kolo výškového seřízení / handwheel height adjustment	8	Srovnávací stůl / planer table
4	Tloušťkovací stůl / thicknesser table	9	Úhlové pravítko / angle stop
5	Nouzový vypínač / emergency switch	10	Kryt hoblovacího válce / blade guard
11	OPCE: Dlabačka / mortising unit		
1	Přítlačný držák / down holder	2	Stůl / table
3	Ovládací páka / moving lever	4	Výškové ustavení / height adjustment
5	Doraz posuvu stolu / table move limiter		

3.2 Technické údaje / technical details

HOB 260ECO / HOB260ECOLL (opce)		
Všeobecné / general		
Napětí / voltage	230V (400V) / 50Hz	
Výkon motoru / engine power	1,5 kW	
Hoblovací válec / shaft	Ø75 mm x 250mm	
Rozměr nože / blade size	250 x 30 x 3mm	
Počet nožů / quantity of blades	3	
Otáčky válce / shaft speed	4000 min ⁻¹	
Rozměr stroje / machine dimension	1084 x 472 x 1050 mm	
Hmotnost / weight	140 kg	
Hladina akustického výkonu L _{WA} / sound power level L _{WA}	93 dB(A)	k: 3dB(A)
Hladina akustického tlaku L _{PA} / Sound pressure level L _{PA}	87,3 dB(A)	k: 3dB(A)
Srovnávání / planer		
Rozměr stolu / planer table size	1085 x 256 mm	
Výška stolu / table height	850 mm	
Max. šířka srovnávání / max. planing width	250 mm	
Úhlové pravítko / angle stop	700 x 130 mm	
Rozsah natočení / angle range	90° - 45°	
Max. úběr třísky / max. depth of cut	5 mm	
Tloušťkování (protah) / thicknesser		
Rozměr stolu / thicknesser table size	245 x 590 mm	
Max. šířka protahu / max. thicknessing width	245 mm	
Max. tloušťka obrobku / max. thickness of workpiece	195 mm	
Min. tloušťka obrobku / min. thickness of workpiece	6 mm	
Max. úběr třísky / max. depth of cut	2,5 mm	
Rychlost posuvu / feed speed	5,5 m/min	
Přípojka odsávání / dust collector plug	Ø 100 mm	
Dlabačka (opce) / mortising unit (optional)		
Rozměr stolu / table size	365 x 150mm	
Skříčidlo Westcott / westcott drill chuck	1 – 16 mm	
Max. hloubka vrtání / max. drill depth	95 mm	
Max. šířka vrtání / max. drill width	140 mm	
Výškové nastavení / height adjustment	75 mm	

4 PŘEDMLUVA

Vážený zákazníku!

Tento návod na obsluhu obsahuje důležité informace a upozornění k manipulaci a provozu srovnávací a tloušťkovací frézky HOB 260ECO(LL).

Obchodní označení výrobku uvedené na obálce návodu bude pro účel tohoto návodu zkráceno na „stroj“.



Tento návod na obsluhu je nedílnou součástí stroje a musí být u něj uchován pro případné pozdější použití.

Pokud stroj předáváte třetí osobě, vždy návod přiložte!

Dodržujte bezpečnostní pokyny!

Před prvním použitím si pozorně přečtěte tento návod na obsluhu. To Vám usnadní práci se strojem a pomůže předcházet chybám a případným škodám. Dodržujte bezpečnostní pokyny a dbejte výstrah. Opomíjení bezpečnostních pokynů může vést k vážným škodám na zdraví apod.

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

Technické změny vyhrazeny!

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

Škody způsobené přepravou musí být nahlášeny přímo u nás nejpozději do 24 hodin od dodání. Na pozdější reklamace nebude brát společnost Holzmann zřetel.

Autorské právo

© 2015

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

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

Kontakt na služby zákazníkům

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

5 BEZPEČNOST

5.1 Účel použití

Stroj se smí používat pouze v bezvadném technickém stavu, při dodržení všech pokynů k provozu a bezpečnostních pokynů, při vědomí nebezpečnosti stroje! Závady, které mohou ovlivnit bezpečnost stroje, ihned odstraňte! Výrobce předepsané provozní podmínky a podmínky údržby a péče o stroj jakož i bezpečnostní pokyny uvedené v tomto návodu na obsluhu je nutné dodržovat.

Je obecně zakázáno měnit nebo odstraňovat bezpečnostní prvky a zařízení stroje!

Stroj je určen výhradně pro tyto úkony:

Srovnávání a protah řeziva.

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

	VÝSTRAHA
	▪ Používejte pouze hoblovací nože určené pro tento stroj! ▪ Nikdy nepoužívejte vadný nůž! ▪ Stroj nikdy nepoužívejte s vadnými nebo demontovanými bezpečnostními prvky ▪ Odstranění nebo úpravy bezpečnostních prvků mohou vést ke škodám na stroji a těžkým zraněním! VYSOKÉ RIZIKO ÚRAZU!

Provozní podmínky:

Stroj lze provozovat pouze za následujících podmínek:

Vlhkost max. 70%

Teplota od +5°C do +40°C

Stroj není určen pro venkovní použití.

Stroj není určen do provozů s rizikem exploze.

Nedovolené použití Verwendung:

- Provoz stroje za podmínek nad rámec uvedený v tomto návodu na obsluhu není povolen.
- Provoz stroje bez příslušných ochranných prostředků není dovolen.
- Není dovolena demontáž nebo deaktivace ochranných prvků.
- Není dovolen provoz stroje s obrobky, které nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu na obsluhu.
- Není povolené použití nástrojů, které nejsou určeny pro použití s tímto strojem.
- Jakékoliv změny na konstrukci stroje nejsou dovolené.
- Provoz stroje způsobem a k účelům, které neodpovídají 100% pokynům v tomto návodu, je výslovně zakázán.
- Nikdy nenechávejte stroj bez dozoru. Zejména, pokud se v blízkosti stroje nacházejí děti!

5.2 Bezpečnostní pokyny

Výstražné štítky a/nebo nálepky na stroji, které jsou již nečitelné nebo chybějí, musejí být okamžitě obnoveny!

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

Pro zabránění vadné funkce stroje, jeho poškození nebo škodám na zdraví dbejte VŽDY následujících pokynů:



POKYN

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními prvky:

- Nouzový vypínač na ovládacím panelu
- Vypnutí/odpojení při odklopení srovnávacího stolu



- Pracovní prostor a podlahu kolem stroje udržujte čistou od oleje, mazacích tuků a zbytků materiálu z opracování obrobků!
- Zajistěte dostatečné osvětlení pracoviště, kde se stroj nachází!
- Zajistěte dostatečné větrání pracoviště a používejte odsávací zařízení!
- Stroj nikdy nepřetěžujte!
- Udržujte při práci ruce v bezpečné vzdálenosti od běžícího hoblovacího válce!
- Za provozu neberte za otáčející se jednotku posuvu!
- Dávejte během provozu pozor na otáčející se posuvné válce a obrobek.
- Při únavě, špatné koncentraci, popř. pod vlivem léků, alkoholu nebo drog je práce se strojem zakázána!



- Stoupání na stroj je zakázáno!
- Hrozí těžká zranění při pádu nebo při převrácení stroje!
- Stroj připevňte řádně k podlaze!



- Stroj smí obsluhovat pouze jedna osoba
- Stroj smí být obsluhován pouze vyškolenými osobami (seznámenými a rozumějícími tomuto návodu na obsluhu), které nedisponují omezeními v podobě motorických schopností.
- Nepovolané osoby a zvláště pak děti, jakož i nevyškolené osoby se musí zdržovat mimo dosah stroje!
- Dbejte na to, aby se v blízkosti stroje nenacházely další osoby (bezpečná min. vzdálenost: 2 m)
- Obrobky nebo díly se mohou při nepozorném vedení strojem vymrstit! Zpracovávané obrobky o správném rozměru podávejte do stroje kontrolovaně.



- Při práci se strojem nenoste volné šperky, dlouhý oděv, kravaty. Nebezpečné jsou i dlouhé rozpuštěné vlasy (použijte sítku na vlasy!).
- Volné části oděvu apod. se mohou zamotat a způsobit tak vážná zranění!



- Při práci se strojem a na stroji používejte vhodné ochranné prostředky (přiléhavé pracovní oblečení, ochranné brýle, chrániče sluchu a bezpečnostní obuv S1)!
- Obsluha stroje s rukavicemi je výslovně zakázána! Rukavice používejte pouze při práci s hoblovacími noži

- Spuštěný stroj nesmí být nikdy ponechán bez dozoru! Před opuštěním pracoviště stroj vypněte a vyčkejte, dokud se zcela nezastaví!
- Před výkonem údržby nebo při seřizování odpojte stroj ze sítě!
- Ujistěte se, že je stroj vypnutý, než ho zapojíte do sítě
- Nepoužívejte stroj, pokud má vadný vypínač

- Používejte výhradně originální zástrčku, která do zásuvky pasuje (žádné adaptéry atd.)
- Vždy, když pracujete se strojem na elektrický pohon, je třeba vysoké opatrnosti! Hrozí totiž riziko úrazu elektrickým proudem, požáru nebo řezného poranění;
- Stroj chraňte před mokrem (riziko zkratu!)
- Elektrické přístroje a zařízení nikdy nepoužívejte v blízkosti hořlavých kapalin a plynů (riziko exploze!)
- Pravidelně kontrolujte přívodní kabel na poškození
- Chraňte přívodní kabel před vlivy tepla, oleje a ostrých hran předmětů.
- Vyvarujte se kontaktu s uzemněnými částmi



POKYN

Postup v případě nouze

Pro případ nehody musí být vždy po ruce připravena lékárnička odpovídající normě ISO 3864. V případě úrazu poskytněte první pomoc. Po první pomoci zajistěte zápis o nehodě následovně:

- | | |
|--------------------|-------------------|
| 1. Místo nehody | 2. Povaha nehody |
| 3. Počet zraněných | 4. Povaha zranění |

5.3 Další rizika



VÝSTRAHA

Je třeba vzít na vědomí, že existují další rizika při práci se strojem. I při běžných úkonech (i těch nejjednodušších) je proto třeba zvýšené opatrnosti. Bezpečná práce závisí na Vaší koncentraci!

I přes dodržování bezpečnostních předpisů a pokynů pro správné použití stroje hrozí další rizika:

- Nebezpečí poranění rukou/prstů od rotujícího hoblovacího válce při provozu stroje.
- Nebezpečí poranění od ostrých hran obrobku.
- Nebezpečí poranění: Vlasy a volné části oděvu apod. mohou být zachyceny a namotány na pohyblivé části stroje! Dodržujte bezpečnostní pokyny pro pracovní oblečení.
- Nebezpečí zranění od kontaktu s částmi stroje, které vedou elektrický proud.
- Nebezpečí zranění při převrácení stroje.
- Zdravotní riziko od emisí prachu z obrobků, které jsou ošetřeny zdraví škodlivými prostředky
- Nebezpečí poškození zraku od vymrštěného obrobku nebo jeho částí i při použití ochranných brýlí.
- Nebezpečí zranění od zpětného odrazu:
Zpětný odraz je náhlá reakce při nevhodném zacházení s obrobkem. To zapříčiní odhození obrobku dozadu na obsluhu stroje.

Tato rizika je možné minimalizovat při dodržování všech bezpečnostních pokynů, pokynů k údržbě a péči o stroj a při vhodném používání stroje zaškolenou obsluhou.

Přes veškeré ochranné pomůcky a bezpečnostní výbavu stroje jsou Vaše koncentrace na práci a technické předpoklady pro obsluhu stroje tím nejdůležitějším bezpečnostním faktorem!



VÝSTRAHA

Tento elektropřístroj produkuje během provozu elektromagnetické pole. Toto elektromagnetické pole může za určitých okolností ovlivnit aktivní nebo pasivní lékařské implantáty. Pro snížení rizika vážných nebo smrtelných zranění doporučujeme osobám s lékařskými implantáty konzultovat používání stroje se svým lékařem a výrobcem implantátu ještě před vlastním používáním stroje!

6 MONTÁŽ

6.1 Úkony přípravy

6.1.1 Součást dodávky

Po obdržení zásilky zkontrolujte, zda-li jsou všechny její části v pořádku. Poškození nebo chybějící části okamžitě oznamte svému prodejci nebo přepravci. Viditelná poškození způsobená přepravou musejí být neprodleně zaznamenána do dodacího listu. Na pozdější reklamace nebude brán zřetel. Zboží bude považováno za řádně dodané.

6.1.2 Pracoviště

Pro stroj zvolte vhodné místo;

Dbejte přitom bezpečnostních pokynů a rovněž rozměrů stroje.

Zvolené místo musí disponovat příslušnou přípojkou na elektrickou síť.

6.1.3 Transport / Vykládka stroje

Vyjmutí stroje z obalu a umístění na pracovišti:

Výhradně pomocí vhodného zvedacího zařízení (viz. obr. vpravo)!



VÝSTRAHA

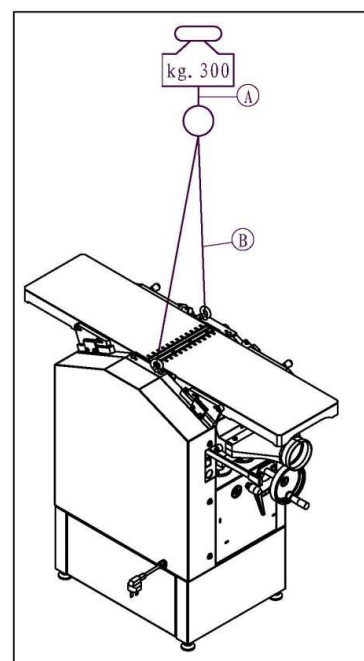
Zvednutí a přesun stroje smí provádět pouze kvalifikovaná obsluha s příslušným vybavením.

Přesvědčte se, že se použité zvedací zařízení (jeřáb, vysokozdvizný vozík, zvedací pás atd.) nachází v bezvadném stavu.

Pro manipulaci se strojem v obalu můžete také použít paletovací vozík popř. vysokozdvizný vozík.

6.1.4 Příprava plochy

Stroj zbavte konzervačního prostředku, kterým jsou opatřeny jeho části bez povrchové úpravy z důvodu jeho ochrany proti korozi. Dekonzervaci lze provést běžnými rozpouštědly. Nikdy nepoužívejte nitroředidla nebo obdobné agresivní prostředky. V žádném případě nepoužívejte vodu.



POKYN

Použití rozpouštědel, benzínu, agresivních chemikálií nebo odstraňovačů má za následek poškození povrchu výrobku!

Platí: Při čištění používejte výhradně jemné čističe.

6.2 Elektrické připojení



POZOR

Při práci na neuzemněném stroji:

Možnost těžkého poranění od rány elektrickým proudem v případě nesprávné funkce stroje!

Platí: Stroj musí být uzemněn a připojen k uzemněné zásuvce.

Následující pokyny jsou určeny vašemu elektrikáři. Elektrickou přípojku stroje smí realizovat výhradně kvalifikovaný elektrikář!

1. Elektrické připojení stroje je připraveno pro provoz s uzemněnou zásuvkou!
2. Zástrčka dodaná se strojem nesmí být měněna!
3. Uzemňovací vodič je v provedení žluto-zelené barvy!
4. Přívod elektrického proudu musí být jištěný pojistkou 16A.
5. Zkontrolujte, že přívodní napětí a frekvence odpovídají údajům na štítku stroje.
6. Po realizaci přípojky zkontrolujte správný směr chodu stroje.
7. Pokud se stroj točí opačně, musíte prohodit dvě fáze.
8. V případě opravy nebo výměny nesmí být uzemňovací vodič připojen k zásuvce pod napětím!
9. Ujistěte se, že se prodlužovací kabel nachází v bezvadném stavu a je vhodný pro přenos příslušného napětí. Poddimenzovaný kabel snižuje výkon a silně se zahřívá.
10. Poškozený kabel musí být okamžitě vyměněn!



POKYN

Provoz je možný pouze s proudovým chráničem (RCD o maximálním chybném proudu 30mA).



POKYN

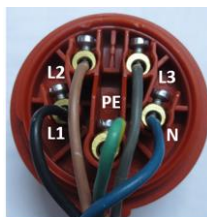
Používejte výhradně prodlužovací kabel o dostatečném průřezu podle následující tabulky.



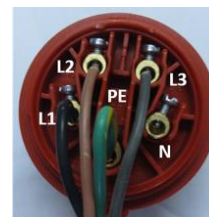
Napětí	Prodloužení	Průřez
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²
	<44 m	2,5 mm ²
	<70 m	4,0 mm ²
	<105 m	6,0 mm ²

Přípojka 400V:

5-žilový:
s
N-vodičem



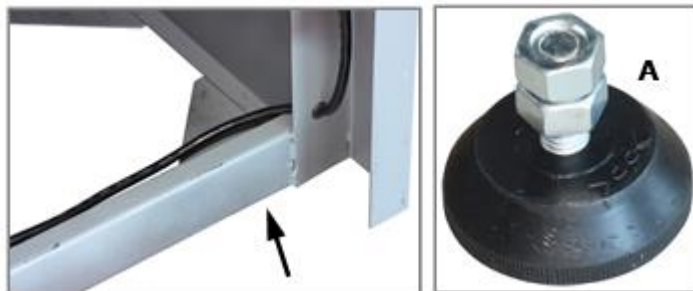
4-žilový:
bez
N-vodiče



6.3 Sestavení

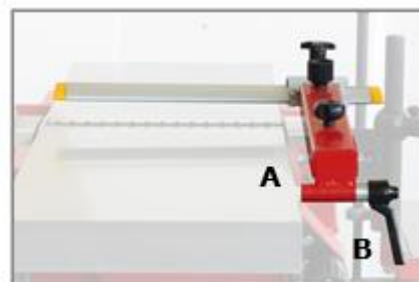
6.3.1 Ustavovací patka

- Stroj postavte na rovný povrch
- Patku (A) namontujte na základní rám
- Stroj vyrovnejte vhodným seřízením patky



6.3.2 Kryt hoblovacího válce

- Nasadte kryt válce (A) a pomocí utahovací páky (B) zajistěte



6.3.3 Adaptér pro dlabání (opce)

Srovnávací a tloušťkovací fréзка může být opčně vybavena adaptérem pro dlabání.

- Ustavte adaptér pro dlabání (A) na příslušné otvory ve stroji



- Adaptér upevněte dodanými šrouby a podložkami
- Před utažením lze nastavit úhel stolu pomocí ustavovacích šroubů (B)!



7 PROVOZ

Stroj používejte pouze v bezvadném stavu. Před každým použitím proveďte vizuální kontrolu stroje. Bezpečnostní výbava stroje, elektrická vedení a ovládací prvky je rovněž nezbytné kontrolovat. Proveďte zároveň kontrolu šroubových spojů na poškození a dotažení.

7.1 Provozní pokyny

	VÝSTRAHA Opravy a přestavby provádějte vždy při odpojení stroje ze sítě!	
	POZOR Stroj nikdy nespouštějte s přitlačeným obrobkem!	
	POKYN • Hoblovací nůž kontrolujte na opotřebení popř. ho vyměňte • Stroj provozujte pouze s připojeným odsávacím zařízením! • Kontrolujte klínový řemen a v případě potřeby ho napněte • Při pokročilém opotřebení klínový řemen vyměňte • Klínový řemen a řemenice nesmějí přijít do kontaktu s mazacím tukem, olejem nebo jinými mazacími prostředky • Při delší provozní přestávce klínový řemen povolte	

7.2 Bezpečnostní výbava

Kryt hoblovacího válce

Zabraňuje kontaktu s rotujícím hoblovacím válcem při práci s obrobkem.

Bezpečnostní odpojení

Při odklopení stolu se aktivuje koncový spínač, který přeruší přívod elektrického proudu do jednotky pohonu. Tím se zabrání nechtěnému spuštění stroje při odklopených stolech.

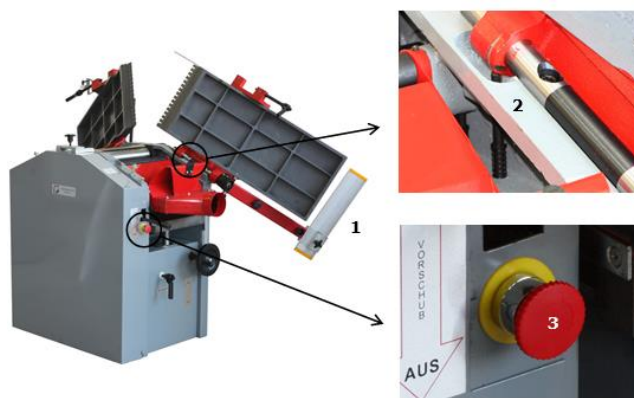
Tlačítko nouzového vypnutí

Při nebezpečí nebo výpadku proudu:

- Stiskněte tlačítko nouzového vypnutí
- Zastavení jednotky pohonu a posunu

Po odstranění závady a v případě, že již nehrozí nebezpečí:

- Uvolněte tlačítko nouzového vypnutí otočením doprava
- Frézku můžete nyní opět spustit



7.3 Spínací jednotka

Pokud chcete použít hlavní vypínač **ZAPNUTO-VYPNUTO**, musíte kombinovaný **NOUZOVÝ** vypínač vyklopit nahoru.

Hlavní vypínač ZAPNUTO-VYPNUTO:

Stisknutí zeleného tlačítka (**I**): zapnuto

Stisknutí červeného tlačítka (**O**): vypnuto

Záklopka spínací jednotky **NESMÍ** být za provozu zaklopená!



INFORMACE:

V zavřeném stavu lze hlavní vypínač použít jako **NOUZOVÝ vypínač**.

NOUZOVÝ vypínač:

V případě nouze udeřte do červeného hříbku pro okamžité zastavení stroje!

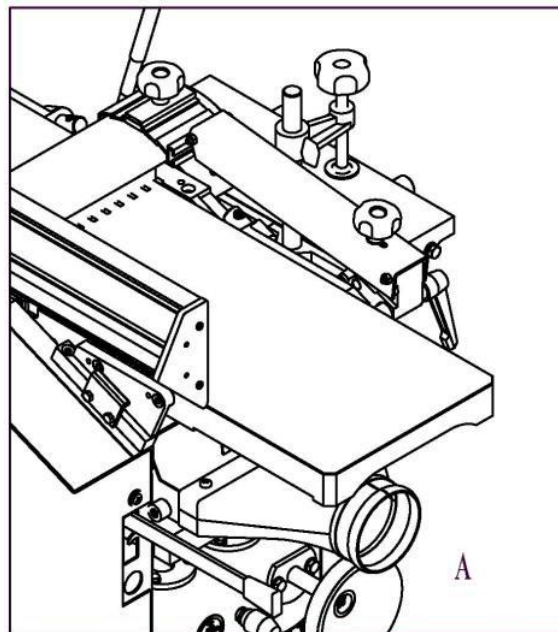
7.4 Přípojka odsávání

Srovnávací frézka:

Přípojka odsávání (**A**) se nachází pod srovnávacím stolem

Tloušťkovací frézka:

Po přestavbě na protah se přípojka odsávání (**A**) musí zvednout/vyklopit

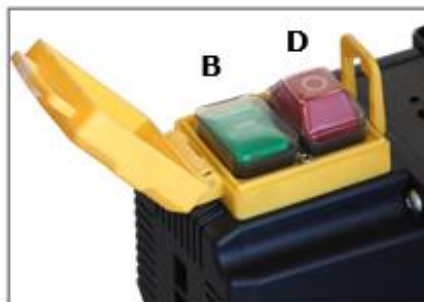


7.5 Srovnávání

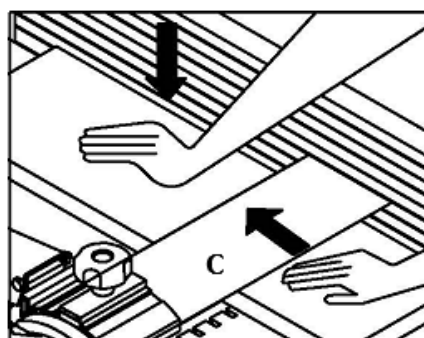
- Nastavte tloušťku protahu ustavovacím šroubem (**A**)
- Kryt válce (**C**) nastavte tak, aby zůstal mezi krytem a obrobkem odstup cca 5 mm



- Spusťte stroj tlačítkem (**B**)

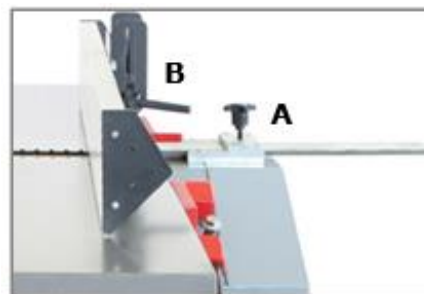


- Obrobkem tiskněte jednou rukou proti stolu
- Druhou rukou posunujte obrobek pomalu a rovnoměrně přes hoblovací válec
- Po práci stroj vypněte Stop-tlačítkem (**D**)
- Před dalšími úkony počkejte, dokud se hoblovací válec zcela nezastaví!

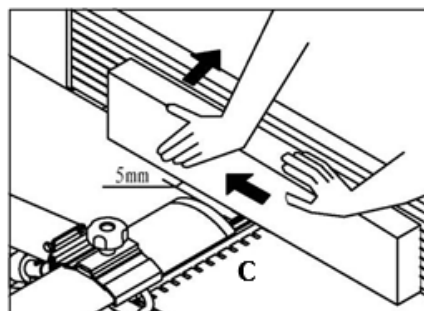


7.5.1 Srovnávání úzkých obrobků

- Pro srovnávání úzkých obrobků použijte úhlové pravítko!
- Úhlové pravítko nasuňte a upevněte pomocí aretace (**A**)
- Povolte aretaci úhlu (**B**) a nastavte pravítko na **90°**
- Pozici zajistěte zašroubováním aretace úhlu

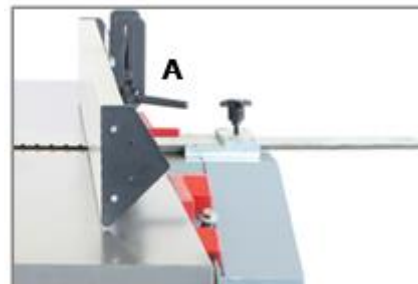


- Kryt válce (**C**) přisuňte tak, aby byl válec zakrytý
- Ochranný plech krytu válce přisuňte k obrobku s odstupem cca 5 mm a pozici zajistěte
- Při protahu obrobek položte úzkou stranou na stůl a tlačte jednou rukou proti podélnému pravítku a stolu
- Druhou rukou posunujte obrobek pomalu a rovnoměrně přes válec

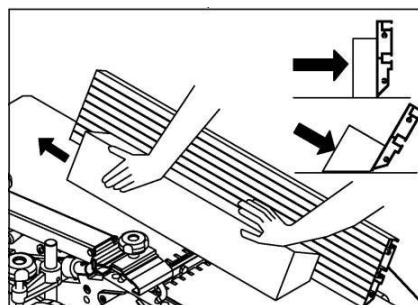


7.5.2 Srovnávání s natočeným úhlovým pravítkem

- Povolte aretaci úhlového pravítka (**A**)
- Položte obrobek a přitiskněte ho proti stolu a proti pravítku
- Povolené pravítko se přizpůsobí obrobku
- Zajistěte nastavenou pozici pravítka

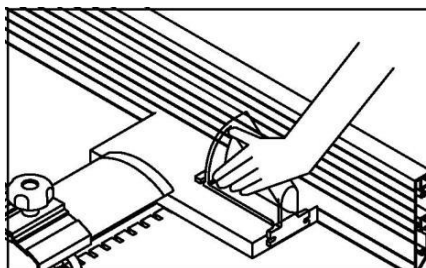


- Kryt válce spustíte dolů tak, aby přikryl hoblovací válec
- Ochranný plech krytu válce přisuňte k obrobku s odstupem cca 5 mm a pozici zajistěte
- Při protahu obrobek položte na stůl a tlačte jednou rukou proti podélnému pravítku a stolu
- Druhou rukou posunujte obrobek pomalu a rovnoměrně přes válec



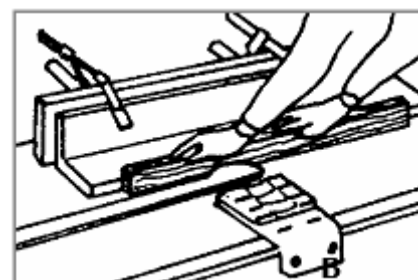
7.5.3 Srovnávání krátkých obrobků

- Při srovnávání krátkých obrobků používejte posuvnou tyč nebo obdobný přípravek!
- Úhlové pravítko a kryt válce přizpůsobte velikosti posuvné tyče
- Položte obrobek na stůl a posunujte jím pomocí posuvné tyče přes válec pomalu a rovnoměrně



7.5.4 Srovnávání obrobků o malém průřezu

- Pro srovnávání obrobků o malém průřezu je nutná montáž dodatečného dřevěného úhelníku!
- Úhelník nebo obdobný přípravek upevněte pomocí upínáků na úhlové pravítko viz. vyobrazení
- Při srovnávání obrobek položte na stůl a tlačte jednou rukou proti úhelníku a stolu
- Obrobek posunujte pomalu a rovnoměrně přes válec



7.6 Hoblovka

	VÝSTRAHA Veškeré přestavby provádějte při odpojení stroje od sítě! Hrozí vážná zranění při nežádoucím nebo automatickém spuštění stroje!	
	POKYN • Pro tloušťkování obrobků je nutné provést na stroji přestavbu.	

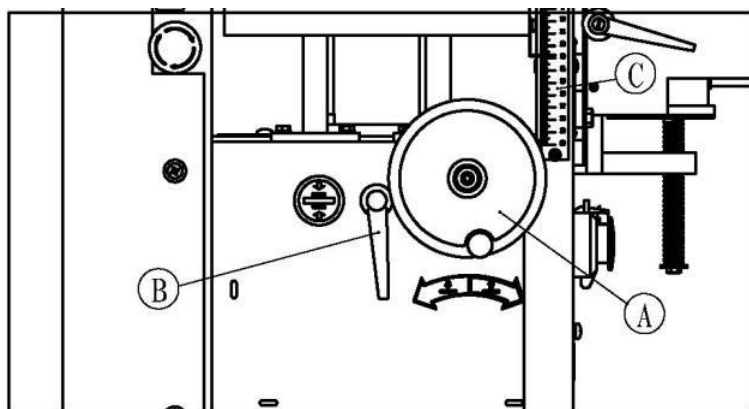
7.6.1 Přestavba

- Demontujte podélné pravítko a zvedněte kryt válce do jeho nejvyšší pozice
- Demontujte hadici odsávacího zařízení
- Excentrickou páku zajištění srovnávacího stolu (A) odjistěte
- Srovnávací stoly odklopte dle vyobrazení
- Skříň odsávání otočte nahoru o 180°
- Hadici odsávání namontujte zpět

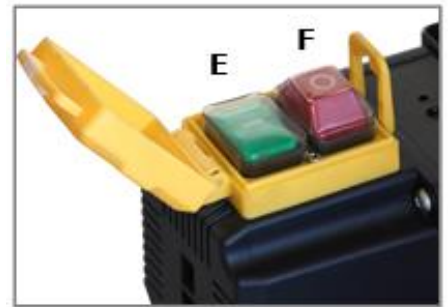


7.6.2 Tloušťkování (hoblování) obrobků

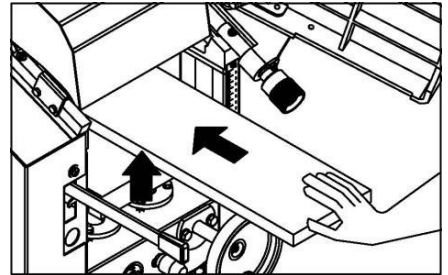
- Povolte zajištění stolu (A) a pomocí ručního kola (B) nastavte výšku tloušťkovacího stolu
- Aktuální výšku stolu odečtete na stupnici (C)
- Nastavte výšku stolu na sílu obrobku v závislosti na požadovaném úběru třísky
- Maximální úběr třísky = 2,5 mm!
- Výšku pomocí aretace stolu zajistěte
- Páku posuvu (D) přesuňte do pozice „EIN“



- Stroj spustíte zeleným tlačítkem „I“ (E)



- Obrobek položte tak, aby plocha pro opracování byla směrem nahoru a posuv byl dopředu
- Obrobek bude protažen pomocí automatického posuvu
- Jakmile bude polovina obrobku opracována, prohodte na protilehlou obsluhovou stranu stroje a následně hotový obrobek odeberte



POZOR

Dlouhé, přechýlující obrobky musejí být podepřeny!
Škody na majetku nebo zranění hrozí od vymrštění obrobku nebo převrácení stroje!

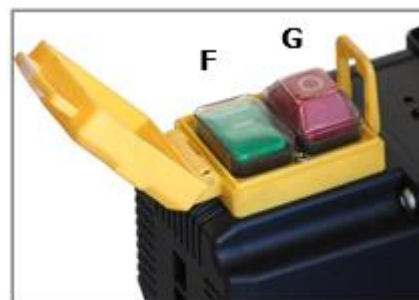
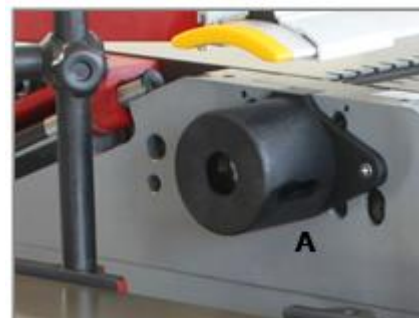


POKYN

- Pokud se obrobek přestane automaticky posunovat, ručně ho vytáhněte
- Po práci stroj vypněte tlačítkem Stop (F) a páku posuvu nastavte do pozice „AUS“
- Před dalšími úkony počkejte, dokud se hoblovací válec zcela nezastaví!
- Pro srovnávání obrobků musí být stroj příslušně přestaven!

7.7 Práce ve funkci dlabání (opce)

- Do sklíčidla (**A**) válce upněte příslušný frézovací nástroj
- Položte obrobek na stůl dlabáčky
- Upínání obrobku (**B**) natočte, dokud botka upínáku nedosedne na střed obrobku
- Obrobek upněte zatažením za páku
- Výšku stolu přizpůsobte za pomoci kliky (**C**) tak, že frézovací nástroj bude ustaven do požadované výšky nad obrobkem
- Boční posun stolu nastavte pomocí obou dorazových tyčí (**D**)
- Stroj spusťte zeleným tlačítkem (**F**) na hlavním vypínači
- Stolem dlabáčky posunujte k levému dorazu pomocí páky ovládání (**E**)
- Obrobek pomalu přitlačte na frézovací nástroj a vrtejte do max. hloubky (podle použitého nástroje)
- Páku ovládání posunujte pomalu doprava až dojedete k dorazu
- Proces opakujte, dokud nedosáhnete požadované hloubky vyfrézování
- Páku ovládání táhněte dozadu pro odsunutí obrobku od frézovacího nástroje
- Po práci stroj vypněte pomocí červeného tlačítka (**G**)
- Před dalšími úkony počkejte, dokud se válec zcela nezastaví!



7.8 Po práci



POKYN

Po skončení práce musí být frézka vypnuta:

- Stroj vypněte pomocí Stop-tlačítka na spínací skříňce
- Odpojte zástrčku na spínací skříňce. Tím dojde k odpojení stroje od sítě.
- Kryt válce ustavte tak, aby byl celý hoblovací válec zakrytý!

8 ÚDRŽBA

	POZOR	
	Před údržbou stroj vypněte a odpojte od sítě! Tím zabráníte škodám a zraněním od nežádoucího spuštění stroje!	

Stroj je nenáročný na údržbu a pouze několik málo dílů musí být obsluhou udržováno. Poruchy nebo závady, které mohou ovlivnit bezpečnost, nechte okamžitě odstranit.

UPOZORNĚNÍ
Pouze pravidelně udržovaný stroj může být uspokojivě provozován. Nedostatečná údržba a péče o stroj mohou mít za následek nehody a zranění. Náročné opravy svěřte autorizovanému servisu. Nevhodný zásah může poškodit stroj a ohrozit Vaši bezpečnost.

Pravidelně kontrolujte, zda-li jsou výstražné a bezpečnostní štítky a samolepy na stroji v bezvadném a čitelném stavu.

Před každým použitím stroje zkontrolujte bezvadný stav bezpečnostních prvků!

Uskladnění stroje je možné pouze v suchém prostředí a musí být zajištěn proti vlivu počasí.

Před prvním uvedením stroje do provozu, a následně každých 100 motohodin, je nutné aplikovat tenkou vrstvu oleje nebo mazacího tuku na všechny pohyblivé části a jejich spoje (pokud je to potřeba, před mazáním očistěte kartáčem od pilin a prachu).

8.1 Péče o stroj a plán údržby

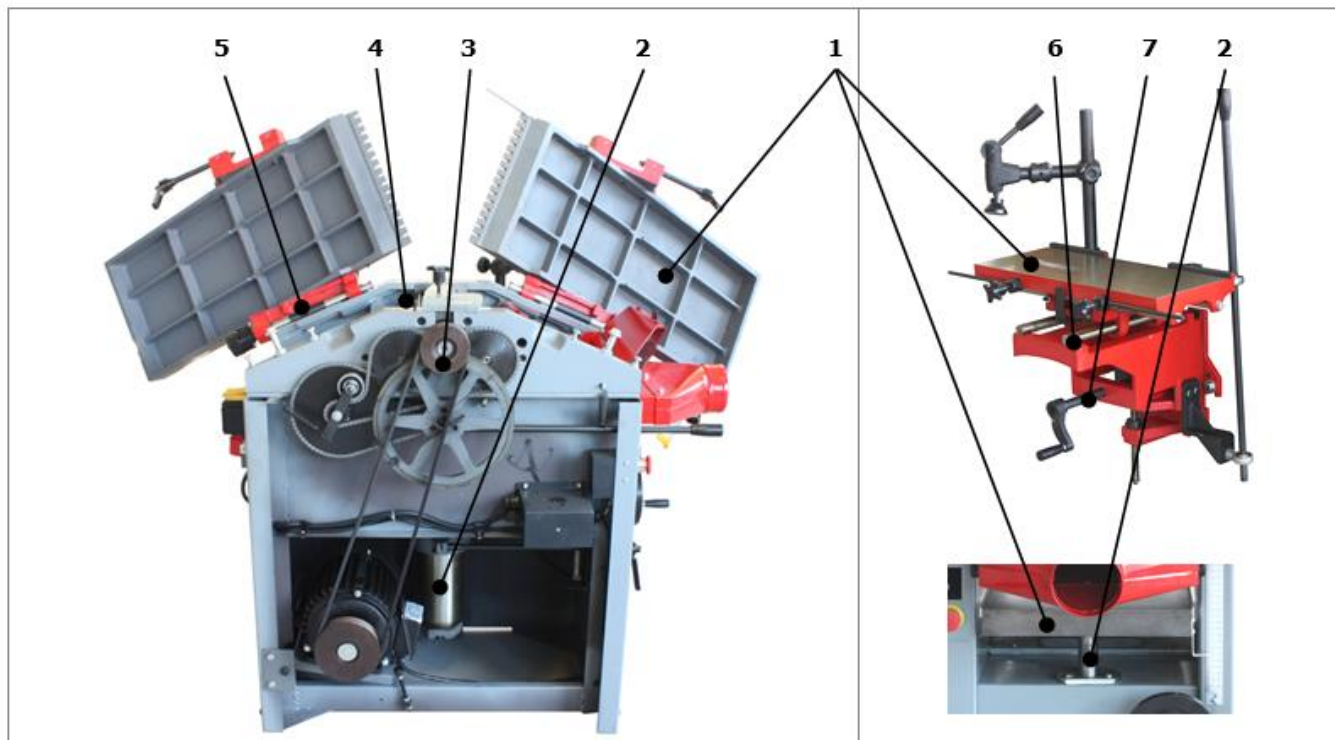
Po každém použití:

Komponenta	Úkon
Celý stroj	Kombinovanou frézku, zejména pak srovnávací stůl a tloušťkovací stůl, očistěte od hoblin
Hoblovací válec	Nůž válce zkontrolujte na opotřebení a v případě potřeby vyměňte
Bezpečnostní prvky	- Kryty kontrolujte na poškození a řádné upevnění - Koncový spínač zkontrolujte a případně seřídte - Zkontrolujte správnou funkci nouzového vypínače

Měsíční údržba

Interval tohoto plánu údržby je závislý od způsobu používání stroje (typ a způsob práce na stroji), přesto by měla být tato údržba realizována alespoň jednou za měsíc:

- Excentrickou páku zajištění stolu povolte a odklopte stoly
- Boční kryt stroje demontujte



#	Komponenta	Úkon
Celý stroj		▪ Celkové vyčištění stroje a jeho vnitřních částí
1	Srovnávací stůl Tloušťkovací stůl Stůl dlabačky	▪ Celkové vyčištění povrchů ▪ Ložné plochy ošetřete voskem
2	Přestavovací válec tloušťkovacího stolu	▪ Hladké plochy přestavovacího válce řádně očistěte a namažte
3	Jednotka pohonu	▪ Řetěz pohonu a řetězová kola namažte ▪ Napnutí napínáku řetězu zkontrolujte ▪ Zkontrolujte napnutí řemenu pohonu a případně seřídte
4	Přední a zadní válec	▪ Válce očistěte od zbytků nečistot
5	Uložení stolu	▪ Uložení srovnávacích stolů řádně očistěte a namažte
6	Hladké plochy stolu dlabačky	▪ Veškeré hladké plochy (Upínač obrobku, vodící hřídele apod.) řádně očistěte a namažte
7	Výškové přestavení dlabačky	▪ Ruční kliku a vřeteno výškového přestavení namažte

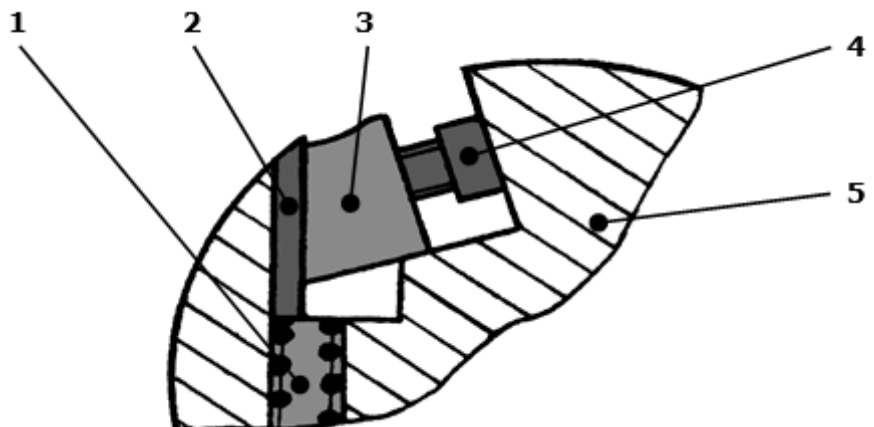
8.2 Výměna nože hoblovacího válce



VÝSTRAHA

**Při práci na hoblovacím válci noste vždy ochranné rukavice!
Hrozí poranění na rukou od ostrých hran!**






1	Přítlačná pružina	2	Nůž	3	Přítlačný klín	4	Zajišťovací šroub	5	Hoblovací válec (těleso)
----------	-------------------	----------	-----	----------	----------------	----------	-------------------	----------	--------------------------

- Excentrickou páku zajištění stolu povolte a odklopte stoly podle obrázku
- Povolte zajišťovací šroub (4)
- Nůž (2) se pomocí přítlačné pružiny (1) automaticky vysune
- Nůž (2) a přítlačný klín (3) zcela demontujte
- Hoblovací válec a veškeré komponenty řádně očistěte
- Nový nůž a přítlačný klín nasadte
- Nůž zatlačte směrem dolů a zajistěte zajišťovacím šroubem
- Nůž nesmí vyčnívat o více jak 1,1 mm!
Doporučení: Nastavte vzdálenost na 0,7 – 0,8 mm
- Nikdy nepoužívejte nože o výšce menší než 17 mm z důvodu příliš malé upínací plochy!

8.3 Čištění

Po každém použití musí být stroj a všechny jeho součásti řádně očištěny.
Stroj vždy po práci zbavte špon a prachu z opracování obrobků.



VÝSTRAHA

Použití čistících prostředků jako rozpouštědel, agresivních chemikálií nebo abrasivních prostředků má za následek poškození stroje!
Platí: Při čištění používejte vodu a v případě nutnosti jemné čističe!

Nelakované plochy stroje ošetřete proti korozi běžnými prostředky.

8.4 Likvidace

Váš stroj nevyhazujte do komunálního odpadu. Kontaktujte místní orgány pro získání informací o správné likvidaci a dostupných možnostech likvidace odpadu. Pokud si u vašeho obchodníka zakoupíte nový nebo podobný stroj, je tento povinen starý stroj od vás bezplatně převzít k odborné likvidaci.



9 ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

PŘED ZAPOČETÍM PRÁCE NA ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD ODPOJTE STROJ OD SÍTĚ.

Závada	Možná příčina	Odstranění
Stroj se po zapnutí nespustí nebo se sám vypíná při volnoběhu.	▪ Výpadek proudu ▪ Prodlužovací kabel není správně zapojen nebo je vadný ▪ Motor nebo vypínač jsou vadné	ρ Zkontrolujte jištění přírodního napětí ρ Zkontrolujte kabel a zástrčku ρ Motor nebo vypínač nechte zkontrolovat kvalifikovaným elektrikářem
Stroj zůstane během provozu stát	▪ Tupý nůž hoblovacího válce ▪ Příliš velká rychlost posunu ▪ Ochrana motoru se aktivovala	ρ Zkontrolujte nůž válce ρ Pokračujte s nižší rychlostí ρ Počkejte, dokud motor nevychladne
Stroj při provozu vibruje	▪ Nůž válce je špatně usazen ▪ Nerovná podlaha nebo chybně ustavená patka stroje	ρ Zkontrolujte, zda-li mají nože válce shodnou výšku ρ Nerovnost kompenzujte nastavením patky
Obrobek se při tloušťkování „kouše“	▪ Nastavený velký úběr třísky ▪ Znečištěný stůl hoblovky	ρ Zmenšete úběr třísky a pokračujte v práci ρ Očistěte povrch stolu a aplikujte vosk
Neuspokojivě opracovaná plocha obrobku	▪ Tupý nůž válce ▪ Nerovnoměrný přísun obrobku	ρ Zkontrolujte nůž válce ρ Obrobek posouvejte rovnoměrně a konstantní silou
Hrubý povrch obrobku po opracování	▪ Obrobek je příliš vlhký	ρ Obrobek nechte vyschnout nebo použijte suché dřevo
Popraskaný povrch obrobku po opracování	▪ Obrobek je zpracován proti vlákně dřeva ▪ Nastavený velký úběr třísky	ρ Změňte směr opracování ρ Zmenšete úběr třísky a pokračujte v práci

POTENCIÁLNÍ ZDROJE ZÁVAD LZE VYLOUČIT SPRÁVNÝM ZAPOJENÍM STROJE DO SÍTĚ KVALIFIKOVANÝM ELEKTRIKÁŘEM.

	POKYN
	Pokud si nejste jisti, že jste schopni provést opravu řádně sami, nebo nedisponujete příslušnou kvalifikací a schopnostmi, obraťte se ohledně odstranění závady na autorizovaný servis.

10 PREFACE (EN)

Dear Customer!

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

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

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



Please read and obey the security instructions!

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

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

Technical specifications are subject to changes!

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

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

Please understand that later claims cannot be accepted anymore.

Copyright

© 2015

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law.

Court of jurisdiction is the Landesgericht Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

Fax +43 7289 71562 - 4

info@holzmann-maschinen.at

11 SAFETY

11.1 Intended Use

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

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

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

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

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

The machine is used for:

Planing and thicknessing of timber

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

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

	WARNING
	▪ Use only blades allowable for this machine! ▪ Never use damaged blades! ▪ Never use the machine with defective or without mounted guard! ▪ The removal or modification of the safety components may result in damage to equipment and serious injury! HIGHEST RISK OF INJURY!

Ambient conditions

The machine may be operated:

humidity

max. 70%

temperature

+5°C to +40°C (+41°F to +104°F)

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

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

Prohibited use

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

11.2 Security instructions

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

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

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



NOTICE

In the following machine this guards are in effect:

- Emergency button and switch unit
- Shutdown when opening the planer table



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



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



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



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



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

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

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



NOTICE

Emergency procedure

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

1. Place of accident

1. Place of accident

3. Number of injured people

3. Number of injured people

11.3 Remaining risk factors



WARNING

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

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

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

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

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



WARNING

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

12 ASSEMBLY

12.1 Preparatory activities

12.1.1 Delivery content

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

12.1.2 Workplace requirements

The workplace has to fulfill the requirements.

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

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

12.1.3 Transport

The machine can be transported in package with a forklift.

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

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

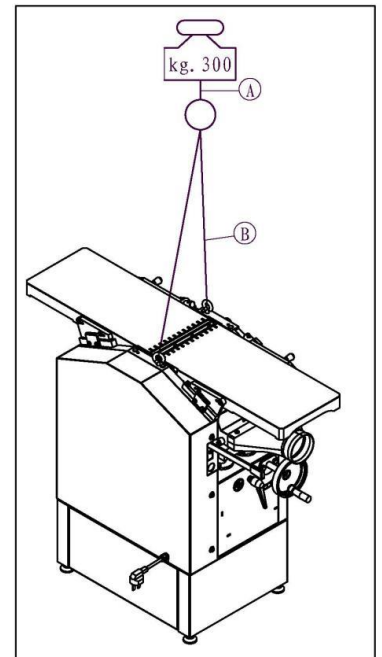
Note that lifting equipment used (crane, forklift, sling, etc.) must be in perfect condition.

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

12.1.4 Preperation of the surface

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

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



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

12.2 Power supply



ATTENTION

When working with non-grounded machines:
Severe injury or even death may arise through electrocution!

Therefore: The machine must be operated at a grounded power socket

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

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



NOTICE

Operation is only allowed with safety switch against stray current (RCD max. stray current of 30mA)



NOTICE

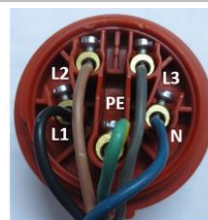
Use only permitted extension cable with cross-section the one in the following table declared.



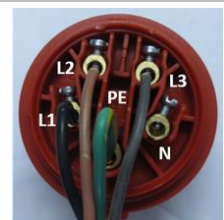
Voltage	Extension	Cross-section
220 V-240 V 50 Hz	<27 m	1,5 mm ²
	<44 m	2,5 mm ²
	<70 m	4,0 mm ²
	<105 m	6,0 mm ²

Plug 400V:

5-wire:
with
 N-conductor



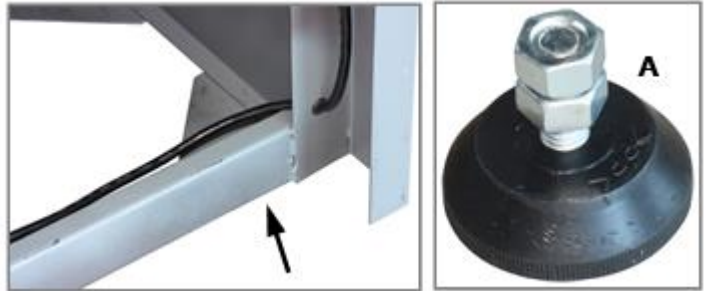
4-wire:
without
 N-conductor



12.3 Assembly

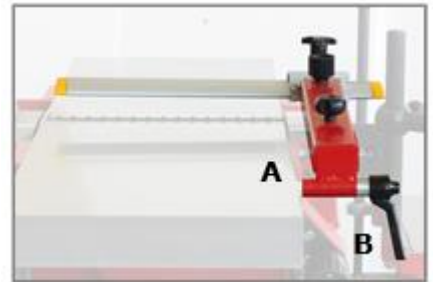
12.3.1 Base feet

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



12.3.2 Blade guard

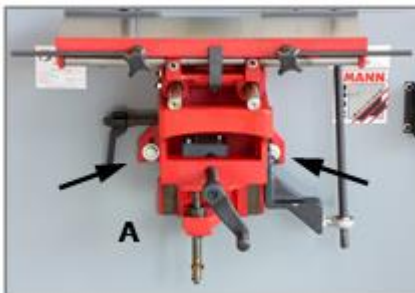
- Place blade guard (A) and fix with lock lever (B).



12.3.3 Mortising unit (optional)

The machine can be optionally equipped with a mortising unit.

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



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



13 OPERATION

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

13.1 Operation instructions

	WARNING Perform all machine settings with the machine being disconnected from the power supply!	
	ATTENTION Never switch the machine on while pressing the workpiece against the blade shaft!	
	NOTICE • Check the blades of wear and change if it necessary • Operate the machine only with a connected dust collector! • Check the v-belt and tighten if necessary • Replace the v-belt if it is wear of • V-belts and pulleys must not come into contact with grease, oil or other lubricants • Loosen the v-belt if longer breaks are scheduled	

13.2 Safety devices

Blade cover

Protects when planing workpieces touching the rotating blade shaft.

Safety shutdown

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

An unintentional start at opened planer table is thus prevented.

Emergency switch

In case of danger or accident:

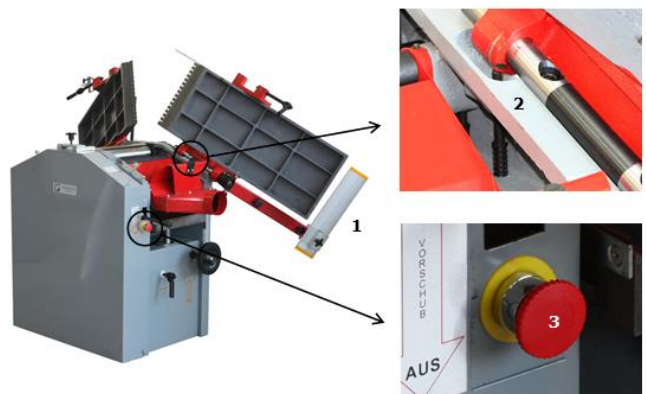
- Push emergency switch

Power unit and feeder stop immediately

After eliminating the error and if there is no risk:

- Deactivate the emergency switch by turning clockwise

The machine can be restarted



13.3 Switch unit

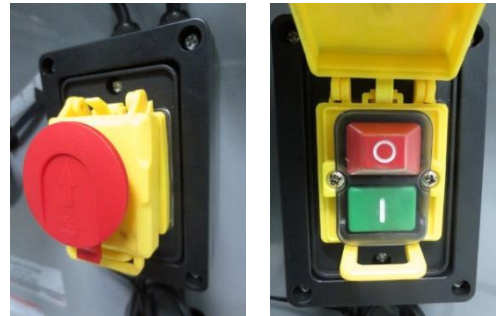
If you want to press the **ON OFF** switch, the combined **EMERGENCY STOP** switch must be lifted.

ON-OFF switch:

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

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

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



INFO:

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

EMERGENCY-switch:

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

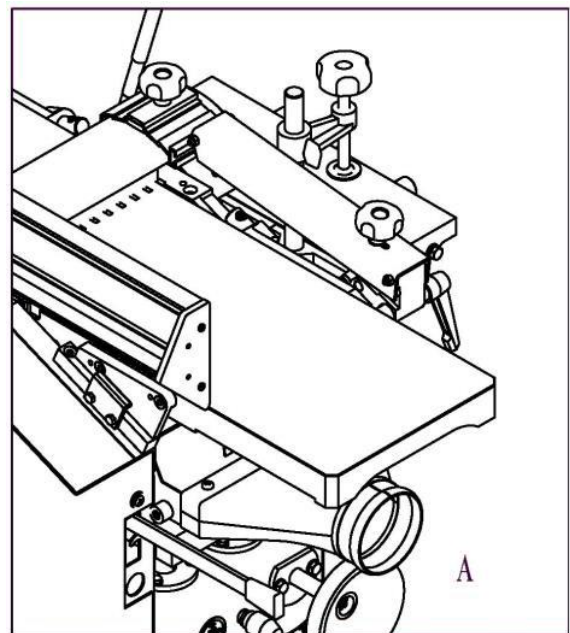
13.4 Dust collector plug

Planing:

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

Thicknessing:

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



13.5 Planing

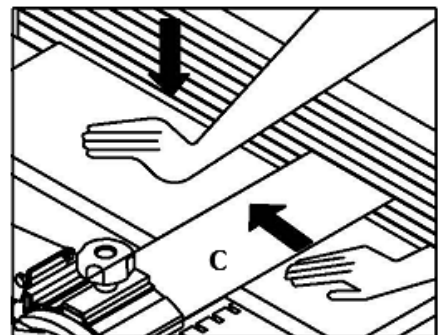
- Adjust the cutting depth with the set screw (A)
- Adjust the blade cover (C) to let a space of 5mm to the workpiece



- To start the machine push start button (B)

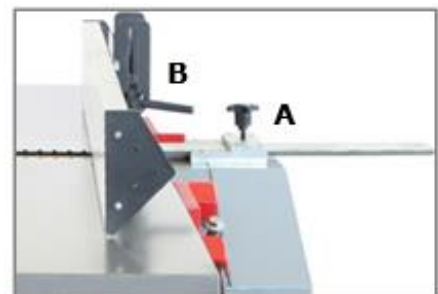


- Press the workpiece with one hand against the planer table
- Slide the workpiece with the other hand evenly over the blade shaft
- Push stop button (D) to switch off the machine after work
- Before further activities wait until blade shaft is at a standstill!

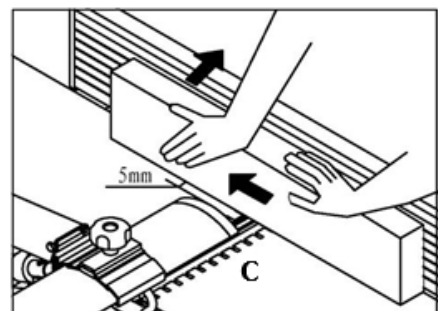


13.5.1 Planing of narrow workpieces

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

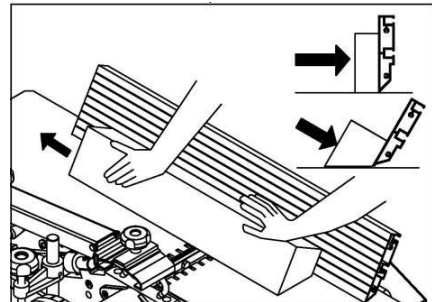
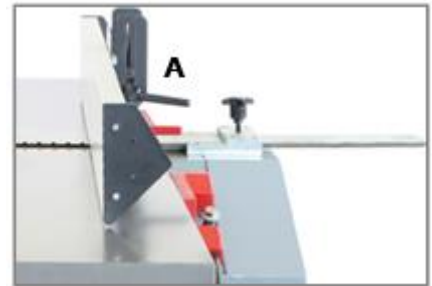


- Set the blade cover (C) to a position that the blade shaft will be covered
- Adjust the blade cover (C) to let a space of 5mm to the workpiece
- Lay the workpiece with the narrow side to the planer table and press it with one hand to the angle stop
- Slide the workpiece with the other hand evenly over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



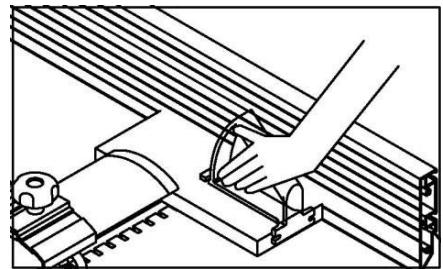
13.5.2 Planing with tilted angle stop

- Loosen angle locking (A)
- Lay the workpiece on the planer table and press it to the angle stop and the planer table
- The loosen angle stop moves to the required position
- Fix the angle stop in correct position
- Set the blade cover to a position that the blade shaft will be covered
- Adjust the blade cover to let a space of 5mm to the workpiece
- Lay the workpiece to the planer table and press it with one hand to the angle stop
- Slide the workpiece with the other hand evenly over the blade shaft.



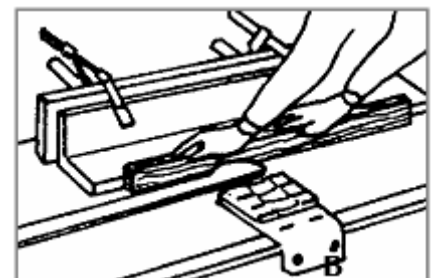
13.5.3 Planing of short workpieces

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



13.5.4 Planing of workpieces with small cross-section

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



13.6 Thicknessing

	WARNING Perform all machine settings with the machine being disconnected from the power supply! Serious injury due to unintentional or automatic activation of the machine!	
	NOTICE For thicknessing of workpieces is it necessary to adjust the planer.	

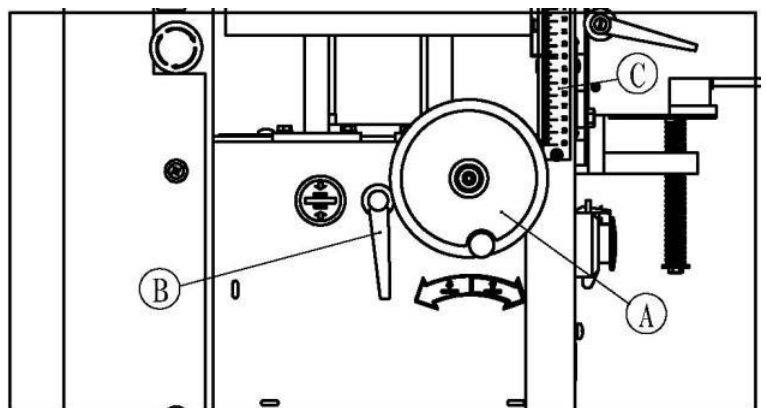
13.6.1 Adjustments

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

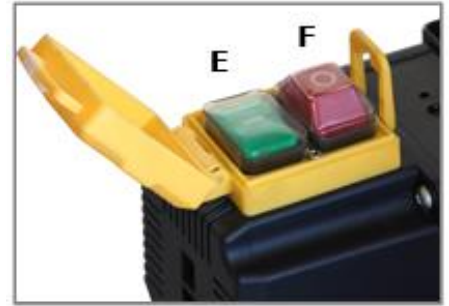


13.6.2 Thicknessing of workpieces

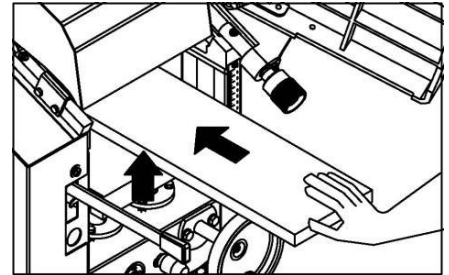
- Unlock the table lever (B) and set the required height of the thicknessing table with the hand wheel (A)
- The height will be shown on the scale (C)
- Set the thicknessing table height to the workpiece height minus the requested cutting depth
- Maximum cutting depth = 2,5 mm!
- Fix the thicknessing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



- To start the machine push start button (E)



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



ATTENTION

Long workpieces must be supported

Property damage and injury by bouncing up the workpiece or tilting of the machine possible!

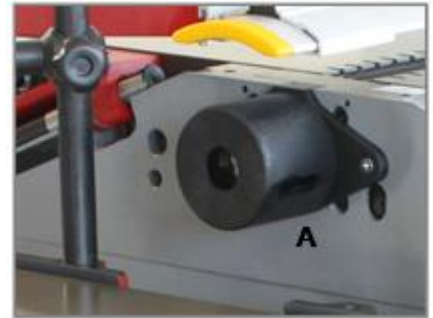


NOTICE

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

13.7 Working with the mortising unit (optional)

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



13.8 After working process

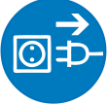


HINWEIS

After the working process the machine must be turned off:

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

14 MAINTENANCE

	ATTENTION	
Perform all maintenance machine settings with the machine being disconnected from the power supply! Serious injury due to unintentional or automatic activation of the machine!		

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

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

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

Check regularly the condition of the machine.

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

Store the machine in a closed, dry location.

NOTICE
Clean your machine regularly after every usage – it prolongs the machines lifespan and is a pre-requisite for a safe working environment.
Repair jobs shall be performed by respectively trained professionals only!

14.1 Maintenance plan

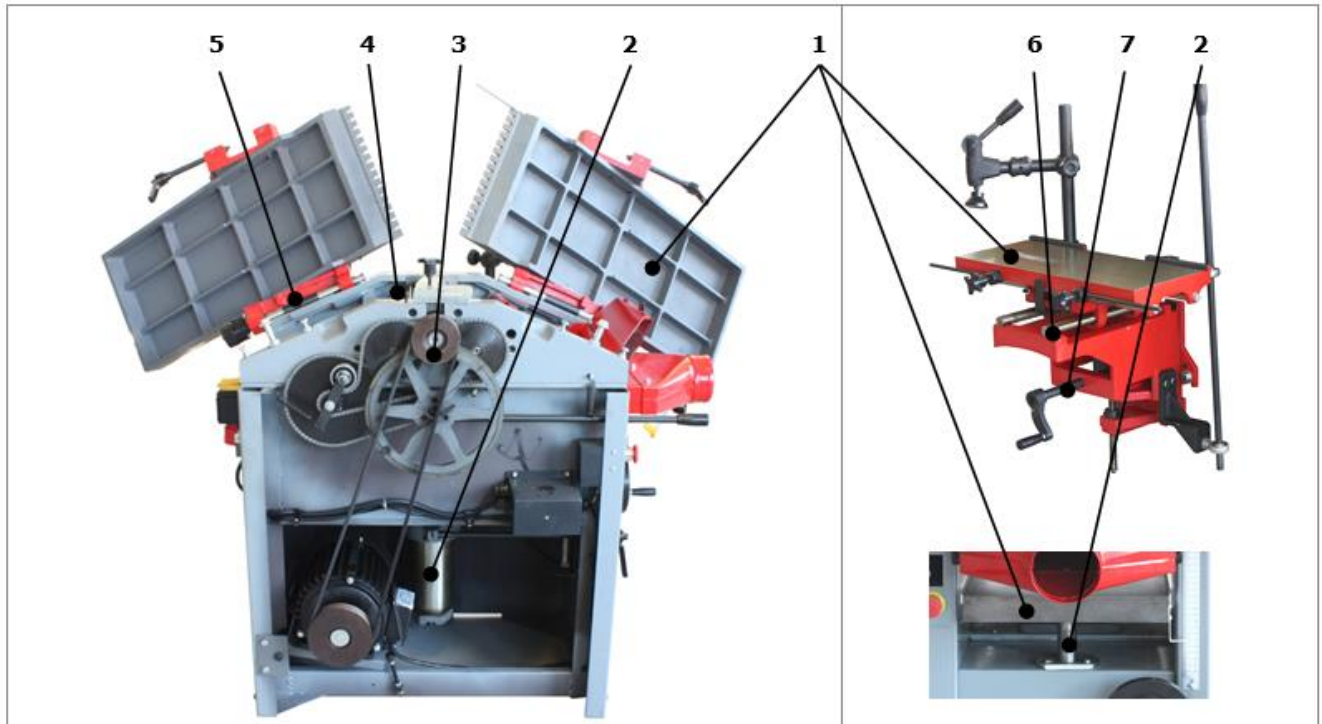
After each workshift:

Components	To do
Machine complete	Remove all swarfs and dust from machine, especially from planer and thicknessing tables
Blade shaft	Check the blades of wear and change if it necessary
Safety devices	- Check covers for damage and tight fit - Check limit switch for safety shutdown and adjust if necessary - Check function of emergency switch

Monthly maintenance

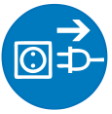
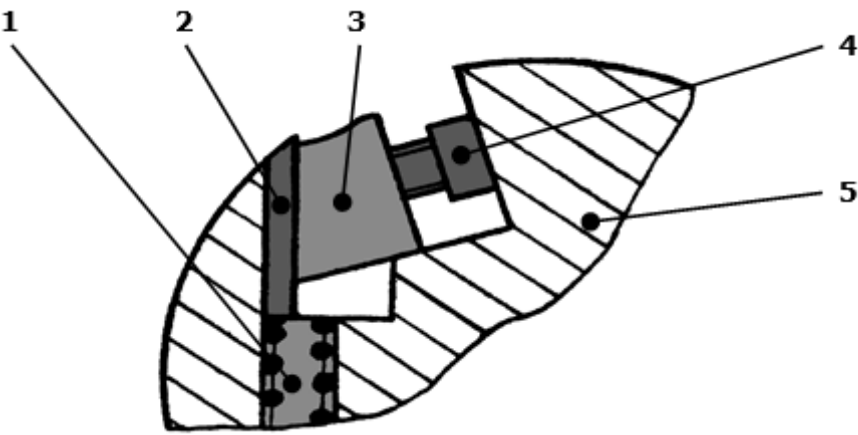
The interval of maintenance depends on the mode of operation, however it should be performed at least once a month:

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



No	Components	To do
Machine complete		▪ General cleaning of housing and housing interior
1	Planer table Thicknessing table Mortising table	▪ Cleaning of the surface ▪ Apply the surface with lubricant
2	Adjusting cylinder of thicknessing table	▪ Cleaning and lubricating of the sliding surface
3	Power unit	▪ Lubricating of drive chain and sprockets ▪ Check the tension of the chain tensioner ▪ Check the tension of the v-belt and tighten if it necessary
4	Feed and out feed rolls	▪ Cleaning the rolls
5	Table bearings	▪ Cleaning and lubricating of the table bearings
6	Sliding surfaces of mortising unit	▪ Cleaning and lubricating of the sliding surface
7	Height adjustment of mortising unit	▪ Cleaning and lubricating of all levers and spindles

14.2 Replace of blades

	WARNING								
When working on the blades always wear protective gloves! Injuries to the hands from sharp cutting edges!									
									
1	Spring	2	Blade	3	Gib	4	Locking screw	5	Planer shaft

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

14.3 Cleaning

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

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

14.4 Disposal

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



15 TROUBLE SHOOTING

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

Trouble	Possible cause	Solution
Machine does not start or shuts down automatically during idling	- Power supply outage - Damaged or incorrect connected extension cable - Damaged switch or motor	- Check fuse of the power supply - Check plug or extension cable - Contact customer support
Machine stops during operation	- Blunt blade - Feeding speed too high - Motor protection triggered	- Check blade - Work with lower feeding speed - Let the motor cool down
Machine vibrates during operation	- Wrong adjusted blade - Ground not flat or base feet wrong adjusted	- Check the setting of the blades - Set the base feet correct
Workpiece clamps during thicknessing	- Cutting depth too high - Dirty thicknessing table	- Set the correct cutting depth and operate in more steps - Clean and apply the table surface with lubricant
Bad surface condition after operating	- Blunt blade - Uneven feed of the workpiece	- Check blade - Feed workpiece evenly and with constant pressure
Rough surface after operating	Workpiece too moist	Use drier workpiece
Cracked surface after operating	- Workpiece was processed against the direction of growth - Cutting depth too high	- Proceed the workpiece in opposite direction - Set the correct cutting depth and operate in more steps

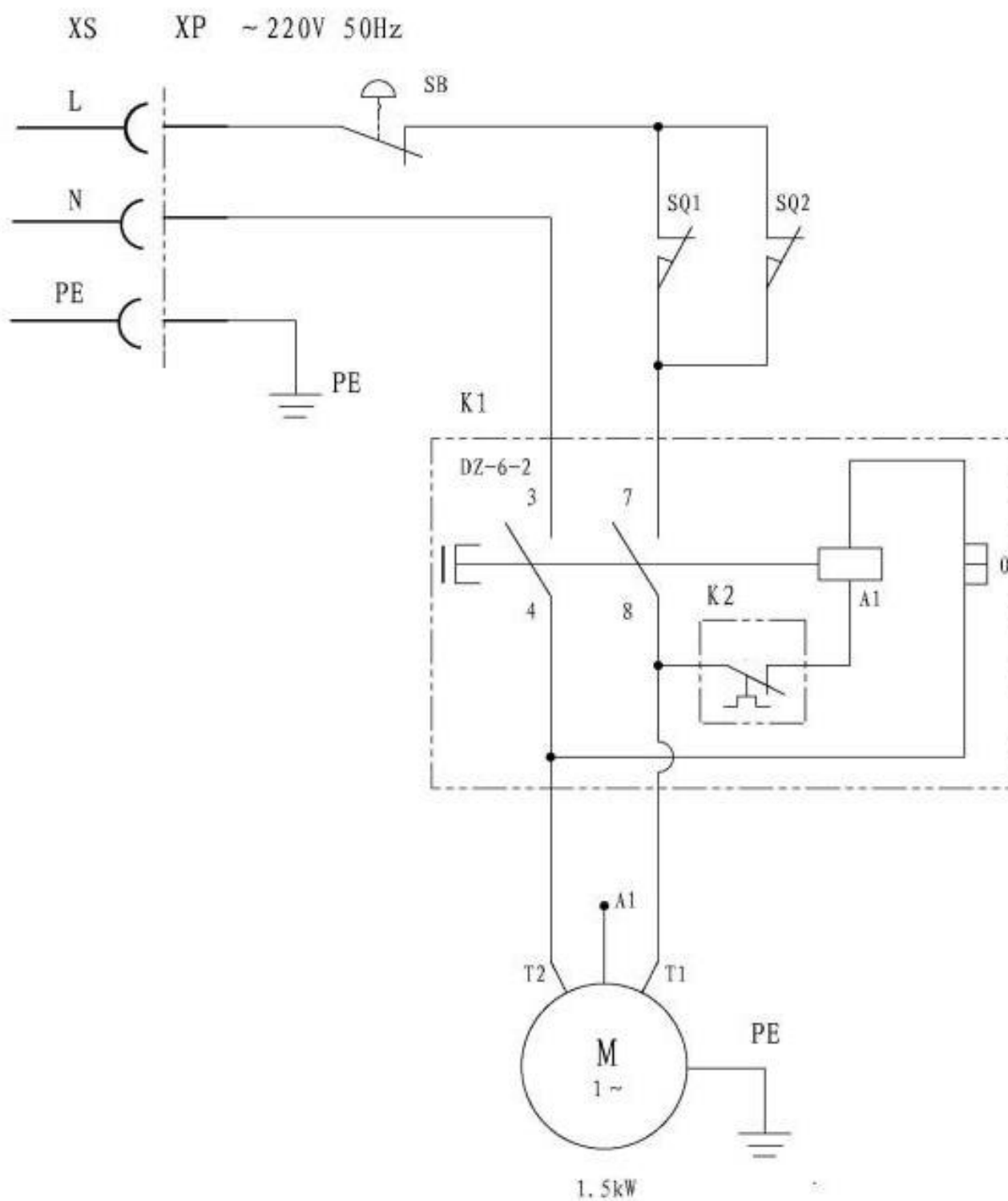
MANY POTENTIAL SOURCES OF ERROR CAN BE CLEARED BY THE EXPERTLY CONNECTION TO THE ELECTRICITY GRID.



NOTICE

Should you in necessary repairs not able to properly to perform or you have not the prescribed training for it always attract a workshop to fix the problem.

16 PLÁN ZAPOJENÍ / WIRING DIAGRAM



17 NÁHRADNÍ DÍLY / SPARE PARTS

17.1 Objednávky náhradních dílů / spare parts order

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

POKYN

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

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

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

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

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

IMPORTANT

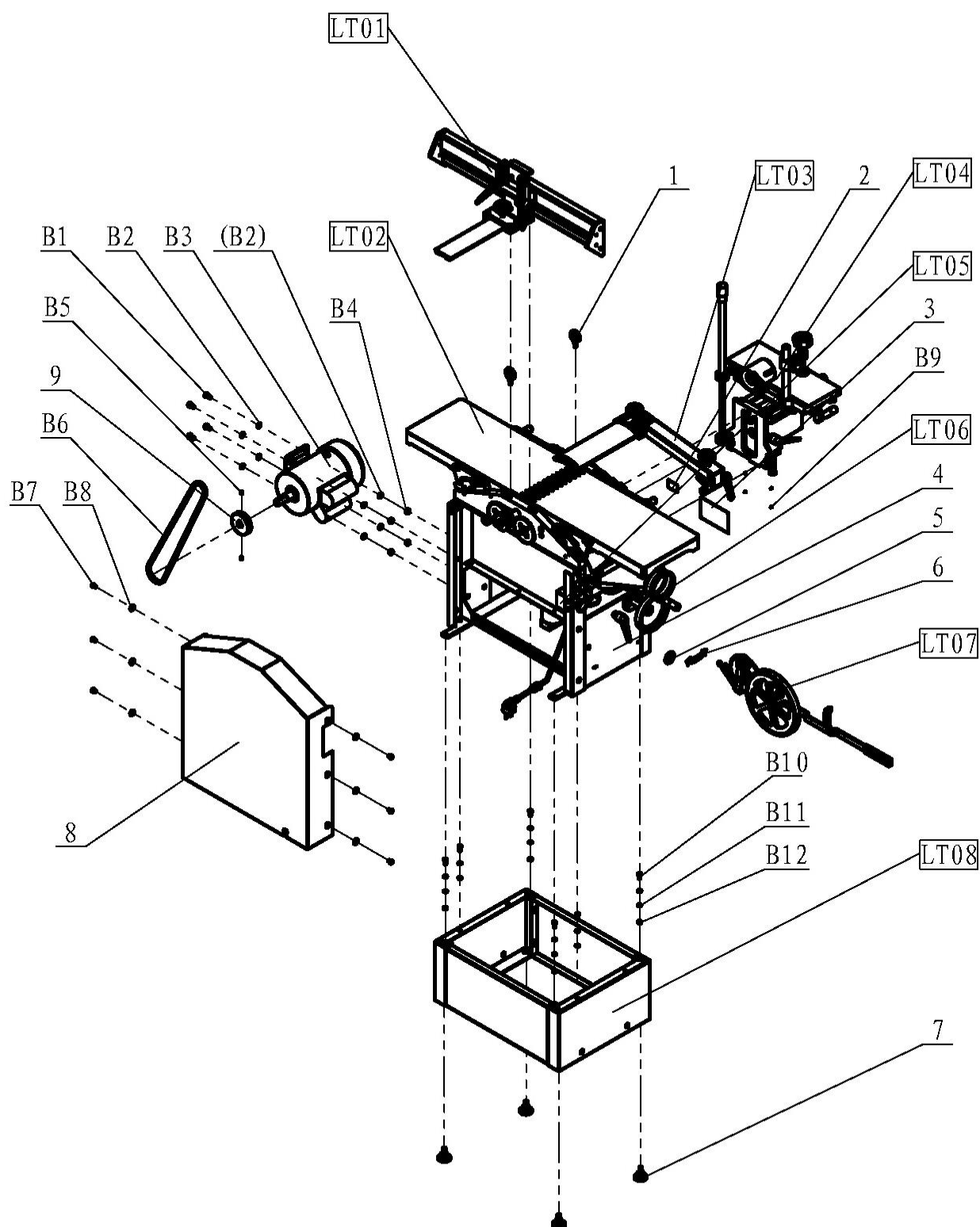
The installation of other than original spare parts voids the warranty!

So you always have to use original spare parts

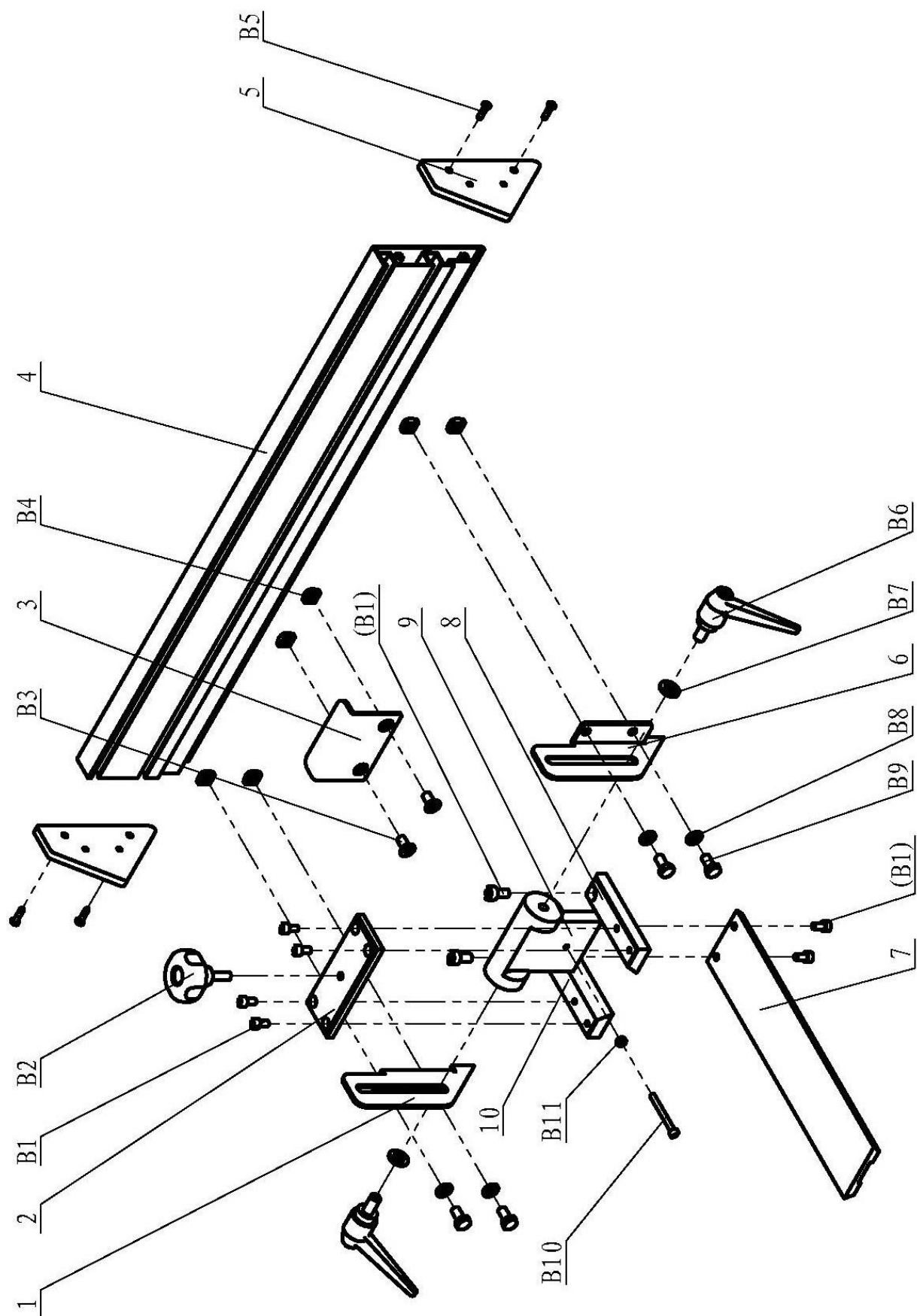
When you place a spare parts order please use the service formular you can find in the last chapter of this manual. Always take a note of the machine type, spare parts number and partname. We recommend to copy the spare parts diagram and mark the spare part you need.

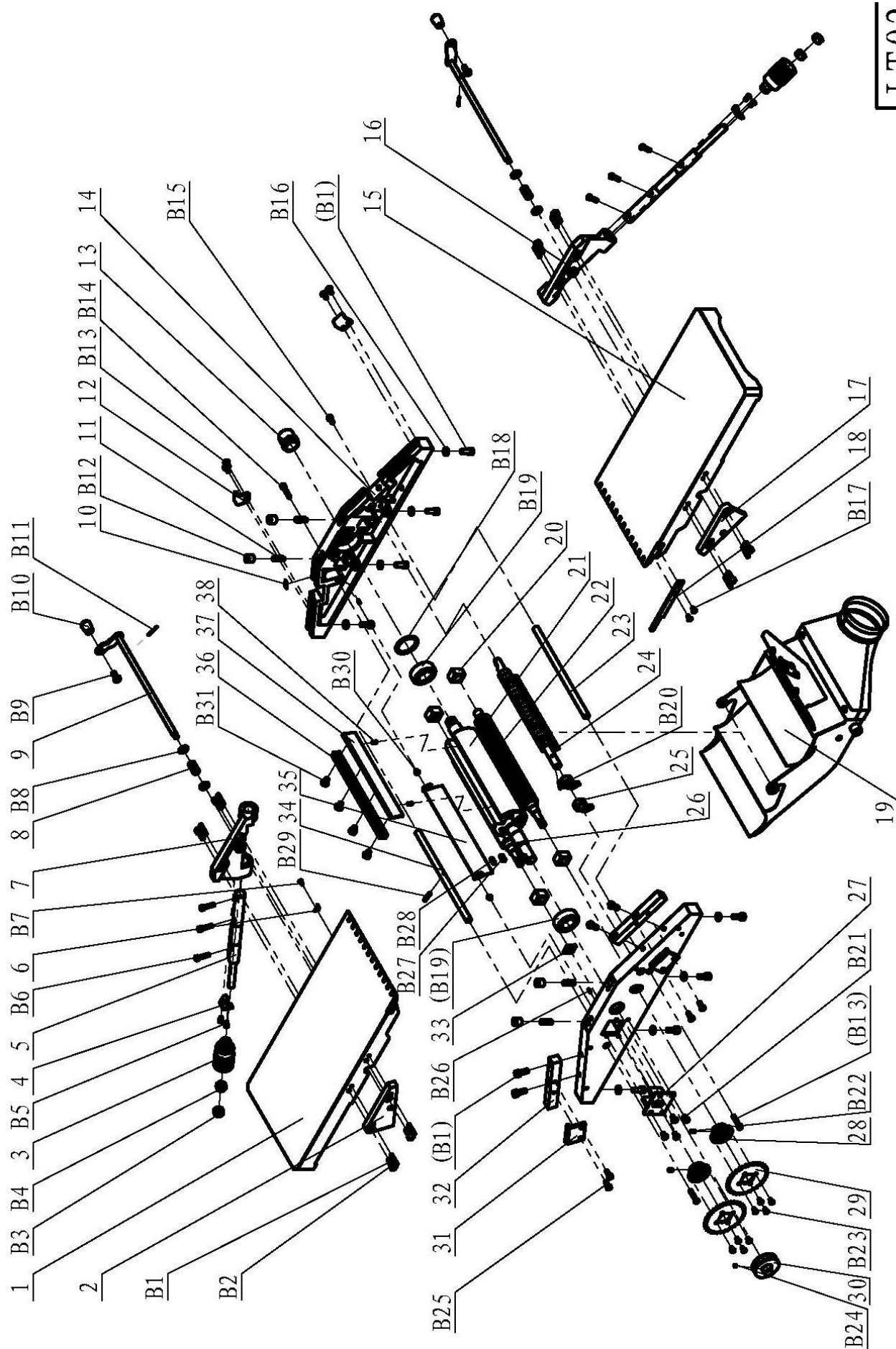
[You find the order address in the preface of this operation manual.](#)

17.2 Rozpadový výkres / explosion drawing

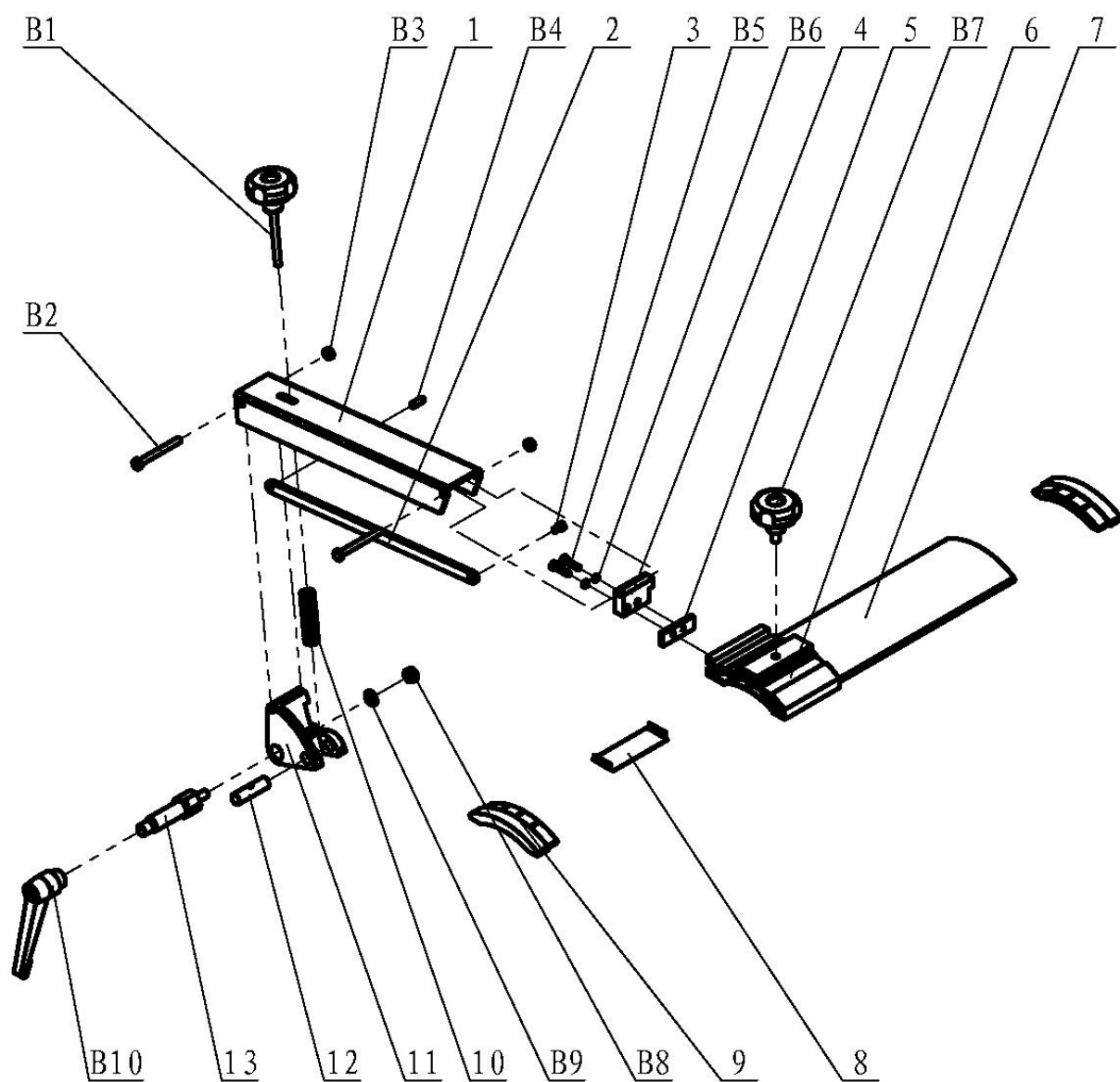


LT00

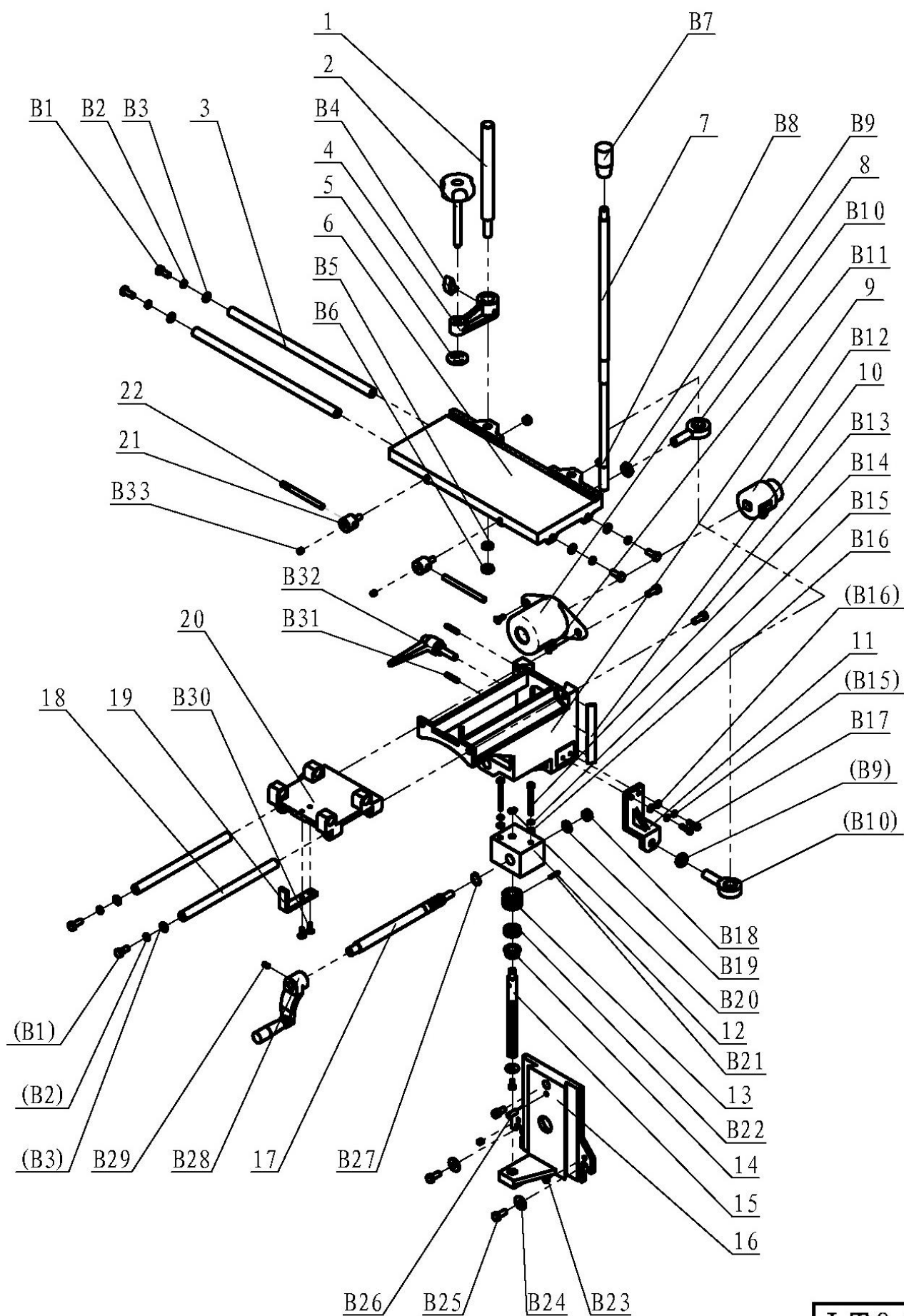




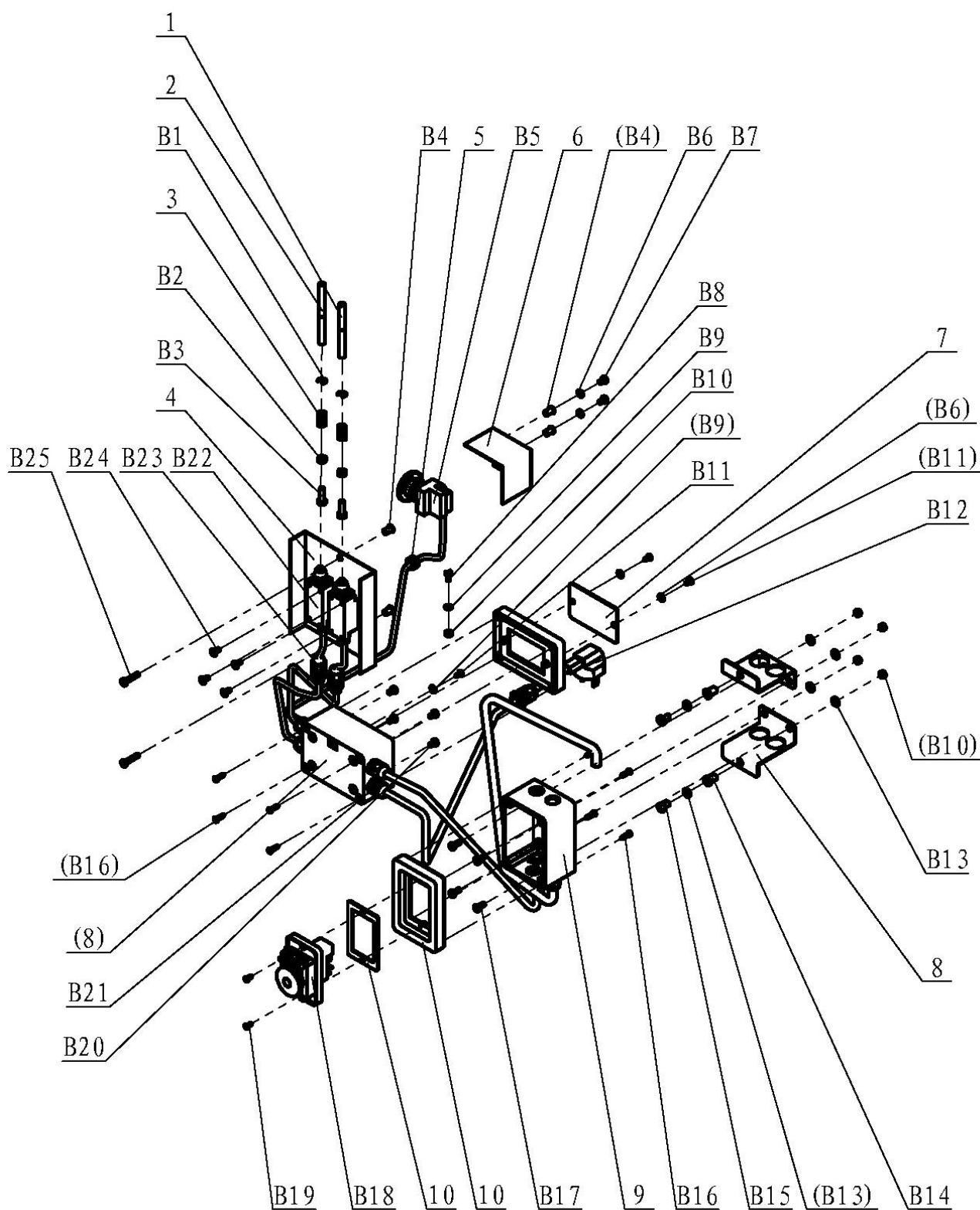
LT02



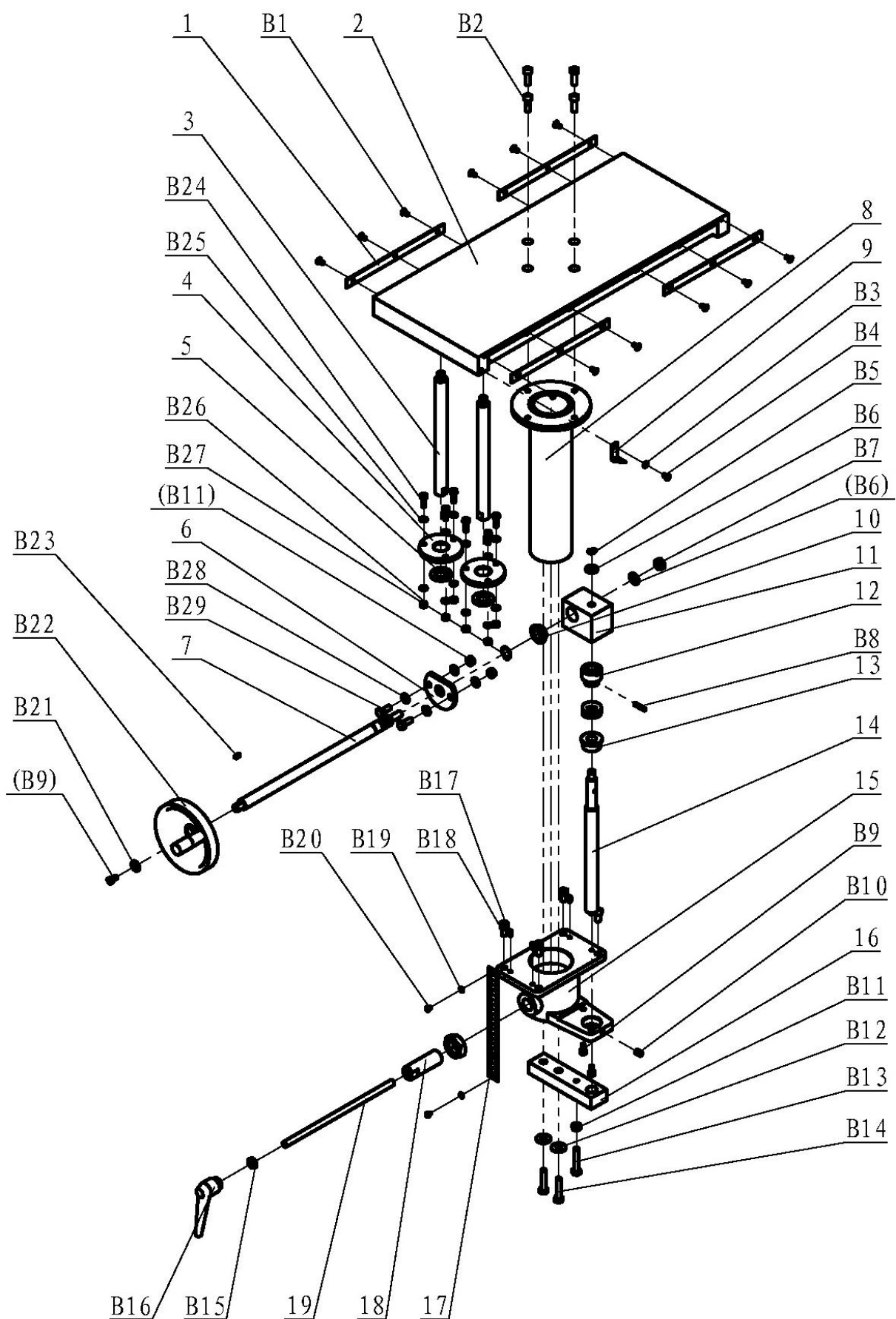
LT03

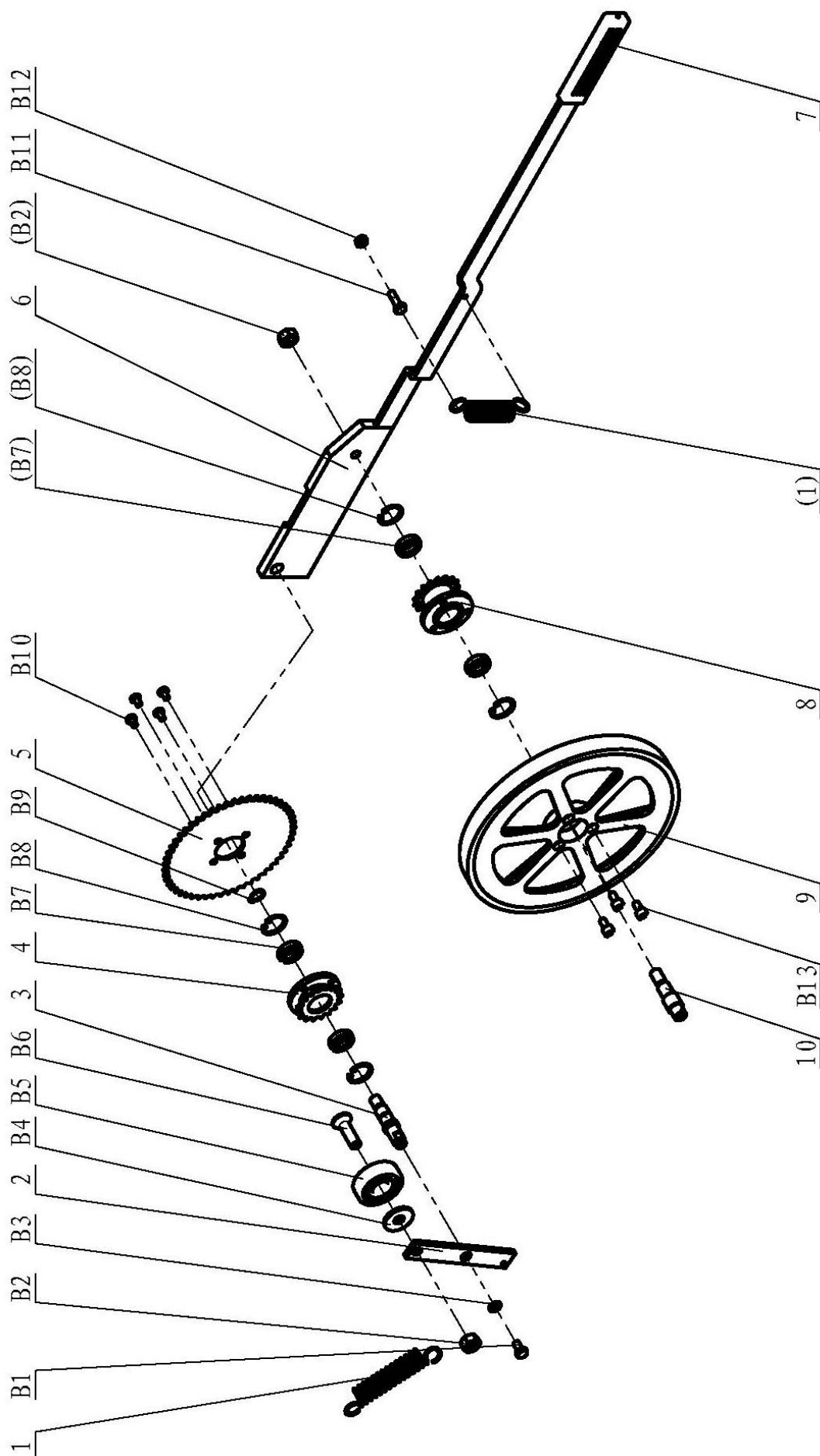


LT04

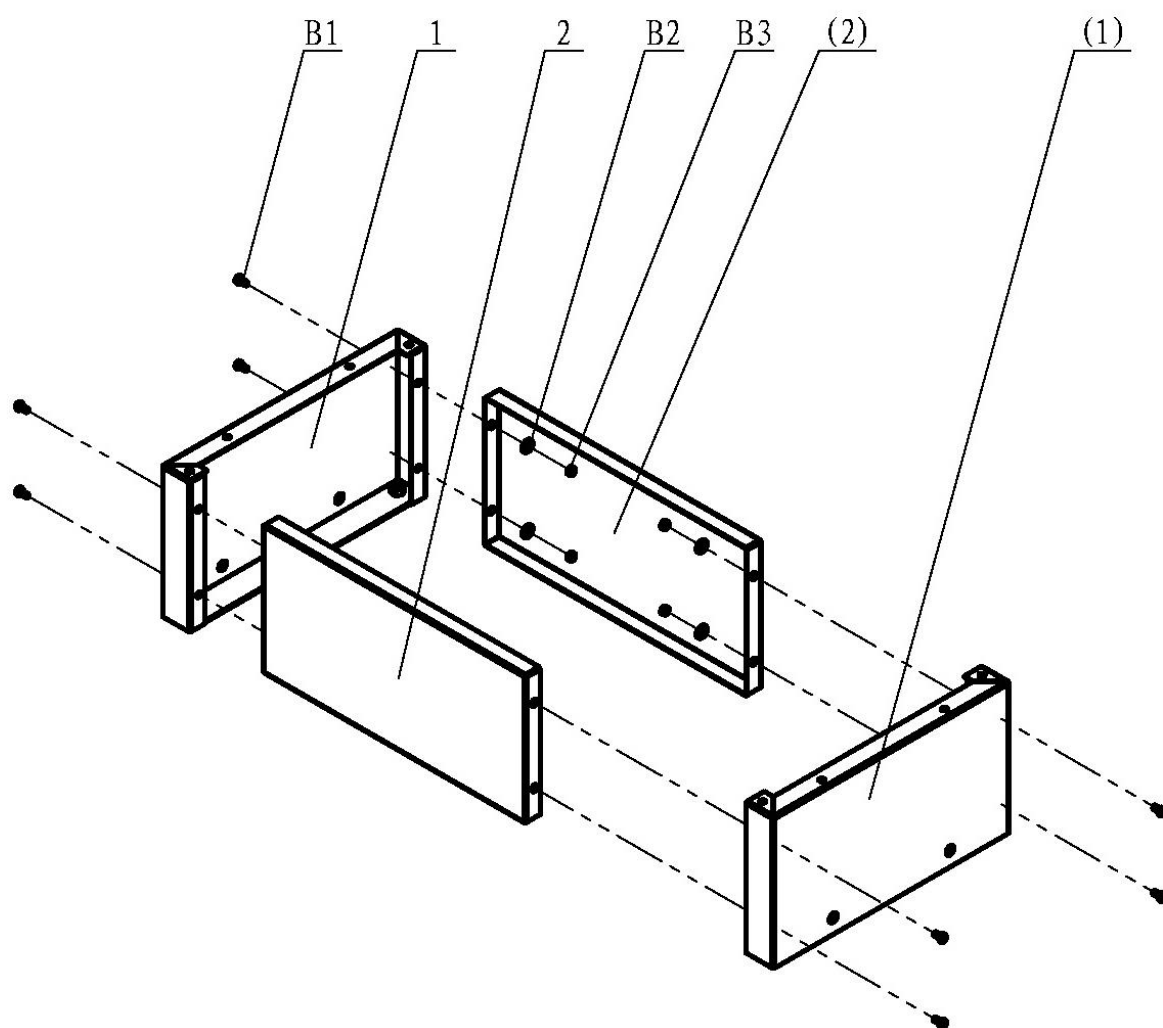


LT05





LT07



LT08

LT00

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

LT01

No.	Fig.No.	Name	Qty	No.	standard	Name and specification	Qty
1	MP310A.5-8	Right support	1	B1	GB70-85	Screw M6×12	8
2	MP310A.5-3	Fixing board	1	B2	Four- star handle M8×50×25		1
3	MP310A.5-9	board	1	B3	GB819-85	ScrewM8×16	2
4	MP310A.5-6	Guiding board	1	B4	GB39-88	Square nut M8	6
5	MP310A.5-5	end cap of guiding board	2	B5	GB845-85	Screw ST4. 2×19	4
6	MP310A.5-4	Left supporter	1	B6	HuQ/JB3717. 4-85	handleBM10×80×	2
7	MP250QM.5-1	Sliding plate	1	B7	GB97. 1-85	Flat pad 10-140HV	2
8	MP250QM.5-2	Right positioning block	1	B8	GB97.1-85	Flat pad 10-140HV	4
9	MP310A.5-7	Support base	1	B9	GB5783-86	Bolt M8×16	4
10	MP250QM.5-3	Left position block	1	B10	GB70-85	Screw M5×50	1
11				B11	GB6170-86	Nut M5	1
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							

LT02

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

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

LT02

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

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

LT03

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

LT04

No.	Fig.No.	Name	Qty	No.	standard	Name and specification	Qty
1	MP250QM. 7-10	Lock pole	1	B1	GB5783-86	Bolt M8×20	6
2	MP250QM. 7. 1	Lock screw	1	B2	GB93-87	Spring washer 8	6
3	MP250QM. 7-2	Up track	2	B3	GB97.1-85	Flat washer 8-140HV	6
4	MP250QM. 7-9	Locking support arm	1	B4		Knob M8×10	1
5	MP250QM. 7-11	Press pan	1	B5	GB93-87	Spring washer 12	1
6	MP250QM. 7-1	Drill table	1	B6	GB6172-86	Nut M12	1
7	MP250QM. 7-14	Operation lever	1	B7	GB4141.14-84	Long knob case BM12×60	1
8	MP250QM. 7-8	Chuck hood	1	B8	GB6170-86	Nut M8	2
9	MP250QM. 7-7	Down sliding base	1	B9	GB6172-86	Thin nut M14	2
10	MP250QM. 7-10	wedge	1	B10		Ball head gimbal M14×40	2
11	MP250QM. 7-13	universal socket	1	B11	GB819-85	Screw M6×16	2
12	MP250QM. 7-5	Dear room	1	B12	Chuck M20×1.5L/0-16		1
13	MP250QM. 7-16	Spiral gear	1	B13	GB70-85	Screw M8×20	2
14	MP250QM. 7-17	sleeve	1	B14	GB5782-86	Bolt M6×60	2
15	MP250QM. 7-15	Lifting	1	B15	GB93-87	Spring washer 6	4
16	MP250QM. 7-6	Sliding base	1	B16	GB97.1-85	Flat washer 6-140HV	4
17	MP250QM. 7-4	Gear shaft	1	B17	GB70-85	Screw M6×20	2
18	MP250QM. 7-19	Down sliding base	2	B18	GB889-86	Lock nut M10	1
19	MP250QM. 7-3	board	1	B19	GB97.1-85	Flat washer 10-140HV	1
20	MP250QM. 7-18	Slide board	1	B20	GB894.1-86	Retainer 10	1
21	MP250QM. 7-21	Fixed axis	2	B21	GB879-86	Round pin 4×22	1
22	MP250QM. 7-12	Push rod	2	B22	GB/T301-1995	thrust ball bearing 51102	1
23				B23	GB77-85	Screw M8×8	2

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

LT04

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

LT05

No.	Fig.No.	Name	Qty	No.	standard	Name and specification	Qty
1	MP250QM. 8-1	Push rod	1	B1	GB896-86	Split washer 6	2
2	MP250QM. 8-2	Push rod	1	B2	GB6170-86	Bolt M6	2
3	MP250QM. 8-3	Spring	2	B3	GB5783-86	Bolt M6×20	2
4	MP250QM. 8-7	Limit switch cover	1	B4	GB/T17880.1-1999	Insert nut M5×11	4
5	MP250QM. 8-5	The thread sheath	1	B5		Emergency switch Y090	1
6	MP250QM. 8-4	Button cover	1	B6	GB97.1-85	Flat washer 5-140HV	4
7	MP250QM. 8-6	Electrical box cover	1	B7	GB818-85	Screw M5×8	2
8	MP250QM. 8-9	Support plate	2	B8	GB65-85	Screw M5×10	1
9	MP250QM. 8-8	Electrical box	2	B9	GB97.1-85	Copper flat washer 5-140HV	2
10	MP250QM. 8-11	Electrical box cover	2	B10	GB6170-86	Nut M5	5
11	MP250QM. 8-10	Electrical box pad	1	B11	GB845-85	Tapping screw ST4.2×10	2
12				B12	Single phase three pole plug 250V10A		1
13				B13	GB97.1-85	Flat spacer6-140HV	6
14				B14	GB/T17880.1-1999	Insert nut M6×13.5	2
15				B15	GB818-85	Screw M6×12	2
16				B16	GB845-85	Tapping screwST3.5×16	8
17				B17	GB818-85	Screw M5×12	4
18				B18	DKLD-DZ-6-2 switch		1
19				B19	GB845-85	Tapping screw ST3.5×10	2
20				B20	GB818-85	Screw M5×8	4
21				B21		Cable fixed head PG9	7

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

LT06

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

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

LT07

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

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

LT08

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

18 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY

	Dovozce / Distributor
	HOLZMANN MASCHINEN® 4170 Haslach, Marktplatz 4, AUSTRIA Tel.: +43/7289/71562-0; Fax.: +43/7289/71562-4 www.holzmann-maschinen.at
Název / name	
Kombinovaná frézka / PLANER THICKNESSER	
Typ / model	
HOB 260ECO; HOB 260ECOLL	
Směrnice ES / EC-directives	
•2006/42/ES; •2006/95/ES; •2004/108/ES	
Použité normy / applicable Standards	
•EN ISO 12100:2011; •EN 60204-1:2006/A1:2009; •ISO 7960:2005; •EN 859:2007+A2:2012	

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

Hereby we declare that the above mentioned machines meet the essential safety and health requirements of the above stated EC directives. Any manipulation or change of the machine not being explicitly authorized by us in advance renders this document null and void.

Technische Dokumentation
 HOLZMANN-MASCHINEN GmbH
 4170 Haslach, Marktplatz 4

Haslach, 11.12.2015
 Místo / Datum place/date



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
 Marktplatz 4, 4170 Haslach
 weiterer Standort:
 Gewerbepark 8, 4707 Schlüssliberg
 www.holzmann-maschinen.at
 Klaus Schörgenhuber
 Jednatel / Director

19 ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

(Stav k 11.12.2015)

Záruční požadavky kupujícího vyplývající z kupní smlouvy a uplatněné u prodejce (obchodní zastoupení firmy Holzmann) stejně jako práva vyplývající z legislativy příslušné země zůstávají tímto prohlášením nedotčeny.

Pro tento stroj platí následující záruční podmínky:

- A) Záruka zahrnuje bezplatné odstranění veškerých vad stroje, za předpokladu splnění podmínek dle bodů (B-G), které omezují správnou funkci stroje a jsou způsobeny vadou materiálu nebo výrobní vadou.
- B) Záruční doba je 12 měsíců, u komerčního použití 6 měsíců od dodání zboží prvnímu kupujícímu. K reklamaci předložte originální doklad o dodání zboží a kupní doklad v případě vlastního odběru zboží.
- C) Pro nahlášení reklamace kontaktujte obchodní zastoupení společnosti HOLZMANN, u kterého jste výrobek poříдили a předložte následující doklady:
 - Kupní (prodejní) doklad/nebo doklad o dodávce zboží
 - Vyplněný Servisní formulář s hlášením vady

Při požadavku na dodání náhradního dílu kopii výkresu náhradních dílů s vyznačením potřebného dílu.

- D) Průběh řešení reklamace a místo plnění určuje společnost HOLZMANN GmbH. Snadno odstranitelné vady budou odstraněny obchodním zastoupením, u rozsáhlejších vad si vyhrazujeme právo na odborné posouzení na adrese sídla firmy č. 4707 Haslach, Österreich. Pokud není v servisní smlouvě explicitně uvedeno jinak, platí, že místem pro vyřízení reklamace je sídlo společnosti HOLZMANN-MASCHINEN na adrese 4707 Haslach, Österreich. Tato záruka výrobce nekryje případné náklady na přepravu zboží do sídla firmy.
- E) Výluky ze záruky:
 - Na díly, které vykazují známky opotřebení a při vadách stroje, které jsou následkem běžného opotřebení.
 - Při nevhodné nebo nedbalé montáži stroje, chybného uvedení do provozu příp. nevhodného připojení k elektrické síti.
 - Při nedodržení pokynů pro obsluhu stroje, nevhodném použití, nestandardních podmínkách prostředí, nevhodných podmínkách pro provoz, nedostatečné údržbě a péči o stroj atd.
 - Při použití a/nebo zamontování neoriginálních dílů a příslušenství nebo při dodatečných úpravách, které nejsou schváleny společností HOLZMANN.
 - U zanedbatelných odchylek výrobku od jeho popisu, přičemž tyto nemají vliv na hodnotu nebo použití stroje pro dané účely.
 - Při překročení zátěže stroje. Zejména při vadách způsobených přetížením stroje z důvodu jeho vyřízení pro komerční účely, pro které tento stroj nebyl zkonstruován.
- F) V rámci této záruky jsou další nároky kupujícího nad rámec plnění uvedeného v tomto dokumentu vyloučeny.
- G) Tyto záruční podmínky přijímá kupující ze svobodné vůle. Tato záruka vylučuje případné prodloužení záruční doby, a to i na náhradní díly.

SERVIS

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

Mail: info@holzmann-maschinen.at

FAX: +43 7289 71562 0

20 GUARANTEE TERMS

(applicable from 11.12.2015)

Please consult our troubleshooting section for initial problem solving. Feel free to contact your HOLZMANN reseller or us for Customer Support!

Warranty claims based on your sales contract with your HOLZMANN retailer, including your statutory rights, shall not be affected by this guarantee declaration. HOLZMANN-MASCHINEN grants guarantee according to following conditions:

A) The guarantee covers the correction of deficiencies to the tool/product, at no charge, if it can be verified adequately that the deficiencies were caused by a material or manufacturing fault.

B) The guarantee period lasts 12 months, and is reduced to 6 months for tools in commercial use. The guarantee period begins from the time the new tool is purchased from the first end user. The starting date is the date on the original delivery receipt, or the sales receipt in the case of pickup by the customer.

C) Please lodge your guarantee claims to your HOLZMANN reseller you acquired the claimed tool from with following information:

>> Original Sales receipt and/or delivery receipt

>> Service form (see next page) filed, with a sufficient deficiency report

>> for spare part claims: a copy of the respective exploded drawing with the required spare parts being marked clear and unmistakable.

D) The Guarantee handling procedure and place of fulfillment is determined according to HOLZMANNs sole discretion in accordance with the HOLZMANN retail partner. If there is no additional Service contract made including on-site service, the place of fulfillment is principally the HOLZMANN Service Center in Haslach, Austria.

Transport charges for sending to and from our Service Center are not covered in this guarantee.

E) The Guarantee does not cover:

- Wear and tear parts like belts, provided tools etc., except to initial damage which has to be claimed immediately after receipt and initial check of the product.
- Defects in the tool caused by non-compliance with the operating instructions, improper assembly, insufficient power supply, improper use, abnormal environmental conditions, inappropriate operating conditions, overload or insufficient servicing or maintenance.
- Damages being the causal effect of performed manipulations, changes, additions made to the product.
- Defects caused by using accessories, components or spare parts other than original HOLZMANN spare parts.
- Slight deviations from the specified quality or slight appearance changes that do not affect functionality or value of the tool.
- Defects resulting from a commercial use of tools that - based on their construction and power output - are not designed and built to be used within the frame of industrial/commercial continuous load.

F) Claims other than the right to correction of faults in the tool named in these guarantee conditions are not covered by our guarantee.

G) This guarantee is voluntary. Therefore Services provided under guarantee do not lengthen or renew the guarantee period for the tool or the replaced part.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or product service. Place your spare part / repair service cost inquiry by filing the SERVICE form on the following page and send it:

via Mail to info@holzmann-maschinen.at

or via Fax to: +43 7289 71562 4

21 SLEDOVÁNÍ VÝROBKU

Po dodání nás zajímá Vaše spokojenost s výrobkem.

Při procesu zlepšování výrobků jsme totiž závislí na Vás a Vašich zkušenostech s prací se strojem:

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

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

PRODUCT EXPERIENCE FORM

We observe the quality of our delivered products in the frame of a Quality Management policy.

Your opinion is essential for further product development and product choice. Please let us know about your:

- Impressions and suggestions for improvement.
- experiences that may be useful for other users and for product design
- Experiences with malfunctions that occur in specific operation modes

We would like to ask you to note down your experiences and observations and send them to us via FAX, E-Mail or by post:

Moje zkušenosti / My experiences:

Jméno / name: Výrobek / product: Datum nákupu / purchase date: Zakoupeno v / purchased from: E-Mail/ e-mail:
Děkujeme za Vaši spolupráci! / Thank you for your kind cooperation!

KONTAKT / CONTACT:

HOLZMANN MASCHINEN

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Tel : +43 7289 71562 0

Fax: +43 7289 71562 4

info@holzmann-maschinen.at

SERVISNÍ FORMULÁŘ / SERVICEFORMULAR

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

- | | | | |
|--------------------------|--------------------------|---|-------------------|
| ☐ | Poptávka na servis | / | Serviceanfrage |
| ☐ | Poptávka na náhradní díl | / | Ersatzteilanfrage |
| ☐ | Záruční oprava | / | Garantieantrag |

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

*Jméno, příjmení / Vorname, Nachname

*Ulice, číslo domu / Straße, Hausnummer

*PSČ, město / PLZ, Ort

*Stát / Staat

*(mobilní)telefon/ Telefon bzw. Mobiltel.

včetně kódu země

* E-Mail

Fax

2. Informace o stroji / Geräteinformationen

Sériové číslo/Seriennummer: _____ *Typ stroje/Maschinentype: _____

2.1 Potřebné náhradní díly/ benötigte Ersatzteile

Číslo dílu / Ersatzteilnummer	Popis dílu / Beschreibung	Počet/Anzahl

2.2 Popis závady / Problembeschreibung

Popište prosím závadu, zvláště pak s důrazem na:

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

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

Bitte führen Sie in der Fehlerbeschreibung unter anderem an:

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

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

3. Doplnkové informace

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

Bitte Beachten

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