

assembly and  
operating instructions

# 13-050 Combination Plane

**STANLEY**

**Cutters supplied:**Plough cutters:  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{4}$ " -  $\frac{1}{2}$ " -  $\frac{3}{4}$ " -  $1$ " -  $1\frac{1}{2}$ " -  $2$ " -  $3$ " -  $4$ " -  $6$ " -  $9$ " and  $12$  mm.Beading cutters:  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{4}$ " -  $\frac{1}{2}$ " and  $1$ ".Tonguing cutter:  $\frac{1}{2}$ ".**Jobs done:**Grooving with and across the grain. Width cuts from  $\frac{1}{8}$ " to  $3$ "; to a depth of up to  $\frac{3}{4}$ "; up to  $5$ " distance from the work edge.Rebeting with and across the grain. With cuts up to  $\frac{3}{4}$ " in one pass; to a depth of up to  $\frac{3}{4}$ ".Beading. From  $\frac{1}{8}$ " to  $1$ ".Tonguing. Up to  $\frac{1}{2}$ ".

PLANE CAN BE USED FOR LEFT OR RIGHT HAND OPERATION.

**Fers de rabot fournis:**

Fers à rainurer: 3 mm - 4,8 mm - 6,3 mm - 8 mm - 9,5 mm - 12,7 mm - 16 mm - 22 mm - 4, 6, 9 et 12 mm.

Fers à bouveter: 3 mm - 4,8 mm - 6,3 mm - 9,5 mm et 12,7 mm.

Fers à moulurer: 6,3 mm.

**Travaux effectués:**

Pour rainurer dans le sens du fil du bois et à contre fil: coupes de 3 à 16 mm de large, pouvant aller jusqu'à 19 mm de profondeur et 12,5 mm du plan de travail latéral.

Feuillurage dans le sens du fil du bois et à contre fil: coupes allant jusqu'à 22 mm de large en seul passage, et 19 mm de profondeur.

Bouveterie: de 3 à 12,7 mm.

Moulurage: jusqu'à 6,3 mm.

RABOT POUVANT ETRE UTILISE POUR TRAVAUX DE LA MAIN DROITE OU DE LA MAIN GAUCHE.

**Mittelgelieferte Hobeleisen:**Falzhobeleisen:  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{4}$ " -  $\frac{1}{2}$ " -  $\frac{3}{4}$ " -  $1$ " -  $1\frac{1}{2}$ " -  $2$ " -  $3$ " -  $4$ " -  $6$ " -  $9$ " und  $12$  mm.Stabhobeleisen:  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{4}$ " -  $\frac{1}{2}$ " und  $1$ ".Federhobeleisen:  $\frac{1}{2}$ ".**Anwendungsbereiche:**Nutarbeiten in Maserichtung und quer dazu: Nutenbreiten von  $\frac{1}{8}$ " -  $1\frac{1}{2}$ " (3,2 - 16 mm) und einer Tiefe von max. ( $\frac{3}{4}$ " 19 mm). Größte Entfernung von der Materialkante:  $5$ " (125 mm).Falzarbeiten in Maserichtung und quer dazu: Bis zu einer Breite von  $\frac{1}{2}$ " (22,2 mm) und bis zu einer Tiefe von  $\frac{3}{4}$ " (19 mm).Bordeln: Von  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{2}$ " (3,2 - 12,7 mm).Herstellen von Federn: Bis zu  $\frac{1}{2}$ " (6,3 mm).

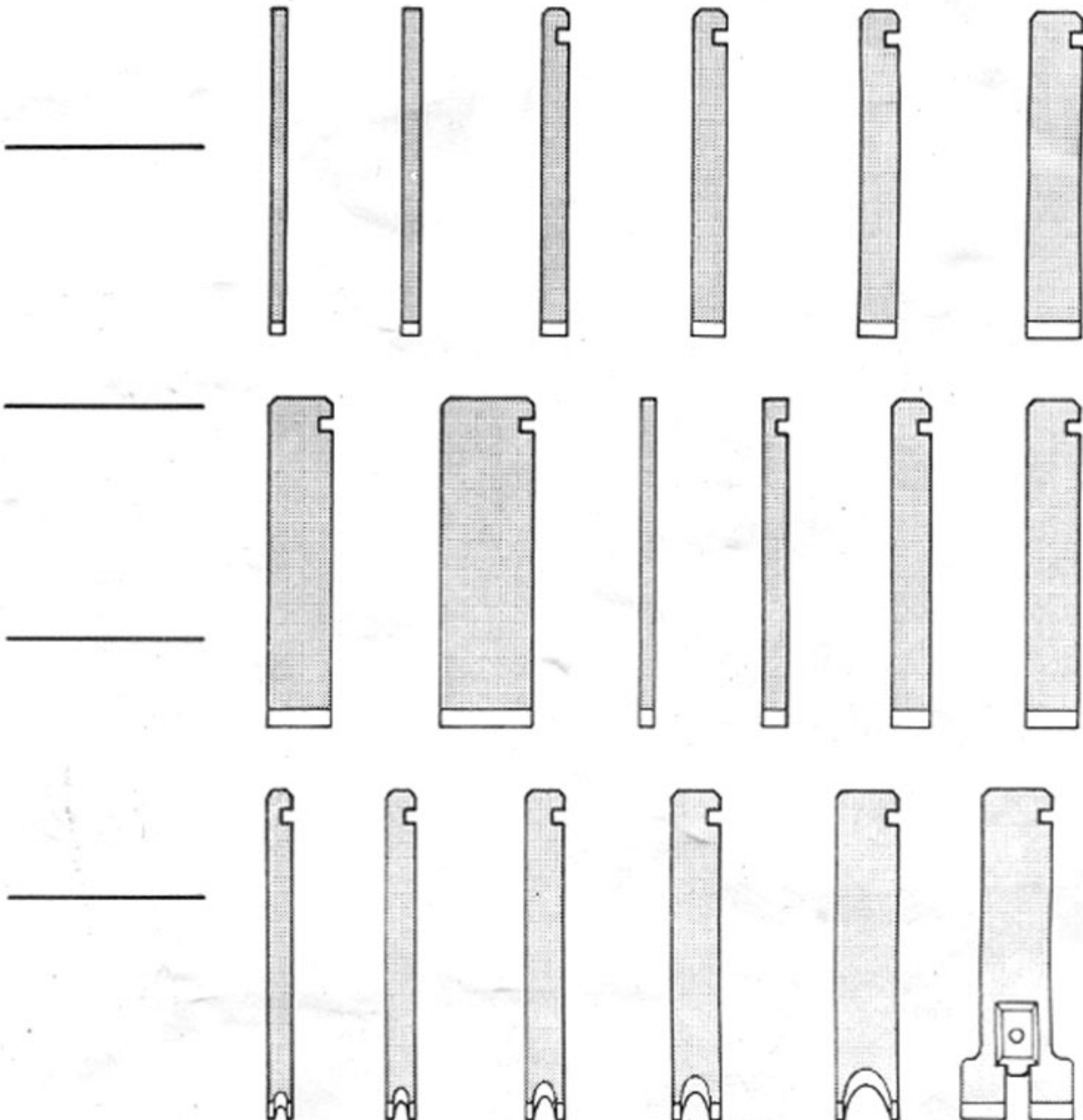
DER HOBEL KANN FÜR LINKS- UND RECHTSSEITIGEN ANSCHLAG VERWANDT WERDEN.

**Medföljande hyveljärn:**Nothyveljärn:  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{4}$ " -  $\frac{1}{2}$ " -  $\frac{3}{4}$ " -  $1$ " -  $1\frac{1}{2}$ " -  $2$ " -  $3$ " -  $4$ " -  $6$ " -  $9$ " och  $12$  mm.Listhyveljärn:  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{4}$ " -  $\frac{1}{2}$ " och  $1$ ".Spontjärn:  $\frac{1}{2}$ ".**Arbeten som kan utföras:**Nothyvelning längs och tvärs fibrerna: Skärbredder från  $\frac{1}{8}$ " till  $1\frac{1}{2}$ "; till ett djup om  $\frac{3}{4}$ " eller mindre; upp till  $5$ " avstånd från arbetstyckets kant.Falshyvelning längs och tvärs fibrerna: Skärbredd upp till  $\frac{1}{2}$ " i ett hyveltag; till ett djup om  $\frac{3}{4}$ " eller mindre.Listhyvelning: Från  $\frac{1}{8}$ " till  $1$ ".Spontning: Upp till  $\frac{1}{2}$ ".

HYVELN KAN ANVÄNDAS FÖR VANSTER- ELLER HÖGERHYVLING.

**Cuchillas suministradas:**Cuchillas de ranuras:  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{4}$ " -  $\frac{1}{2}$ " -  $\frac{3}{4}$ " -  $1$ " -  $1\frac{1}{2}$ " -  $2$ " -  $3$ " -  $4$ " -  $6$ " -  $9$ " y  $12$  mm.Cuchillas ribeteadoras:  $\frac{1}{8}$ " -  $\frac{1}{4}$ " -  $\frac{1}{2}$ " y  $1$ ".Cuchilla de machihembrar:  $\frac{1}{2}$ ".**Operaciones realizadas:**Ranurado con y a través del grano: Anchura de corte entre  $\frac{1}{8}$ " y  $1\frac{1}{2}$ "; hasta una profundidad de  $\frac{3}{4}$ "; hasta  $5$ " desde el borde de la pieza.Ribeteado con y a través del grano: Anchura de corte hasta  $\frac{1}{2}$ " en una pasada; profundidad hasta  $\frac{3}{4}$ ".Machihembrado: Desde  $\frac{1}{8}$ " a  $1$ ".Machihembrado: Hasta  $\frac{1}{2}$ ".

EL CEPILLO PUEDE UTILIZARSE PARA EL FUNCIONAMIENTO CON AMBAS MANOS.



- C Cutter clamping screw
- D Sliding section
- E Fence
- F Fence arms
- G Spurs

#### Vue éclatée

- A Corps
- B Levier d'ajustage
- C Vis de serrage
- D Etrier de support
- E Guide latéral
- F Tiges de guide latéral
- G Eperons

#### Einzelteile

- A Hobelkörper
- B Einstellschraube für Hobeisen
- C Spannschraube für Hobeisen
- D Gleitstück
- E Führungsleiste
- F Führungsstangen
- G Spurnschneider

#### Sprängskiss

- A Stomme
- B Hyveljärnets skällskruv
- C Hyveljärnets fästskruv
- D Glidsektion
- E Anslag
- F Pinnar till anslaget
- G Förskär

#### Despiece

- A Cuerpo principal
- B Tornillo de ajuste de la cuchilla
- C Tornillo de sujeción de la cuchilla
- D Sección de deslizamiento
- E Defensa
- F Brazos de defensa
- G Cuchillas rectas

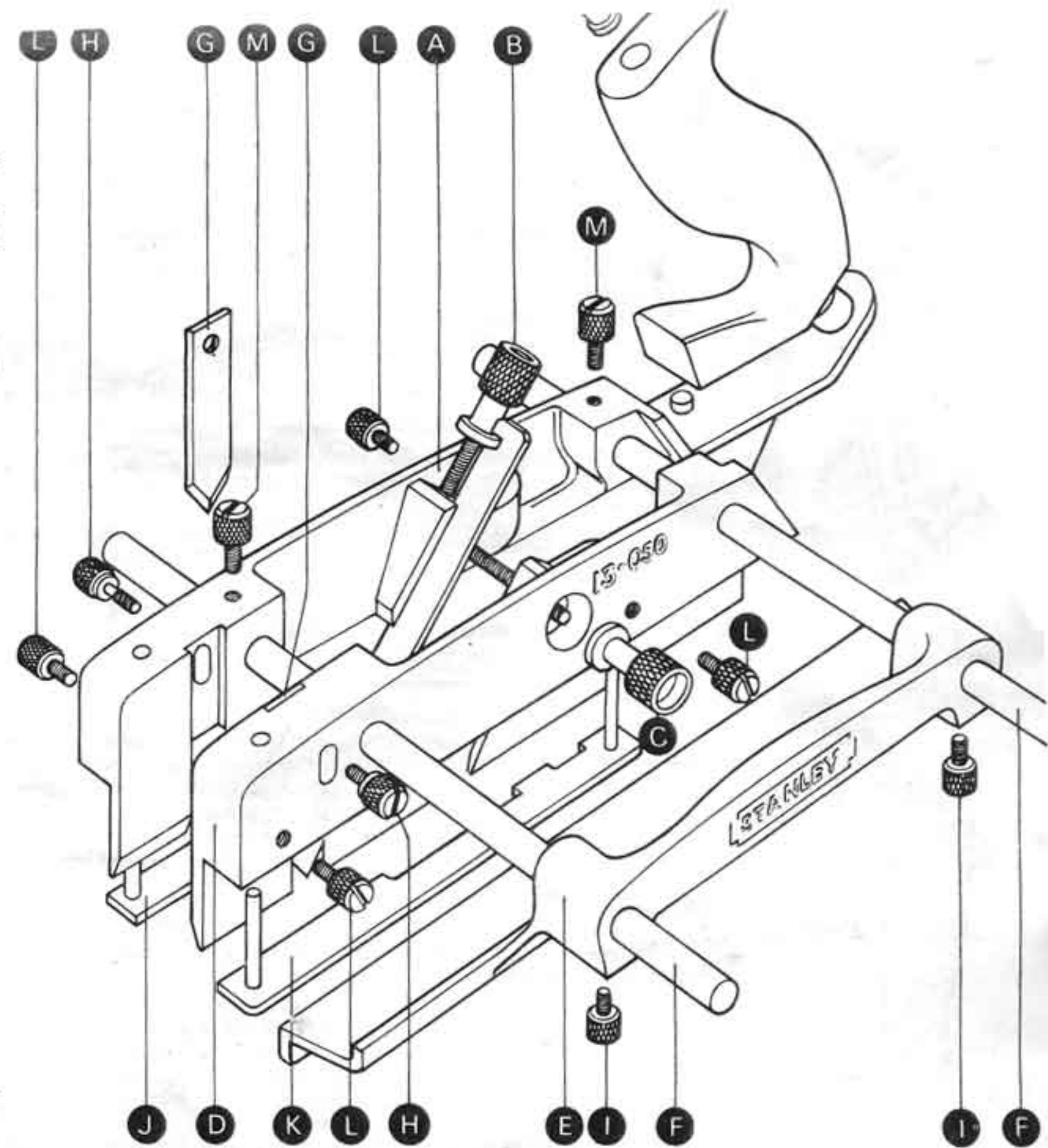
- J Depth gauge
- K Beading gauge
- L Depth and beading gauge screws
- M Fence arm clamping screws

- H Vis de serrage des éperons
- I Vis de blocage du guide latéral
- J Jauge de profondeur
- K Jauge à bouveter
- L Vis de jauge de profondeur
- M Vis de blocage des tiges du guide latéral

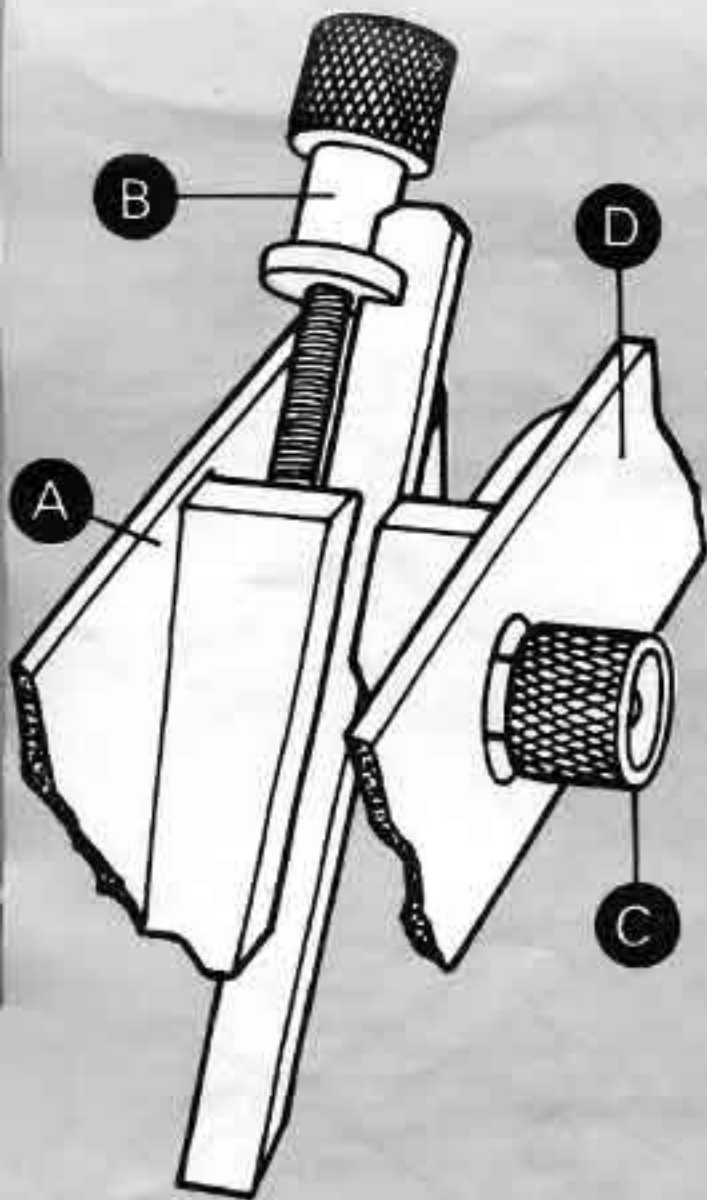
- H Spannschraube für Spurnschneider
- I Klemmschrauben für Führungsleiste
- J Tiefenanschlag
- K Bördelanschlag
- L Klemmschrauben für Tiefenanschlag
- M Klemmschrauben für Führungsstangen

- H Fästskruvar till förskär
- I Fästskruvar till anslaget
- J Djupmatt
- K Listanslag
- L Skruvar till djup- och listanslag
- M Fästskruvar till anslagspinnar

- H Tornillos de ajuste de las cuchillas rectas
- I Tornillos de sujeción de la defensa
- J Calibre de profundidad
- K Calibre de ribeteado
- L Tornillos de los calibres de profundidad y ribeteado
- M Tornillos de sujeción de los brazos de defensa







### Setting the cutter

*On all sizes above and including 6 mm.* Loosen the cutter clamping screw (C) on the sliding section (D) and insert the cutter from the top, between the sliding section and the main stock (A). With the bevel on the underside, locate the blade slot into the shoulder of the cutter adjusting screw (B). Finger tighten the cutter clamping screw then adjust the cutter adjusting screw until the cutter extends fractionally below the skate. Firmly tighten the cutter clamping screw.

*On all sizes below and including  $\frac{3}{16}$ ".* Unscrew the cutter clamping screw (C) and remove the sliding section completely (D). Insert the cutter in the groove and clamp against the shoulder of the cutter clamping screw. Using the adjusting screw, extend the cutter fractionally below the skate.

### Fixation du fer

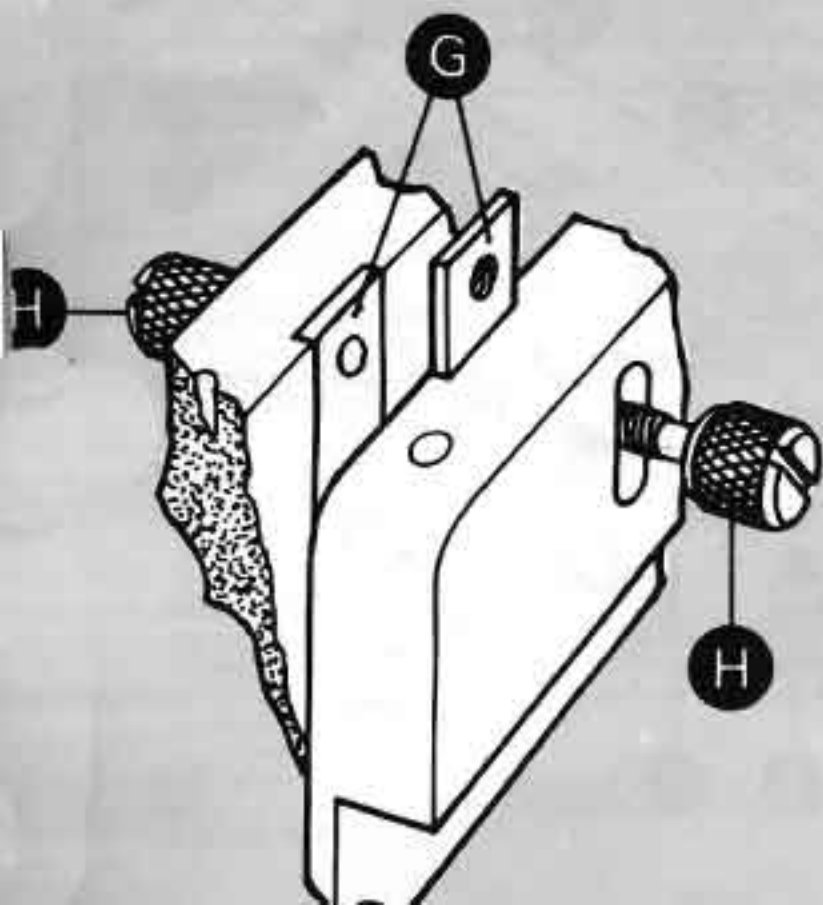
*Pour toutes les dimensions a partir de 6 mm (6 mm inclus):* Desserrer la vis de serrage qui se trouve sur l'étrier de support et insérer le fer par le haut (entre l'étrier de support et le corps du rabot). Insérer le fer dans le logement en biais situé dans le corps du rabot, ajustez-le et bloquer la vis de serrage de l'étrier.

*Pour toutes les dimensions inférieures a 4,8 mm (4,8 mm inclus):* Défaire la vis de serrage et enlever complètement l'étrier de support (D). Engager le fer dans la rainure et le serrer à l'aide de la vis de serrage.

### Einsetzen der Hobeisen

*(6 mm und größer):* Spannschraube (C) an dem Gleitstück (D) lösen und das Hobeisen mit der Schneide nach unten von oben her zwischen Gleitstück und Aufnahme am Hobelkörper (A) einsetzen. Einstellschraube (B) mit der Wulst in die Aussparung des Eisens setzen. Spannschraube leicht anziehen und das Hobeisen mit der Einstellschraube (B) so weit eindrehen, daß die Schneide etwas über die Gleitfläche hinausragt. Danach die Spannschraube fest andrehen.

*$\frac{3}{16}$ " (4,8 mm) und kleiner:* Die Spannschraube (C) lösen und das Gleitstück (D) vollständig entfernen. Das Hobeisen in die Aufnahme einsetzen und mit der Spannschraube (C) leicht anziehen. Mit Hilfe der Einstellschraube (B) das Hobeisen so weit eindrehen, daß die Schneide etwas über die Gleitfläche hinausragt.



### Hyveljärnsinställning

*For alla ovanstående storlekar inklusive 6 mm:* Lossa hyveljärnets fästskruv (C) på glidsektionen (D) och skjut in hyveljärnet uppifrån mellan glidsektionen och stommen (A). Fixera, med fasen vänd nedåt, hyveljärnets skåra i ställskruvens (B) klack. Fäst skruven helt lätt och vrid sedan ställskruven till dess hyveljärnets egg sticker ut en hårsman. Drag därefter åt fästskruven hart.

*For alla nedanstående storlekar inklusive  $\frac{3}{16}$ ":* Skruva loss fästskruven (C) och avlägsna glidsektionen (D). Skjut in hyveljärnet i spåret och spänn fast det mot fästskruvens klack. Med hjälp av ställskruven ställs hyveljärnet in så att en hårsman av eggen skjuter fram.

### Colocación de la cuchilla

*En todos los tamaños por encima de 6 mm inclusive:* aflojar el tornillo de sujeción (C) de la cuchilla en la sección de deslizamiento (D) e introducir la cuchilla desde la parte superior, entre la sección de deslizamiento y el cuerpo principal (A). Con el bisel en la parte inferior, colocar la ranura de la cuchilla en el saliente del tornillo de ajuste (B). Apretar a mano el tornillo de sujeción de la cuchilla, y a continuación ajustar el tornillo de regulación de la misma hasta que sobresalga fraccionalmente por debajo del patín. Apretar fuertemente el tornillo de sujeción de la cuchilla.

*En todos los tamaños hasta  $\frac{3}{16}$ " inclusive:* aflojar el tornillo de sujeción (C) de la cuchilla, y desmontar por completo la sección de deslizamiento (D). Introducir la cuchilla en la ranura y sujetar contra el saliente del tornillo de sujeción de la cuchilla. Empleando el tornillo de ajuste, extender la cuchilla fraccionalmente por debajo del patín.



### Setting the Spurs (for cross-grain cuts)

Loosen the spur clamping screws (H) and adjust the spurs (G) into a position that will give a fine cut. Firmly tighten the spur clamping screws. Spurs should be sharpened on a fine oilstone before use.

### Fixation des éperons

Desserrer les vis de serrage des éperons (H) et positionnez les éperons afin d'obtenir une belle coupe. Bloquer les vis. Les éperons doivent être aiguisés sur une bonne pierre à huile avant utilisation.

### Einsetzen der Spurschneider

Spannschrauben (H) lösen und die Spurschneider (G) so einsetzen, daß ein sauberer Schnitt gewährleistet ist. Die Spannschrauben fest anziehen. Die Spurschneider sollten vor Gebrauch auf einem Olstein abgezogen werden.

### Inställning av förskäret (för hyvling tvärs fibrerna)

Lossa förskärets fästskruvar (H) och bryna förskäret (G) på ett fint oljebryne. Ställ därefter in skäret i det läge som ger ett fint skär och drag åt fästskruvarna hårt.

### Colocación de las cuchillas rectas (para corte a través del grano)

Aflojar los tornillos de sujeción (H) de la cuchilla y ajustar las cuchillas (G) a una posición que proporcione un corte fino. Apretar fuertemente los tornillos de sujeción de las cuchillas. Las cuchillas deben afilarse en una piedra fina antes de utilizarlas.

### Setting the Depth Gauge

Loosen the depth gauge screws (L) and slide the depth gauge (J) down. Use a rule to set the gauge to the required depth from the bottom of the skate and then finger tighten the depth gauge clamping screws. Check that the depth is correct at each end of the gauge. Adjust until the gauge is parallel to the skate at the required depth. Then firmly tighten the screws.

### Fixation de la jauge de profondeur

Défaire les vis de la jauge de profondeur et faire glisser celle-ci vers le bas. Prendre une règle pour ajuster la jauge par rapport à la partie portante du glisseur et bloquer les vis. Vérifier que la profondeur soit correcte à chaque extrémité de la jauge. Faire en sorte que cette jauge soit parallèle au glisseur et bloquer les vis.

### Einstellen des Tiefenanschlages

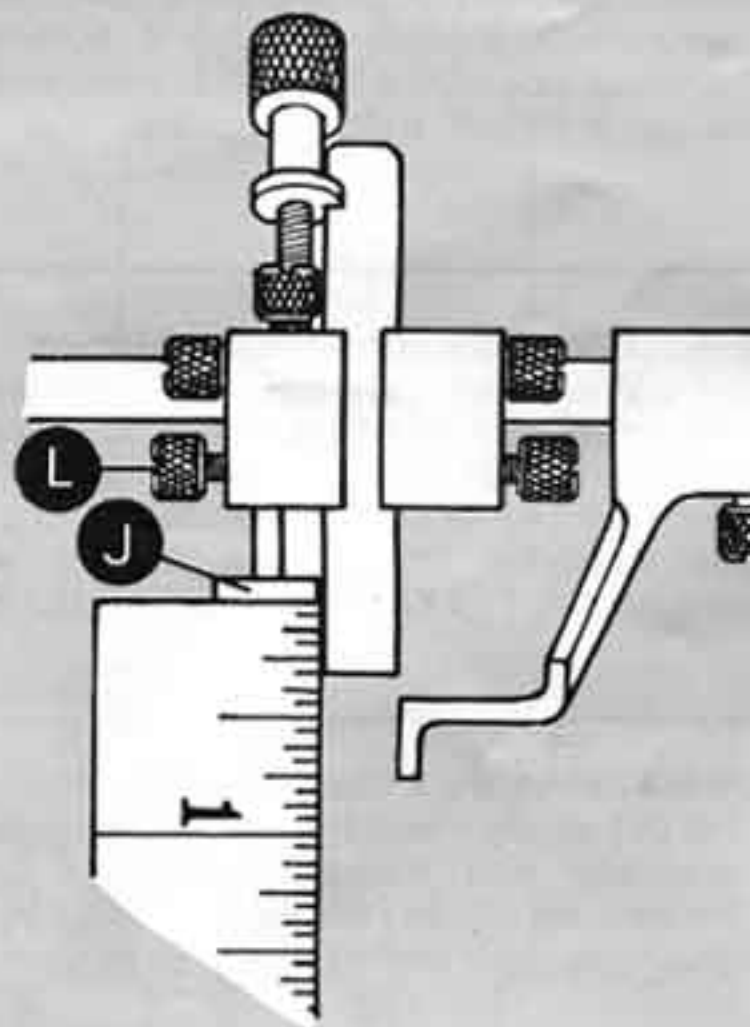
Klemmschrauben (H) lösen, und den Tiefenanschlag (J) nach unten schieben. Nachdem die gewünschte Tiefe des Anschlages — gemessen von der Sohle der Gleitfläche — mit Hilfe eines Maßstabes eingestellt ist, prüfen, daß die Tiefe an beiden Enden des Anschlages stimmt und der Anschlag parallel zur Gleitfläche verläuft. Dann Schrauben wieder fest anziehen.

### Inställning av djupmättet

Lossa djupmättets fästskruvar (L) och låt djupmättet (J) glida ned. Använd linjal eller måttband för att få rätt djupinställning. Mät från sulan och drag lätt åt fästskruvarna. Kontrollera att djupet är korrekt på vardera sidan om djupmättet. Ställ in tills dess djupmättet är parallellt med sulan vid önskat djup. Drag sedan åt fästskruvarna hårt.

### Colocación del calibre de profundidad

Aflojar los tornillos (L) del calibre de profundidad y deslizar éste (J) hacia abajo. Emplear una regla para ajustar el calibre a la profundidad necesaria desde la parte inferior del patín, y a continuación apretar a mano los tornillos de sujeción del calibre. Comprobar que la profundidad es la correcta en cada uno de los extremos del calibre. Ajustar hasta que el calibre quede paralelo al patín en la profundidad necesaria. A continuación de esto, apretar fuertemente los tornillos.



### Setting the Beading Gauge

Where conditions prevent the use of the fence, e.g. on tongued or matched boards, insert the beading gauge (K) into the holes provided so that the beading gauge acts as the fence. Tighten the beading/depth gauge screws (L).

### Fixation de la jauge à bouveter

Quand vous ne pouvez utiliser le guide latéral, par exemple avec des planches à moulurer ou de tout autre sorte, insérer la jauge à bouveter (K) dans les trous prévus à cet effet, elle vous servira alors de guide latéral. Bloquer les vis.

### Einstellen des Bördelanschlag

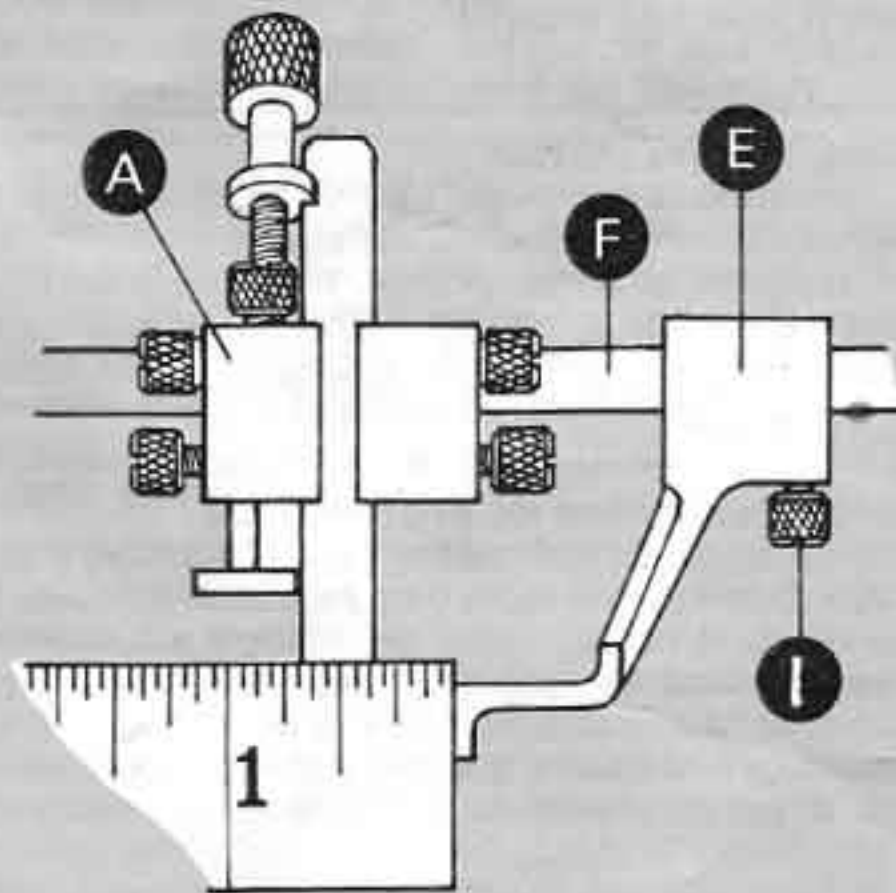
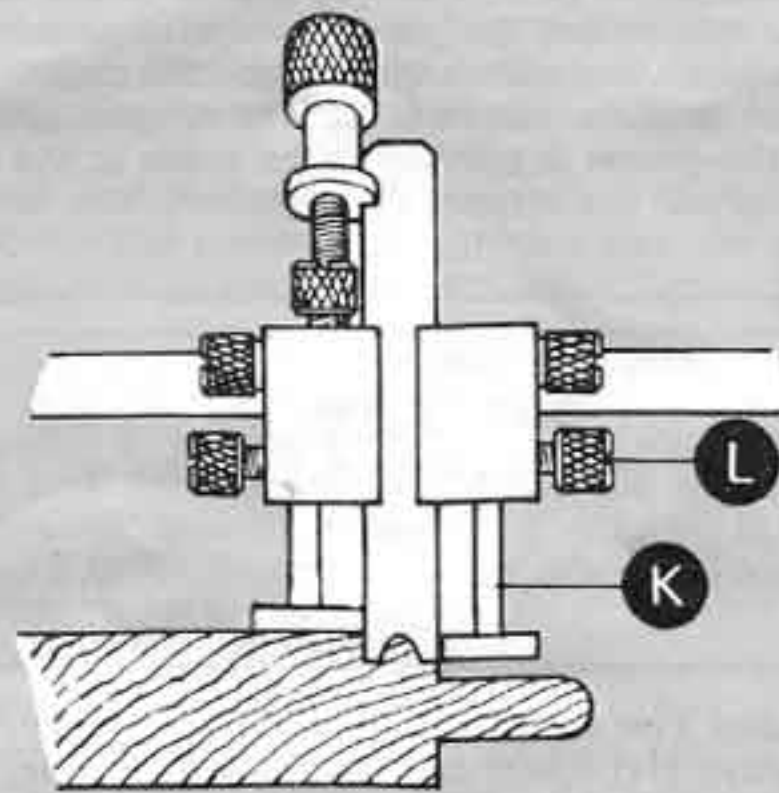
Bei Werkstücken, die die Verwendung der Führungsleiste nicht gestatten, z. B. bei mit Federn oder Paßstücken versehenen Hölzern, den Bördel-Anschlag (K) in die vorgesehenen Löcher einsetzen und anstelle der Führungsleiste als Anschlag verwenden. Die Klemmschrauben (L) fest anziehen.

### Inställning av listanslaget

Om det vanliga anslaget inte kan användas, d.v.s. på spontade och tunna hopfogbara bräder, stickes listanslaget (K) in i därför avsedda hål, så att det kan användas som anslag. Drag åt skruvarna (L).

### Colocación del calibre de ribeteado

Cuando las condiciones existentes impidan la utilización de una defensa, como ocurre en los tableros machihembrados o emparejados, introducir el calibre de ribeteado (K) en los taladros existentes, de forma que el calibre actúe a modo de defensa. Apretar los tornillos (L) de los calibres de profundidad y ribeteado.



### Setting the Fence

Locate the main body (A) and the fence (E) on the fence arms (F), and leave the fence clamping screws (N) loosened.

Use a rule to set the required distance from the inside cutting edge of the plane to the inside face of the fence. Firmly tighten the screws.

### Fixation du guide latéral

Mettre le corps du rabot (A) et le guide latéral (E) sur les tiges de ce dernier sans serrer les vis du guide latéral.

Prendre une règle pour que la distance entre la face portante intérieure du guide et la face de référence interne du fer soit correcte. Bloquer par (A) et (L) les vis.

### Einstellen der Führungsleiste

Führungsstangen (F) mit Führungsleiste (E) an den Hobelkörper (A) montieren. Klemmschrauben (N) nicht anziehen.

Den gewünschten Abstand zwischen der inneren Schneidkante des Hobels und der Innenfläche der Führungsleiste einstellen. Klemmschrauben fest anziehen.

### Inställning av anslaget

Placera stommen (A) och anslaget (E) på anslagspinnarna (F) och låt anslaget fästskruvar (N) vara lösa.

Använd en linjal för att ställa in önskat avstånd från eggens insida till anslaget insida. Drag åt skruvarna hårt.

### Colocación de la defensa

Colocar el cuerpo principal (A) y la defensa (E) en los brazos (F), y dejar flojos los tornillos de sujeción (N) de la defensa.

Emplear una regla para ajustar la distancia necesaria desde el borde interior de corte del cepillo hasta la cara interior de la defensa. Apretar fuertemente los tornillos.



### Tonguing and Grooving

Matched boards or tongued and grooved boards can be cut with this plane, the cutter supplied making a  $\frac{1}{4}$ " tongue.

Insert the cutter in the plane and adjust as described previously.

The stop in the cutter should be adjusted for the size or height of the tongue.

Fence adjustment will determine the position of the tongue in the work.

Work up to a maximum thickness of  $1\frac{1}{8}$ " can be matched in the centre. A corresponding groove is produced by the  $\frac{1}{4}$ " plough cutter. The distance of the groove from the edge of the work being regulated by the fence.

Correct depth being obtained by the use of the depth gauge.

### Pour mouler et rainurer

On peut mouler et rainurer avec ce rabot diverses sortes de planches; le fer fourni faisant une moulure de 6,3 mm.

Engager le fer dans le rabot et le régler suivant les indications ci-dessus. La position du fer est à déterminer en fonction de la taille et de la hauteur de la languette.

L'ajustage du guide latéral déterminera la position de la languette pour travailler.

La distance de la rainure au bord latéral du plan de travail est réglée par le guide latéral. La profondeur de coupe d'obtient en utilisant le guide de profondeur.

### Nuten und Federn

Beides kann mit diesem Hobel hergestellt werden. Das mitgelieferte Hobeisen ermöglicht die Anfertigung einer Feder von  $\frac{1}{4}$ " (6,3 mm) Stärke.

Hobeisen wie vorher beschrieben in den Hobel einsetzen.

Den Anschlag im Hobeisen auf die gewünschte Höhe der Feder einstellen.

Mit Hilfe der Führungsleiste die Position der Feder festlegen.

Bei einer Materialstärke bis zu  $1\frac{1}{8}$ " (28,6 mm) kann die Feder in der Mitte angebracht werden. Die entsprechende Nut wird mit dem  $\frac{1}{4}$ " (6,3 mm) Falzhobeisen angefertigt. Der gleichmäßige Abstand zur Materialkante wird durch die Führungsleiste gewährleistet, die Tiefe durch den Tiefenanschlag.

### Spotning och notning

Spontade och tunna hopfogbara bräder kan framställas med denna hyvel. Spontjärnet hyvlar en  $\frac{1}{4}$ " spont. Skjut in hyveljärnet så som förut beskrivits.

Hyveljärnets stoppare inställs för önskad sponthöjd.

Anslaget inställning bestämmer spontens läge på arbetsstycket.

Bräder med en maximal bredd av  $1\frac{1}{8}$ " kan spontas och notas i centrum. Noter hyvlas med ett  $\frac{1}{4}$ " nothyveljärn. Avståndet från kanten regleras genom anslaget. Rätt djup erhålles med hjälp av dupumättet.

### Machihembrado y Ranurado

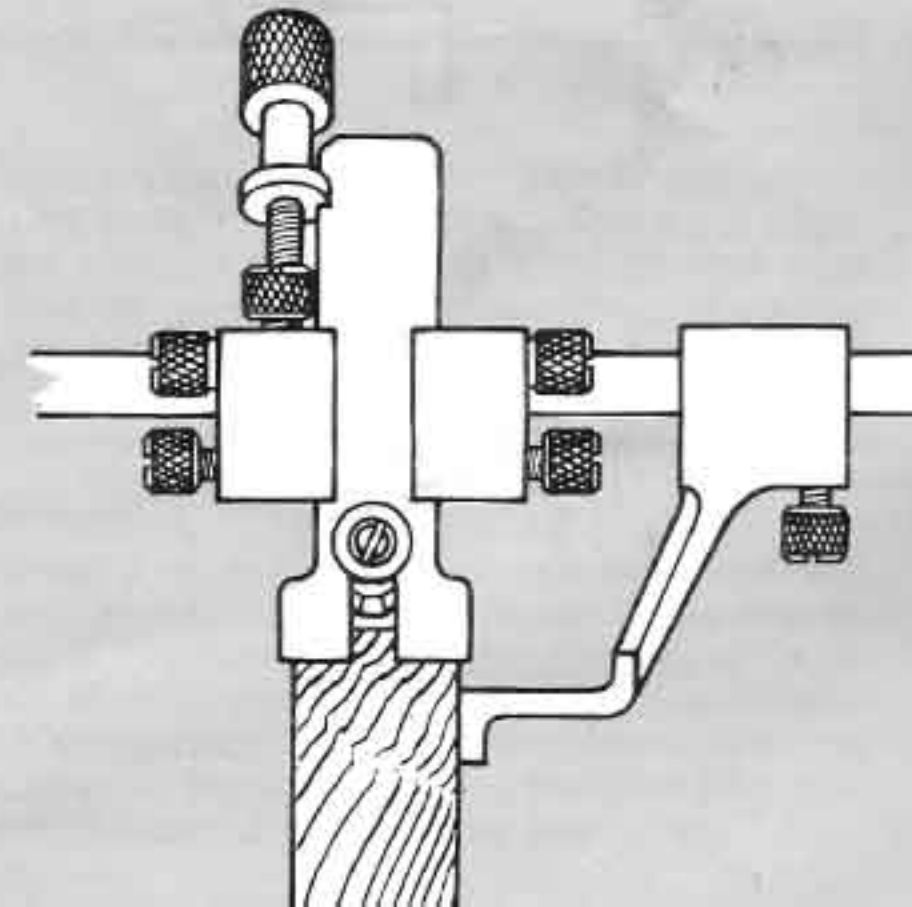
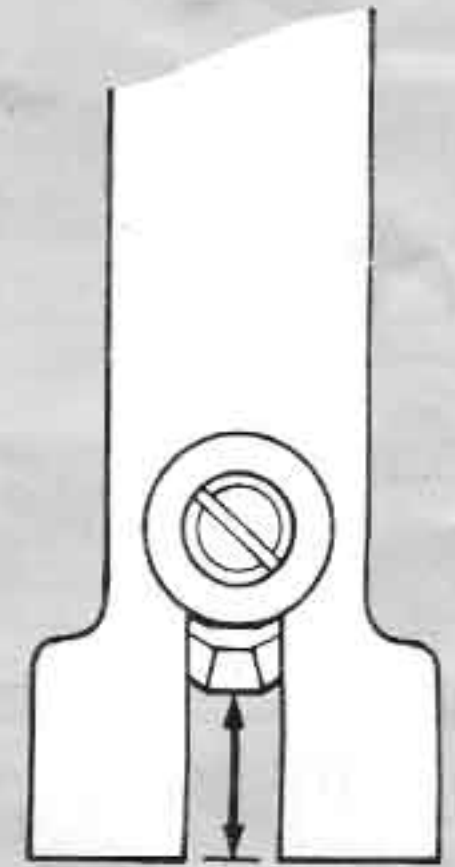
Los tableros emparejados o machihembrados y ranurados pueden cortarse con este cepillo, debiendo formar la cuchilla suministrada una espiga de  $\frac{1}{4}$ ".

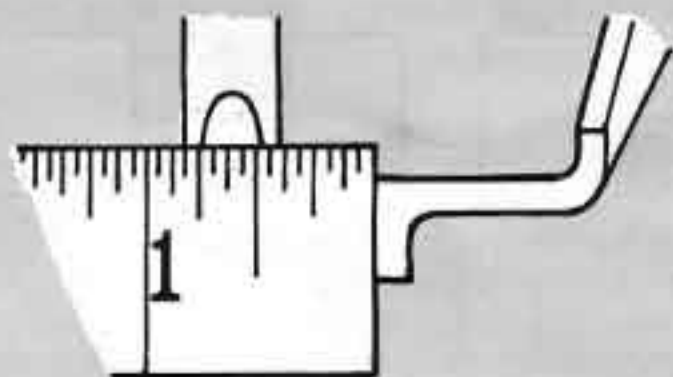
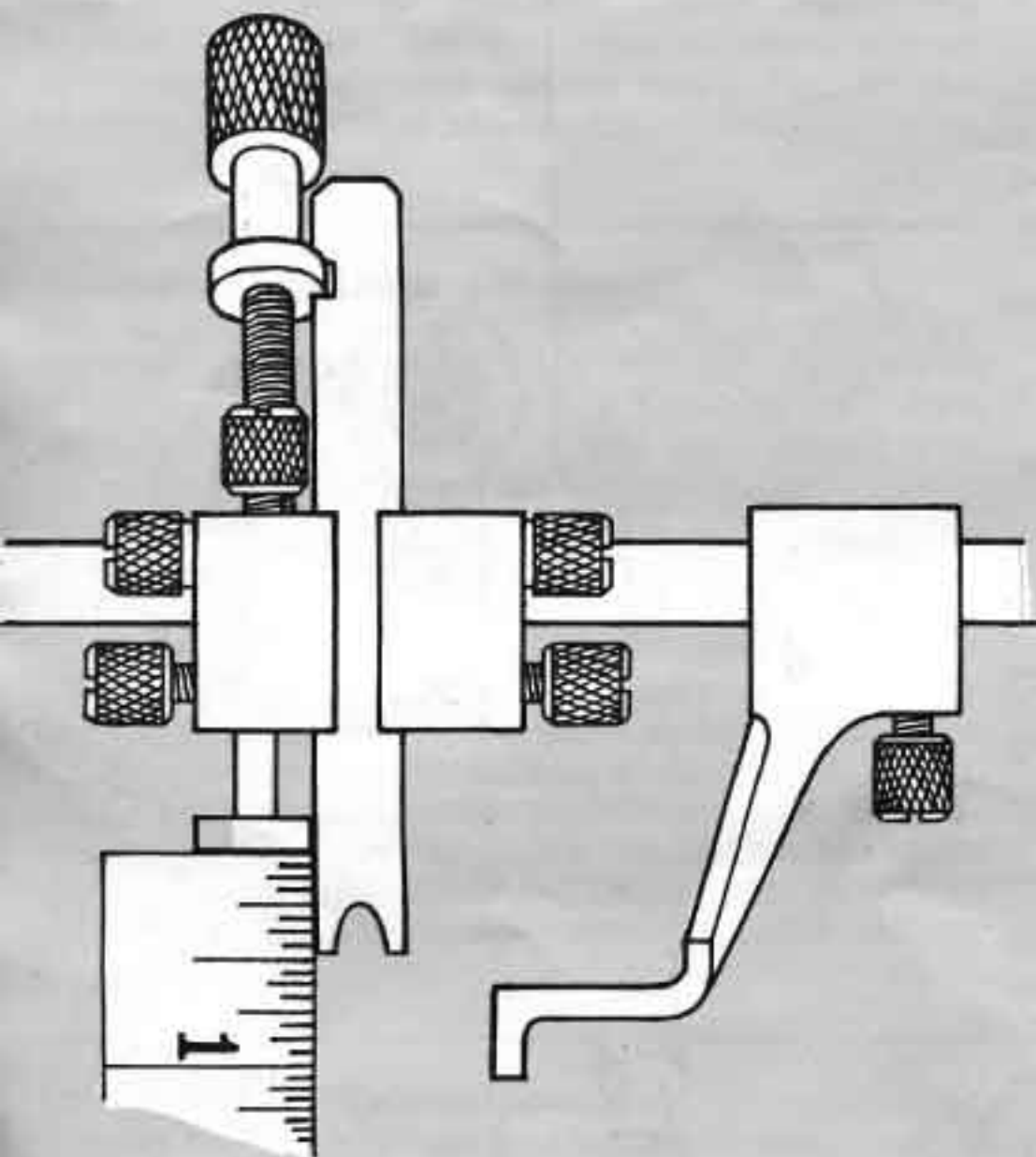
Introducir la cuchilla en el cepillo y ajustar como se indicó anteriormente.

El tope de la cuchilla debe ajustarse para el tamaño o altura de la espiga.

El ajuste de la defensa determinará la posición de la espiga en la pieza.

Las piezas con espesor hasta un máximo de  $1\frac{1}{8}$ " pueden acoplarse en el centro. Una ranura apropiada es conseguida con una cuchilla de ranurar de  $\frac{1}{4}$ ". La distancia de la ranura desde el borde de la pieza debe ser regulada con la defensa. La profundidad correcta se obtiene empleando el calibre de profundidad.





### Beading

Cutters are inserted in the plane with adjustments for depth of cut and distance from work edge being made as previously described.

The depth gauge is used to determine the depth of beading desired. Hints on the uses of the beading gauge are given above.

### Pour bouveter

Insérer les fers dans le rabot et les régler selon la profondeur de coupe et la distance du plan de travail latéral, voir les descriptions précédentes. La jauge de profondeur sert à déterminer la profondeur de bouvetage que l'on désire.

### Bördeln

Das benötigte Stabhobeisen wird in den Hobel eingesetzt, Schnitt tiefe und Abstand zur Kante wie vorher beschrieben eingestellt. Der Tiefenanschlag wird benötigt, um die Tiefe der Bördelung festzulegen. Hinweise für den Gebrauch des Bördelanschlag es beachten.

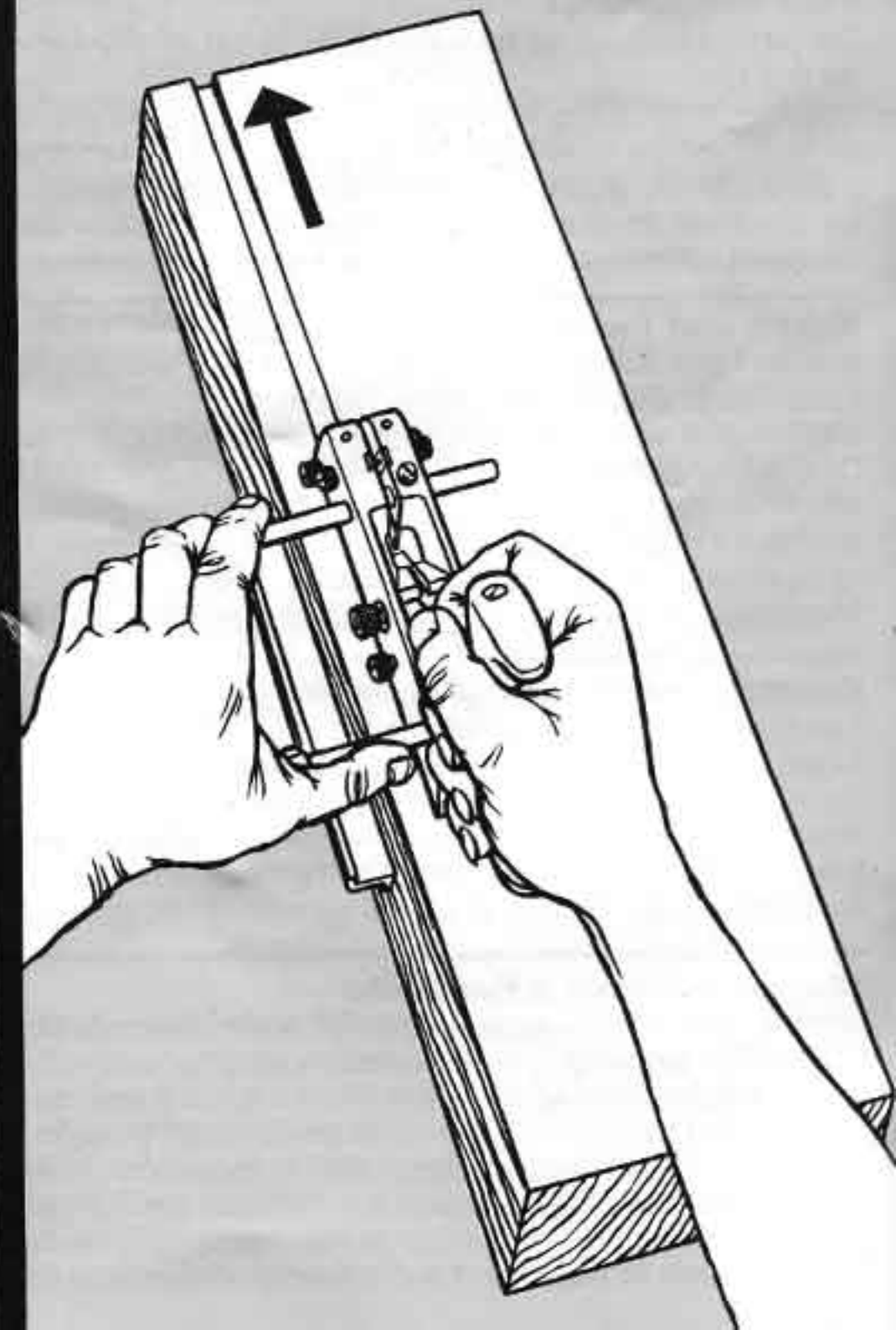
### Listhyvling

Hyveljärnen skjutes in och inställes för djup och avstånd på samma sätt som tidigare beskrivits.

Djupmättet användes för att bestämma listens djup. Hur listanslaget användes har beskrivits här ovan.

Las Cuchillas de **Ribetear** se introducen en el cepillo, efectuando los ajustes de profundidad de corte y distancia desde el borde de la pieza, como se indicó anteriormente.

El calibre de profundidad se utiliza para determinar la profundidad de ribeteado deseada. A continuación, se dan unas recomendaciones sobre los usos del calibre de ribeteado.





### **General Hints**

Always keep the plane vertical, with the fence pressed flat against the wood. ★ Always start the cut at the point furthest away from you and work your way backwards. ★ Never try to make heavy cuts; a light cut producing thin shavings gives the best results. ★ For rebating, always use a cutter slightly wider than the required rebate for best results. ★ For beading when the fence cannot be used, always use the beading gauge for additional support. ★ For cross-grain cuts, always hone the spurs before use to give a really sharp edge. ★ Always sharpen your cutters before use. ★ Use a little light machine oil on the screw threads to keep them free running. ★ A hardwood fence may be screwed to the normal fence using the holes provided.

---

### **Conseils généraux**

Pour commencer, poser le rabot à la verticale en appliquant le guide latéral contre la surface latérale. ★ Toujours démarrer la coupe au point le plus éloigné de vous et travailler en tirant. ★ Procéder toujours par coupes peu profondes et légères, le résultat n'en sera que meilleur. ★ Pour le feuillurage, prendre un fer légèrement plus large que la feuillure à exécuter, vous obtiendrez un meilleur résultat. ★ Pour le bouvetage, quand vous ne pouvez utiliser le guide latéral, utilisez la jauge à bouveter. ★ Pour des coupes à contre fil, toujours affûter les éperons avant usage. ★ Il est aussi indispensable d'affûter les fers avant de s'en servir. ★ Utiliser de l'huile de vaseline pour tous les pas de vis pour pouvoir les bloquer et les desserrer facilement.

---

### **Allgemeine Hinweise:**

Den Hobel stets waagrecht halten und die Führungsleiste flach gegen das Holz drücken. ★ Beim Hobeln immer von Körper weg arbeiten. An der entgegengesetzten Seite beginnen und dann Strich um Strich zu sich hin arbeiten. ★ Niemals versuchen, tiefe Schnitte zu machen. Ein leichter Schnitt, bei dem dünne Späne entstehen, garantiert die besten Resultate. ★ Um beim Falzen gute Ergebnisse zu erzielen, das Hobeisen immer etwas breiter wählen als den gewünschten Falz. ★ Wenn beim Bördeln die Führungsleiste nicht benutzt werden kann, als zusätzliche Hilfe immer den Bördelanschlag verwenden. ★ Um beim Hobeln quer zur Maserung wirklich glatte Schneidkanten zu erhalten, die Spurschneider vor Gebrauch immer erst schärfen und abziehen. ★ Nur scharfe Hobeisen verwenden. ★ Etwas leichtes Maschinenöl auf die Schraubengewinde geben. ★ Ein Anschlag aus Hartholz kann zusätzlich auf die Führungsleiste aufgeschraubt werden. Löcher sind vorhanden.

---

### **Allmänna råd**

Håll alltid hyveln lodrätt och med anslaget plant tryckt mot arbetsstycket. ★ Börja alltid skäret vid en punkt som är längst bort ifrån Er och arbeta bakåt. ★ Försök aldrig att göra djupa skär. ★ Vid falsning bör Ni använda ett järn som är någon aning bredare än önskad fals. Detta ger bästa resultatet. ★ Vid listhyvling — när anslaget ej kan användas — skall Ni alltid använda listanslaget som extra stöd. ★ Vid hyvling tvärs fibrerna skall förskären alltid brynas till en skarp egg innan de används. ★ Bryna alltid hyveljärnen innan de användes. ★ Olja då och då in alla skruvgångor med litet maskinolja, exempelvis symaskinolja. ★ Ett extra anslag av hårdträ kan skruvas fast på det vanliga anslaget, som försetts med hål för detta ändamål.

---

### **Recomendaciones Generales**

Mantener siempre el cepillo en posición vertical, con la defensa apoyada sobre la madera. ★ Comenzar siempre el corte en el punto más alejado del operario y continuar progresivamente hacia atrás. ★ No intentar nunca hacer cortes con excesiva carga; con los cortes ligeros que producen viruta fina se consiguen los mejores resultados. ★ Para rebajar, emplear siempre una cuchilla ligeramente más ancha que la necesaria para el rebaje, con el fin de conseguir los mejores resultados. ★ Para el ribeteado cuando no pueda utilizarse la defensa, emplear siempre el calibre de ribeteado para proporcionar un apoyo adicional. ★ Para los cortes a través del grano, afilar siempre las cuchillas antes de usarlas, con el fin de conseguir un borde realmente fino. ★ Afilar siempre las cuchillas antes de utilizarlas. ★ Emplear una pequeña cantidad de aceite ligero de máquinas en las roscas de los tornillos para que funcionen con libertad en todo momento. ★ Puede atornillarse una defensa de madera dura a la defensa normal, utilizando los taladros existentes.



### Sharpening

*Plough cutters:* The cutters are supplied ground correctly at an angle of 35° before leaving the factory, but should be sharpened before use. Sharpen on a good quality oilstone, keeping the bevel flat against the stone and moving it backwards and forwards along the whole surface. If you don't keep the bevel flat, a round edge will be formed and the cutter ruined.

When a wire edge has formed on the back of the bevel, turn the cutter over, keep the back flat against the stone, and smooth with a few strokes. Again it is important to avoid a rounded edge by keeping the back of the cutter absolutely flat.

*Beading cutters:* These should be sharpened as above, using a slip of the same curvature as the cutter.

### Affutage

*Fers a rainurer:* Les fers sont déjà meulés correctement à un angle de 35° mais affûtez-les avant de vous en servir avec une pierre à huile de bonne qualité en gardant le biseau bien à plat et contre la pierre à huile. Si vous ne gardez pas le biseau à plat, il prendra une forme arrondie et le fer sera endommagé. Si cela se produit, retourner le fer et toujours en appliquant le plat du fer, réaffûter légèrement le dos seul. Il est absolument nécessaire d'affûter le fer bien à plat.

*Fers a bouveter:* Ils doivent être aiguisés de la même manière que les fers à rainurer.

### Abziehen der Hobeisen

*Falzhobeisen:* Die Hobeisen werden, bevor sie das Werk verlassen, in einem genauen Winkel von 35° geschliffen, sollten jedoch vor Gebrauch noch abgezogen werden.

Das Hobeisen wird auf einem Ölstein abgezogen, indem man den Anschliff flach aufpresst und das Hobeisen hin und her reibt. Wird der Anschliff nicht flach gehalten, wird die Schneide ballig, und das Hobeisen ist nicht mehr gebrauchsfähig.

Falls ein Grat entsteht, das Hobeisen umdrehen, flach auf den Stein drücken und mit wenigen Strichen den Grat abziehen. Auch hier ist es wichtig, daß das Hobeisen vollkommen flach gehalten wird, damit abgerundete Kanten vermieden werden.

*Stabhobeisen:* Wie oben, jedoch unter Verwendung eines Abziehsteins mit dem gleichen Profil wie das Eisen.

### Bryning

*Nothyveljarn:* Hyveljärnen levereras med korrekt slipad vinkel om 35°, men de bör brynas före användandet. Använd ett oljebryne av god kvalitet. Håll fasen plan mot brynet och för järnet fram och åter över hela ytan. Om Ni inte håller fasen plan mot brynet får Ni en rund egg och förstör hyveljärnet.

När en råegg har uppkommit på fasens baksida vänder man hyveljärnet helt om och lägger hela järnet plant mot brynet, varefter man avlägsnar råeggen med några lätta drag längs brynet. Det är återigen viktigt att undvika en rund egg genom att järnet hålles absolut plant.

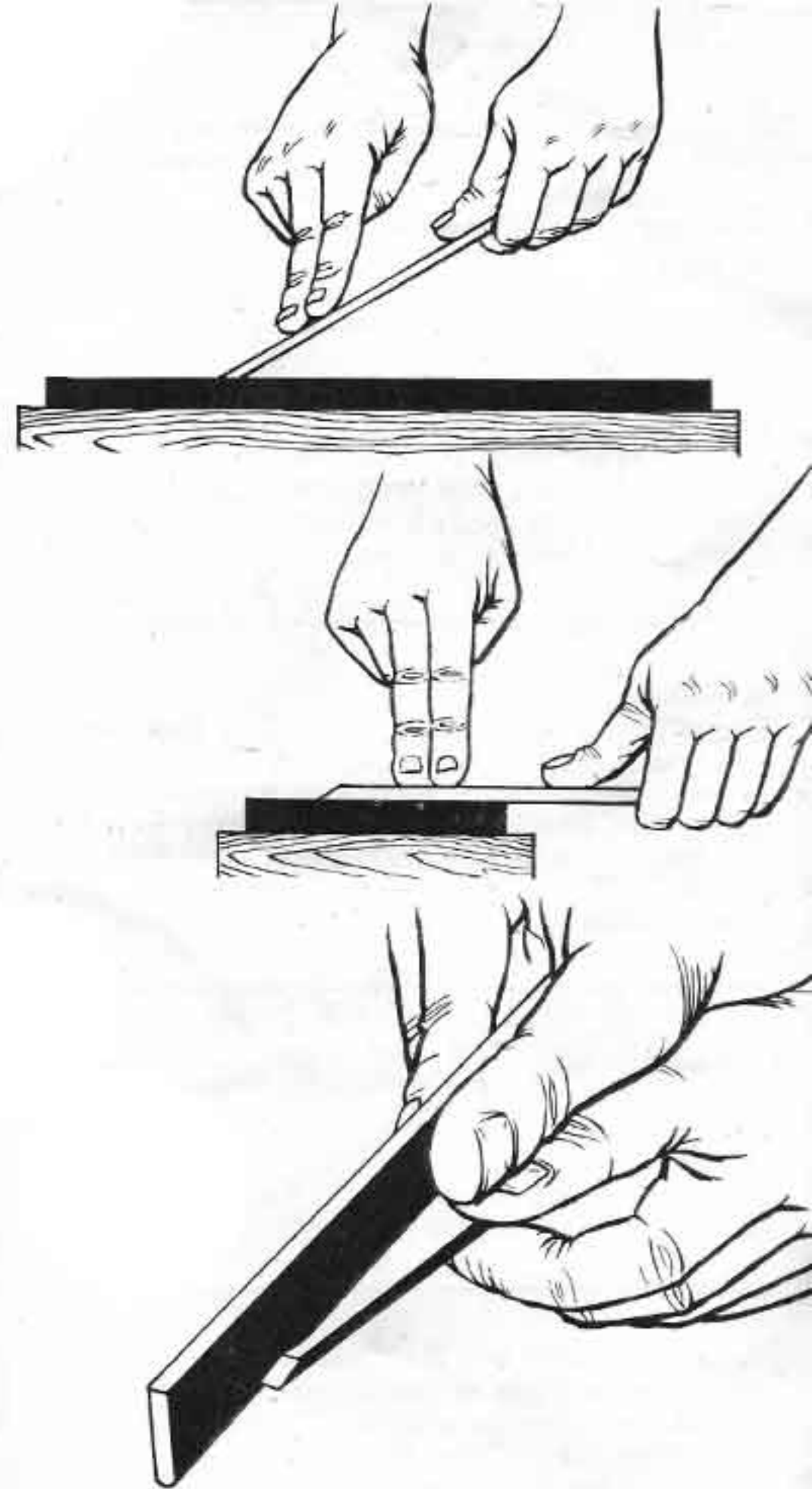
*Listhyveljarn:* Dessa brynes som ovan, men med ett bryne som har samma rundning som järnet.

### Afilado

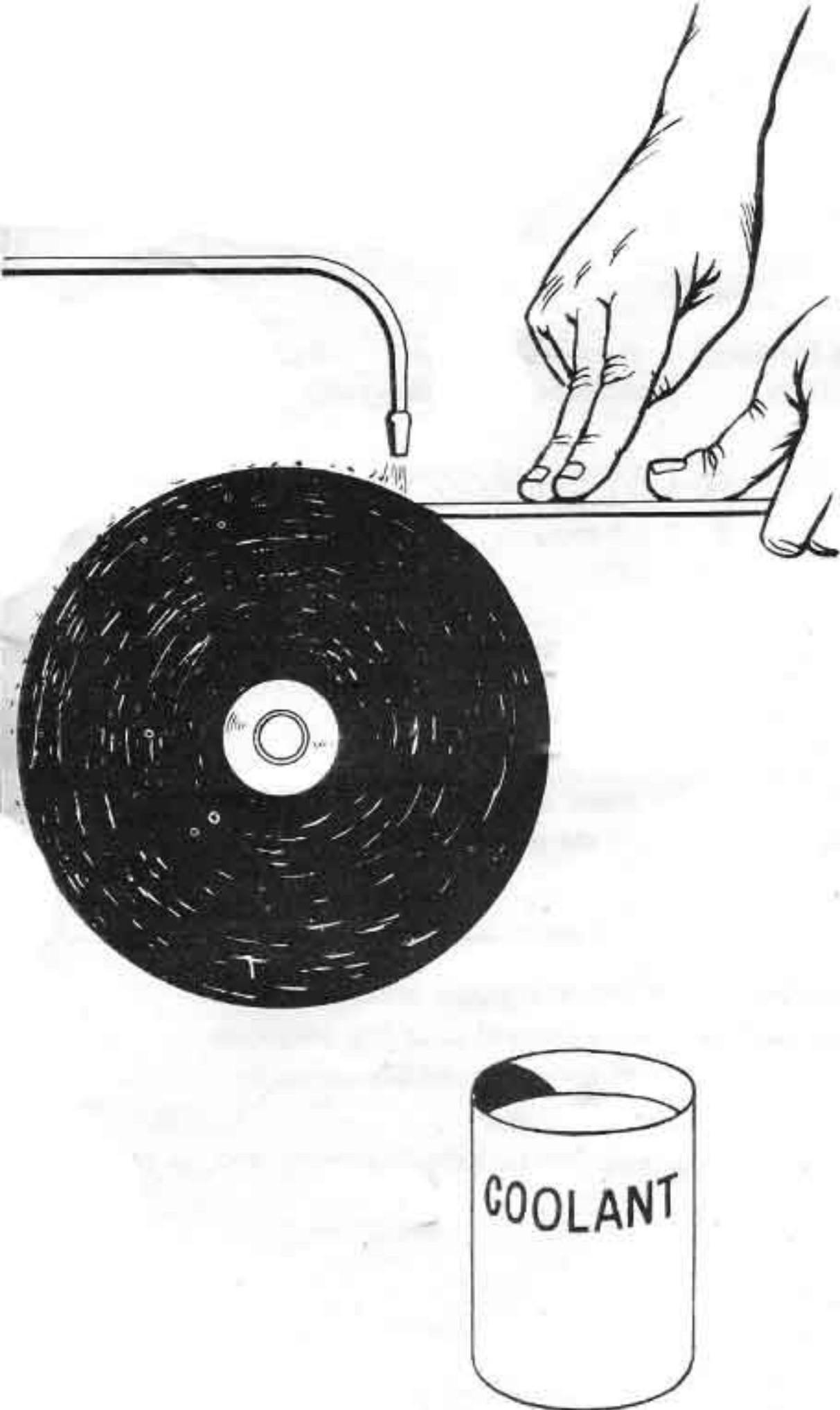
*Cuchillas de ranurar (Guimbardas):* Las cuchillas se suministran correctamente rectificadas en ángulo de 35° antes de su salida de factoría, aunque deben afilarse antes de utilizarlas. Afilarse en una piedra de buena calidad, manteniendo el bisel plano contra la piedra y moviendo hacia atrás y hacia delante a lo largo de toda la superficie. Si no se mantiene plano el bisel, se producirá un borde redondeado y la cuchilla quedará inutilizada.

Cuando se haya conseguido un borde perfecto en la parte posterior del bisel, dar la vuelta a la cuchilla, apoyar la parte plana contra la piedra y suavizar con unas cuantas pasadas. De nuevo es importante el evitar que se redondee el borde manteniendo la parte posterior de la cuchilla perfectamente plano.

*Cuchillas de ribetear:* Estas cuchillas deben afilarse como se indicó anteriormente, utilizando una lengüeta de la misma curvatura que la cuchilla.







### **Grinding**

Grind on a wheel at 35°, ideally with water (or coolant oil, with artificial stones) flowing over it continuously. Failing this, dip the cutter frequently in water to keep it cool — otherwise the temper of the steel will be drawn, making it soft and useless.

---

### **Meulage**

Pour meuler les fers à 35°, utiliser des meules à eau naturelles ou des meules artificielles et dans ce cas prendre de l'huile d'affût.

Tremper très souvent le fer dans l'eau pendant le meulage afin de ne pas détremper l'acier.

---

### **Schleifen der Hobeisen**

Das Hobeisen wird an einer Schleifscheibe im Winkel von 35° angeschliffen — am besten unter fließendem Wasser oder mit Hilfe einer anderen Kühlflüssigkeit. Wenn dies nicht möglich ist, sollte das Eisen zum Abkühlen häufig in Wasser getaucht werden, da sonst der Stahl ausglüht und unbrauchbar wird.

---

### **Slipning**

Slipa med 35° vinkel på en skiva, helst slipsten som hela tiden löper i vatten (eller en kylande olja om artificiell skiva användes). Om detta ej är möjligt måste man ideligen doppa hyveljärnet i vatten för att hålla det kallt — annars försvinner hårdningen och järnet blir mjukt och oanvändbart.

---

### **Rectificado**

Rectificar en una muela con ángulo de 35°, preferiblemente con agua (ó aceite refrigerante, con piedras artificiales) corriendo continuamente sobre ella. Si no puede realizarse ésto, sumergir frecuentemente la muela en agua para mantenerla fría — en caso contrario, se perderá el temple del acero, ablandando e inutilizando la herramienta.

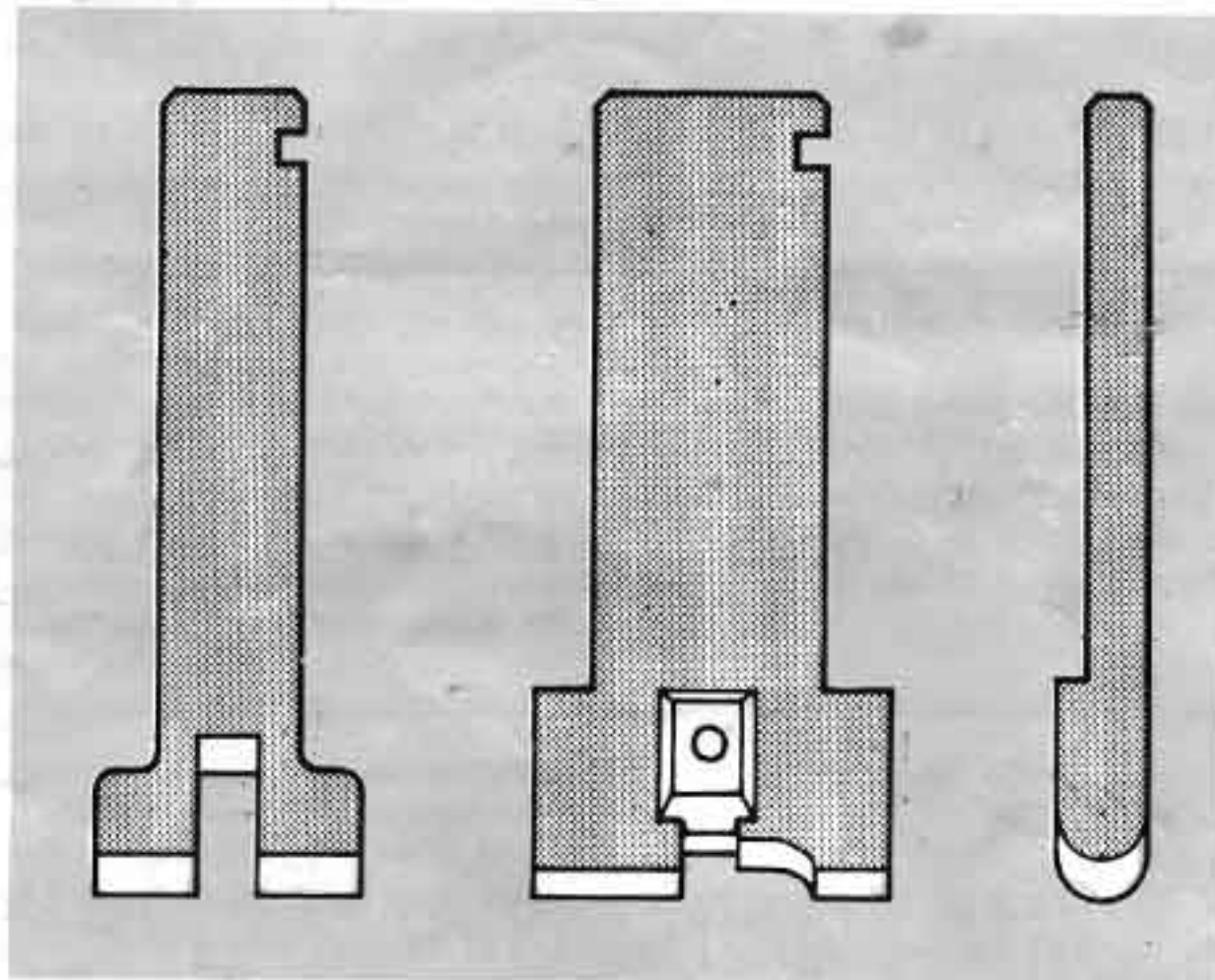
**Additional cutters available for use with the 13-050 Combination Plane**

**Fers supplémentaires pouvant être utilisés avec le rabot à combinaisons 13-050**

**Zusätzliche Hobeisen, lieferbar für den Kombi-Hobel Nr. 13-050**

**Extra hyveljärn till nr. 13-050 kombinationshyvel**

**Cuchillas adicionales disponibles para su empleo con el Cepillo Universal 13-050**



**Fluting Cutters**      **Fers à rainurer**      **Kehl-Hobeisen**  
**Halkälsjärn**      **Cuchillas para Ranurado**

|                  |           |       | <i>Cat. No.</i> |
|------------------|-----------|-------|-----------------|
| $\frac{3}{16}$ " | ( 4,8 mm) | ..... | 13-386          |
| $\frac{1}{4}$ "  | ( 6,4 mm) | ..... | 13-387          |
| $\frac{5}{16}$ " | ( 9,5 mm) | ..... | 13-388          |

**Sash Cutter**      **Fers à rainurer**      **Profil-Hobeisen**  
**Järn för fönsterbåge**      **Cuchilla rebajadora**

|                 |            |       |        |
|-----------------|------------|-------|--------|
| $\frac{1}{2}$ " | ( 12,7 mm) | ..... | 13-389 |
|-----------------|------------|-------|--------|

**Tonguing Cutter**      **Fers à mouler**      **Feder-Hobeisen**  
**Spontjärn**      **Cuchilla de machihembrado**

|                  |           |       |        |
|------------------|-----------|-------|--------|
| $\frac{1}{8}$ "  | ( 3,2 mm) | ..... | 13-391 |
| $\frac{3}{16}$ " | ( 4,8 mm) | ..... | 13-392 |

Each is packed individually in a plastic wallet.

Chaque fer est emballé séparément sous étui plastique.

Jedes Eisen ist einzeln in einer Plastikhülle verpackt.

Varje järn förpackat i en plastficka.

Cada una de ellas se empaqueta individualmente en una bolsa de plástico.

**STANLEY**

**Stanley Tools Limited**  
**Woodside**  
**Sheffield S3 9PD**

*Printed in England*