

VERTALING VAN HET ORIGINEEL

# PANHANS

QUALITÄT SEIT 1918



## Aanvullende instructies

naar de dikteschaafmachine PANHANS 436|100

Contactdruk voor gesegmenteerde drukbalk verhogen



*Geldig voor machinetype:*

**Dikteschaafmachine 436|100**

met optionele gesegmenteerde drukbalk voor kunststofverwerking

**HOKUBEMA Maschinenbau GmbH**

Graf-Stauffenberg-Kaserne, Binger Str. 28 | Halle 120

DE 72488 Sigmaringen | Tel. +49 07571 755-0

E-Mail: [info@hokubema-panhans.de](mailto:info@hokubema-panhans.de) | Web: <https://hokubema-panhans.de>

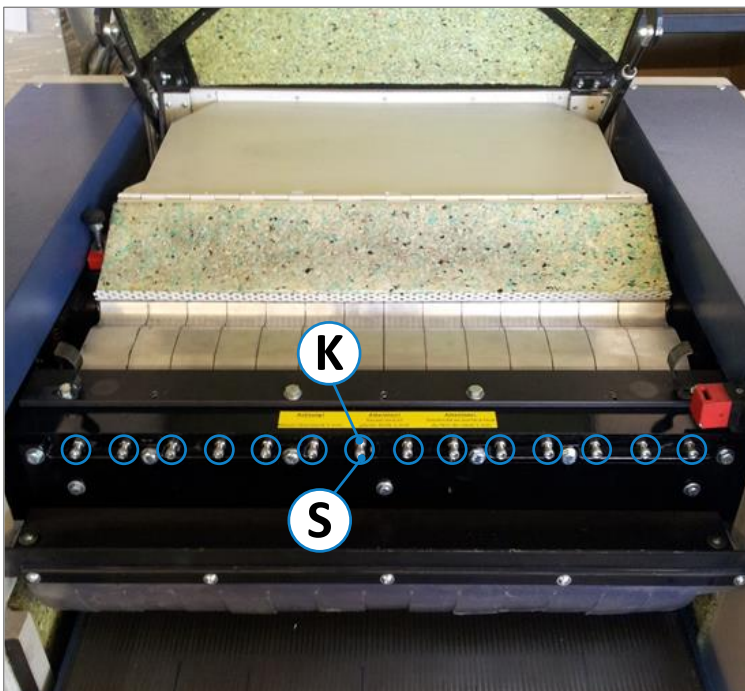
## Contactdruk voor gesegmenteerde drukbalk verhogen

Deze optie is alleen beschikbaar voor 436|100 dikteschaafmachines met gesegmenteerde drukbalk die beschikken over een optionele speciale uitrusting voor kunststofverwerking.

Om een hogere contactdruk van het werkstuk op de vandiktebank mogelijk te maken, kan de voorspanning van de veren indien nodig worden verhoogd. Daartoe worden de veren van de schakeldrukbal 10 mm extra voorgespannen ten opzichte van de standaardinstelling.



**Opmerking: De ideale veerspanning voor het bewerken van kunststoffen moet worden bepaald door proeven op het werkstuk.**



### Instellen van de voorspanning:

1. De voorspanning wordt ingesteld met het deksel open via de 14 M6-schroeven (S).
2. Draai eerst de 14 borgmoeren (K) los en stel vervolgens de M6-bouten (S) af op de gewenste spanning met behulp van een 5 mm inbusleutel. Draai vervolgens de borgmoeren (K) weer vast.
3. Bij elke draai aan de M6-schroeven (S) neemt de voorspanning van de drukbalk van de verbinding met 1 mm toe of af.

Figuur 1: Contactdruk voor gesegmenteerde drukbalk instellen



**Opmerking: Voor een gelijkmatig schaafr resultaat moeten de 14 schroeven (S) voor de veervoorspanning altijd gelijkmatig worden afgesteld.**



**Opmerking: Een verdere verhoging van de in de fabriek ingestelde veervoorspanning van de gesegmenteerde drukbalk gaat ten koste van de max. spaanafvoer van 8 mm.**