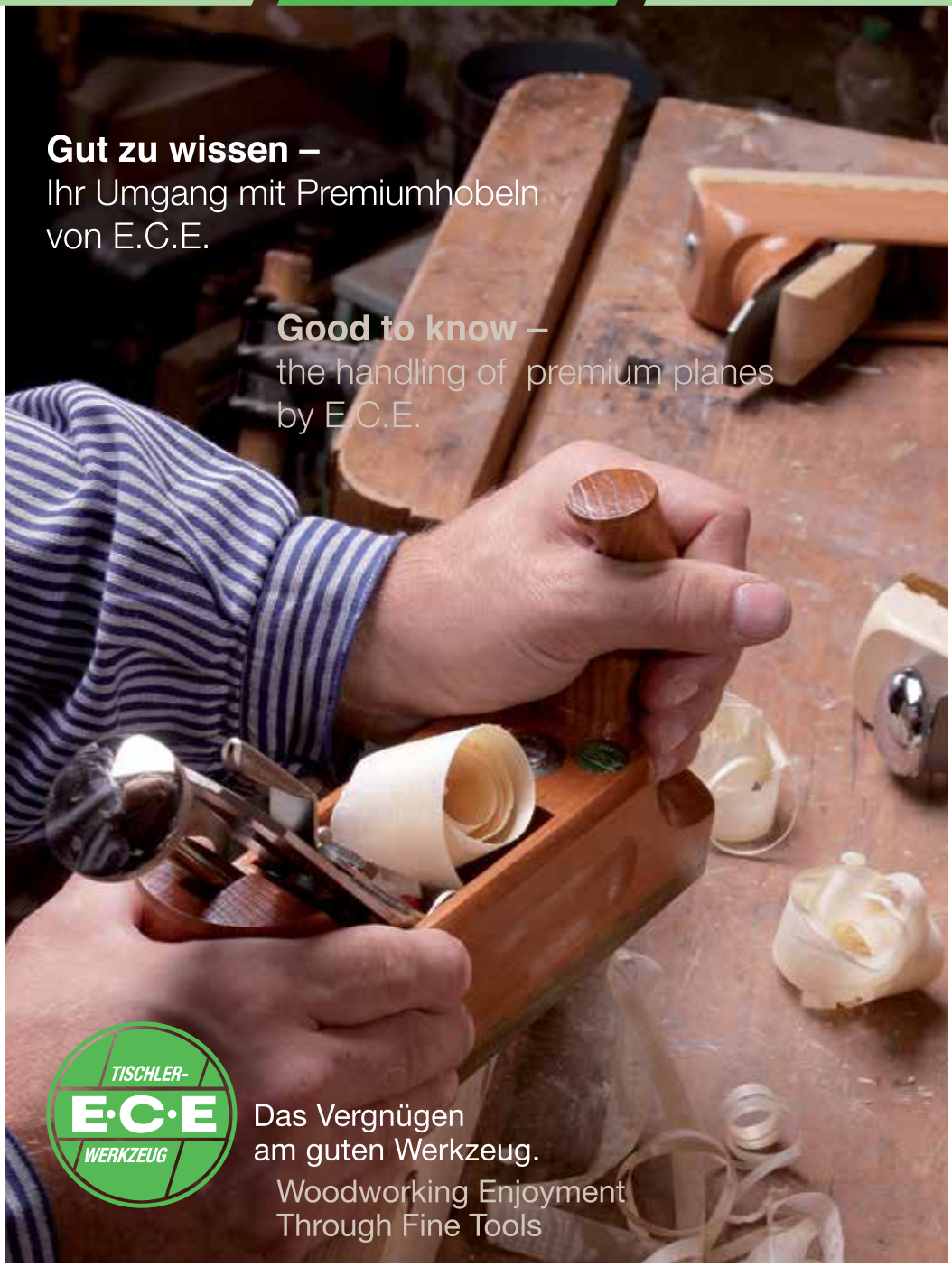
E·C·E

Tischlerwerkzeuge



Gut zu wissen –
Ihr Umgang mit Premiumhobeln von E.C.E.

Good to know –
the handling of premium planes by E.C.E.

TISCHLER-
E·C·E
WERKZEUG

Das Vergnügen
am guten Werkzeug.

Woodworking Enjoyment
Through Fine Tools

Vor der ersten Benutzung –
das Einsetzen des Hobeleisens bei Hobeln mit Keil.

E.C.E.-Hobel sind mit einem hochwertigen Qualitätshobeleisen ausgerüstet.
Mit Ausnahme einiger Spezialhobel sind die Hobeleisen bei allen gängigen Hobeltypen gebrauchsfertig geschärft. Beugen Sie einer Verletzungsgefahr durch diese extra-scharfen Hobeleisen vor und verwenden Sie Ihren E.C.E.-Hobel immer mit der gebotenen Vorsicht eines Profis.
Sicherheitshinweise:
Verletzungsgefahr durch scharfes Hobeleisen!
Holzstaub ist gesundheitsschädlich.

Entfernen Sie die Hobeleisenverpackung und stellen Sie die gewünschte Spanabnahme wie hier beschrieben ein:

1) Legen Sie das Hobeleisen so in den Hobelkörper ein, dass die angeschliffene Schneide dem hinteren Teil des Hobels zugewandt ist.
   Das Eisen soll dabei nicht aus der Hobelsohle herausragen (siehe Grafik).
2) Stecken Sie den Keil ein und bringen Sie ihn mit einem leichten Hammerschlag auf Druck.
3) Treiben Sie das Hobeleisen mit sanften Hammerschlägen behutsam nach vorn. Prüfen Sie durch wiederholtes Schauen entlang der Hobelsohle die Flucht und ob der gewünschte Überstand der Schneide über das Nullniveau der Hobelsohle hinaus erreicht ist. Achten Sie bitte gleichzeitig darauf, dass die Schneide parallel zur Hobelsohle steht. Gegebenenfalls können Sie die Parallele durch leichte Hammerschläge gegen die Schrägflächen am Ende des Hobeleisens herstellen.
   Bei E.C.E.-Simshobeln beachten Sie bitte, dass das Hobeleisenblatt seitlich ca. 1/10 mm über den Hobelkörper hinausragt – insbesondere an jener Seite, mit der Sie im Falz hobeln.
   Sofern der gewünschte Schneiden-Überstand (= Stärke der Spanabnahme) erreicht ist, befestigen Sie das Hobeleisen mit einem angemessenen – nicht zu starken – Hammerschlag auf den Keill. Stellen Sie das Hobeleisen nicht zu grob ein, denn zu starke Spanabnahme führt zu großem Kraftaufwand und unsauber gehobelter Fläche am Werkstück. Wählen Sie deshalb eine Spanabnahme zwischen 1/10 mm und 3/10 mm.
4) Sollten Sie das Hobeleisen zu grob eingestellt haben, führen Sie einige Hammerschläge auf den blanken Schlagknopf hinten am Hobel (bei Rauhbänken oben).
   Das Hobeleisen bewegt sich dadurch zurück.
   Prüfen Sie abschließend den festen Sitz des Keils.

Spitzenqualität erhalten –
das korrekte Schleifen des Hobeleisens und weitere Tipps.

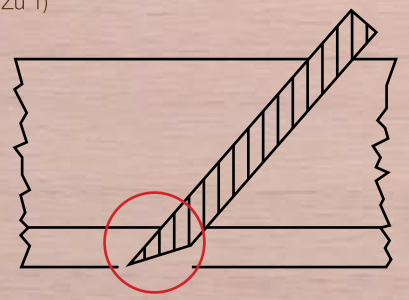
Damit übermäßiges Erhitzen ausgeschlossen ist, sollte das Schleifen Ihres E.C.E.-Hobeleisens nass und unter Verwendung einer Topfscheibe erfolgen.

Der Winkel der Hobeleisenschneide sollte ca. 25° betragen. Für ein optimales Resultat darf die Schneide weder hohl noch rund angeschliffen sein. Der beim Schleifen entstandene Grat wird durch das Abziehen mit Wasser oder Öl auf einem geraden Abziehstein entfernt.
Übrigens, der Markt bietet Schleifmaschinen, die speziell für Hobeleisen und Stechbeitel ausgelegt sind.

Und so wird´s gemacht:
Die der Schneide gegenüberliegende Seite wird plan aufliegend auf dem Abziehstein hin und her bewegt. Beim Abziehen der Schneidenseite legen Sie die Schneide allerdings nicht plan auf. Stellen Sie hierfür das Hobeleisen sogar noch etwas steiler. Dadurch entsteht, kaum sichtbar, unmittelbar an der Schnittkante eine schmale, zweite Schneide. Bitte wiederholen Sie diese Vorgänge im Wechsel so lange, bis an der Schnittkante kein Grat mehr fühlbar ist.

Bei Hobeleisen mit Klappe sollten Sie stets darauf achten, dass keine Späne zwischen Hobeleisen und Klappe eindringen können. Mit dieser Zielsetzung sollten Sie die Klappen-Innenseite am Ende des abgewinkelten Teils auf einem geraden Abziehstein bei Bedarf nacharbeiten.

Zu 1)



Before the first use –
securing iron in a wedge plane body.

All E.C.E planes have high quality plane irons. Blades are ready to use out of the box. Exceptions to “ready to use irons“ include Router and Plow plane blades as well as the blades of some other planes.

Caution:
Sharp-edged Plane Iron.
Watch your fingers!
Wood dust is harmful.

Remove the plane iron packaging, and set the desired cutting depth as follows:

1. First, lay the plane iron into the body of the plane so that the groundside of the cutting edge is facing down and toward the rear of the plane. The iron must not reach past the sole of the plane.
2. Insert the wedge on top of the iron and affix the wedge with a light mallet blow. Do not use a metal hammer for setting the plane.
3. Now use light mallet blows to drive the plane iron gently and slowly downward.
   While doing this, sight along the sole of the plane to see if the desired depth of cut has been achieved. The depth of cut equals the distance that the cutting edge of the iron extends beyond the sole of the plane.
   At the same time, make sure that the cutting edge of the iron is parallel to the sole of the plane.
   On Rabbet planes, be sure that the plane iron extends 1/10th of a mm past the sole of the plane, especially on the side which will be cutting the rabbet.
   Once the desired depth of cut and parallelism are attained, fasten the iron by using a well measured, but not too hard, mallet blow to the wedge (not the iron). Choose a depth of cut between 1/10 and 3/10 mm.
   Do not set the iron for too deep a cut.
   Very deep cuts require too much force and cause tear outs on the surfaces of the work piece.
4. If you have set the iron for too deep a cut, aim a few mallet blows on the bright button at the rear or the top of the plane (depending on the plane you are using.) This will drive the iron up. After this operation, make sure that the wedge is still tight.

Preserving the finest quality –
all about proper grinding and further advice.

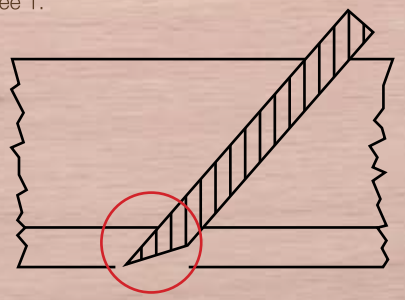
Grinding E.C.E. plane irons is best done wet to preclude overheating the iron, thereby drawing the blade’s temper. (There are special grinders for plane irons and chisels on the market.)

The wheel must be large enough to preclude grinding a convex surface. The cutting edge must not be ground concave or convex (rounded). It must be absolutely flat, approximately at a 25-degree angle. The wire edge created during the grinding operation is removed by honing on an absolutely flat honing stone using water or oil to float away metal particles.

Proper procedure:
The side opposite the angled cutting edge is honed by laying it absolutely flat on the stone and moving it back and forth. The angled cutting side is not honed by laying the angled surface flat on the stone, but by raising the rear of the iron a little higher. By doing so, a very narrow, secondary angle just back of the cutting edge is created. (Secondary bevel provides clearance to accommodate the depressing of the iron into the wood when the plane is pressed down). The above operations are done alternately until no wire edge can be felt on the iron. E.g. flat side, angled side, flat side, angled side, etc.

In capped plane irons, make sure that no shavings can enter between the cap and the iron.
The plane will choke up immediately, making further work impossible. To eliminate this problem, hone the edge of the cap facing the iron absolutely flat so that the cap’s forward edge is absolutely tight against the plane iron.

See 1.



E·C·E

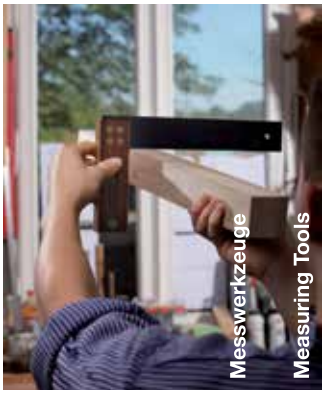
Tischlerwerkzeuge

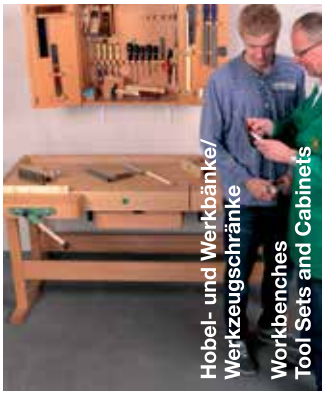
Vielfalt, die begeistert –
E.C.E.-Produktgruppen
in der Übersicht.

E.C. Emmerich ist Ihr Werkzeuganbieter für professionelle Arbeiten rund um das Thema Holz.
Unsere hohe Entwicklungs- und Fertigungskompetenz hat ein Ziel: die Zufriedenheit unserer Kunden. Deshalb bietet E.C.E. für nahezu jede Anwendung das optimale Qualitäts-Werkzeug und passend abgestimmte Zubehörkomponenten.
Was Kunden von E.C.E. in jedem Fall erwartet, ist das gute Gefühl, praxisgerechte Wertarbeit in Händen zu halten, die ihnen über viele Jahre Freude bereitet. Dafür geben wir täglich einhundert Prozent.
Nicht nur, wenn es um Hobel geht.
Am besten, Sie machen sich Ihr eigenes Bild von den vielfältigen E.C.E.-Produktgruppen unter
www.ecemmerich.de

Exciting variety –
a brief overlook of products
by E.C.E.

E.C.E. is a leading manufacturer of woodworking hand tools. With practical tools for processing the natural product wood, E.C.E. delights connoisseurs and experts around the globe.
E.C.E. always keeps the specific needs of users in mind. High performance is exhibited by consistent, exemplary workmanship, functionality and durability. Woodworkers immediately recognize this commitment whenever they pick up an E.C.E. tool.
No wonder, then, that products by E.C.E. today are considered uncompromisingly high-end wood-working hand tools.
Further information is on the internet:
www.ecemmerich.de





E.C.Emmerich GmbH & Co., Herderstraße 7, 42853 Remscheid, Germany T. +49.(0)2191.80790, info@ecemmerich.de