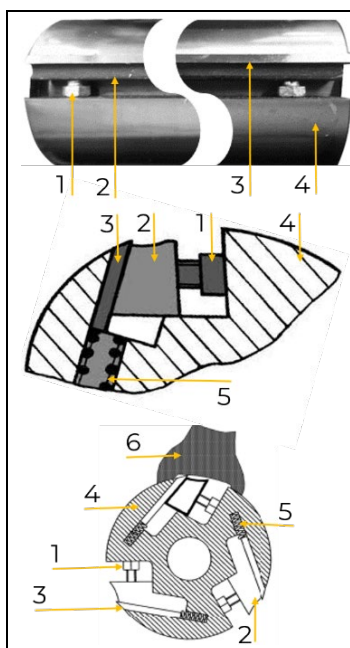




1. Die Maschine auf Dickenhobelmodus umrüsten
2. Die Absaughaube muss dabei offen sein um Zugriff auf die Hobelwelle zu haben
3. Die Keilleistenschrauben (1) lösen
4. Hobelmesser (3) wird durch Druckfedern (5) hochgedrückt
5. Die Keilleisten (2) und Hobelmesser (3) entfernen
6. Keilleisten (2) und Hobelwelle (4) reinigen
7. Geschärftes/neues Hobelmesser (3) und Keilleiste (2) wieder einsetzen.
8. Keilleistenschrauben (1) leicht anziehen und Einstellvorgang vornehmen
9. Einstelllehre (6) auf Hobelwelle aufsetzen und die Einstellung der korrekten Höhe vornehmen.
10. Keilleistenschrauben (1) fest anziehen um die Keilleiste (2) zu fixieren. (Empfohlenes Mindestanzugmoment 20Nm)
11. Keine Hobelmesser mit einer Höhe von weniger als 19 mm auf Grund der zu geringen Spannfläche verwenden
12. Vorgang für alle Hobelmesser wiederholen

10.9 Lagerung

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsicheren und versperrbaren Ort. Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.

Bereiten Sie die Oberflächen auf und schmieren Sie die blanken Maschinenteile mit einem säurefreien Schmieröl ein (z. B. Rostschutzmittel WD40).

HINWEIS



Bei unsachgemäßer Lagerung können wichtige Bauteile beschädigt und zerstört werden. Lagern Sie verpackte oder bereits ausgepackte Teile nur unter den vorgesehenen Umgebungsbedingungen!

10.10 Entsorgung



Beachten Sie die nationalen Abfallbeseitigungs-Vorschriften. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenkomponenten oder Betriebsmittel niemals im Restmüll. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihre lokalen Behörden für Informationen bezüglich der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten.

Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser in bestimmten Ländern verpflichtet, Ihre alte Maschine fachgerecht zu entsorgen.

11 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Manipulieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen!

- Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung, bevor Sie mit den Arbeiten zur Beseitigung von Defekten beginnen!



Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden. Sollten sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß zu verrichten, und/oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine läuft nach dem Einschalten nicht an oder schaltet während des Leerlaufs selbsttätig ab	▪ Stromausfall ▪ Verlängerungskabel nicht richtig angeschlossen oder defekt ▪ Motor oder Schalter defekt	▪ Sicherung der Spannungsversorgung prüfen ▪ Kabel und Stecker überprüfen ▪ Motor oder Schalter von einer konzessionierten Elektrofachkraft überprüfen lassen
Maschine bleibt während des Betriebs stehen	▪ Messer der Hobelwelle stumpf ▪ Arbeiten mit zu großer Vorschubgeschwindigkeit ▪ Motorschutzschalter hat ausgelöst	▪ Messer der Hobelwelle prüfen ▪ Mit geringerer Zuführgeschwindigkeit weiterarbeiten ▪ Warten, bis Motor abgekühlt ist
Maschine vibriert während des Betriebs	▪ Messer der Hobelwelle falsch eingestellt ▪ Untergrund uneben oder Stellfüße nicht justiert	▪ Kontrolle, ob Messer der Hobelwelle dieselbe Höhe haben ▪ Unebenheiten durch Einstellen der Stellfüße ausgleichen
Werkstück klemmt beim Dickenhobeln	▪ Zu große Spanabnahme eingestellt ▪ Dickenhobeltisch verschmutzt	▪ Zustelltiefe verringern und Werkstück mehrmals bearbeiten ▪ Tischoberfläche reinigen und mit Gleitwachs behandeln
Unzufriedenstellende Oberfläche nach der Bearbeitung	▪ Messer der Hobelwelle stumpf ▪ Ungleichmäßige Zuführung des Werkstücks	▪ Messer der Hobelwelle prüfen ▪ Werkstück gleichmäßig und mit konstantem Druck zuführen
Raue Oberfläche nach der Bearbeitung	▪ Werkstück zu feucht	▪ Werkstück trocknen oder trockenen Werkstoff verwenden
Rissige Oberfläche nach der Bearbeitung	▪ Werkstück wurde gegen Wuchsrichtung bearbeitet ▪ Zu große Spanabnahme eingestellt	▪ Werkstück in Gegenrichtung bearbeiten ▪ Zustelltiefe verringern und Werkstück mehrmals bearbeiten