



## Instructions supplémentaires

pour la raboteuse PANHANS 436|100

Augmenter la pression d'appui pour le presseur sectionné



*Valable pour le type de machine :*

**Machine à raboter 436|100**  
avec presseur sectionné en option pour  
le traitement des matières plastiques

**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>

## Augmenter la pression d'appui pour le presseur sectionné

Cette possibilité existe uniquement pour les raboteuses 436|100 avec un presseur sectionné, qui disposent d'un équipement spécial en option pour le traitement des matières plastiques.

Afin de permettre une pression plus élevée de la pièce sur la table de rabotage, la précontrainte des ressorts peut être augmentée si nécessaire. Pour ce faire, les ressorts du presseur sectionné sont précontraints de 10 mm supplémentaires (par rapport au réglage standard).



**Remarque :** La tension idéale du ressort pour l'usinage des matières plastiques doit être déterminée par des essais sur la pièce à usiner.

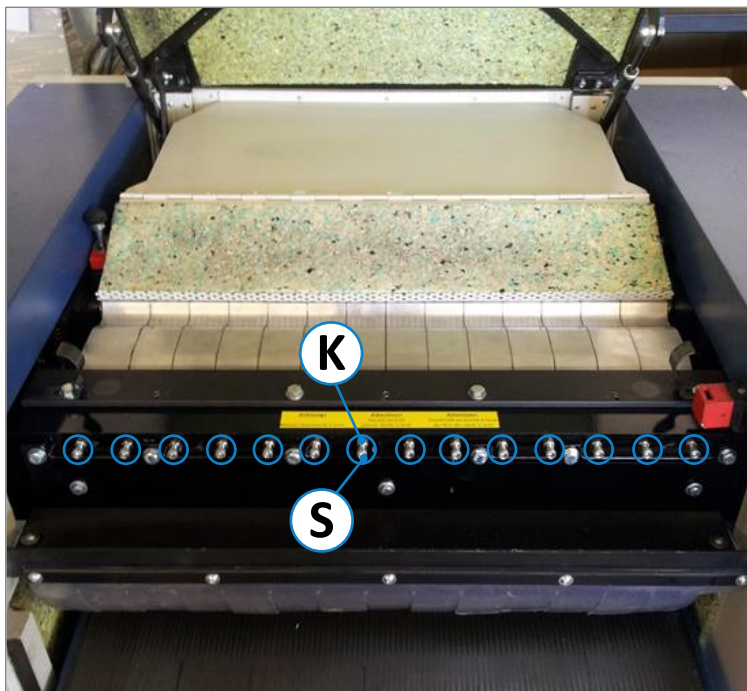


Figure 1 : régler la pression d'appui pour le presseur sectionné

### Procédure :

1. Le réglage de la précontrainte s'effectue lorsque le capot est ouvert à l'aide des 14 vis M6 (S).
2. Il faut d'abord débloquer les 14 contre-écrous (K), puis régler les vis M6 (S) à la précontrainte souhaitée à l'aide d'une clé Allen de 5 mm. Ensuite, il faut resserrer les contre-écrous (K).
3. Pour chaque tour de vis M6 (S), la précontrainte du presseur sectionné augmente ou diminue de 1 mm.



**Remarque :** Pour obtenir un résultat de rabotage régulier, les 14 vis (S) doivent toujours être ajustées de manière uniforme.



**Remarque :** Une augmentation supplémentaire de la précontrainte du ressort du presseur sectionné, réglée en usine, se fait au détriment de l'enlèvement maximal de copeaux de 8 mm.