

# scheppach

## Hobelmesser- Schleifeinrichtung HSE - 260

Artikel Nr. 6360 0000

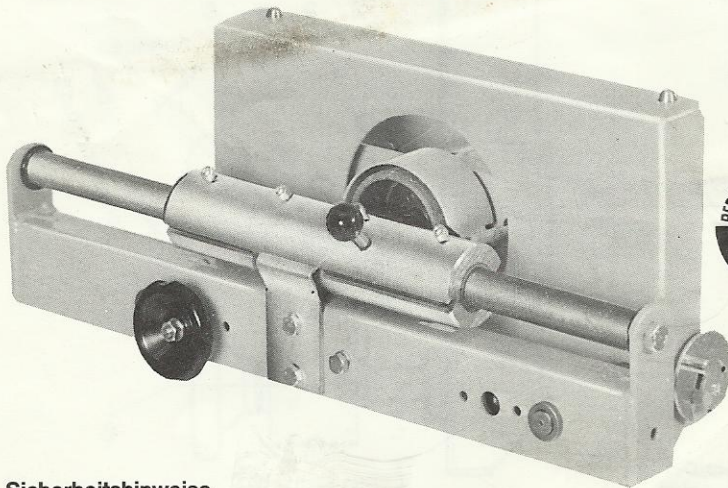
### Betriebsanleitung

Durch die leicht schräge Anordnung der Schiebezylinder-Führung wird erreicht, daß die Einrichtung nur mit der Topfscheiben-Außenkante schleift und am Hobelmesser einen leichten Hohlschliff erzeugt.

Aus diesem Grund ist es wichtig, daß beim Schleifvorgang der Schiebezylinder mittels dem Kugelknopf leicht angehoben wird. Geschliffen wird durch oszillierende Bewegung in beiden Richtungen. Die Schleifscheiben-Zustellung erfolgt mittels dem Handrad 6. Nach Beendigung des Schleifvorganges wird durch leichtes Absenken des Schiebezylinders dieser ohne Schleifscheibenberührung in die Ausgangsstellung zur Messerentnahme zurückgeschoben.

Die Wartung der Hobelmesser-Schleifeinrichtung ist problemlos und beschränkt gelegentliches Nachölen der Führungsteile und Säubern von Schleifstaub.

Zur Erzielung optimaler Schleifergebnisse muß die Topf-Schleifscheibe regelmäßig überprüft und ggf. mit geeignetem Werkzeug abgerichtet werden.



#### Sicherheitshinweise

- \* Beim Arbeiten mit der Hobelmesser-Schleifeinrichtung sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Zum Beispiel ist das Schleifen ohne Schutzring unzulässig, ausgebrochene oder schadhafte Schleifscheiben müssen umgehend durch neue ersetzt werden.

Die zum Schleifen kommenden Messer müssen ebenfalls überprüft werden.

Rissige Hobelmesser oder solche mit ausgebrochenen Nuten müssen umgehend ersetzt werden.

Schleifen Sie Hobelmesser immer paarweise nach, ungleiche Messerhöhen führen zu starker Unwucht an der Hobelwelle. Die Hobelmesser dürfen maximal bis 14 mm Messerhöhe nachgeschliffen werden, der Messer-Schneidewinkel beträgt  $40^\circ \pm 2^\circ$ .

### Inbetriebnahme

1. Evtl. Montage des Anbausatzes gemäß Montageanleitung.
2. Einnieten der Schutzring-Führungsbuchsen 1 gemäß Abb. (nur bei HM 1).
3. Einsetzen und Befestigen der Topf-Schleifscheibe 2 an der Hobelwelle.
4. Einstecken und Klemmen des Schutzringes 3.
5. Aufsetzen des Hobelmesserschleifapparates auf die Mitnahmeenden des Anbausatzes und anschließendes Verriegeln.
6. Einlegen des zu schleifenden Hobelmessers. Klemmen des Hobelmessers mit den Schrauben 5.
7. Verstellung des aufgesetzten Hobelmesserschleifapparates mittels Dickentisch-Handrad so weit, bis das zu schleifende Hobelmesser höhenmäßig vor der breitesten Stelle der Topf-Schleifscheibe 2 – Abb. C – steht.
8. Einschalten der Hobelmaschine (3000 1/min) und Zustellen mit dem Handrad 6 bei gleichzeitigem Anheben und Hin- und Herschieben des Schieberzylinders 7 mittels Kugelknopf 8 in Pfeilrichtung gemäß der Abb. C.
9. Abziehen der fertig geschliffenen Hobelmesser mit einem Naß-Schleifstein (vor dem Einbau der Hobelmesser in die Hobelwelle).

### Technische Daten:

Schleifhub	260 mm	Formscheibe Bohrung	20 mm
Schleifwinkel	40°	Formscheibe Körnung	EK 60
Formscheibe	ø 80 x 40 mm	Antriebsdrehzahl	3000 1/min.
Arbeitsbezogener Emissionswert (Leerlaufgeräusch) 68 dB nach DIN 45635			

**Achtung:** Die Standard Topf-Schleifscheibe ist nur für CV- und HSS-Hobelmesser, jedoch **nicht** für HM-Hobelmesser geeignet!

Zu schleifendes  
Hobelmesser

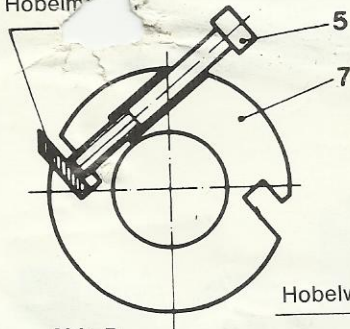


Abb. B

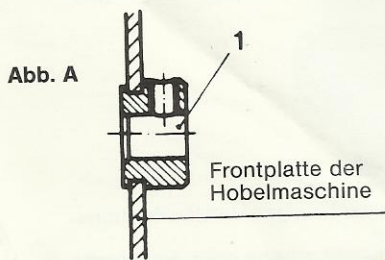


Abb. A

Frontplatte der  
Hobelmaschine

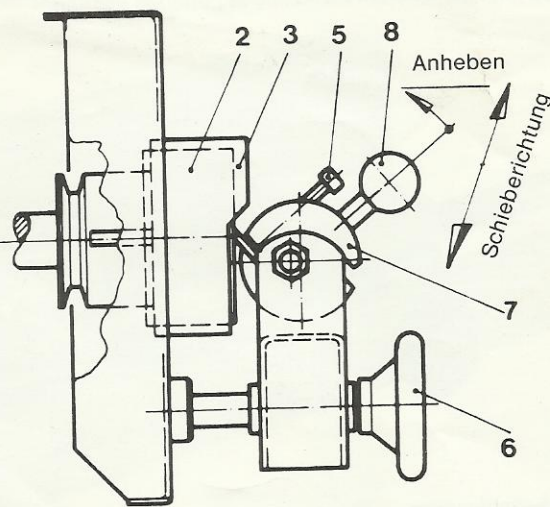


Abb. C

– technische Änderungen vorbehalten –

**scheppach**  
maschinenfabrik