

**Auswechselln der Vorschubwalzen**  
**Changing the Feed Rollers**  
**Remplacement des cylindres d'avance**  
**Sostituzione dei cilindri d'avanzamento**  
**Vervangen van de aanvoerwalsen**  
**Utbyte av matningsvalsar**  
**Syöttötötelan vaihto**  
**Substituição dos cilindros de avanço**

## **HM 2**

- (D)** Montageanweisung
- (GB)** Assembly Instructions
- (F)** Consignes de montage
- (I)** Istruzioni per il montaggio
- (NL)** Montageaanwijzing
- (S)** Monteringsanvisning
- (SF)** Asennusohje
- (P)** Indicação de montagem

## Hobelmaschine HM 2

### Auswechseln der Vorschubwalzen

 **ACHTUNG**  
Netzstecker ziehen!

Verletzungsgefahr für Finger  
und Hände an den Hobelmes-  
sern. Wir empfehlen den Aus-  
bau der Hobelmesser.

### Montagefolge

\* Getriebschalthebel und  
Getriebschutz von der Hobel-  
maschine abschrauben.

\* Dickentisch nach unten  
drehen.

Abb. „1“

Handgriff abschrauben

Abb. „2“

Zeiger abschrauben

Abb. „3“

Schutzdeckel abnehmen  
Frontblech abschrauben

## Planing Machine HM 2

### Changing the Feed Rollers

 **WARNING**  
Unplug before  
proceeding!

The planing knives may cause  
hand and finger injury. We  
recommend removing the  
planing knives.

### Order of Assembly

\* Unscrew the gear shift lever,  
gear protector, and belt pro-  
tector from the machine.

\* Lower the thickening  
table.

Fig. „1“

Unscrew the knob.

Fig. „2“

Unscrew the indicator.

Fig. „3“

Remove protecting lid.  
Unscrew front plate.

## Raboteuse HM 2

### Remplacement des cylindres d'avance

 **ATTENTION**  
Retirer la fiche électrique  
de raccordement au réseau.

Risques de blessures pour les  
doigts et les mains sur les  
couteaux de rabot. Nous  
conseillons de démonter ces  
derniers.

### Montage

\* Dévisser de la machine le levier  
d'enclenchement et la protec-  
tion du jeu d'engrenages.

\* Faire pivoter vers le bas la  
table d'épaisseur.

Fig. „1“

Dévisser la poignée.

Fig. „2“

Dévisser l'aiguille de l'indicateur.

Fig. „3“

Retirer le capot de protection.  
Dévisser la tôle frontale.

Abb./Fig./Kuva „1“

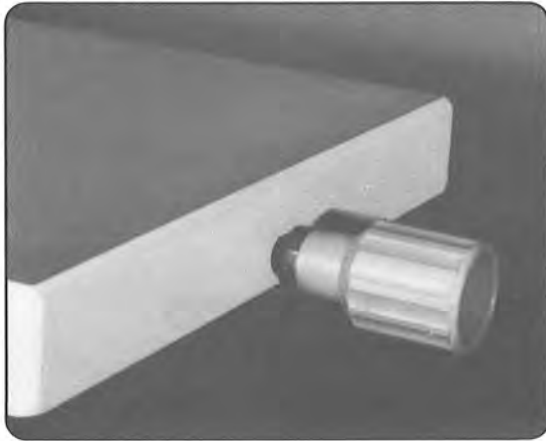


Abb./Fig./Kuva „2“

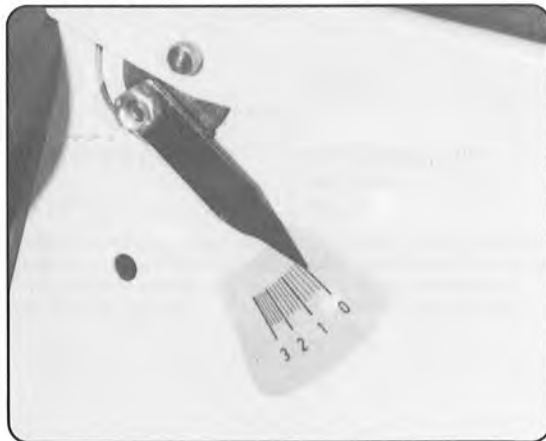
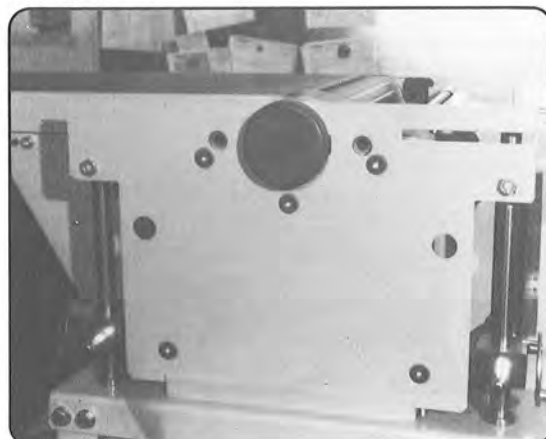


Abb./Fig./Kuva „3“



**D****GB****F**

Abb./Fig./Kuva „4“

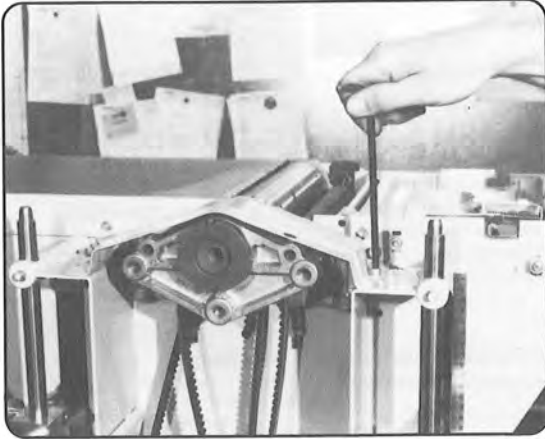


Abb. „4“

Abdeckblech abschrauben

Fig. „4“

Unscrew cover plate.

Fig. „4“

Dévisser la tôle de recouvrement.

Abb./Fig./Kuva „5“



Abb. „5“

An der Gestellinnenseite die Linsenschraube M 6 x 12 mit Tellerfeder herausdrehen.

Fig. „5“

Remove the oval head counter-sunk bolts M 6 x 12 with cup springs from the inner side of the frame.

Fig. „5“

Sur la face interne du châssis, défaire les vis à tête bombée M 6 x 12 ainsi que les rondelles-ressorts.

Abb./Fig./Kuva „6“

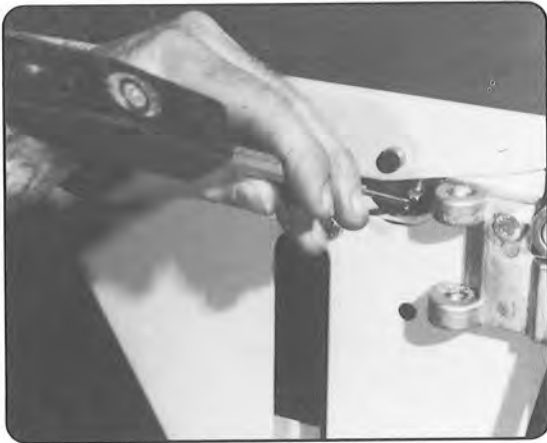


Abb. „6“

Mit Durchschlag die Bundbuchse vorsichtig zurückklopfen. **Nicht ganz heraus schlagen!**

Fig. „6“

Carefully pound back the flanged sleeve with a drift. **Do not pound it out completely!**

Fig. „6“

A l'aide d'un chasse-goupille, repousser prudemment la douille à collet. **Ne pas l'extraire complètement.**

Abb./Fig./Kuva „7“



Abb. „7“

Tischplatte aufklappen, Holz unterlegen, so daß die Tischplatte aufgeklappt bleibt.

\* Dickentisch wieder nach oben drehen.

Fig. „7“

Unfold the table surface. Place a piece of wood under it, so that the table surface remains folded open.

\* Raise the thickening table again.

Fig. „7“

Relever le plateau de la table et placer un morceau de bois de façon à le maintenir dans cette position.

\* Refaire pivoter la table d'épaisseur vers le haut.

**D****GB****F**

Abb./Fig./Kuva „8”



Abb. „8”

- \* Die Zugfeder aushängen
- \* Von der Gestellinnenseite die **2 Sechskantschrauben M 8 x 16** aus der Getriebeplatte herausdrehen.

Fig. „8”

- \* Remove the tension springs.
- \* Unscrew the **2 hexagonal head screws M 8 x 16** on the gear plate from the inside of the frame.

Fig. „8”

- \* Décrocher le ressort de traction.
- \* Sur la face interne du châssis, retirer de l'engrenage les **2 vis à 6 pans M 8 x 16**.

Abb./Fig./Kuva „9”



Abb. „9”

Die Kette von den Kettenrädern abnehmen und mit dem kompletten Getriebe abheben.

Fig. „9”

Remove the chain from the sprocket wheels and lift it out along with the complete gear drive.

Fig. „9”

Enlever la chaîne des pignons, puis la retirer avec l'ensemble du jeu d'engrenages.

Abb./Fig./Kuva „10”



Abb. „10”

- \* Die schwarzen Gummikappen vom Lagerschild abziehen. Spiralspannstifte der Kettenräder durchschlagen und Kettenräder abnehmen.

Fig. „10”

- \* Pull the black rubber caps off of the bearing plate. Pound out the spiral pin from the sprocket wheels and remove the sprocket wheels.

Fig. „10”

- \* Retirer de la flasque les capuchons noirs en caoutchouc. Chasser à l'aide d'un poinçon les goupilles spiralées des pignons, puis enlever ces derniers.

Abb./Fig./Kuva „11”

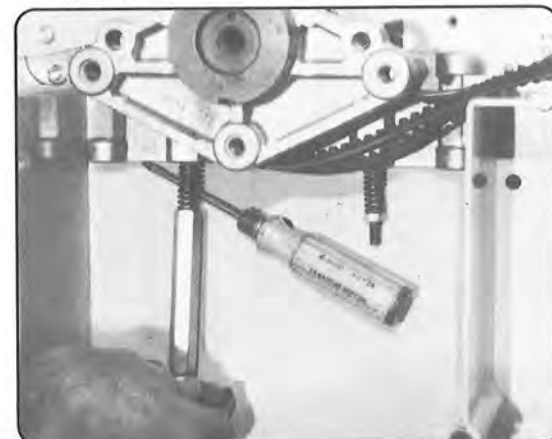


Abb. „11”

- \* Die vier Druckfedern nach lösen der **Sechskantmuttern M 6** beidseitig der Hobelmaschine abnehmen.

Fig. „11”

- \* After loosening the **hexagonal nuts M 6** from both sides of the machine, remove the four pressure springs.

Fig. „11”

- \* Retirer les 4 ressorts de pression placés de part et d'autre de la raboteuse après avoir défilé les **écrous à six pans M 6**.

**D****GB****F**

Abb./Fig./Kuva „12”

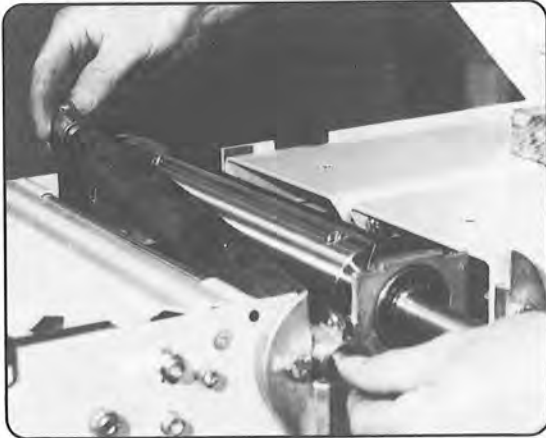


Abb. „12”

Beide Vorschubwalzen austauschen.

**Der Zusammenbau der Hobelmaschine erfolgt in genau umgekehrter Reihenfolge.**

Kettenräder aufstecken, Spiralspannstifte einschlagen.

Fig. „12”

Exchange both of the feed rollers.

**Reassembly of the planing machine is done in exactly the reverse order.**

Mount the sprocket wheels, pound in the spiral pin.

Fig. „12”

Remplacer les deux cylindres d'avance.

**Pour le réassemblage des pièces, effectuer les mêmes opérations dans l'ordre inverse.**

Remplacer les pignons et enfoncer les goupilles spiralées.

Abb./Fig./Kuva „13”

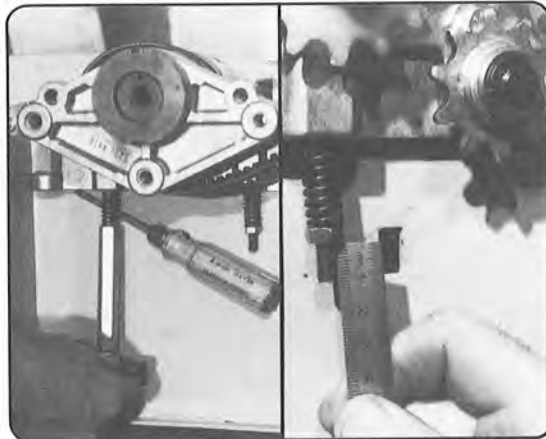


Abb. „13”

Bei Montage der vier Druckfedern die Sechskantmuttern 10 – 11 mm auf das Gewinde drehen.

Fig. „13”

When mounting the four pressure springs, loosen the hexagonal nuts 10 – 11 mm on their bolts.

Fig. „13”

Pour le montage des ressorts de pression, visser les écrous à 6 pans de 10 à 11 mm sur les tiges filetées.

Abb./Fig./Kuva „14”



Abb. „14”

Kette auflegen, Riemen auflegen. Das Getriebe von der Gestellinnenseite leicht anschrauben.

**2 Sechskantschrauben M 8 x 16**

Fig. „14”

Put on the chain and the belt. Screw on the gear driven loosely from the inside of the frame.

**2 hexagonal screws M 8 x 16**

Fig. „14”

Mettre en place la chaîne et la courroie. Visser le jeu d'engrenages sans le serrer à partir de la face interne du châssis.

**2 vis à six pans M 8 x 16**

Abb./Fig./Kuva „15”

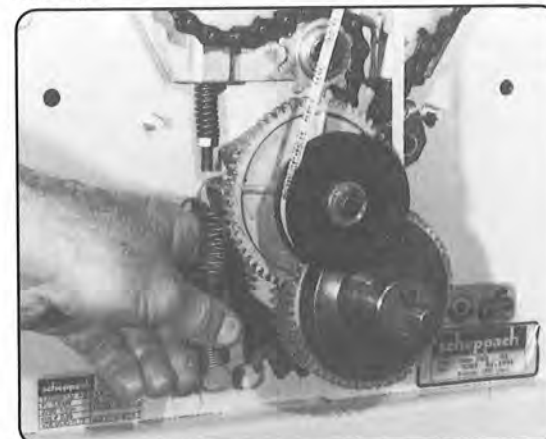


Abb. „15”

Die Zugfeder wieder einhängen.

Fig. „15”

Mount the tension springs again.

Fig. „15”

Réaccrocher le ressort de traction.

**D**

Abb./Fig./Kuva „16”

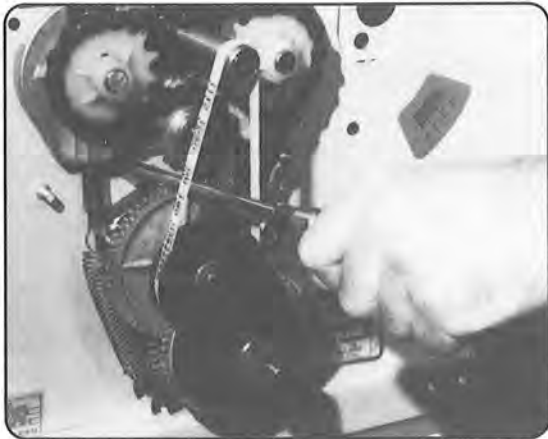


Abb./Fig./Kuva „17”



Abb./Fig./Kuva „18”

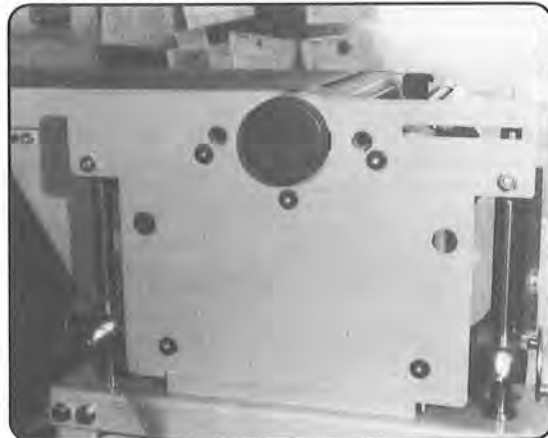


Abb. „16”

Das Getriebe mit einem Schraubendreher nach unten drücken bis der Riemen spannt.  
Die beiden Sechskantschrauben an der Gestellinnenseite fest anziehen.

Abb. „17”

Gummikappen auf das Lager-schild stecken.

### Dickentisch nach unten drehen

Abb. „18”

Frontblech anschrauben.  
Zuerst die 4 äußeren Schrauben eindrehen, danach die 3 Schrauben am Lager eindrehen.

\* Tischplatte zuklappen.

\* Von der Gestellinnenseite die **Linsenschraube M 6 x 12 mit Tellerfeder** in die Gelenkplatte der Tischverstellung eindrehen.

Beim Anziehen der Linsenschraube auf zentrische Lage der Tellerfeder achten.

\* Auf der gegenüberliegenden Seite den Zeiger so montieren, daß die Zeigerspitze oberhalb des NULL-Striches steht.  
Der Zeiger wird später eingrichtet.

\* Den Handgriff an den Tisch montieren.

\* Getriebeschutz und Getriebe-schalthebel anschrauben.

**GB**

Fig. „16”

Press the gear drive downwards with a screwdriver until the belt is taut.  
Tighten the two hexagonal screws on the inner side of the frame.

Fig. „17”

Replace the rubber caps on the bearing plate.

### Lower the thickening table.

Fig. „18”

Screw the front plate back on.  
First screw in the four outer screws, then the three on the bearing.

\* Fold the table surface together.

\* Screw the **oval head counter-sunk bolts M 6 x 12 with cup springs** into the table adjustment hinge plate.

When driving the oval head bolts, make sure the cup springs are centered.

\* Mount the indicator on the opposite side, so that the tip is above the zero line.  
The indicator will be adjusted later.

\* Mount the knob on the table.

\* Screw on the gear protector and the gear shift lever.

**F**

Fig. „16”

Pousser le jeu d'engrenages vers le bas à l'aide d'un tournevis jusqu'à ce que la courroie soit tendue.  
Serrer les deux vis à six pans sur la face interne du châssis.

Fig. „17”

Placer les capuchons en caoutchouc sur la flasque.

### Faire pivoter la table d'épaisseur vers le bas.

Fig. „18”

Visser la tôle frontale.  
Visser d'abord les 4 vis extérieures, puis les trois vis placées sur le palier.

\* Rabattre le plateau de la table.

\* A partir de la face interne du châssis, introduire les **vis à tête bombée M 6 x 12 avec rondelles-ressorts** dans la plaque d'articulation pour le déplacement de la table.  
Lors du serrage des vis à tête bombée, veiller à ce que les rondelles-ressorts soient correctement centrées.

\* Sur le côté opposé, monter l'aiguille de l'indicateur de façon à ce que la pointe se trouve en face du trait correspondant au 0.  
Le réglage a lieu ultérieurement.

\* Monter la poignée sur la table.

\* Visser la protection du jeu d'engrenages ainsi que le levier d'enclenchement.

**D****GB****F**

Abb./Fig./Kuva „19“

**Hobelmesser wieder einbauen**

Abb. „19“

Eine gerade Richtleiste über beide Tische legen und mittels Handgriff die Tische zueinander ausrichten.

**Mount the planing knives.**

Fig. „19“

Lay a straight fitting strip on both tables and line them up with each other, using the knobs.

**Remonter le couteau de rabot**

Fig. „19“

Placer sur les deux tables une baguette d'alignement, puis aligner les deux tables l'une sur l'autre.

Abb./Fig./Kuva „20“

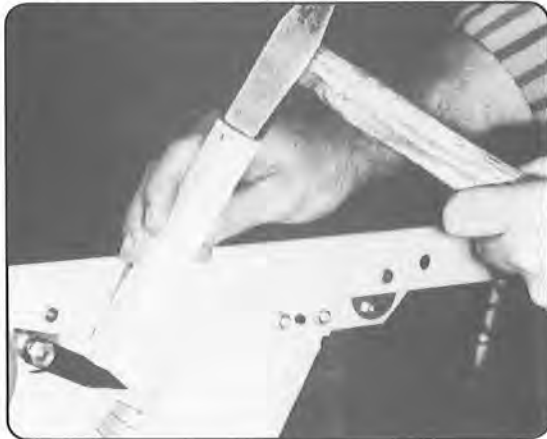


Abb. „20“

Den Zeiger mit einem Holz und leichten Hammerschlägen auf den NULL-Strich stellen.

Fig. „20“

Move the indicator to the zero mark with a piece of wood and light blows from a hammer.

Fig. „20“

Placer l'aiguille de l'indicateur en face du ZERO à l'aide d'un morceau de bois et d'un petit marteau.

**I****NL****S****SF****P****Rimontare la piallatrice**

Fig. „19“

Collocare un listello di raddrizzamento su entrambe le tavole, quindi allinearle agendo sull'apposita maniglia.

Fig. „20“

Posizionare l'indicatore sulla marcatura ZERO (NULL) con un pezzo di legno e dei leggeri colpi di martello.

**Schaafbeitels weer monteren**

Fig. „19“

Een rechte richtlat over de beide tafels leggen en met behulp van de handgreep de tafels ten opzichte van elkaar instellen.

Fig. „20“

De wijzer met een houtje en met zachte hamerslagen op de NULL-streep zetten.

**Inmontering av hyvelknivar**

Fig. „19“

Lägg en riktlinjal över de båda bordsskivorna och rikta manuellt in skivorna efter varandra.

Fig. „20“

Ställ in visaren på NOLL-strecket. Använd en träbit och slå lätt med en hammare.

**Höylänterät asetetaan paikoilleen**

Kuva „19“

Suora viivoitin asetetaan pöytätasolle ja käsiruuvilla pöytätasot asetetaan samalle tasolle.

Kuva „20“

Höyläysvahuuden osoitin käännetään nolla-viivalle puukapulla, jota lyödään kevyesti vasaralla.

**Monte as lâminas da plaina**

Fig. „19“

Ponha uma régua recta sobre os dois tampos da mesa e alinhe-os por meio do punho.

Fig. „20“

Com a ajuda de um calço de madeira e de um martelo mova o indicador para a posição NULL.

**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