

D

Dickentisch – Hobelmaschinen

Dickentisch – Höhenverstellung schwergängig

- Die Sechskantmutter (1) eine halbe bis ganze Umdrehung lockern und wieder gefühlvoll anziehen.

Dickentisch ist nicht gerade, nicht parallel zur Grundplatte.

Folge – maßlich ungenaue Werkstücke

Abhilfe: Die Verstellspindeln den Abweichungen entsprechend nachstellen.

- Ein Werkstück über den Dickentisch hobeln und nachmessen.
- Am Dickentisch Maß „X“ an allen 4 Ecken messen.
- Kettenspanner (2) lockern.
- Die Kette am Verschlußglied öffnen und von den Zahnrädern abnehmen.

Wir empfehlen:

Die Einstellung des Dickentisches von der rechten Seite über die Verstellspindel (3) vornehmen.

Beachten Sie beim Einstellen das Spiel der Verstellspindeln.

Höhenverstellung

hmc 3200 – Zahnrad 14 Zähne, 1 Umdrehung = 2,00 mm

- Die Verstellspindeln entsprechend der Maßabweichung nach unten oder nach oben nachstellen.
- Maß „X“ am Dickentisch an allen 4 Ecken nachmessen.
- Die Kette montieren und spannen.
- Probearbeitsgang durchführen.

GB

Thicknessing table of planers

Rise and fall adjustment of thicknessing table not moving smoothly

- Release the hexagon nuts (1) by one turn and retighten them only very slightly.

Thicknessing table not in line with the base plate.

Consequence: Workpieces are not machined to dimension.

Remedy: Reset the adjustment spindles.

- Push a workpiece over the thicknessing table and measure it.
- Measure dimension „X“ at all four corners.
- Release chain tensioner (2).
- Open the chain at the locking link and remove it from the sprockets.

Recommendation

For setting the thicknessing table, proceed from the right-hand side over the adjustment spindles (3).

When setting the adjustment spindles, mind the play.

Height adjustment

hmc 3200 – 14-tooth sprocket, 1 turn = 2,00 mm

- Turn the adjustment spindles upwards or downwards in accordance with the deviation of the measurement.
- Check dimension „X“ at all four corners.
- Refit the chain and tension it.
- Make a trial run.

