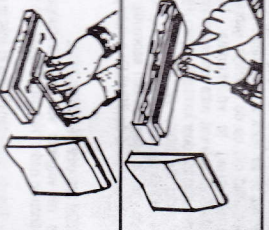
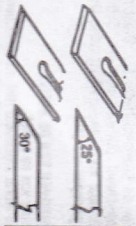
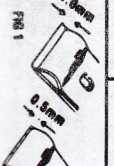
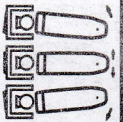
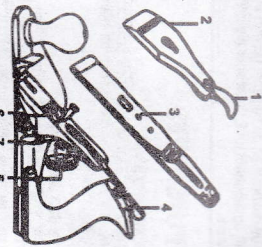


- B** BENCH PLANES
- F** RABOT D'ÉTABLI
- D** BANKHOBEL
- I** PALLA
- ML** STALEN
- B** BLOCKSCHAVEN
- S** PUTSHYVEL
- E** CEPILLO DE BANCO
- P** PLAINA DE BANCADA

(29449)



BENCH PLANES

APPLICATIONS
SMOOTHING PLANES: For final finishing and general purpose work.
JACK PLANES: Used to plane wood to correct size.
TRY PLANES: Used to true uneven surfaces and long edges.

PROFESSIONAL TIPS AND MAIN TRENDS

- To improve cutter performance, it is recommended that the procedure described in the relevant section is used to back-off or polish the flat surface of the iron prior to honing.
- After removing the burr, strip the edge with a piece of leather, or draw the edge through a piece of soft wood.
- Keep the cutter very sharp - keep the plane base in line with work piece.
- Use minimum shaving thickness.
- Plane in the same direction as the grain.
- Press at top of plane at start of stroke and then at end of stroke.
- Hold handle wax on base of plane for free movement.
- Keep clean - remove resin build-up with solvent.
- Keep bright parts oiled when not in use.
- Do not clear shavings with a metallic object.
- To protect cutter, lay plane on side when not in use.
- Do not drop.

PREPARING THE PLANE FOR WORK

- The size of the mouth opening depends on the use to which the plane is to be put. Fine cabinet work requires a small mouth - general purpose work requires a larger mouth, as factory set.
- Remove lever and double iron.
- Slacken frog clamping screws (5).
- Replace double iron and lever.
- Using a screwdriver, turn the frog

adjusting screw (7) to move the frog forward or back. (On the H1203, H1204, H1205 models, apply hand pressure to move the frog.) Hold the desired frog position, while removing the lever cap and double-iron, then re-tighten frog clamping screws.

REASSEMBLE.

ADJUSTING THE PLANE FOR WORK
Depth Cut
Hold the plane as shown. Adjust the depth of cutter protruding through the mouth, by turning the depth adjusting nut (5) so that the amount showing is approximately the thickness of a hair.

Alignment
Sight down the base and move lateral adjusting lever (4) as shown.

PREPARING THE CUTTER FOR HONING

- 1. Lift lever cam (1) and remove lever (2).
- 2. Remove double iron (3) and place on bench.
- 3. Slacken cap iron screw. Slide back cap iron, turn and remove. Cutter is now ready for honing.

CUTTER SHARPENING

- Honing the Cutter**
The cutter is supplied at a ground angle of 25°. Before use, the cutter must be honed at 30°. Home on a good quality, flat oil stone lubricated with a thin machine oil.
- (A) Place ground 25° bevel flat on oil stone and raise 5° to honing angle of 30°.
- (B) Hone the bevel along the stone, until a burr is formed.
- (C) Lay cutter flat on the oil stone with bevel up. A few light strokes along the stone will remove the burr.

GRINDING THE CUTTER

- Re-grinding will become necessary if the edge is damaged, the bevel rounded off, or the angle changed. When re-grinding use lubricant on the

verhossenn, den Winkel auf 30° abzählen, Maschinenöl nutzen.

- (A) Das Eisen mit dem Schmitzwinkel von 25° hoch auf das Ölstein legen, um 5° anheben und auf 30° abzählen.
- (B) Abzählen bis sich ein Grat bildet.
- (C) Hobeleisen mit der Schrägung nach oben hoch auf dem Ölstein legen. Durch leichtes Anzählen wird die Kante endgratet.

SCHLEIFEN DES HOBELEISENS

Das Nachschleifen wird notwendig, wenn die Schneidkante beschädigt, gerundet oder der Schneidwinkel verändert ist. Benutze Schleifen etwas Maschenweite verwenden, um ein Überhitzen zu vermeiden. Ist die Schneidkante nur stumpf geworden, genügt ein leichtes Nachschleifen der Abzählkante, ohne den gesamten Schmitzwinkel zu erneuern.

AMERIKANISCHES SCHLEIF- UND ABZÄHLEWINKEL KÖNNEN

mitreols und exakt mit der STANLEY - Schmitzlehre Nr. 14-050 angelegt werden.

ENSTELLEN DER HOBELEISENKLAFFE

Verahren Sie in umgekehrter Reihenfolge wie beim Herausziehen des Hobeleisens zum Schleifen und Anzählen (9).

Ais Richtlinie für die Distanz der Hobeleisenklappe (Messplatte) von der Schneidkante gilt 0,5mm bei Feinbearbeitung von Hartholz, 2,0mm bei allgemeinen Hobeleistellen.

PALLA

GUIDA ALLA SCEITA DELLA PALLA. Stanley produce una vasta gamma di pialle, per

stone to prevent over-heating. An undamaged honing edge if large than 2mm, can be restored by light re-grinding. It is then not necessary to remove the honing angle completely.

NOTE: Both honing and grinding angles can be obtained easily by using a Stanley honing guide No. 14-050.

SETTING THE CAP IRON

Reverse the process described in "Preparing the Cutter for Honing". Use the following guide for setting the distance of the cap iron from the cutting edge:

0.5mm for fine finishing of hardwood to 2.00mm for general purpose work.

RABOT D'ÉTABLI

Utilizzazioni:
RABOT D'ÉTABLI: rectification et travaux de finition.
RHL-AND: travaux d'ébauche.
VARLOPE ET 1/2 VARLOPE: redressage et travaux de grande longueur.

CONSEILS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

- Pour améliorer la performance du fer, nous vous recommandons de suivre la procédure décrite dans la section traitant de la préparation du plat du fer avant affilage.
- Après ébavurage, affiler le biseau à l'aide d'une pièce de cuir ou d'un morceau de bois tendre.
- Veiller à maintenir le biseau toujours à plat.
- Utiliser la profondeur de coupe la plus fine possible.
- Travailler de préférence dans le sens du bois.
- Pour les bois de bord, travailler de l'extérieur vers l'intérieur.
- Exercer une pression en début de coupe avant de redécouvrir progressivement.

soddisfare tutte le richieste di mercato: pialle per lavoro di rifinitura, pialle per spessorare, pialle a lame intercambiabili, e palletti.

ISTRUZIONI PER L'USO

- Per ottimizzare la resa del ferro pialla, seguire attentamente le istruzioni.
- Per mantenere la corretta affatura della lama, dopo ogni utilizzo ripulire dalle scorie e passarla più volte su della pelle o legno tondo.
- Mantenere la lama del ferro pialla sempre affilata.
- Tenere la base della pialla parallela al pezzo da lavorare.
- La lama deve sporgere appena dalla base pialla.
- Palpare nello stesso senso della lavorazione.
- Sul filo del pezzo da lavorare, palpare dal bordo verso l'interno del legno.
- Per lavorare bene una mano sul pannello anteriore della pialla ed allentare la pressione esercitata a fine corsa.
- Strofinare cura di candela sulla base della pialla per farla scorrere più facilmente.
- Tenere pialla la pialla - rimuovete la resina con del solvente.
- Tenere dritta le parti libere quando non si utilizza la pialla.
- Non utilizzare oggetti metallici per togliere i trucioli.
- Ripulire la pialla appoggiata su un lato per non rompere il ferro.
- Non far cadere la pialla per terra.

PREPARAZIONE ALL'USO

L'angolazione di taglio della pialla dipende dal tipo di lavoro da svolgere.

Il lavoro di rifinitura richiede un'angolazione minima, per spessorare è necessaria un'angolazione maggiore, simile a quella prerogata dalla fabbrica (25°).

- Togliere la leva di bloccaggio ed il doppio ferro.
- Allentare la vite del portalamina (5) a seconda dell'incisione desiderata.
- Svitare la vite di regolazione del portalamina (7), per muovere il

fer (3). • Densserer la vis du contre-fer pour le démonter. • Le fer est maintenant prêt pour l'affilage.

AFFILAGE DU FER

Le fer est livré meulé à 25°. Avant emploi, celui-ci doit être affilé à 30° en utilisant une pierre à huile de qualité identifiée à l'aide d'une huile à machine légère.

- (A) Placer le biseau de 25° à plat sur la pierre. Soulever de 5 pour atteindre l'angle d'affilage de 30°.
- (B) Affiler le biseau sur la pierre jusqu'à l'apparition d'une bavure.
- (C) Poser le fer à plat sur la pierre, biseau en haut. Quelques passages sur la pierre élimineront la bavure.

MÉULAGE DU FER

Il faut meuler le fer si le tranchant est endommagé, le biseau émoussé ou l'angle modifié.

Utiliser un lubrifiant pour éviter l'entraînement. Un tranchant non endommagé, si l'aiguille de 2mm de large, peut être amélioré par un meulage léger. Meuler. Le guide d'affilage STANLEY, n° 14-050 permet d'obtenir aisément les angles de meulage et d'angle souhaités.

RÉGLAGE DU CONTRE-FER

Procédure inverse de celle décrite au paragraphe "Préparation du fer à l'affilage". Réglage de la distance fer/contre-fer: 0,5mm pour travaux de finition et jusqu'à 2mm pour tous autres travaux.

ANWENDUNGSEBENECH
PUTZHOBEL: Zum Glätten der Oberflächen und für allgemeine Hobelarbeiten.
KLEINE RAUHOBELK: Für kurze und lange Werkstücke, zum Hobeln auf Maß.
RAUHOBELK: Zum Hobeln großer, unebener Oberflächen und langer Werkstücke.

FACHLEHRE HINWEISE UND INSTANDHALTUNG

• Zur Verbesserung der Schnittleistung, den Anhebungen folgen und die Oberflächen des Hobeleisens vor dem Schleifen (Abzählen) polieren.

• Nach dem Eintragen des Hobeleisens mit einem Leder abziehen oder durch Weichholz ziehen.

• Das Hobeleisen immer schief halten.

• Den Hobel parallel auf den Werkstück führen.

• Mit dem Verlauf der Messung hobeln.

• Die Sinuslinie des Holzes nur von der Kante zur Mitte hin hobeln.

• Zum Beginn des Hobelschlusses den vorderen runden knopf fest drücken, am Ende des Schlusses hingegen den hinteren Handgriff.

• Mit Hefteln auf der Sohle spielt der Hobel besser.

• Halten Sie den Hobel sauber.

• Herzogskanten mit Lösungsmittel entfernen.

• Blanke Teile leicht anfeuchten, wenn Hobel nicht in Gebrauch ist.

• Hobelspäne nicht mit Metallgegenständen entfernen.

• Hobel auf der Seite liegend aufbewahren, um das Hobeleisen vor Beschädigungen zu schützen.

• Hobel nicht fallen lassen.

ENRICHTEN DES HOBELS

Die Breite der Maullöffnung hängt von der jeweiligen Arbeit ab.

Die Kunstschraubenziehler werden mit schmaler

Maullöffnung ausgerüstet, allgemeine Hobeleisen für Doppelhobeleisen lösen.

• Messerklappe und Messerklinge wieder einsetzen.

• Mit einem Schraubenzieher die Justierschraube an der Messplatte (Frosch) H1204, H1205, wild, die Messplatte (Frosch) durch Druck verschieben.

• Frosch in gewünschter Position halten.

• Messerklappe und Doppelhobeleisen abnehmen.

• Messerplattenschrauben anziehen.

• Hobel wieder zusammensetzen.

ENSTELLEN DES HOBELS

Hobel in Augenhöhe halten. Mit der Rändelmutter zur Feinjustierung die gewünschte Spanstärke einstellen.

Ausfeilen des Hobeleisens

Prüfen Sie, ob das Eisen parallel zur Sohle liegt. Falls notwendig mit Hilfe des Seitenanhebels korrigieren.

HERAUSZIEHEN DES HOBELEISENS ZUM SCHLEIFEN UND ABZÄHLEN

Eszenherauslösen und Messerklappe entfernen. Doppelhobeleisen herausnehmen. Messerplattenschraube lösen. Messerplatte zurückziehen, drehen und abnehmen. Das Eisen kann nun geschliffen werden.

SCHÄRFEN DES HOBELEISENS

Abzählen des Eisens Das Hobeleisen wird mit einem Grundwinkel von 25° geliefert. Um das Hobelergbnis zu