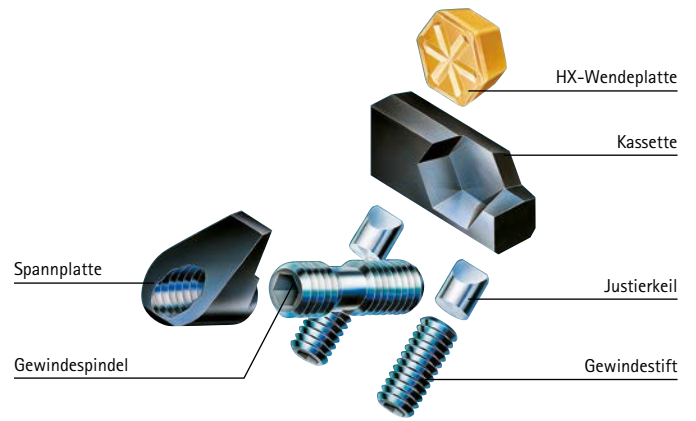


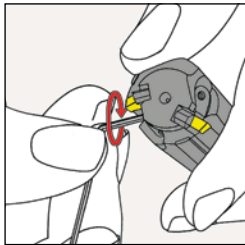
# Einstellhinweise für HX-Zweischneiden-Reibahlen



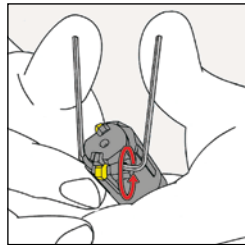
## Zubehör

Wendeplatte	Kasette	Torx-Schraube/ Gewindespindel MN 618	Spannplatte	Gewindestift MN 620	Justierkeil MN 619
2 Stück	2 Stück	2 Stück	2 Stück	4 Stück	4 Stück

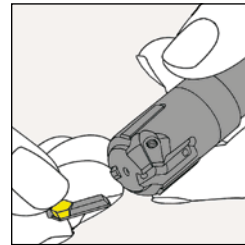
## Wendeplattenwechsel und Einstellung



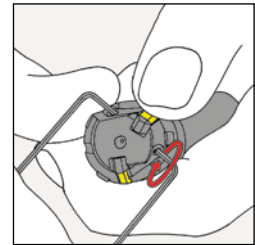
1. Den vorderen und hinteren Gewindestift eine halbe Umdrehung nach links drehen.



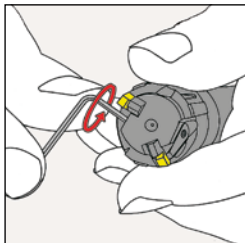
2. **Hinweis:** Zum Öffnen müssen zwei Schlüssel verwendet werden. Zum Lösen der Spannplatte und der Kasette die TORX®-Schraube bzw. die Gewindespindel von oben nach links und von unten nach rechts drehen.



3. Die Wendeplatte und die Kasette herausnehmen. Die Wendeplatte, die Kasette und den Wendeplattenstz reinigen (keine Druckluft verwenden, Justierkeile beachten). Die Wendeplatte um 60° weiterdrehen bzw. die neue Wendeplatte in die Kasette einsetzen. Die Kasette wieder einbauen.



4. **Hinweis:** Zum Anziehen müssen zwei Schlüssel verwendet werden. Die Wendeplatte und die Kasette gegen den hinteren Anschlag und den Justierkeil drücken. Die TORX®-Schraube bzw. die Gewindespindel von oben nach rechts und von unten nach links drehen und anziehen.

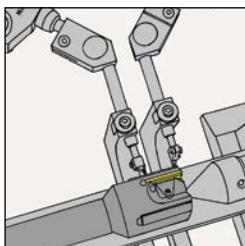


5. Zur Grobeinstellung den vorderen und hinteren Gewindestift eine viertel Umdrehung nach rechts drehen.

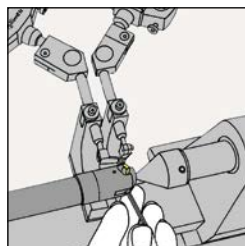
**Hinweis:** Die Vorgehensweise (Bild 1 bis 5) ist auch für die zweite Schneide gültig.

Detaillierte Einstellhinweise können Sie der Bedienungsanleitung des Gerätes entnehmen.

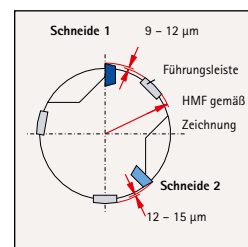
## Für einfachste Handhabung und garantierte Einstellsicherheit empfehlen wir die Verwendung eines MAPAL Einstellgerätes.



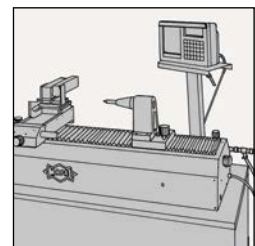
7. Das MAPAL MASTERSET: Den Abstand der Messtaster auf die Wendeplattenlänge einstellen. Die Messuhren an der der Wendeplatte nachfolgenden Führungsleiste abnullen.



8. **Einstellen der Schneide 1:** Vorderes und hinteres Einstellmaß in wechselnden Intervallen mit den Gewindestiften einstellen. Einstellmaß = Überstand der Wendeplatte zur nachfolgenden Führungsleiste gemäß Einstellanweisung Bild 8b. Verjüngung nach hinten beträgt ca. 0,005 bis 0,010 mm. **Einstellen der Schneide 2:** Vorderes und hinteres Einstellmaß in wechselnden Intervallen mit den Gewindestiften einstellen. Einstellmaß = Unterstand der Wendeplatte zur nachfolgenden Führungsleiste gemäß Einstellanweisung Bild 8b. Verjüngung nach hinten beträgt ca. 0,005 bis 0,010 mm.



8b



9. MAPAL UNISET: Zur komfortablen Einstellung der Reibahlen bietet MAPAL elektronische Einstellgeräte in vertikaler und horizontaler Ausführung an. Mehr Informationen finden Sie im Katalog "EINSTELLEN | MESSEN | AUSGEBEN".