

ORIGINAL ZUSATZANLEITUNG

PANHANS

QUALITÄT SEIT 1918



Zusatzanleitung

zur Dickenhobelmaschine PANHANS 436|100

Anpressdruck für Gliederdruckbalken erhöhen



Gültig für Maschinen-Type:

Dickenhobelmaschine 436|100

mit optionalem Gliederdruckbalken für die Kunststoffbearbeitung

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 | Web: <https://hokubema-panhans.de>

Anpressdruck für Gliederdruckbalken erhöhen

Diese Möglichkeit besteht ausschließlich für 436 | 100 Dickenhobelmaschinen mit Gliederdruckbalken, die über eine optionale Spezial-Ausstattung für die Kunststoffbearbeitung verfügen.

Um einen einen höheren Anpressdruck des Werkstücks auf den Dickentisch zu ermöglichen, kann bei Bedarf die Vorspannung der Federn erhöht werden. Hierzu werden die Federn des Gliederdruckbalkens, gegenüber der Standardeinstellung, um zusätzliche 10 mm vorgespannt.



Hinweis: Die ideale Federspannung für die Kunststoffbearbeitung ist durch Versuche am Werkstück zu ermitteln.

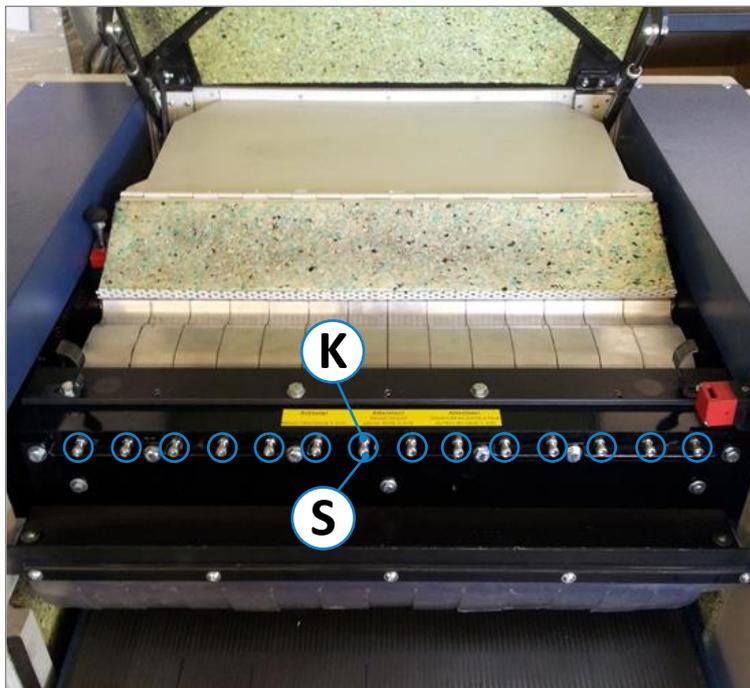


Abbildung 1: Anpressdruck für Gliederdruckbalken einstellen

Einstellen der Vorspannung:

1. Die Einstellung der Vorspannung erfolgt bei geöffneter Abdeckhaube über die 14 Stück M6 Schrauben (S).
2. Zunächst müssen die 14 Kontermuttern (K) gelöst werden, um dann mit einem 5 mm Inbusschlüssel die M6 Schrauben (S) auf die gewünschte Vorspannung einzustellen. Anschließend müssen die Kontermuttern (K) wieder angezogen werden.
3. Pro Umdrehung der M6 Schrauben (S) erhöht oder senkt sich die Vorspannung des Gliederdruckbalkens jeweils um 1 mm.



Hinweis: Um ein gleichmäßiges Hobelbild zu erhalten müssen immer alle 14 Schrauben (S) für die Federvorspannung um den gleichen Wert verstellt werden.



Hinweis: Eine weitere Erhöhung der von uns vorab eingestellten Federvorspannung des Gliederdruckbalkens geht zu Lasten der maximalen Spanabnahme von 8 mm.