

Abrichttische einstellen hmc 2600

Abb. „1“

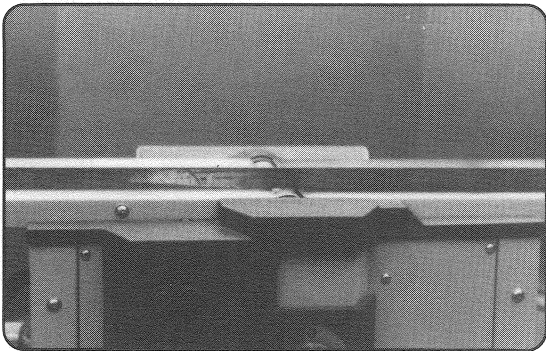


Abb. „2“

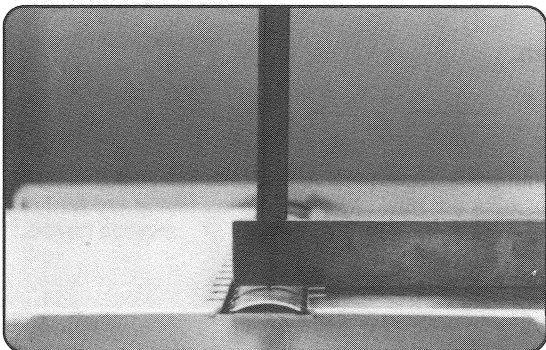
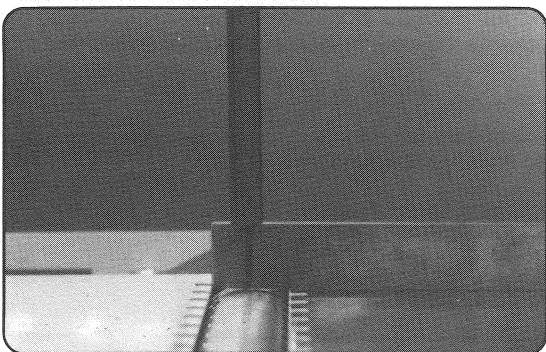


Abb. „3“



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 die Abweichungen feststellen.

Abnehmbaren Abrichttisch mit Lineal und Meßschieber vermessen.

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

Abb. „4”

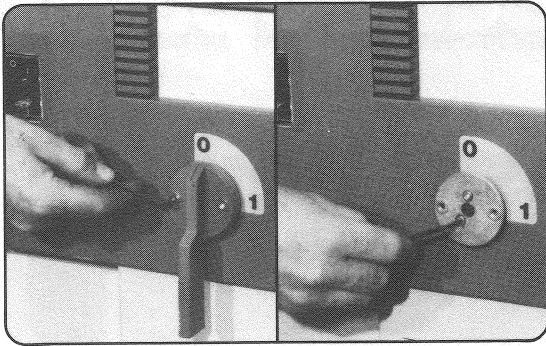


Abb. „4a”

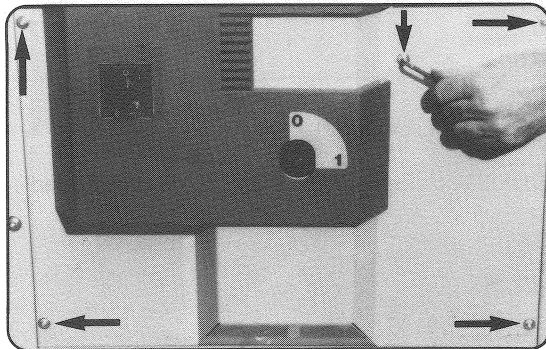


Abb. „5”

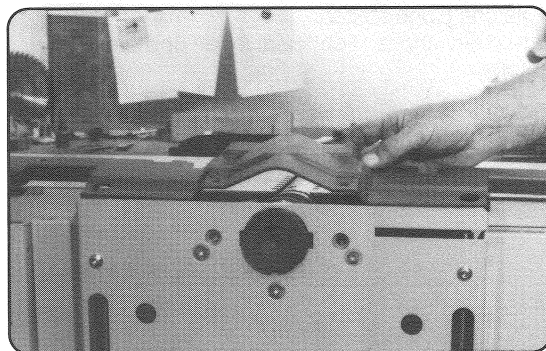
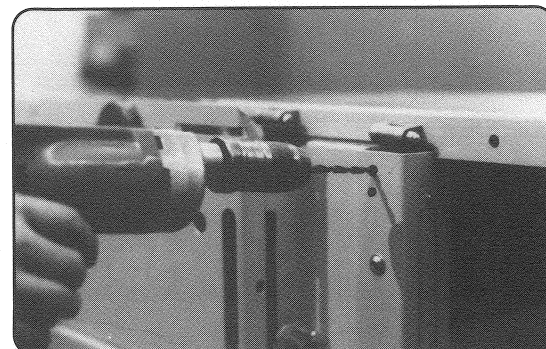


Abb. „6”



Abb. „7”



Schalthebel und Gehäusewand abschrauben.

Getriebeabdeckung abschrauben.

Spannhebel öffnen.
4 Schrauben lockern.

2 Löcher $\varnothing 8-10$ mm auf Höhe der Scharnierschrauben bohren, so daß mit dem Innensechskantschlüssel die Schrauben zugänglich sind.
Schrauben lockern.

Abb. „7a“

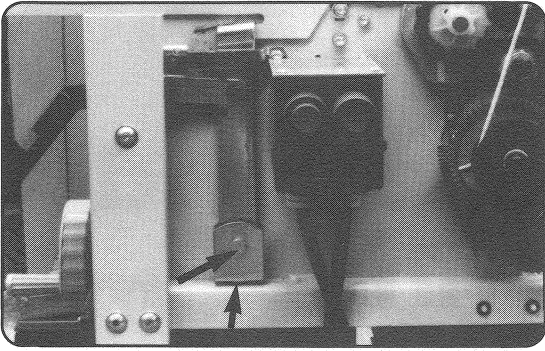


Abb. „8“

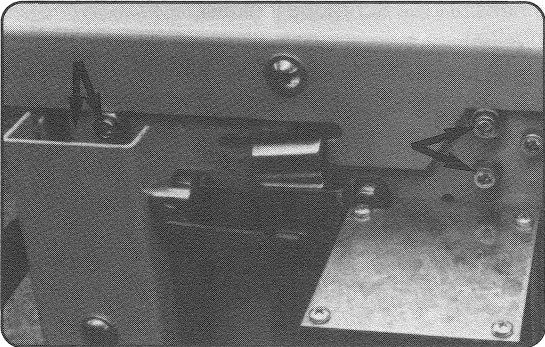


Abb. „9“



Abb. „9a“

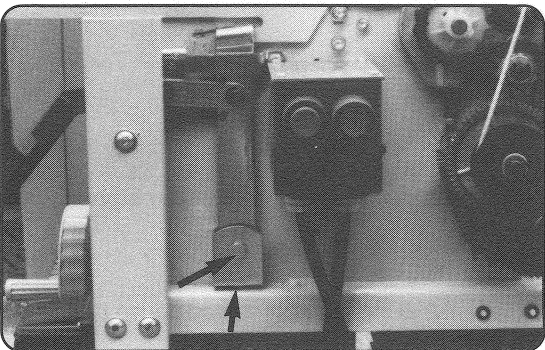
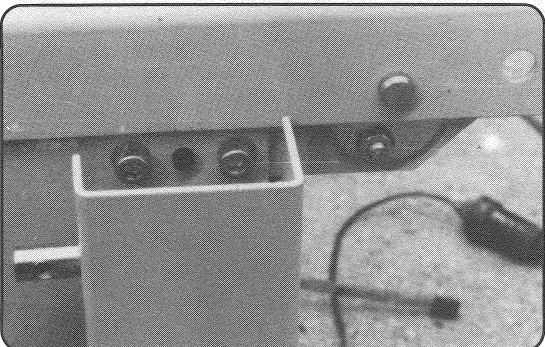


Abb. „10“



Die Schrauben am Spannbügel lockern und den Tisch mit dem Spannhebel wieder arretieren.

Den Tisch links und rechts sowie rückseitig anheben.
Die Schrauben der Tischhalterung anheben und links und rechts des Tisches leicht anziehen.

Lineal auflegen.
Mit Gummihammer gefühlvoll den Tisch nach unten klopfen.
Der Tisch muß mit 1 mm Abstand parallel zum Hobelwellengrundkörper verlaufen.

Die Tischauflagepunkte fest anziehen und die Tischverklemmung nachstellen.

Verstellbaren Abrichttisch einstellen

Innensechskantschraube lockern und den Spannstift heraus schlagen.

Abb. „11“

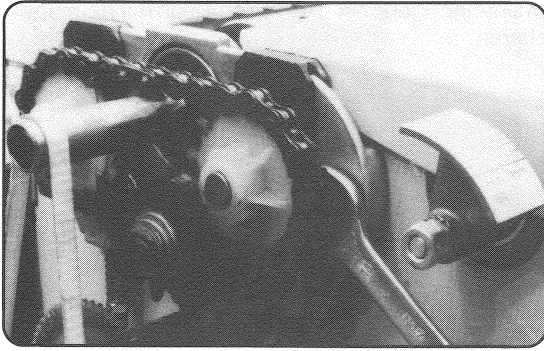


Abb. „12“

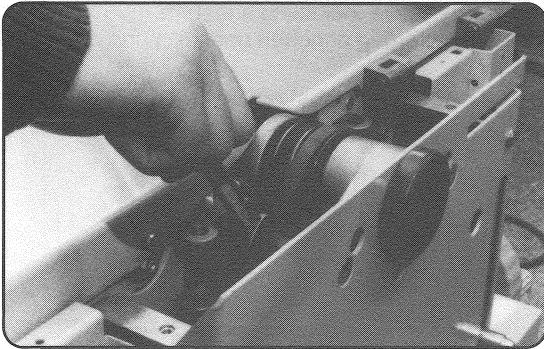


Abb. „13“

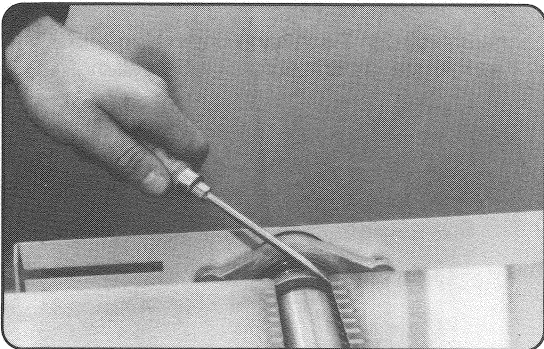
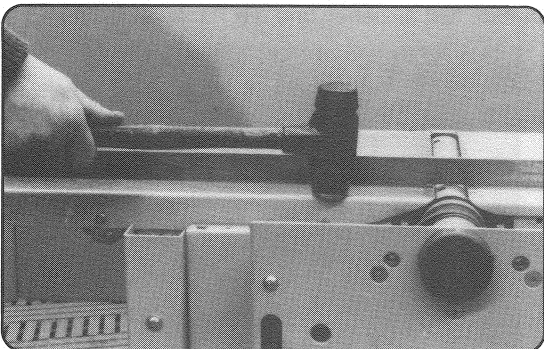


Abb. „14“



Mit Gabelschlüssel SW 13 Schraube lockern.
Von innen gegenhalten.

An der Gehäuseinnenseite die Schraube lockern.
Von außen gegenhalten.

Den Tisch links und rechts sowie rückseitig anheben und Halteschrauben des Tisches leicht anziehen.

Grobeinstellung des Tisches

- * Langes Richtlineal über beide Tische legen und den Tisch mit Gummihammer gefühlvoll nach unten klopfen.
Genau prüfen dann
- * **Feineinstellung vornehmen**
- * **Beide Tische müssen exakt parallel zueinander stehen.**
- * Die Tischbefestigungsschrauben nachziehen.
- * Den Tisch neu verstemmen.
- * 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 Bedienungs-Anweisung Hobelmaschine hmc 2600.

scheppach
maschinenfabrik



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

Adjusting the Dressing Table

hmc 2600

Set up the planing machine.

Place a straight level on the thicknessing 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. „2/3”

Measure the removable 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. „4/4a”

Unscrew the switching lever and the housing panel.

Fig. „5”

Unscrew the gear housing cover.

Fig. „6”

Open gripping lever.
Loosen 4 screws.

Fig. „7”

Bore 2 \varnothing 8 – 10 mm holes at the height of the hinged screws so that the screws are accessible with the Allen key.
Loosen screws.

Fig. „7a”

Loosen the screws on the clamping bracket and relock the table with the clamping lever.

Fig. „8”

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

Fig. „9”

Place the 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.

Fig. „9a”

Firmly secure the table support points and adjust the table clamping.

Fig. „10”

Setting the adjustable dressing table

Loosen the Allen screws and tap out the fixing pin.

Fig. „11”

Loosen the bolts with a # 13 open-end wrench. Secure from the inside.

Fig. „12”

On the inside of the housing, loosen the screws. Secure from the outside.

Fig. „13”

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

Fig. „14”

Rough adjustment of the table

- * Place a long straight edge on both tables and gently tap the surface down with a rubber hammer. Then carefully inspect.
- * **Carry out fine adjustment**
- * **Both tables must be perfectly parallel to each other.**
- * Retighten the table attachment screws.
- * Repin the table.
- * If required, bore to \varnothing 6 mm and tap in \varnothing 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 hmc 2600.