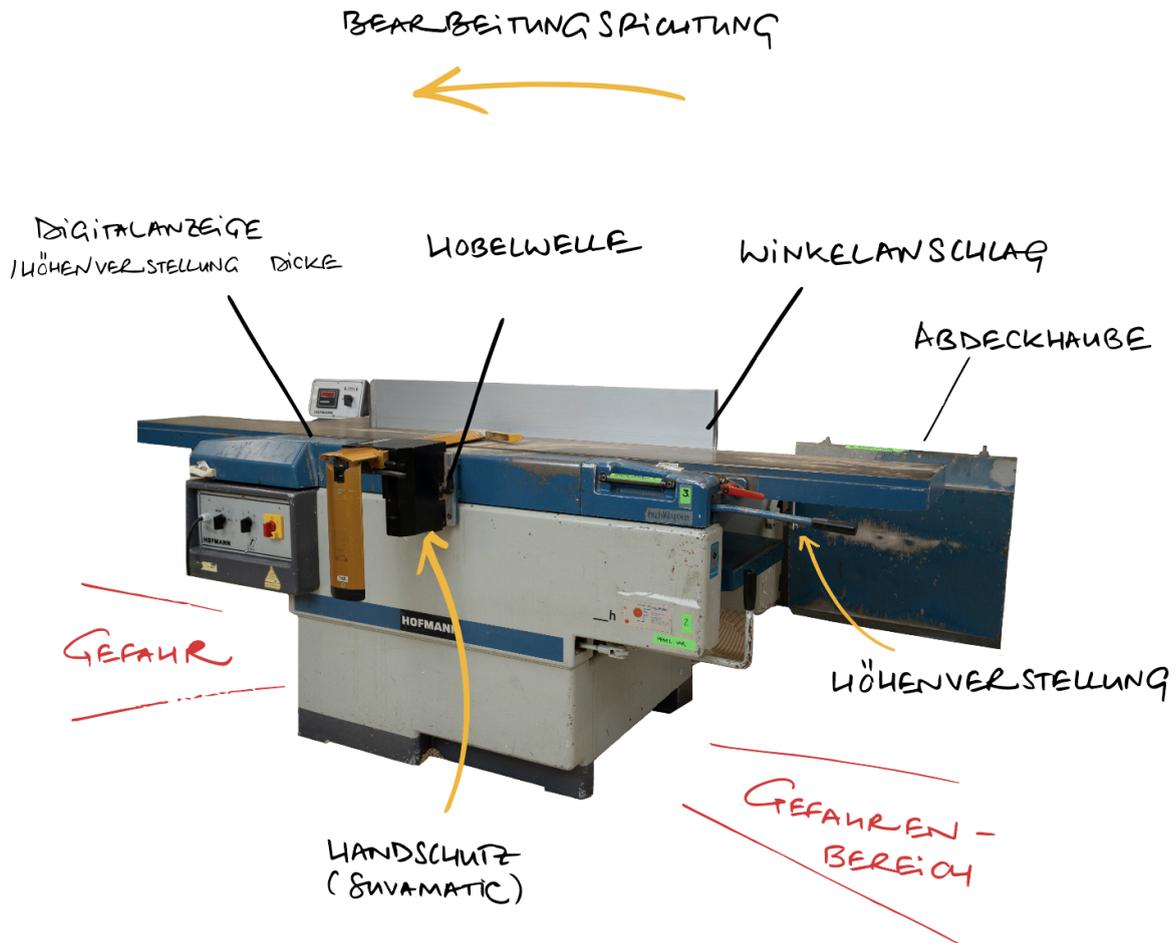


# Kombimaschine

## Abricht-, Dickenhobel



Diese Maschine vereint 2 Funktionen und ist in der Vollholzbearbeitung nach dem Besäumen der Bohle der nächste Schritt.

- Der Abricht-/Dickenhobel ist ausschließlich für die Vollholzbearbeitung (Längsholz) geeignet, die Bearbeitung von Plattenwerkstoffen (Spanplatten/MDF/OSB) ist ausgeschlossen.
- Maschine hat keinen Not-Aus Schalter
- nicht gegen die Faserrichtung arbeiten (falls notwendig an der Kantenschleifmaschine arbeiten)
- Abnahme 1mm: nie ohne Fachberatung verstellen!
- mit Winkelanschlag: immer prüfen

## Das Bedienelement



Abb.:1, Bedienelement

- Maschine anzuschalten: Hauptschalter (rechts im Bild)
- Anlaufstrom (wie jede starkstrombetriebene Maschine):
  - linken Schalter eindrücken und auf Sternsymbol (Y) drehen
  - 10 Sekunden warten, bis Maschine Betriebsstrom erreicht hat
  - Schalter wiederholt drücken und auf Dreieckssymbol drehen um auf den Betriebsstrom zu wechseln. **(Achtung! Diese Maschine verfügt über keinen Notaus!**
- Mittlere Schalter = Vorschubgeschwindigkeit:
  - 7m/min: Oberflächen Finish
  - 14 m/min: zum schnellen Abhobeln von Material

## Abrichten

Bei ungehobeltem Vollholz ist an dieser Maschine immer der erste Arbeitsschritt das Abrichten. Hierbei werden zwei Bezugskanten die zueinander im Winkel sind, geschaffen.

Begonnen wird stets mit der Fläche, um dann im nächsten Schritt die Kante mit Hilfe des Winkelanschlags in einen 90° Winkel in Bezug auf die Fläche zu bringen.

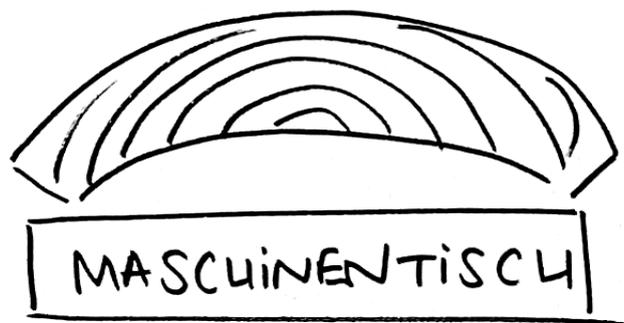
Bei der Flächenbearbeitung ist darauf zu achten, dass das Hobelmesserbreite nicht mehr als nötig verwendet wird. Die Suvamatic schützt eure Hände zusätzlich (richtige Verwendung bei Flächen-,/Kantenbearbeitung siehe Abbildung 2)



Abb. 2: links: Hebel Suvamatic nach oben um Fläche abzuhobeln,  
rechts: Hebel Suvamatic nach unten um Kante zu schleifen

## Tipps & Hilfsmittel

- Bei stark gewölbten Werkstücken, liegt im Gegensatz zur Vollholzbearbeitung an der Kreissäge, die gewölbte Seite der Bohle nach unten. Nur so ist eine sichere Auflage gewährleistet.



- Trick: Fläche mit Bleistift schraffieren um festzustellen ob alle Stellen gehobelt wurden
- Schreinerwinkelzeichen: an die gehobelte Flächen, die zueinander stehen, Markierung setzen um später diese Kante wiederzufinden
- Maschinengleit hilft wenn das Werkstück sich nicht gut schieben lässt: mit Papiertuch etwas davon draufwischen

## Das Umrüsten der Maschine



- Hebel öffnen (gegen Uhrzeigersinn): Anschlag auf Mittelstellung, Loch muss in den Bolzen, Hebel wieder zu;
- dieser Hebel wird auch benötigt, wenn Werkstück breiter ist zum Verstellen



- Hebel nach vorne in deine Richtung



- am Griff hochklappen (Wichtig!!! Niemals den roten Feststellhebel der Höhenverstellung oder auch nicht den blauen Hebel rechts im Bild zur Unterstützung verwenden)



- Rückschlagsicherung "aktivieren"
- Hebel Nr 2 wieder nach rechts



Schutzhaube Dickenhobel anbringen, zuerst Metallstifte in dafür vorgesehene Löcher



Dann Haube mit Stift arritieren

### **Vorschubgeschwindigkeit beim Dickenhobeln:**

- Bei Möbeloberflächen 7 m/min
- Bei Konstruktionsleisten und nicht sichtbaren Flächen 14 m/min  
->mind. 0,5 mm abnehmen da sonst unschöne Druckkanten

### **Sicherheit:**

- Kein Werkstück kürzer als 300 mm! Sonst gibt es einen Rückschlag
- Nicht vor der Öffnung stehen wg. Rückschlagsgefahr
- Werkstück von der Seite eingeben
- Auf keinen Fall reinschauen!
- Ärmel hochkrempeln
- Niemals ein Werkstück beim Hobeln loslassen

### **Eigenheiten der Maschine und potentielle Fehlerquellen**

- Rückbau
- Hebel
- Digitalanzeige: Nur einstellen wenn sie eingeschaltet ist!
  - schwarze Schalter: Grobschalter
  - schwarzes Rad unterhalb: Feineinstellung
  - Werkstück durchmessen: dickste Stelle als Maß nehmen, max. 2mm wegnehmen

### **Arbeitsweise:**

- Fester, breiter Stand
- Hände:
  - geschlossenen Finger, auch Daumen!
  - flache Hand auf Werkstück, nicht mit Handballen schieben
  - 1 Handlänge zur Vorderkante frei
- Drück beim Schieben von oben → Arme nicht seitlich, sondern mehr aufgestützt von oben aufs Werkstück schieben
- wenn Werkstück durchgeschoben ist:
  - Druck auf linke Seite geben, auf der schon gehobelt wurde (wenn Druck auf rechte Seite kommt, wird hinten mehr als vorne weggehobelt)
  - am Ende mit beiden Händen links vom Werkstück schieben
- Kante:
  - gehobelte Fläche Richtung gerader Metallschiene
  - 1 Hand drückt von der Seite oben auf das Werkstück (aufpassen wg. Messern), 1 Hand drückt vorne auf die Kante
  - Testen ob Kante passt:
    - Winkelmesser (90°) und gegen ein Licht sehen ob ein Spalt zwischen Werkstück und Winkelmesser ist

- Brett auf die Metallarbeitsfläche legen und prüfen ob ein Spalt sichtbar ist oder das Werkstück kippelt