

### Réglage des fers

Reculer la table d'entrée suivant la flèche (fig. 21).

Tourner l'arbre pour amener le tranchant de la lame à sa position la plus haute (fig. 21) approximativement dans l'axe des paliers (x-x' - fig. 22).

Avec deux planchettes en bois dur, bien dégauchies, pousser la lame (en comprimant les ressorts) au niveau de la table de sortie.

Bloquer la lame par les deux vis extérieures (en dévissant).

Les deux fers devront être rigoureusement au même niveau.

### Contrôle du réglage des fers

Poser une planchette sur la table de sortie (F) et avec un crayon faire une première marque suivant fig. 23.

Tourner l'arbre machine à la main d'un demi-tour suivant flèche.

Le bois doit se déplacer légèrement.

Faire une deuxième marque au crayon puis mesurer. Le réglage est correct si l'écart est de l'ordre de 2 à 3 mm (côte x - fig. 23).

Faire cette vérification à gauche et à droite de chaque fer, après chaque blocage des vis (A-B fig. 24).

**Il n'est pas possible de dégauchir correctement si ces conditions ne sont pas remplies.**

Bloquer définitivement les lames par les vis sans exagération.

### Einstellen der Messer

Den Eingangstisch nach Pfeil (Abb. 21) zurückstellen.

Die Messerwelle so drehen, dass die Schneide auf dem höchsten Punkt steht (Abb. 21) annähernd in der Achsmittle (x-x' - Abb. 22) der Lager-schalen stehen.

Das Messer mit zwei abgerichteten Hartholzstücken auf die Höhe des Ausgangstisches drücken (dabei die Druckfedern komprimieren).

Das Messer mit den zwei äusseren Schrauben befestigen (dabei aufdrehen).

Die Einstellung ist dann richtig, wenn die Schneidekanten der Messer auf dem selben Flugkreis laufen.

### Kontrolle des Einstellens der Messer

Hartholzstück auf den Ausgangstisch (F) legen und mit einem Bleistift einen ersten Anriss nach Abb. 23 machen.

Die Welle durch Betätigen der Motor-riemenscheibe um eine halbe Umdrehung in Pfeilrichtung drehen.

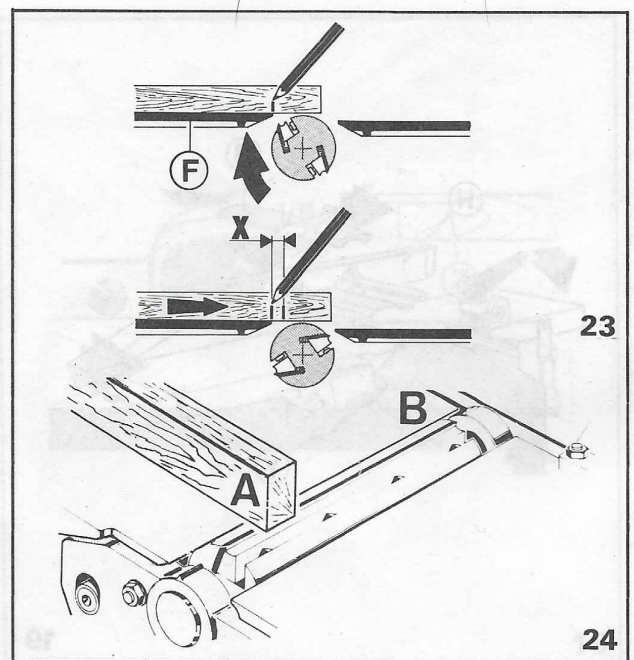
Das Holz muss leicht vorrutschen.

Einen zweiten Anriss machen und dann abmessen. Die Einstellung ist einwandfrei, wenn der Abstand etwa 2 bis 3 mm beträgt (Abmessung x - Abb. 23).

Dieses waagerechte Verschieben des Holzes links und rechts, sowie vor und nach dem Befestigen der Schrauben prüfen (A-B Abb. 24).

**Es ist nicht möglich gut abzurichten wenn diese Anweisungen nicht beachtet werden.**

Messer mit allen Schrauben festklemmen, dabei keinesfalls mit Gewalt vorgehen.



### Adjusting the cutters

Move the entry table as the arrows (fig. 21).

Turn the knife block to bring the cutting edge of the blade to its highest position (fig. 21), so that it is approximately on the axis of the points (x - x' - fig. 22).

With two pieces of well surfaced hard wood, press the blade (by pressing the springs) to the level of the exit table.

Firmly fix the knives with the outer screws (anti-clockwise).

The two knives must be at exactly the same level.

### Checking the adjustment of the knives.

Position a small piece of wood on the exit table (F), then make a small pencil mark as per (fig. 23).

Move the block by hand a half turn as per the arrow.

The wood should have moved slightly.

Make a second pencil mark, measure between the two marks, the setting is correct if there is a gap of between 2/3 mm (X - fig. 23).

To check the adjustment, check the left and right of every blade, both before and after tightening each screw (A - B fig. 24).

**It will not be possible to plane correctly if the above procedure is not carried out first.**

Finally, after all adjustments have been made, tighten all the screws.