

Abrichttische einstellen HM 2

Abb. „1”



Abb. „2”

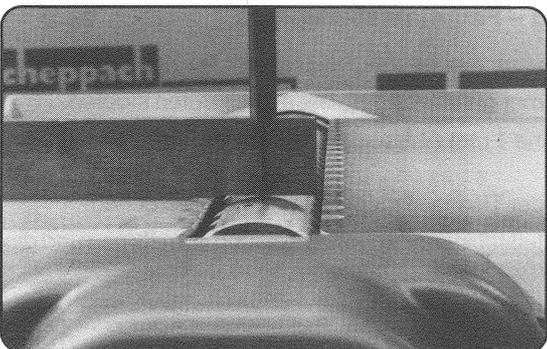
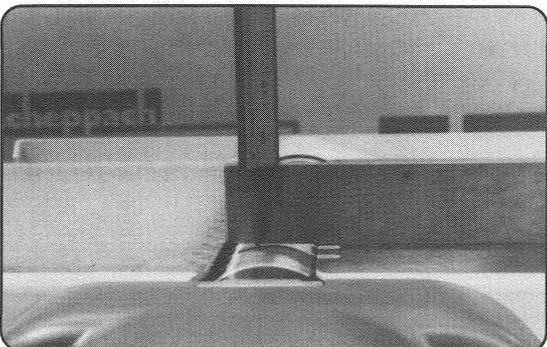


Abb. „3”



Hobelmaschine gerade aufstellen.

Wasserwaage auf Dickentisch legen und die Maschine zum Boden ausrichten.

Tische auf sichtbar gleiche Höhe stellen.
Über beide Tischplatten ein langes Richtlineal legen und Abweichungen feststellen.

Abnehmbaren, starren Tisch mit Richtlineal und Meßschieber vermessen.

Abstand zum Hobelwellenkörper (Soll 1 mm) von vorne nach hinten durchmessen.

Ebenso den verstellbaren Abrichttisch durchmessen.

Abb. „4“

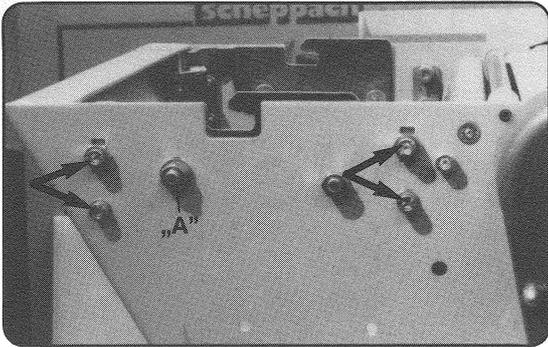


Abb. „4a“

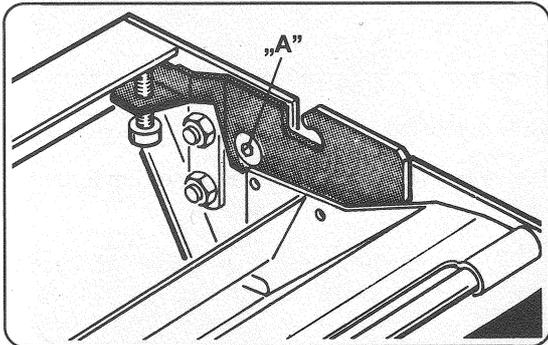


Abb. „5“

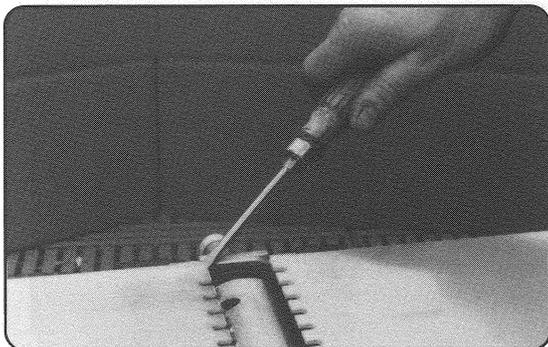
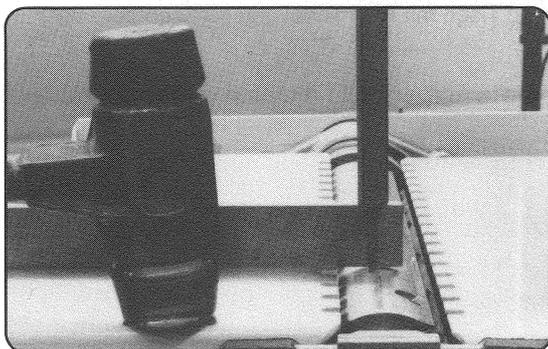


Abb. „5a“



Abrichttisch abnehmen.

Schrauben der Tischauflage beiderseits am Gestell lockern.

Ebenso die Schraube „A“ der Exzenterklemmung.

Den Tisch links und rechts sowie rückseitig anheben und die Schrauben der Tischauflage leicht anziehen.

Grobeinstellung – Feineinstellung

- * Lineal auflegen.
- * Mit Gummihammer gefühlvoll den Tisch nach unten klopfen.
- * Der Tisch muß mit 1 mm Abstand parallel zum Hobelwellengrundkörper stehen.
- * Die Schrauben der Tischauflagepunkte etwas nachziehen.
- * Mit Lineal und Meßschieber die Feineinstellung vornehmen und die Tischauflagepunkte fest anziehen.
- * Exzenterklemmung des Tisches nachstellen und Schrauben fest anziehen.
- * Parallelität der Tische nachprüfen und bei Bedarf nachstellen.

Abb. „6“

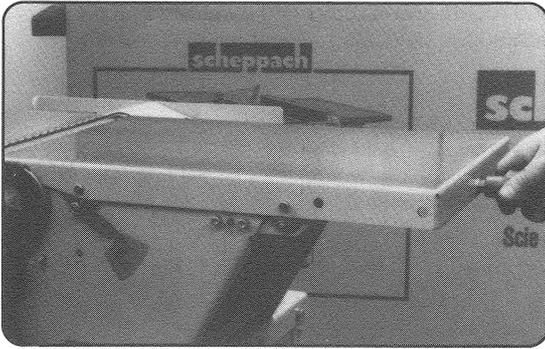


Abb. „7“

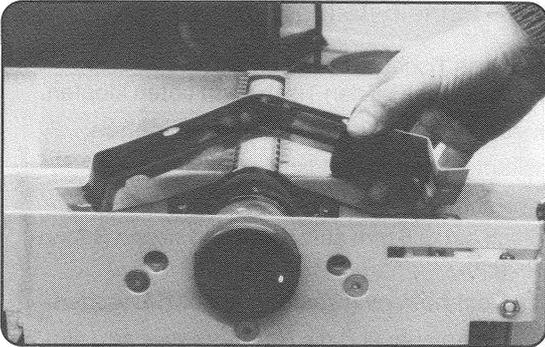


Abb. „8“

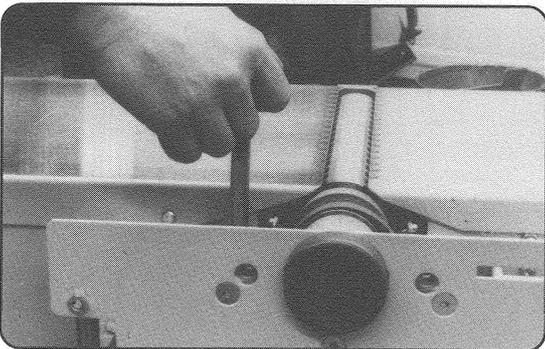


Abb. „9“

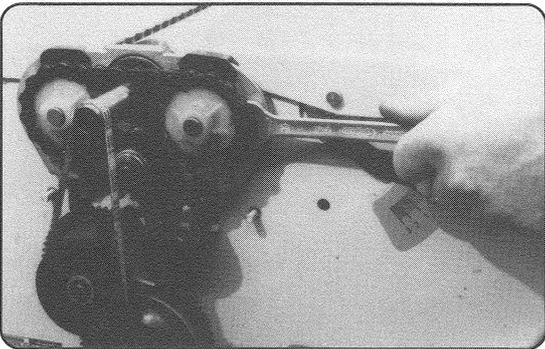
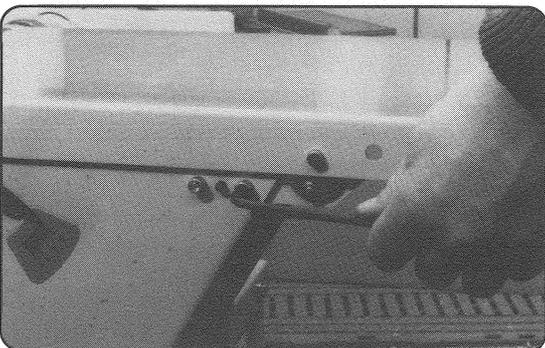


Abb. „10“



Getriebeabdeckung abschrauben.

Verstellbaren Abrichttisch nach oben drehen und 1/2 Umdrehung entspannen.

Riemenabdeckung abschrauben.

Mit 13er Gabelschlüssel das Zwischenstück gegenhalten und an der Gehäuseinnenseite die Innensechskantschraube lockern.

Gegenüberliegende Schraube am Getriebe lockern.

Beidseitig am Gestell die Innensechskantschrauben lockern und den Spannstift heraus schlagen.

Abb. „11“

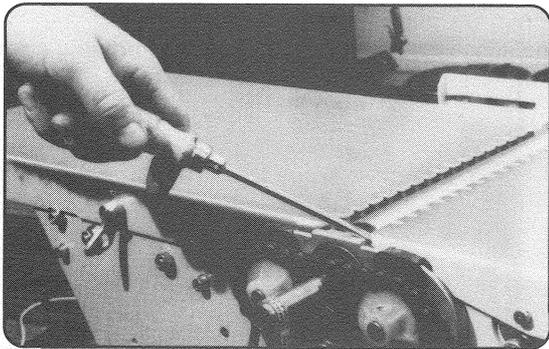


Abb. „12“

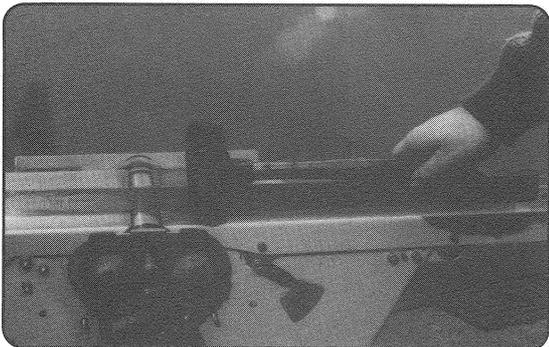


Abb. „13“



Den Tisch links und rechts sowie rückseitig anheben und die Innensechskantschrauben beidseitig wieder leicht anziehen.

Grobeinstellung – Feineinstellung

- * Richtlineal über beide Tischplatten legen.
Mit Gummihammer gefühlvoll den Tisch nach unten klopfen.
- * **Die Tische müssen exakt parallel zueinander stehen.**
- * Die Innensechskantschrauben beidseitig fest anziehen.
- * Den Tisch neu verstimmen.
Soweit erforderlich auf $\varnothing 6$ mm aufbohren und neuen Spannstift $\varnothing 6$ einschlagen.
- * **Den Zeiger der Tischhöhenverstellung auf NULL stellen.**
- * Die Maschine komplettieren und die **Hobelmesser neu einstellen.**
Siehe Bedienungsanweisung Hobelmaschine HM 2.

scheppach
maschinenfabrik



Josef Scheppach
Maschinenfabrik GmbH & Co.
D-8873 Ichenhausen/FRG
Telefon (08223) 4002-0
Telefax (08223) 400220
Telefax Technik (08223) 400275
Telex 531 171

Adjusting the Dressing Table

HM 2

Set up the planing machine.

Place a straight level on the thickening table and align the machine with the floor.

Fig. „1”

Adjust the tables until they are visibly at the same height. Place a long straight edge on both table surfaces and determine the deviation.

Fig. „2”

Measure the removable rigid dressing table with a straight edge and caliper gauge.

Measure the distance to the planing shaft body (reference 1 mm) from front to rear.

Fig. „3”

In the same way, measure the adjustable dressing table.

Fig. „4/4a”

Remove dressing table.

Loosen the screws on the table support on both sides of the frame, including screw „A” of the eccentric clamp.

Fig. „5”

Raise the table on the right and left, as well as at the rear, and gently tighten the screws of the table surface.

Fig. „5a”

Rough adjustment – Fine adjustment

- * Place a straight edge onto the table surface.
- * With a rubber hammer, gently tap the table down.
- * The table must be parallel with the planing shaft body, with a distance of 1 mm.
- * Slightly retighten the screws of the table support points.
- * With straight edge and caliper gauge, carry out fine adjustment and retighten the table support points.
- * Readjust the table eccentric clamping and tighten the screws.
- * Ensure that both tables are parallel and if required, readjust.

Fig. „6”

Unscrew the gear housing cover.

Raise the adjustable dressing table and rotate the knob backwards ½ rotation to relieve tension.

Fig. „7”

Unscrew belt guard cover.

Fig. „8”

With a # 13 open end wrench, secure the intermediate piece and loosen the Allen screws on the inside of the housing.

Fig. „9”

Loosen the opposite screws on the gear.

Fig. „10”

Loosen the Allen screws on both sides of the frame and tap out the fixing pin.

Fig. „11”

Raise the table on the left and right, as well as at the rear, and gently retighten the Allen screws on both sides.

Fig. „12/13”

Rough adjustment – Fine adjustment

- * Place a long straight edge on both tables. Gently tap the table surface down with a rubber hammer. Then carefully inspect.
- * **Both tables must be perfectly parallel to each other.**
- * Tighten the Allen screws on both sides.
- * Repin the table. If required, bore to Ø 6 mm and tap in Ø 6 fixing pin.
- * **Set the indicator of the table height adjustment to NULL.**
- * Complete assembly and **readjust the planing knife.** Refer to operating instruction for Planing Machine HM 2.