

# Aufklappbaren Abrichttisch einstellen hmc 3200

Abb. „1”

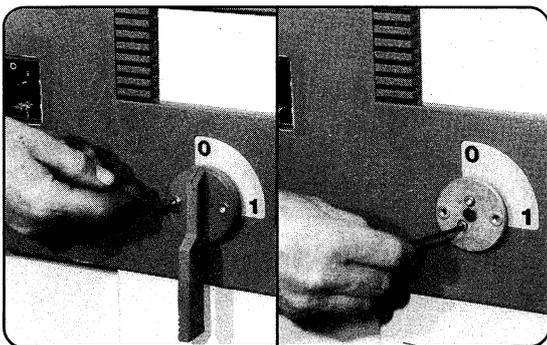
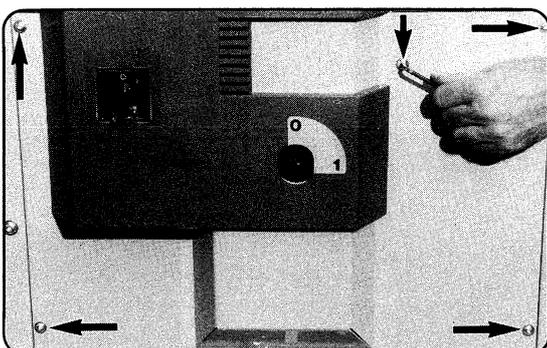


Abb. „2”



Hobelmaschine gerade aufstellen.

Wasserwaage auf Dickentisch legen und die Maschine zum Boden ausrichten.

Getriebeschaltelhebel sowie die Zwischenscheibe abschrauben.

Die Gehäusewand abschrauben.

Abb. „3“

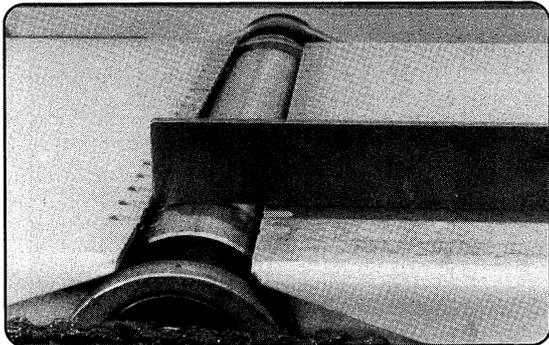


Abb. „4“

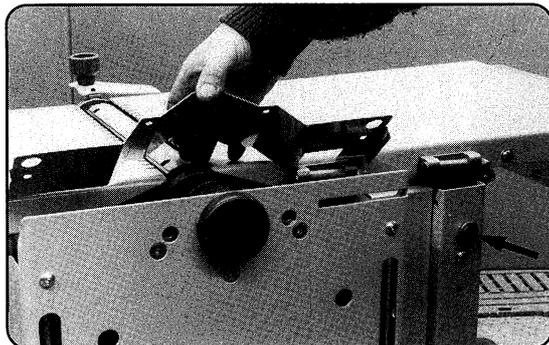


Abb. „5“

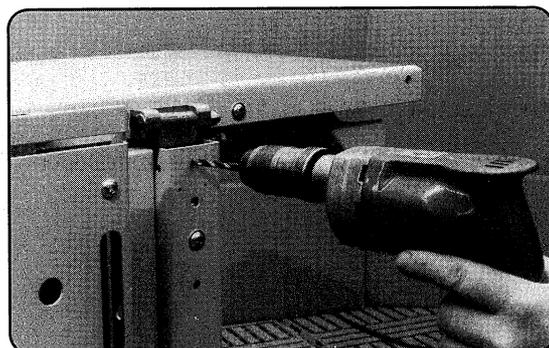


Abb. „6“

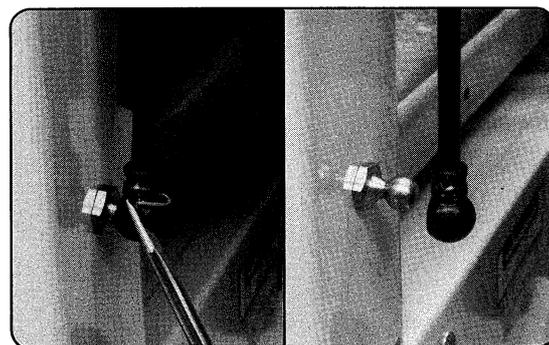
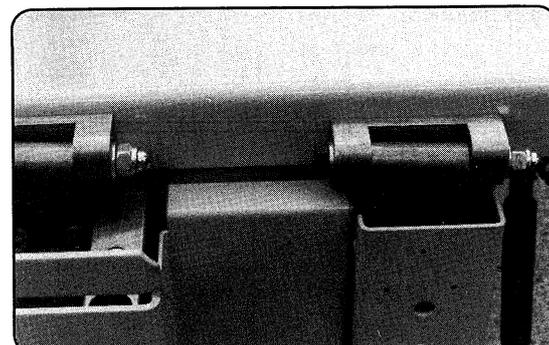


Abb. „7“



Den verstellbaren Abrichttisch mit Richtlineal ausmessen und dann in NULL-Stellung bringen.

Riemenabdeckung abschrauben.

Abdeckkappe aus Gestellfuß entfernen.

Die Bundscheibe (Pfeil) abschrauben.

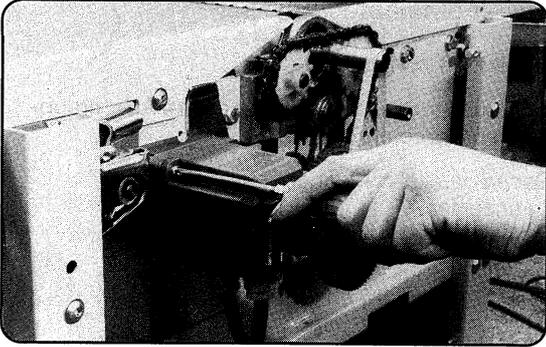
Der Bügel im Gestellfuß fällt auf die unterhalb montierte Schraube. Bei der späteren Montage den Bügel mit Innensechskantschlüssel oder Draht wieder hochziehen.

3 Löcher  $\varnothing$  8 mm in den Gestellfuß bohren. Durch die Bohrung die Innensechskantschrauben am Scharnier lockern.

Den Tisch aufklappen und die Gasfeder am Gestell aushängen.  
Den Tisch wieder zuklappen und verriegeln.

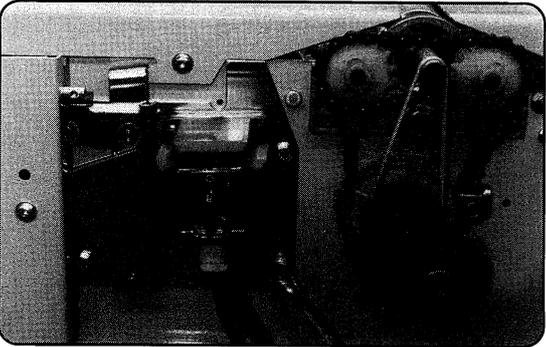
Schrauben am Scharnier lockern.

Abb. „7a“



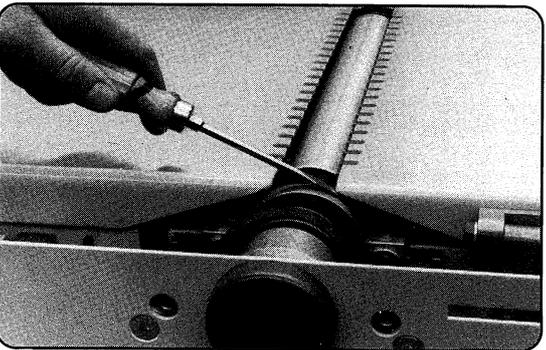
Schrauben am Schalter lockern.

Abb. „7b“



Schrauben an der Spannhebelplatte lockern.

Abb. „8“



Den Tisch links und rechts, sowie rückseitig anheben.

Die Schrauben an den Scharnieren und an der Spannhebelplatte leicht anziehen.

Abb. „8a“

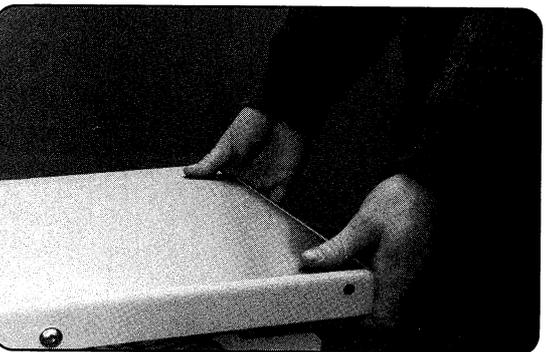


Abb. „9”

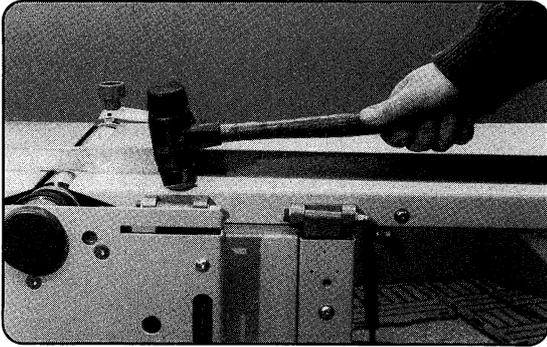
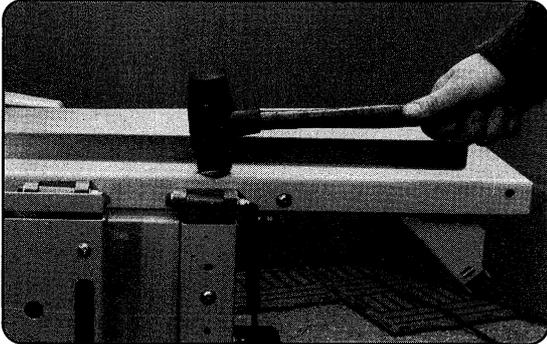


Abb. „9a”



### Grobeinstellung – Feineinstellung

- \* Richtlineal über beide Tischplatten legen.
- \* Den Tisch mit Gummihammer gefühlvoll an allen 4 Anschraubpunkten nach unten klopfen.
- \* Die Tische müssen parallel zueinander stehen.  
Die Schrauben anziehen.
- \* Den Tisch einmal entriegeln und wieder verriegeln.
- \* Parallelität der Tische nachprüfen und nachjustieren.
- \* Alle Schrauben fest anziehen, die Maschine komplettieren.
- \* Die Hobelmesser neu einstellen!  
Siehe Bedienungsanweisung hmc 3200.

**scheppach**  
maschinenfabrik



Josef Scheppach  
Maschinenfabrik GmbH & Co.  
D-8873 Ichenhausen/FRG  
Telefon (08223) 4002-0  
Telefax (08223) 400220  
Telefax Technik (08223) 400275  
Telex 531171

# Swing-up Dressing Tabel Adjustment hmc 3200

Set up the planing machine.

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

## Fig. „1”

Unscrew the switching lever and the washer.

## Fig. „2”

Unscrew the housing panel.

## Fig. „3”

Measure the adjustable dressing table with a straight edge and then adjust to NULL position.

## Fig. „4”

Unscrew belt guard cover.

Remove the covering cap from frame leg.

Unscrew collar washer (arrow).

The bracket in the frame leg will fall onto the screw mounted below. For subsequent assembly, raise the bracket with a wire or Allen key.

## Fig. „5”

Bore 3  $\varnothing$  8 mm holes in the frame leg. Through the bore holes, loosen the Allen screws on the hinge.

## Fig., „6”

Raise the table and pull the gas cylinders off their sockets.

Lower the table again and lock.

## Fig. „7”

Loosen the screws on the hinge.

## Fig. „7a”

Loosen the screws on the switch.

## Fig. „7b”

Loosen the screws on the gripping lever plate.

## Fig. „8/8a”

Raise the table on the left and right, as well as at the rear.

Gently tighten the screws on the hinge and on the gripping lever plate.

## Fig. „9/9a”

### Rough adjustment – Fine adjustment

- \* Place a straight edge on both tables.
- \* Gently tap the table surface down on all 4 screw points with a rubber hammer.
- \* Both tables must be parallel to each other. Retighten the screws.
- \* Unlock the table, and then relock.
- \* Ensure that the tables are parallel, and readjust.
- \* Tighten all screws, and complete the machine.
- \* Readjust the planing knife!  
Refer to operating instruction hmc 3200.