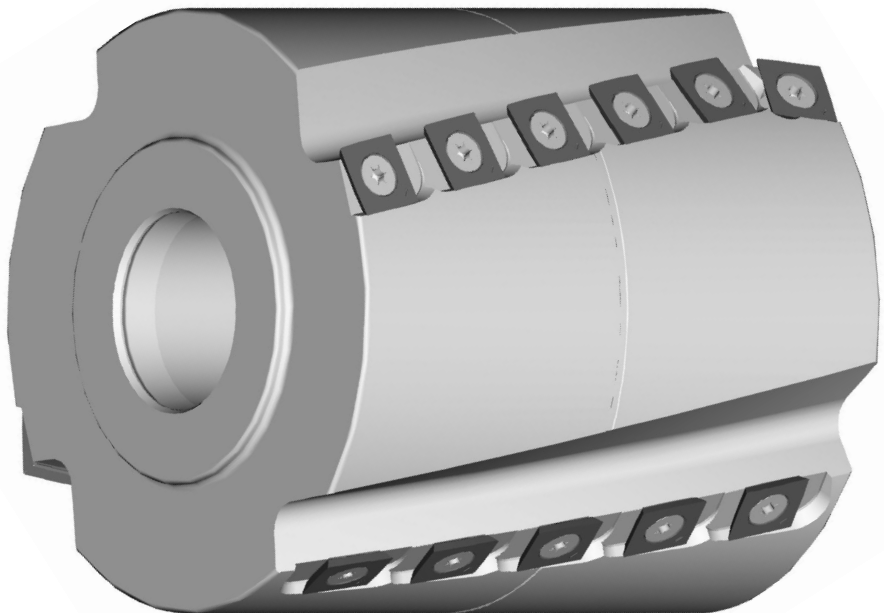


## HeliPlan

Hobelmesserkopf mit Wendemesser

Planerhead with turnblades



### 1. Sicherheitshinweise

Das von Ihnen erworbene Werkzeug ist ein Hochleistungswerkzeug. Es handelt sich um einen Hobelmesserkopf mit Wendemessern, zum Vorhobeln und Abrichten auf Hobelmaschinen.

Bei dessen Einsatz und Handhabung sind die einschlägigen Schutz- und Sicherheitsbestimmungen, sowie die in dieser Gebrauchsanleitung angegebene Hinweise unbedingt einzuhalten. Außerdem müssen die Sicherheitshinweise des Maschinenherstellers beachtet werden.

Nachfolgend sind wichtige Hinweise zusammengefasst. Lesen Sie diese sorgfältig durch, bevor Sie das Werkzeug einsetzen.

### 2. Einsatz

- Unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine während des Messer- oder Werkzeugwechsels ausschließen.
- Sauberkeit der Spannflächen bei Maschine und Werkzeug beachten!
- Die auf dem Werkzeug angegebene max. Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen niemals überschritten werden.
- Drehrichtung des Werkzeuges beim Einsatz beachten!
- Stumpfe Wendemesser erhöhen die Rückschlaggefahr und vermindern die Qualität der Fräsarbeit. Daher auf rechtzeitigen Messerwechsel achten.

**ACHTUNG:**  
**Unsachgemäßer und zweckentfremdeter Einsatz ist verboten!**  
**Die gesetzlichen Sicherheitsbestimmungen (in Deutschland die Unfallverhütungsvorschriften der Holz-BG) sind einzuhalten!**

### 1. Safety regulations

You have purchased a high-performance tool. It is a planerhead with turnblades for pre-planing and surface cutting on planing machines.

When using and handling this tool the relevant safety regulations and the safety advise in these handling instructions must be adhered to. Additional advise for safety as given by the machine manufacturer are to be followed.

The sections below detail the most important safety regulations. Please read them carefully before using this tool.

### 2. Use



- Unintentional starting of the machine during change tool or knife must be avoided.



- Make sure that surfaces involved with clamping of machine and tool are perfectly clean!



- The max. RPM marked on the tool must never be exceeded!

- Observe the correct direction of rotation!

- The use of blunt turnblades increases the danger of kick-back and reduces the quality of the cut. Therefore the knives should be changed or turned in time.



**Attention:**  
**It is prohibited to misuse the tool or to put it to improper use. The relevant legal safety regulations (within Germany the regulations of the Holz-BG) must be adhered to!**

### 3. Anwendung

Das Werkzeug ist einzusetzen bei **mechanischem Vorschub** Kennzeichnung **MEC**

### 3. Application

The planerhead is to be used with **mechanical feed** mark **MEC**



### 4. Handhabung

- Aus- und Einpacken des Werkzeugs sowie Handhabung (z.B. Montage in der Maschine) mit äußerster Sorgfalt durchführen! Verletzungsgefahr durch sehr scharfe Schneiden!
- Transport des Werkzeugs nur in geeigneter Verpackung! Verletzungsgefahr!

### 4. Handling

- Be careful when unpacking, packing and handling the tool (e.g. mounting onto the machine)! There is the risk of injury from the sharp cutting edges!
- The tool must be transported in appropriate package to prevent injury!

### 5. Messerwechsel

Messerwechsel, Montage und Demontage des Werkzeuges ist gemäß den folgenden Hinweisen dieser Gebrauchsanleitung durchzuführen.

- Beim Demontieren und Montieren der Wendemesser muss mit äußerster Sorgfalt vorgegangen werden. Verletzungsgefahr durch die scharfe Messerschneide!
- Es dürfen nur Original Leitz Ersatzteile verwendet werden.
- Die Spannflächen müssen sauber sein!
- Position und Befestigung der Messer kontrollieren!
- Unwucht bei der Montage vermeiden! Das Werkzeug darf nicht unsymmetrisch bestückt werden. Sämtliche Messer müssen mit den vorgesehenen Befestigungsteilen vollständig und mit großer Sorgfalt montiert werden. Anziehdrehmoment der Spannschrauben 5 Nm.

### 5. Knife change

Knife exchange, mounting and removal of the turnblades must be in accordance with these instructions.

- Exchanging or turning the knives must be handled with care. There is danger of injury from sharp knife edges!
- Use original Leitz spare parts only.
- Clamping areas must be clean!
- Always check the position and clamping of the turnblade knives!
- Avoid unbalanced mounting. The tool must not be tipped with an asymmetric arrangement of the knives. All blades have to be assembled with care and with their planned clamping parts. Torque of the clamping screw must be 5 Nm.

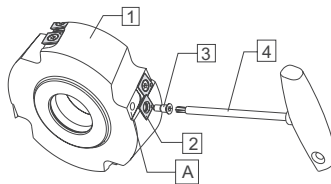
**Nichtbeachtung der Hinweise vermindert die Arbeitssicherheit in unzulässiger Weise und erhöht die Unfallgefahr!**



**Non observance of the instructions will reduce working security in an unacceptable way and will increase the danger of injury!**

#### 5.1 Demontieren der Wendemesser

- Senkschraube (3) mit Leitz-Schraubendreher (4) heraus-schrauben.
- Wendemesser (2) und Messer-aufnahme im Tragkörper (1) sorgfältig reinigen.
- Beschädigte Senkschraube (3) und abgenutzte Wendemesser (2) ersetzen.



#### 5.1 Removal of turnblades

- Remove screw (3) with Leitz key (4).
- Clean turnblade (2) and knife seating (1) thoroughly.
- Replace damaged screws (3) as well as used up turnblades (2).

#### 5.2 Einbau der Wendemesser

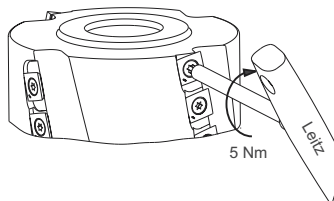
**ACHTUNG:**  
Vor der Montage eines neuen Wendemessers (2) muss die Messeraufnahme gereinigt werden.

- Wendemesser (2) mit scharfer Schneide in Schnittrichtung einsetzen.
- Senkschraube (3) mit Leitz-Schraubendreher (4) einschrauben und fest anziehen.
- Die Genauigkeit von Plan- und Rundlauf der Schneiden ist nur durch sauberen Messersitz (A) gewährleistet.



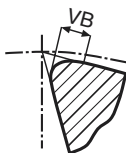
**ATTENTION:**  
Before inserting new turnblades (2) the knife seatings must be cleaned.

- Insert turnblade (2) with the sharp edge in cutting direction.
- Mount screw (3); fasten tightly.
- Precision on circumference and side accuracy may be achieved only when knife seatings (A) are absolutely clean.



## 6. Reinigung und Pflege

- Die Schneiden/Schneidplatten müssen instandgesetzt werden, wenn
  - die Verschleißbreite VB an den Schneiden größer als 0,2 mm geworden ist (besonders die Hauptverschleißzonen beachten).
  - Schneidenausbrüche erkennbar sind.
  - Die Stromaufnahme der Maschine merklich ansteigt.



- Die regelmäßige Reinigung der Schneiden von Harz und Leim (Aufbauschnitten) erhöht die Standwege und die Betriebsicherheit.
- Zur Reinigung des Werkzeugs sind geeignete Reinigungsmittel zu verwenden. Die Hinweise des Reinigungsmittelherstellers sind zu beachten. Gefahr der Werkzeugbeschädigung.
- Leichtmetallkörper nur mit Lösungsmittel entharzen und reinigen, die das Material nicht angreifen. Der PH-Wert muß zwischen 4,5 und 8 liegen!

## 7. Technische Daten

- Werkzeugabmessungen siehe Beschriftung auf dem Werkzeug.
- Max. (min.) zulässige Drehzahl siehe Beschriftung auf dem Werkzeug.
- Werkzeuggrundkörper aus Stahl oder Leichtmetalllegierung.
- Profilmesser aus verschiedenen HW-Sorten.
- max. Profiltiefe 20...30 mm entsprechend dem angegebenen Profilbereich.
- Profilmessers: LEN-Profil, oder auf Bestellung nach Holzmuster oder maßgenauer Zeichnung in LEITZ-Servicestellen geschliffen.

## Verkaufs- und Servicestationen

Eine Information über die Ihnen am nächsten gelegene LEITZ-Verkaufsniederlassung finden Sie im LEITZ-Lexikon bzw. teilt Ihnen gerne unser Außendienst mit.

## 6. Cleaning and Care

- The knives/cutting plates have to be into working order when
  - the width of the wearing VB on the cutting edge is more than 0.2 mm (take special notice of the main wearing zones).
  - cutting edge fractures are discernible.
  - the power intake of the machine is noticeably increasing.

- The regular cleaning of the knives from resin and glue (built-up cutting edge) increases the performance time and the working safety.
- For the cleaning of the tool appropriate detergents have to be used. Pay attention to the information of the producer of the detergents. There is the danger of damaging the tool.
- Deresinify and clean light metal bodies only with solvents not affecting the material. The PH-value has to be between 4.5 and 8.

## 7. Technical data

- Tool dimensions: see inscription on the tool.
- Max. (min.) RPM allowed: see inscription on the tool.
- Tool basic body made of steel or light metal alloy.
- Profile knives made of different TC-types.
- max. profile depth 20...30 mm according to the profile area indicated.
- Profile form: LEN-profiles, or on demand according to wood sample or exact drawing grinded in the LEITZ-service stations.

## Branch Offices and Service Stations

Information about the nearest LEITZ branch office or LEITZ service station can be found in the LEITZ-Lexikon or by contacting your local LEITZ representative.