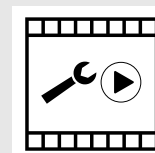
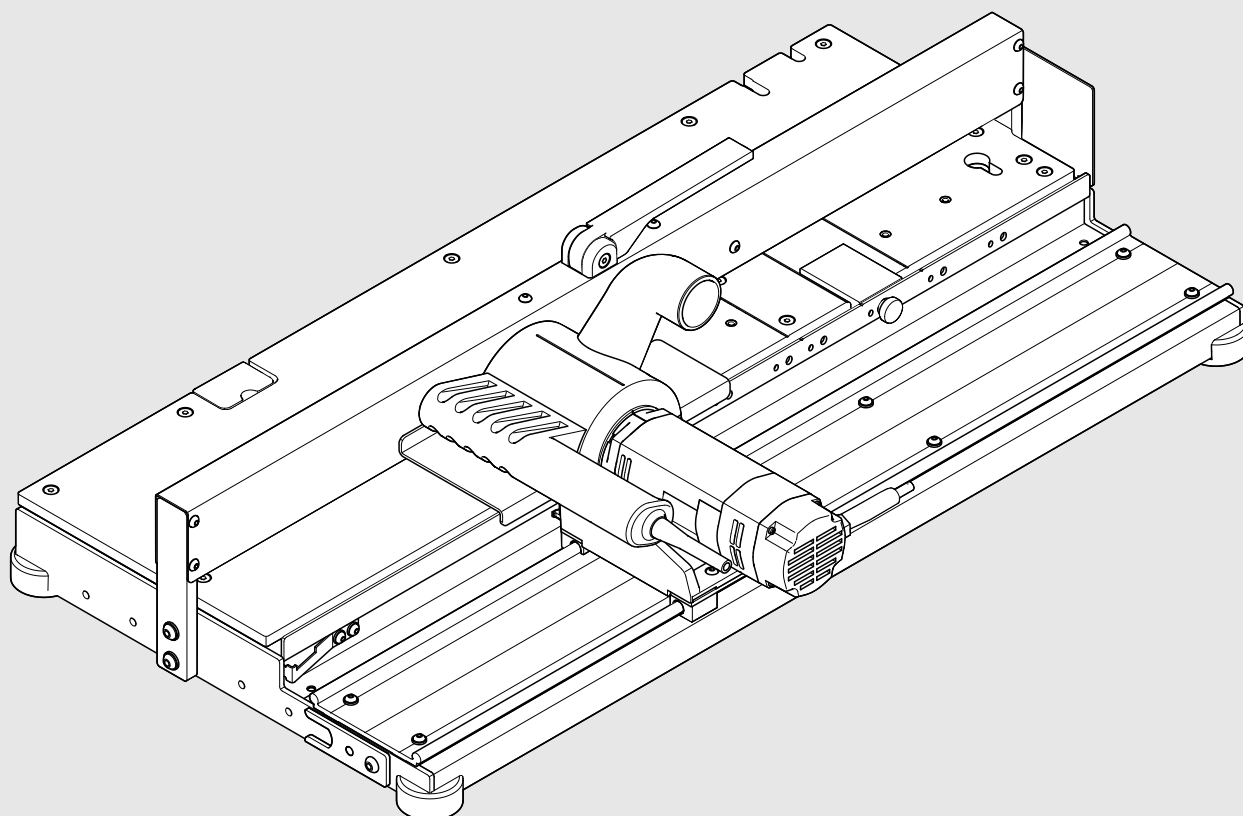


M35.X200.01 - Frezarka do dna szuflad



Instrukcja bezpieczeństwa, regulacji, obsługi i konserwacji

PL - Instrukcja oryginalna



Prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją przed użyciem frezarki do dna szuflad. Frezarka może być wykorzystywana wyłącznie przez odpowiednio wykwalifikowany i autoryzowany personel.

Spis treści

3	A - Bezpieczeństwo
3	Zastosowanie zgodnie z przeznaczeniem
4	Znaki ostrzegawcze
5	Rozmieszczenie znaków ostrzegawczych
7	B - Rysunki poglądowe
10	C - Ustawianie i uruchamianie
11	Mocowanie na stanowisku roboczym
13	Podłączanie odpylania
13	Podłączanie do sieci elektrycznej
14	D - Informacje o frezowaniu
14	Frezowanie ze zderzakiem głębokości
14	Frezowanie ze zderzakiem drewnianym
18	E - Produkty poddawane obróbce, potrzebne akcesoria, etapy pracy
18	Płyty o grubości od 15 do 16 mm
20	Płyty o grubości 17, 18, 19 mm
22	F - Ustawianie
22	Listwa zderzakowa
23	Zderzak dystansowy
25	Zderzak głębokości
25	Zderzak drewniany
25	Podparcie
26	G - Mocowanie obrabianego przedmiotu
26	Mocowanie dna szuflady
27	Mocowanie ścianki tylnej
29	H - Frezowanie obrabianego przedmiotu
29	Frezowanie dna szuflady
31	Frezowanie ścianki tylnej
33	I - Konserwacja
33	Codienne czyszczenie
34	Wymontowanie i zamontowanie silnika
36	Czyszczenie obudowy
36	Wymontowanie i zamontowanie frezu
38	Wymiana płytek skrawających
42	J - Usuwanie usterek
43	K - Części zamienne
44	L - Zakres dostawy
45	M - Zgodność
45	Dane techniczne

A - Bezpieczeństwo

Obsługa

- Przed uruchomieniem frezarki do dna szuflad należy zapoznać się z instrukcją obsługi, jak również ze wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa!
- Dla ułatwienia identyfikacji opisywanych części zalecamy korzystanie z rysunków poglądowych.

Zasada bezpieczeństwa

Urządzenie do frezowania dna szuflad spełnia obecnie obowiązujące wymagania bezpieczeństwa. Mimo to, istnieje pewne ryzyko w przypadku nieprzestrzegania instrukcji obsługi.

Ryzyko według EN ISO 12100:2010

- Frezarka do dna szuflad jest wyposażona we wszystkie wymagane zabezpieczenia.
- Pozostałe ryzyko związane jest szczególnie z usuwaniem zabezpieczeń i awarią elementów sterowania.
- O innych zagrożeniach informują znaki ostrzegawcze i wskazówki bezpieczeństwa. Dlatego należy ich koniecznie przestrzegać.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Frezarka jest przeznaczona wyłącznie do obróbki dna szuflad LEGRABOX i TANDEMBOX firmy Blum. Urządzenie może być użytkowane tylko pod warunkiem spełnienia następujących wymogów:

- Urządzenie może być obsługiwane tylko przez dokładnie przeszkolony, wykwalifikowany personel.
- Frezarka do dna szuflady jest przeznaczona dla rzemiosła.
- Jako materiał można obrabiać tylko płytę wiórową i średniej gęstości płytę pilśniową (MDF).
- Urządzenie jest przeznaczone do suchych, zamkniętych pomieszczeń.
- Obróbce poddawać można tylko dna szuflad o grubości 15 - 19 mm (w zależności od typu urządzenia).
- Stosować wyłącznie oryginalne narzędzia firmy Blum.
- W przypadku jakiegokolwiek innego zastosowania firma nie ponosi odpowiedzialności za urządzenie.

Przewidywalne niewłaściwe użycie

Nie wolno obrabiać twardego, litego drewna oraz tworzyw sztucznych.

Zakres odpowiedzialności

Administrator

- odpowiada za to, żeby frezarkę obsługiwał i konserwował tylko odpowiednio wykwalifikowany personel, który zapoznał się i zrozumiał instrukcję obsługi, a w szczególności rozdział dotyczący bezpieczeństwa.
- jest odpowiedzialny za bezpieczny pod względem technicznym stan frezarki.
- wyłącza frezarkę do dna szuflad natychmiast po wystąpieniu usterek, które mają wpływ na bezpieczeństwo.

Poziomy ryzyka

**OSTRZEŻENIE**

- OSTRZEŻENIE informuje o niebezpieczeństwie, które może skutkować ciężkimi obrażeniami w przypadku nieprzestrzegania zasad.

**UWAGA**

- UWAGA informuje o niebezpieczeństwie, które może skutkować obrażeniami w przypadku nieprzestrzegania zasad.

**WSKAZÓWKA**

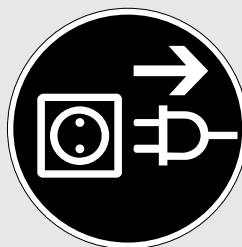
- Znak WSKAZÓWKI informuje o treści, której należy przestrzegać.

**OSTRZEŻENIE**

Poważne skaleczenia.

Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do obrażeń.

- Element frezujący można przesuwac tylko trzymając za uchwyt.

**OSTRZEŻENIE**

Poważne skaleczenia.

Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do obrażeń.

- Przed każdym nastawianiem, czyszczeniem i konserwacją należy koniecznie odłączyć frezarkę od prądu.

- Frezarkę może obsługiwać tylko **jedna** osoba.
- Frezarkę zamocować na odpowiednio stabilnym stole.
- Należy zadbać o odpowiednie oświetlenie.
- Frezarkę należy używać wyłącznie przy włączonym odpylaniu.
- Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy należy skontrolować działanie zabezpieczeń i części maszyny. Uszkodzone elementy należy wymienić na oryginalne części Blum.
- Nie należy dokonywać żadnych zmian lub przeróbek w konstrukcji frezarki.
- Dla własnego bezpieczeństwa zalecamy stosowanie tylko takich elementów wyposażenia, które zostały wymienione lub są zalecane w instrukcji obsługi lub katalogu Blum.
- Sprawdzić kabel elektryczny pod kątem uszkodzeń.

- Średnia prędkość powietrza urządzenia odpylającego musi wynosić przynajmniej 20 m/s.
- Podciśnienie w urządzeniu odpylającym musi wynosić 250 - 300 mbar.
- Nieprzestrzeganie instrukcji i ostrzeżeń dotyczących frezarki do dna szuflad może prowadzić do poważnych obrażeń.
- Instrukcję należy przechowywać zawsze w miejscu łatwo dostępnym.
- Po puszczeniu przycisku frez obraca się jeszcze przez jakiś czas. Należy odczekać do jego całkowitego zatrzymania.

Znaki ostrzegawcze



Przed podłączeniem frezarki do prądu należy upewnić się, że zrozumieli Państwo WSZYSTKIE instrukcje bezpieczeństwa, znaki ostrzegawcze oraz instrukcję obsługi.

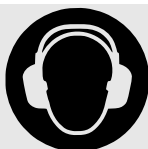


Nieupoważnione osoby muszą przebywać z dala od frezarki.

Przy urządzeniu może pracować tylko jedna osoba.



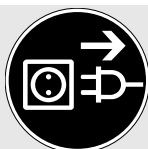
W trakcie pracy należy zawsze nosić okulary ochronne.



W trakcie pracy należy zawsze nosić ochraniacze słuchu.



Uwaga niebezpieczeństwo zgniecenia!

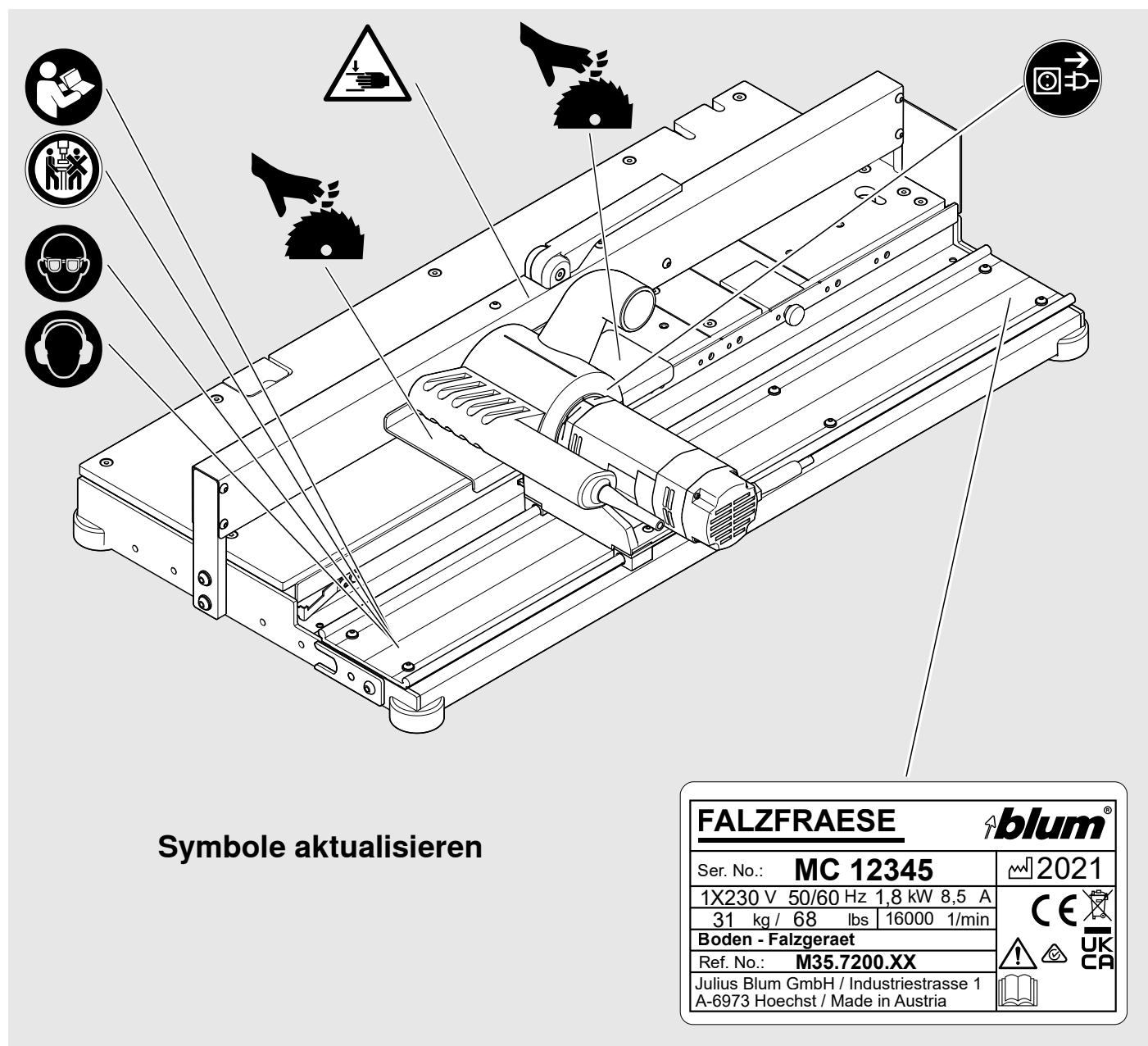


Przed każdym czyszczeniem i konserwacją należy koniecznie odłączyć frezarkę od prądu.

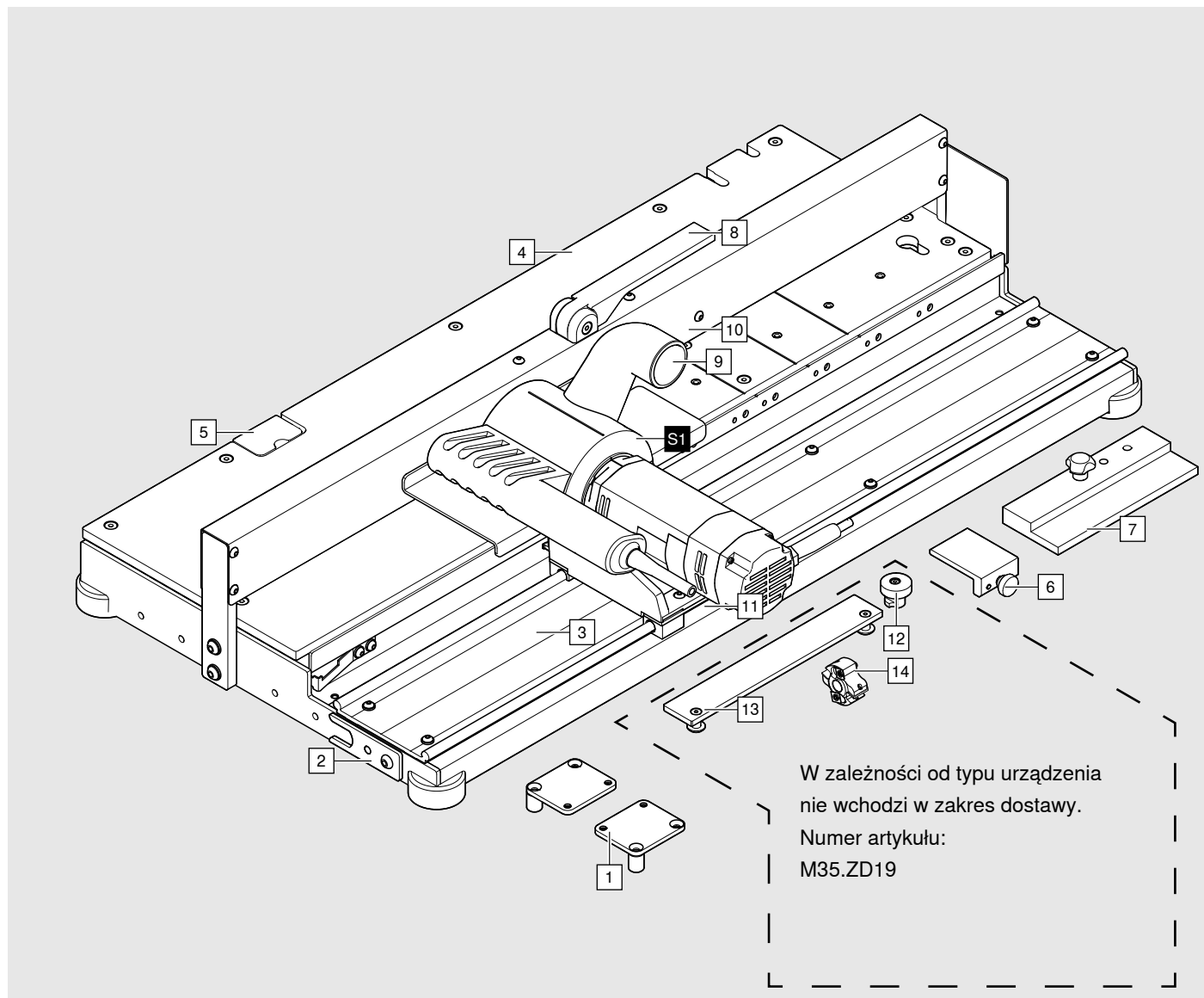


Poważne rany cięte.

Rozmieszczenie znaków ostrzegawczych

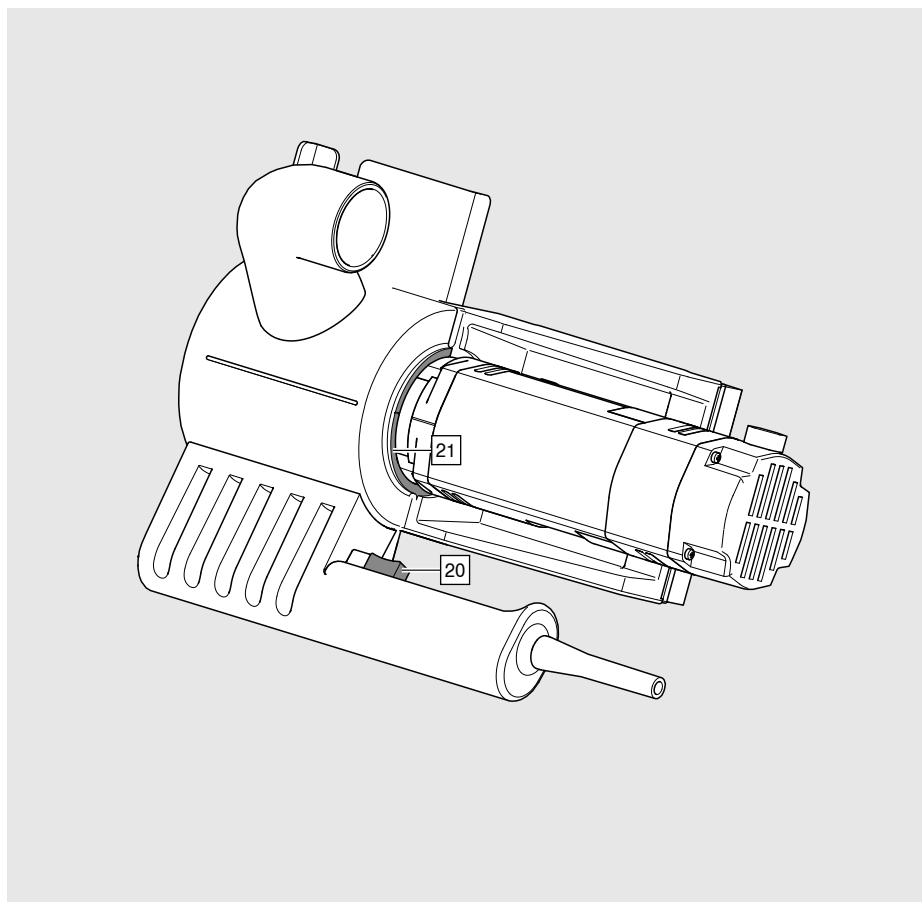


B - Rysunki poglądowe

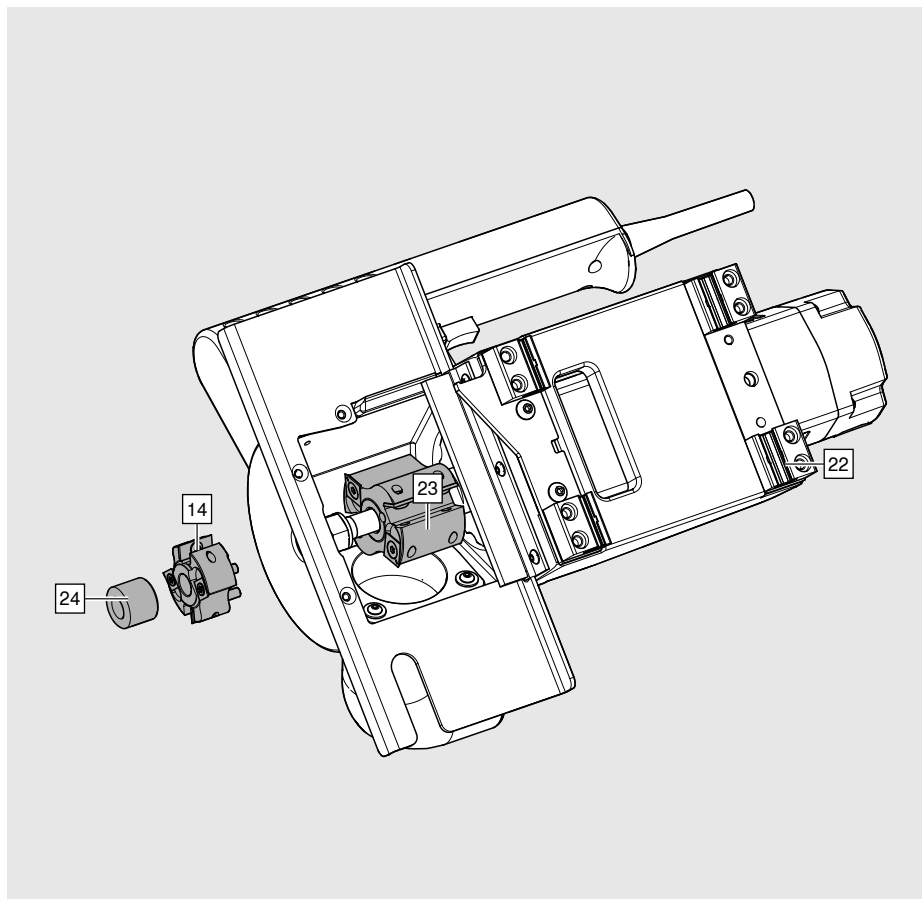


- | | |
|---------------------------------------|-----------------------|
| 1 Płytki mocująca (dostarczana luzem) | 12 Zderzak dystansowy |
| 2 Wspornik wałka | 13 Listwa zderzakowa |
| 3 Prowadnica | 14 Frez śr. 44 |
| 4 Błat roboczy | |
| 5 Podparcie | |
| 6 Zderzak głębokości | |
| 7 Zderzak drewniany | |
| 8 Dźwignia zaciskowa | |
| 9 Przewód odpylający | |
| 10 Płytki zaciskowa | |
| 11 Zabezpieczenie transportowe | |
| S1 Element frezujący | |

Rysunek poglądowy - element frezujący

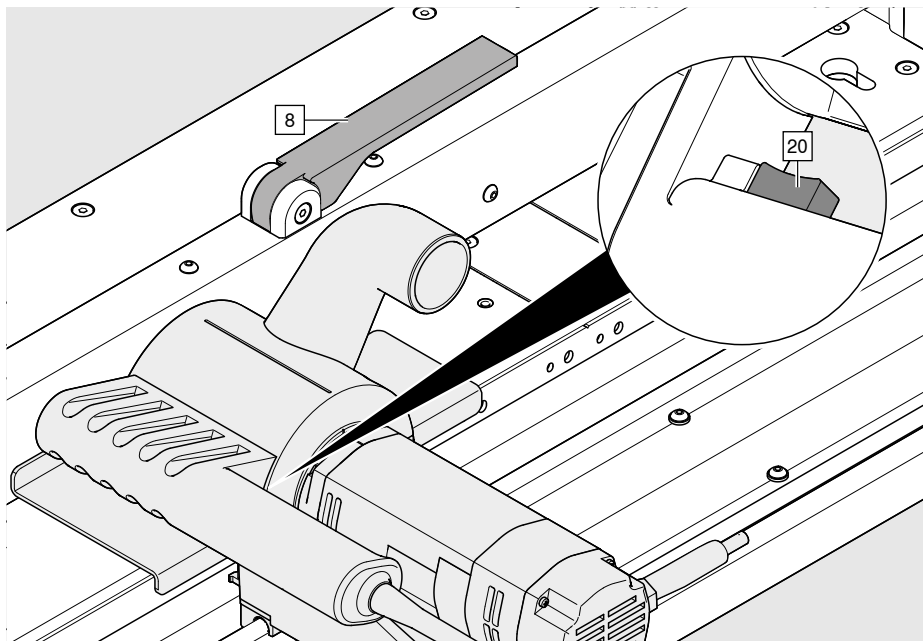


- 20 Przełącznik impulsowy
- 21 Powierzchnia kołnierza



- 22 Powłoka ślizgowa
- 23 Frez
- 24 Tuleja dystansowa
- 14 Frez śr. 44

Elementy obsługowe



8 Dźwignia zaciskowa

Dźwignia zaciskowa [8] pozwala na unieruchomienie obrabianego przedmiotu.

20 Przełącznik impulsowy

Przełącznik impulsowy [20] służy do włączania i wyłączania frezarki.

Brak trybu ciągłego pracy.

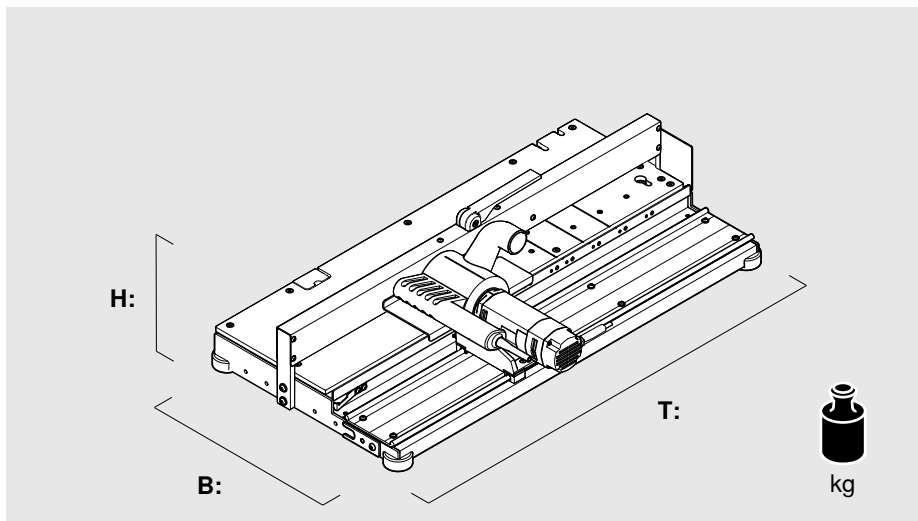
Po puszczeniu przycisku frez obraca się jeszcze przez jakiś czas.

Należy odczekać do jego całkowitego zatrzymania.

Na wypadek przegrzania pod wpływem nadmiernego obciążenia silnik jest wyłączany przez czujnik temperatury. Po ostygnięciu silnik jest ponownie gotowy do pracy.

C - Ustawianie i uruchamianie

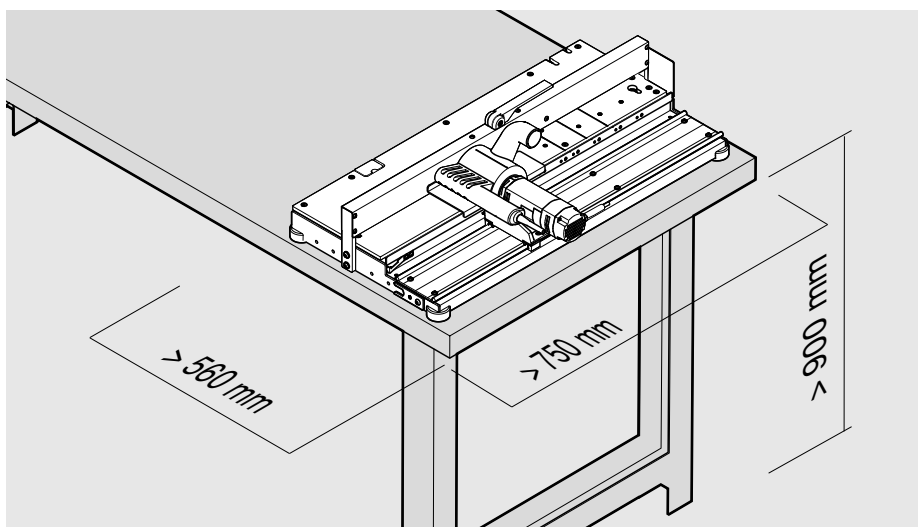
Wymiary i waga



Wysokość (H):	_____	250 mm
Szerokość (B):	_____	580 mm
Głębokość (T):	_____	990 mm
Waga:	_____	29 kg

- Do użytku tylko w suchych, zamkniętych pomieszczeniach.
- Należy zadbać o odpowiednie oświetlenie.

Wymogi dotyczące stanowiska roboczego



OSTRZEŻENIE

Frezarka waży 29 kg.

Nieprzestrzeganie wskazówek może prowadzić do szkód osobowych.

- Frezarkę mogą podnosić tylko dwie osoby.

- Zalecana jest wysokość stołu powyżej 900 mm.
- Podana szerokość, głębokość i wysokość to wymiary minimalne.
- Frezarkę należy użytkować zawsze na stabilnym stole roboczym.



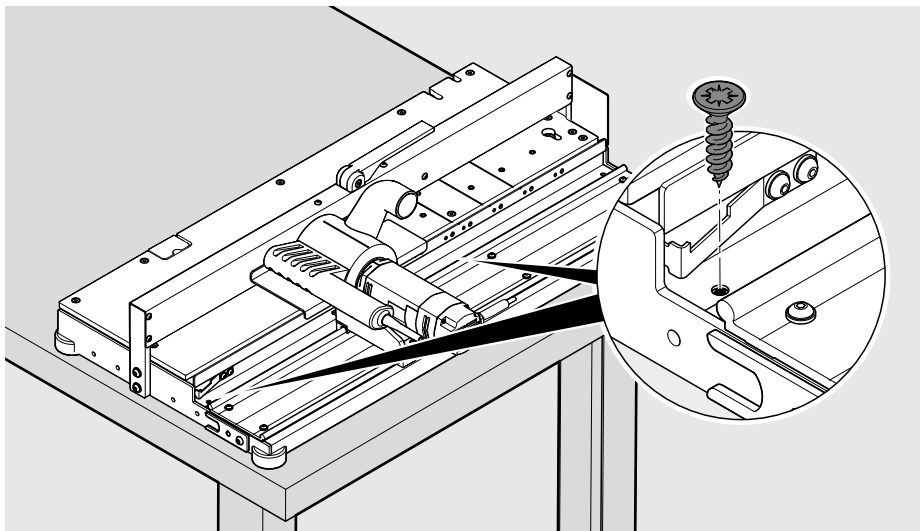
OSTRZEŻENIE

Frezarka musi być pewnie przymocowana do stołu warsztatowego. Nieprzestrzeganie tej zasady może prowadzić do szkód osobowych i rzeczowych.

Dla frezarki przewidziano następujące rodzaje mocowań:

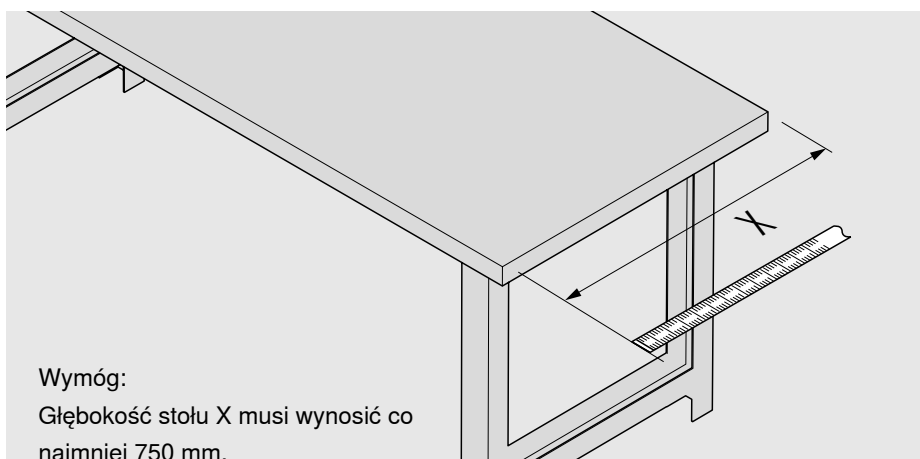
- stałe mocowanie do stołu roboczego
- rozłączalne mocowanie do stołu roboczego

Stale mocowanie do stołu roboczego

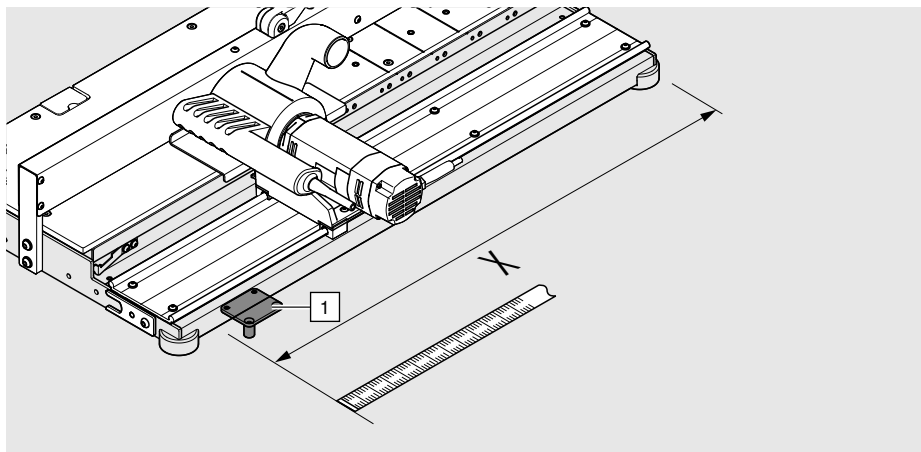


- Przykręcić frezarkę do stołu roboczego.

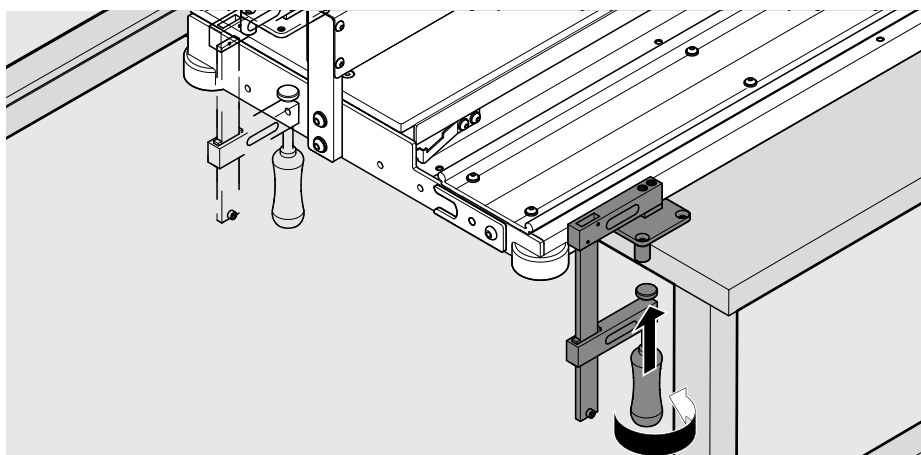
Rozłączalne mocowanie do stołu roboczego



- Zmierzyć głębokość X stołu warsztatowego.

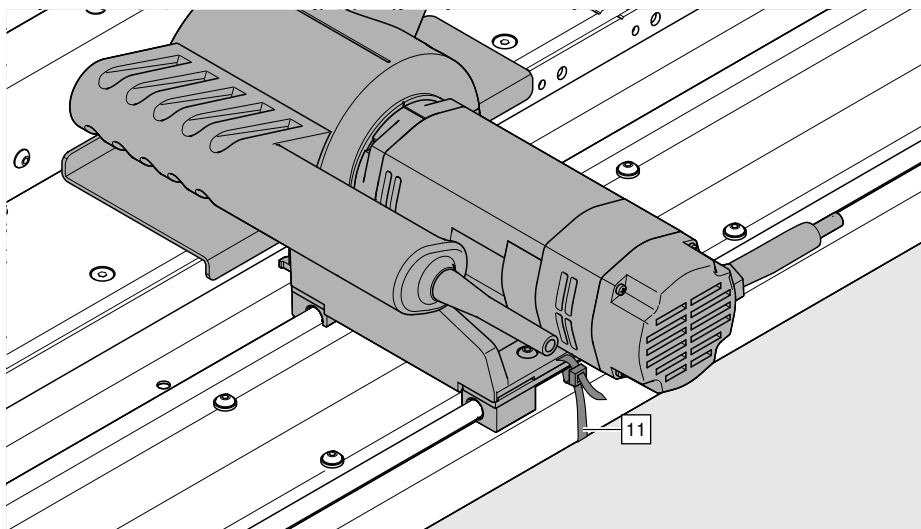


- Umieścić płytkę mocującą [1] wzdłuż długości stołu i przykręcić do ramy.



- Przymocować frezarkę za pomocą płytek mocujących [1] i ścisków do stołu roboczego.

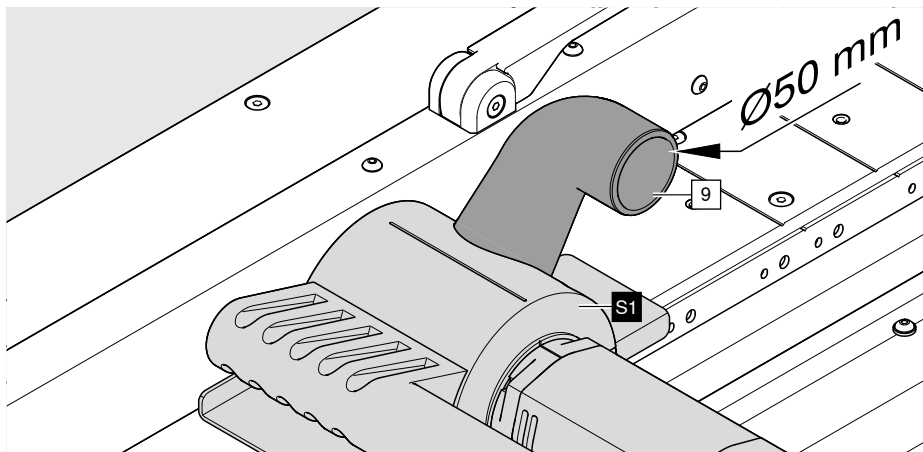
Usuwanie zabezpieczenia transportowego



Element frezujący jest zabezpieczony na potrzeby transportu.

- Usunąć zabezpieczenie transportowe [11].

Podłączanie odpylania



- Wąż odpylający o średnicy 50 mm podłączyć i zamocować do przewodu odpylającego [9].
Przewód odpylający [9] ma średnicę zewnętrzną 50 mm.
- Średnia prędkość powietrza urządzenia odpylającego musi wynosić co najmniej 20 m/s.
- Podciśnienie musi wynosić 250 - 300 mbar.
- Przesunąć element frezujący [S1] przez całą długość.
Skontrolować swobodę ruchu przewodu i węża.
Unikać naprężania i ciągnięcia.

Podłączenie do sieci elektrycznej

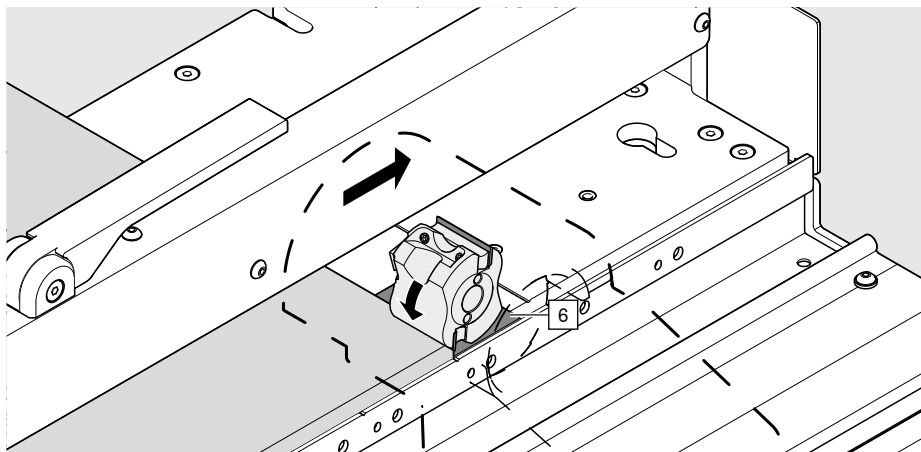
- Włożyć wtyczkę.
Frezarka do dna szuflad jest przeznaczona do pracy przy 230 - 240 V 50/60 Hz.

i WSKAZÓWKA

- Gniazdko musi być wyposażone w styk ochronny PE.
- Gniazdko musi być zabezpieczone bezpiecznikiem 16 A.
- Po zakończeniu pracy należy odłączyć frezarkę od prądu.
- Nie należy dopuszczać do przeciążania gniazdka.
- Systemu odpylania i frezarki nie należy podłączać do jednej listwy lub bębna kablowego.
- Do systemu odpylania i frezarki należy stosować oddzielne, zabezpieczone gniazdko.

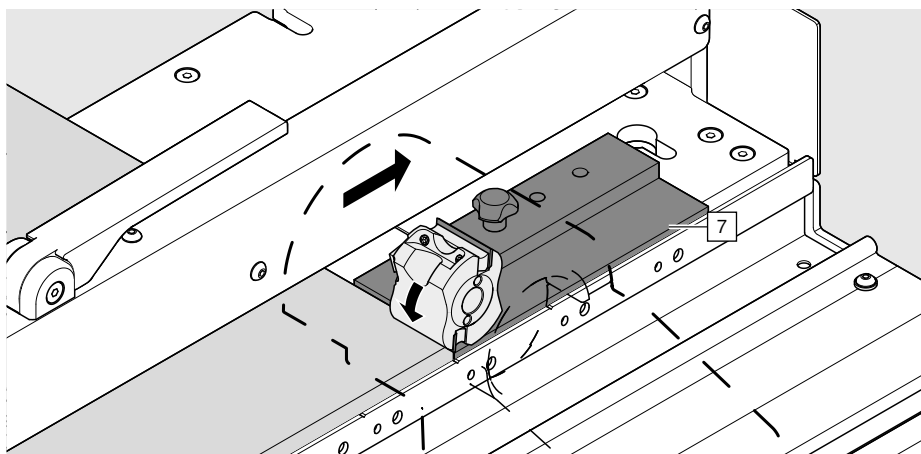
D - Informacje o frezowaniu

Frezowanie ze zderzakiem głębokości [6]
dla niepowlekanych przedmiotów
obrabianych



Zderzak głębokości [6] służy do pozycjonowania przedmiotów obrabianych. W przypadku przedmiotów obrabianych z listwami krawędziowymi oraz ścianek tylnych zalecamy stosowanie zderzaka drewnianego [7].

Frezowanie ze zderzakiem drewnianym [7]
dla powlekanych przedmiotów
obrabianych



Zderzak drewniany [7] zapobiega uszkodzeniom krawędzi oraz listew krawędziowych. W przypadku obrabiania ścianek tylnych pilnie zalecamy użycie zderzaka drewnianego [7].

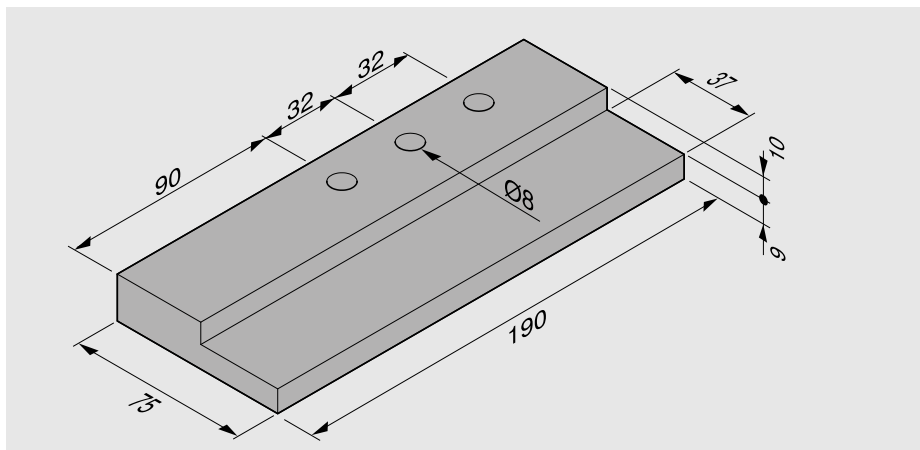
Zderzak drewniany [7] jest przeznaczony do obróbki małych ilości materiału, dlatego należy go często wymieniać.

i

WSKAZÓWKA

- Zderzak drewniany [7] jest dostarczany osobno.
- Część zamienna - numer artykułu: M35.ZT01 (10 sztuk)

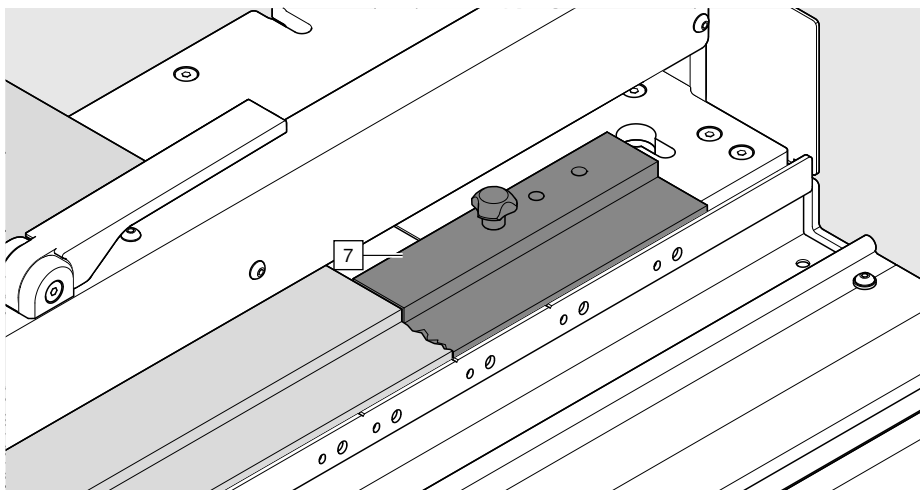
Rysunek zderzaka drewnianego [7]



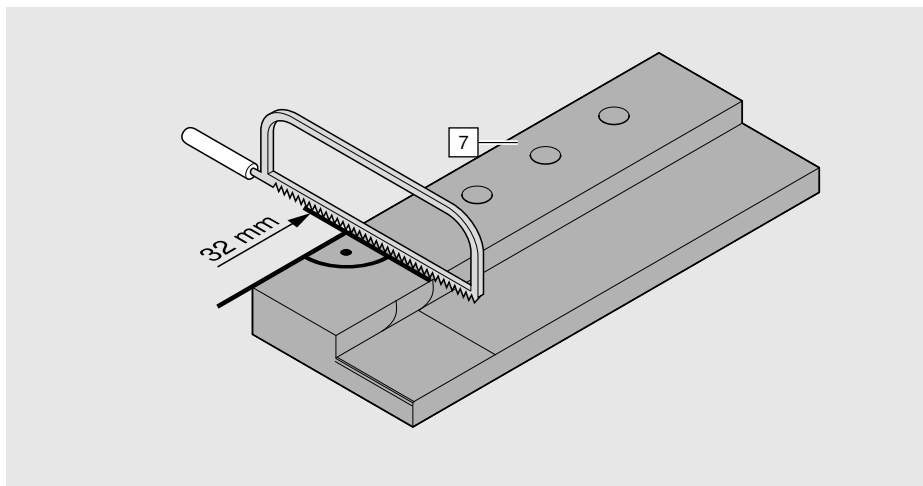
i WSKAZÓWKA

- W przypadku wykonania zderzaka drewnianego [7] we własnym zakresie należy poddać go koniecznemu wcześniejszemu, wstępnemu frezowaniu.
- Będzie to miało korzystny wpływ na wynik obróbki przedmiotu obrabianego.

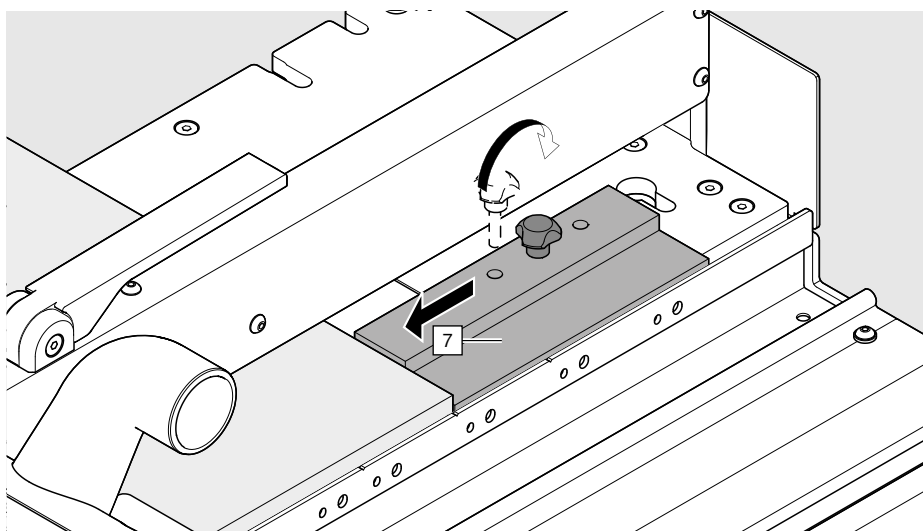
Wymiana zderzaka drewnianego [7]



Częste frezowanie powoduje zużycie zderzaka drewnianego [7]. W jego wyniku może dojść do wyszczerbienia krawędzi przedmiotu obrabianego. Aby temu zapobiec, trzeba poddać zderzak [7] odpowiedniej, dodatkowej obróbce.



- Skrócić zderzak drewniany [7] o 32 mm.

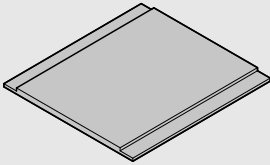
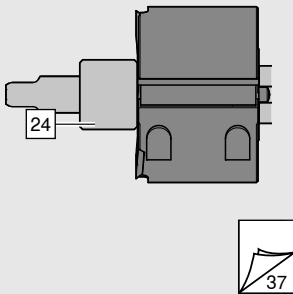


- Ponownie ustalić pozycję zderzaka drewnianego [7] za pomocą kolejnego otworu przelotowego.
- Zderzak drewniany [7] może zostać poddany takiej obróbce dwukrotnie.

E - Poddawane obróbce produkty, potrzebne akcesoria, etapy pracy

Grubość płyty

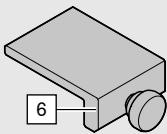
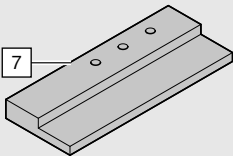

15 – 16 mm

Wybór	Ustawianie		
	Podfrezowanie	Uzbrojenie frezarki	
Dno szuflady [30] 			

w zakresie dostawy

i WSKAZÓWKA

- Frezu M35.ZF44.03 nie należy używać do obróbki płyt o grubości do 16 mm.
W miejsce frezu należy zamontować tuleję dystansową [24].
- W przypadku produktu TANDEMBOX przy płytach grubości do 16 mm nie zachodzi konieczność dodatkowej obróbki.

Ustawianie				Obróbka
	Zderzak głębokości [6]	Zderzak drewniany [7]	Podparcie [5]	
	 	 		Mocowanie obrabianego przedmiotu  Frezowanie obrabianego przedmiotu 
	M35.0035.01	M35.ZT01		

Grubość płyty



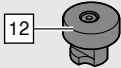
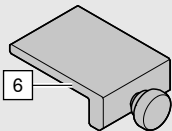
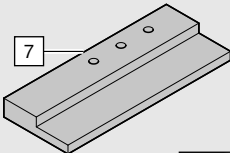
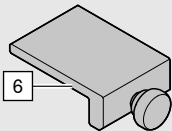
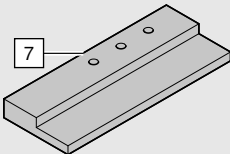
>16–19 mm

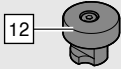
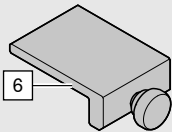
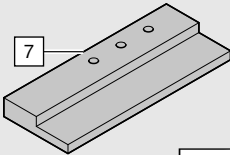
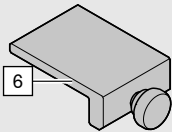
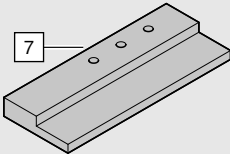
Ograniczenia produktów firmy Blum o grubości płyty od 16 do 19 mm - patrz strona 46:

LEGRABOX	Wybór		Ustawianie	
	Ścianka tylna [31]	Podfrezowanie	Uzbrojenie frezarki	Listwa dystansowa [13]
	M35.ZD19			
	Wybór		Ustawianie	
	Dno szuflady [30]	Podfrezowanie	Uzbrojenie frezarki	Listwa dystansowa [13]
	M35.ZD19			

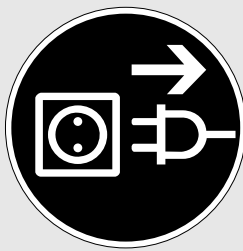
TANDEMBOX	Wybór		Ustawianie	
	Ścianka tylna [31]	Podfrezowanie	Uzbrojenie frezarki	Listwa dystansowa [13]
	M35.ZD19			
	Wybór		Ustawianie	
	Dno szuflady [30]	Podfrezowanie	Uzbrojenie frezarki	Listwa dystansowa [13]
	M35.ZD19			

W zależności od typu urządzenia nie wchodzi w zakres dostawy

Ustawianie				Obróbka
Zderzak dystansowy [12]	Zderzak głębokości [6]	Zderzak drewniany [7]	Podparcie [5]	
 	 	 		Mocowanie obrabianego przedmiotu 
M35.ZD19	M35.0035.01	M35.ZT01		Frezowanie obrabianego przedmiotu 
	 	 		
	M35.0035.01	M35.ZT01		

Ustawianie				Obróbka
Zderzak dystansowy [12]	Zderzak głębokości [6]	Zderzak drewniany [7]	Podparcie [5]	
 	 	 		Mocowanie obrabianego przedmiotu 
M35.ZD19	M35.0035.01	M35.ZT01		Frezowanie obrabianego przedmiotu 
	 	 		
	M35.0035.01	M35.ZT01		

F - Ustawianie



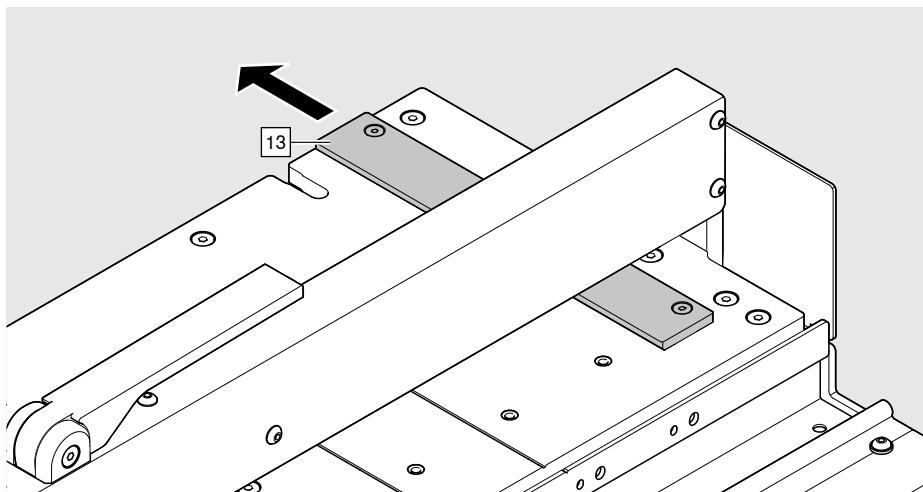
OSTRZEŻENIE

Poważne skaleczenia.

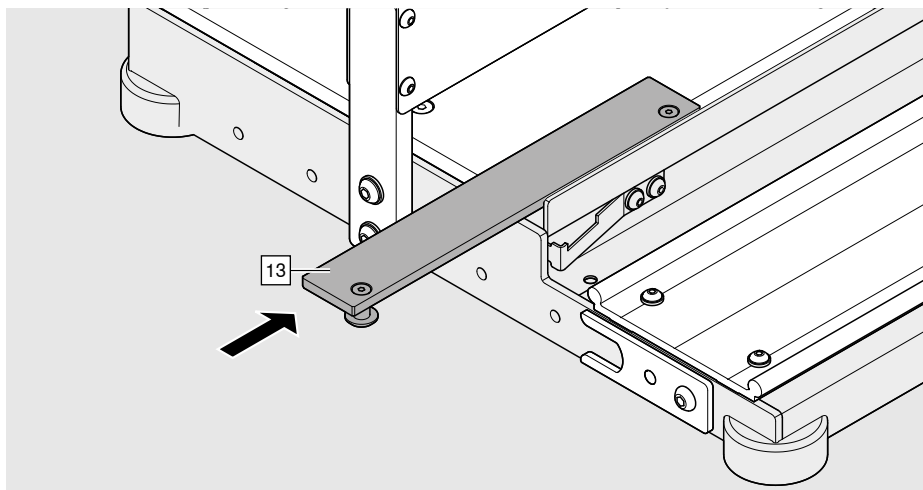
Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do obrażeń.

- Należy koniecznie odłączyć frezarkę od prądu.

Zderzak dystansowy [12]
(akcesoria opcjonalne
numer artykułu: M35.ZD19)

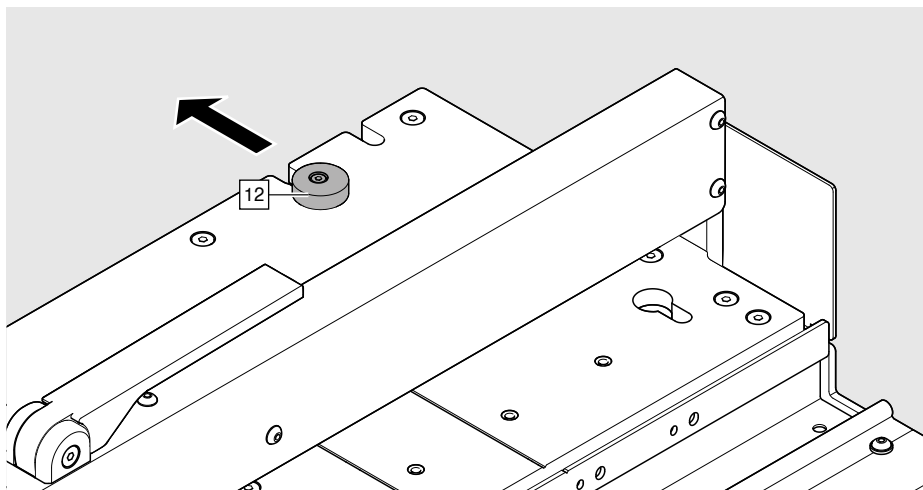


- Wyjąć listwę dystansową [13] z pozycji spoczynku.

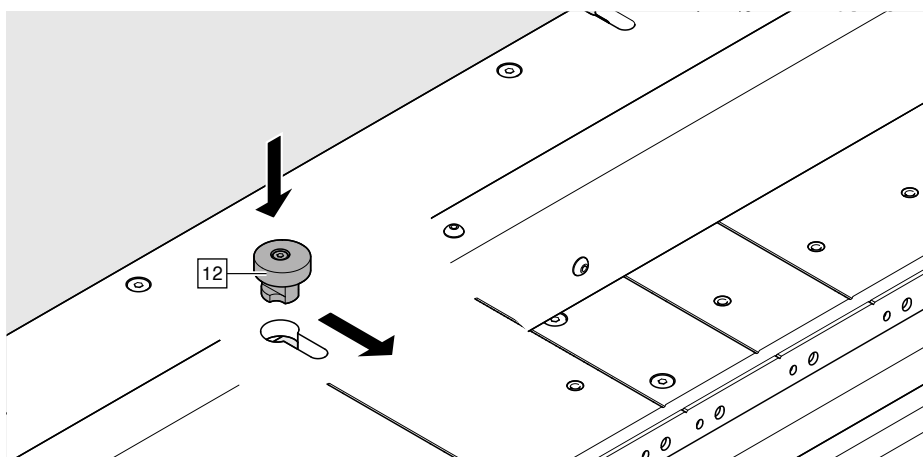


- Wsunąć listwę dystansową [13] w prowadnicę frezarki.

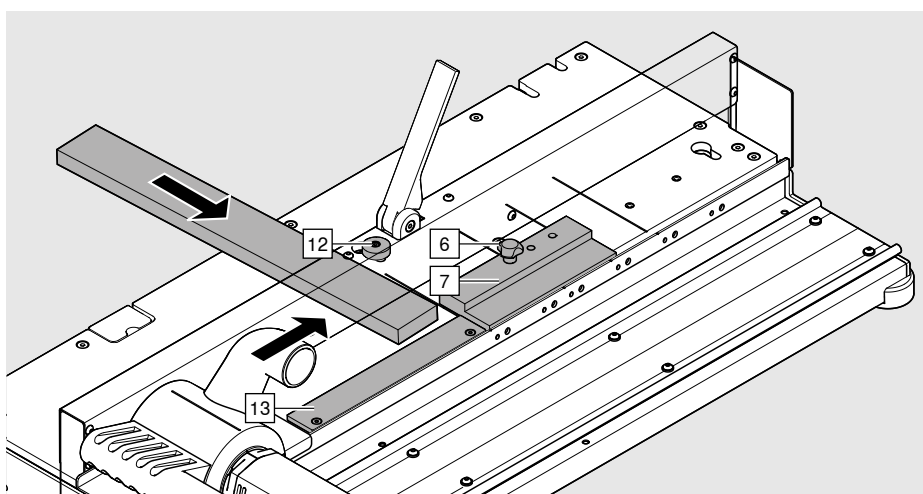
Zderzak dystansowy [12]
 (akcesoria opcjonalne
 numer artykułu: M35.ZD19)



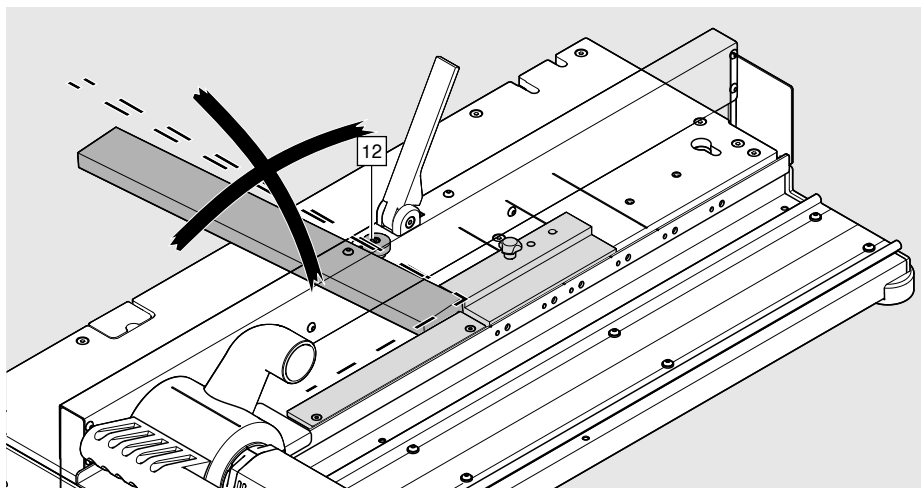
- Wyjąć zderzak dystansowy [12] z pozycji spoczynkowej.



- Zamontować zderzak dystansowy [12] w pozycji roboczej.



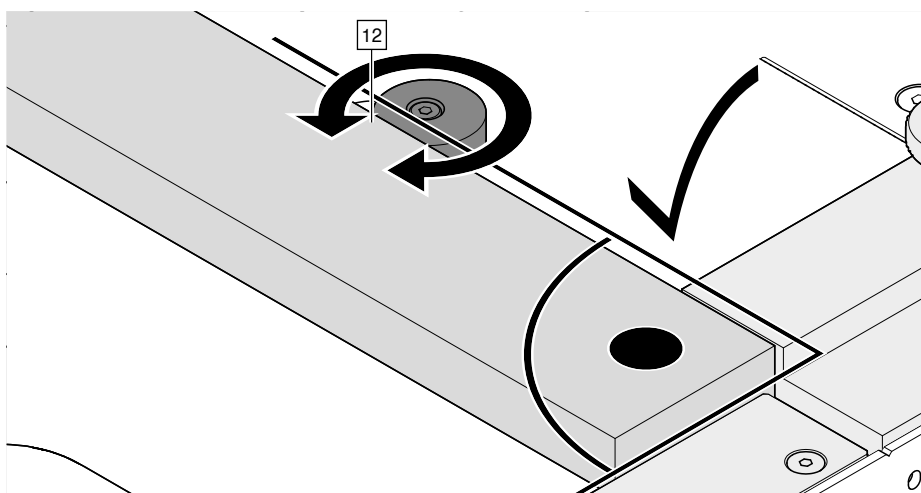
- Zamontować zderzak głębokości [6] lub drewniany [7] w pozycji skrajnej, przedniej. Patrz strona 25.
- Dosunąć przedmiot obrabiany do zderzaka dystansowego [12], listwy zderzakowej [13] i zderzaka głębokości [6] lub drewnianego [7].



Zderzak dystansowy [12] musi być odpowiednio ustawiony.

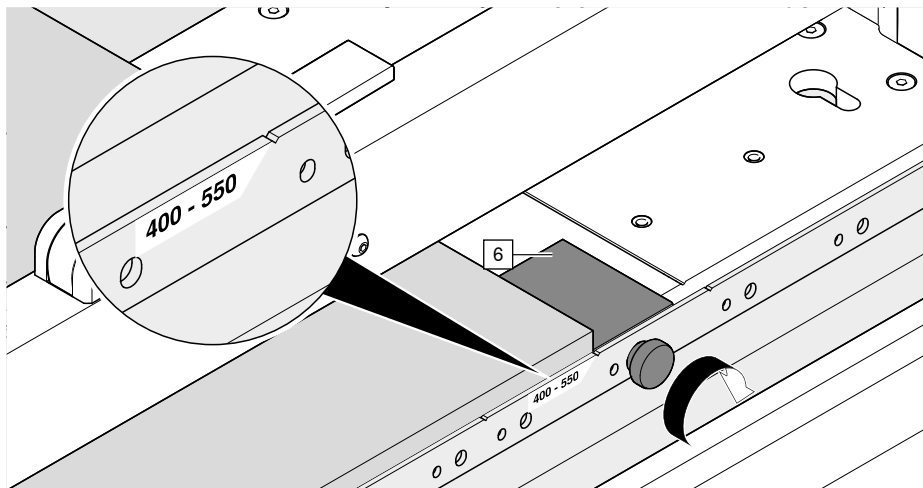
- Należy skontrolować, czy istnieje kąt prosty.

Jeśli brak jest kąta prostego, należy postąpić następująco:



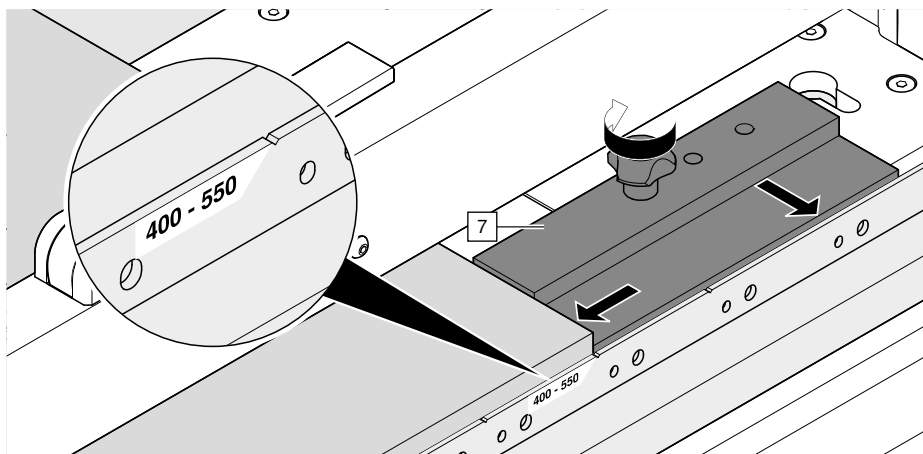
- Poluzować wkręt zderzaka dystansowego [12].
- Obrócić zderzak dystansowy [12] tak, aby utworzył kąt prosty.
- Przykręcić zderzak dystansowy [12].

Pozycjonowanie zderzaka głębokości [6]



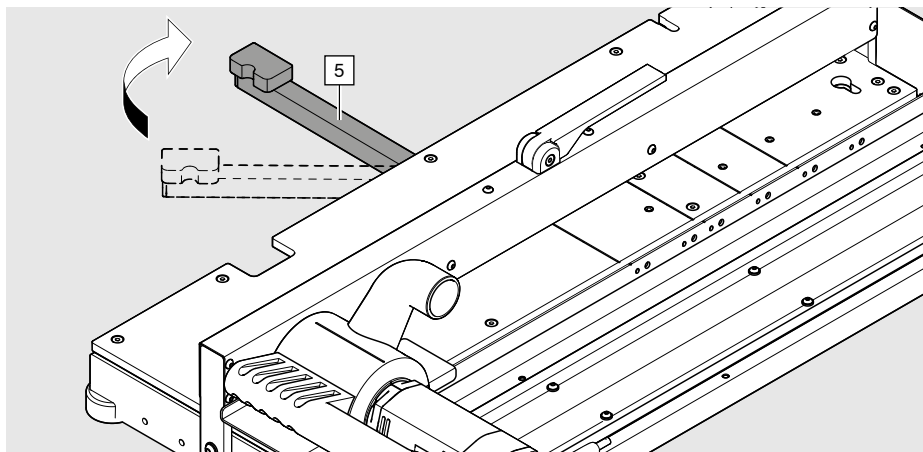
- Zamontować zderzak głębokości [6] odpowiednio do długości nominalnej szuflady.
- Podczas obróbki ścianki tylnej [31] zderzak głębokości [6] należy zamontować zawsze w pozycji skrajnej, przedniej.

Pozycjonowanie zderzaka drewnianego [7]



- Zamontować zderzak drewniany [7] odpowiednio do długości nominalnej szuflady.
- Podczas obróbki ścianki tylnej [31] zderzak drewniany [7] należy zamontować zawsze w pozycji skrajnej, przedniej.

Podparcie [5]



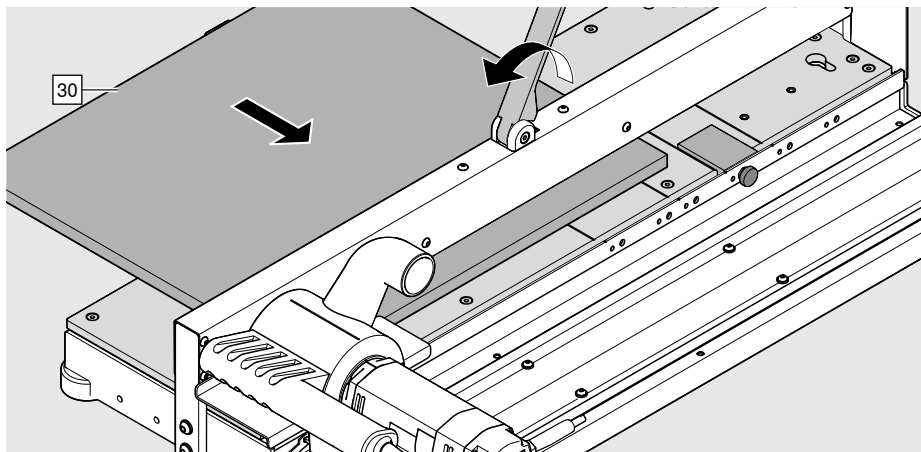
- Do szuflad o szerokości od 500 mm: Odchylić podparcie (5)
- Odchylić podparcie [5] do oporu (kąt prosty).

G - Mocowanie obrabianego przedmiotu

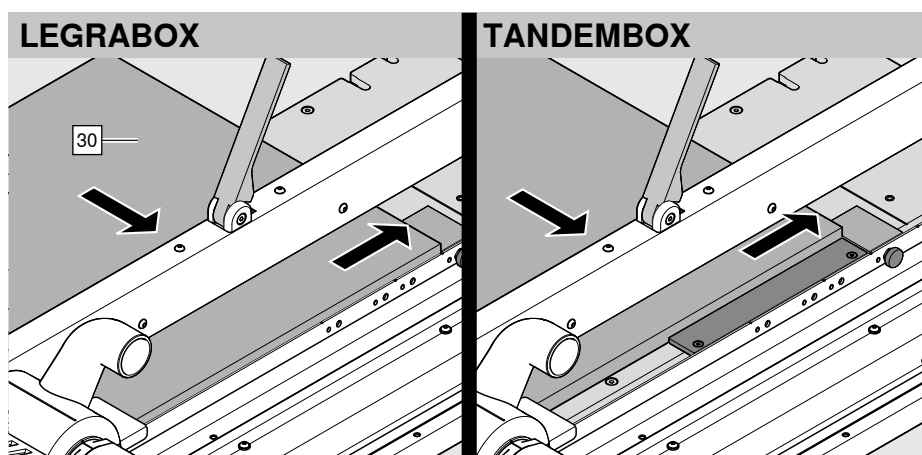
i WSKAZÓWKA

- Błat roboczy [4] i powierzchnia zderzaka muszą być wolne od wiórów drewnianych, ponieważ mogą one wpłynąć na dokładność wymiarów frezu, a także spowodować uszkodzenia powierzchni obrabianego przedmiotu.

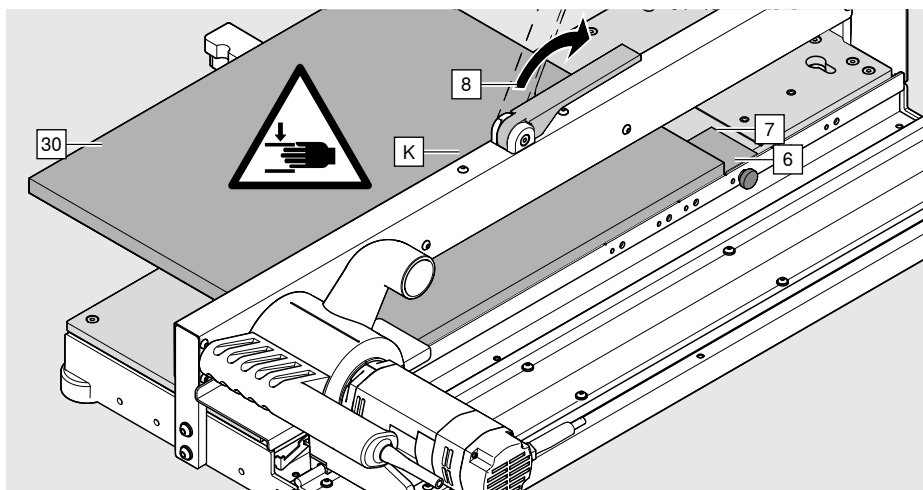
Mocowanie dna szuflady [30]



- Ustawić dno szuflady [30] na frezarce w sposób przedstawiony na rysunku.



- Dosunąć dno szuflady [30] do zderzaków w sposób przedstawiony na rysunku.



UWAGA

- Dłonie należy trzymać z dala od obszaru zacisku [K].

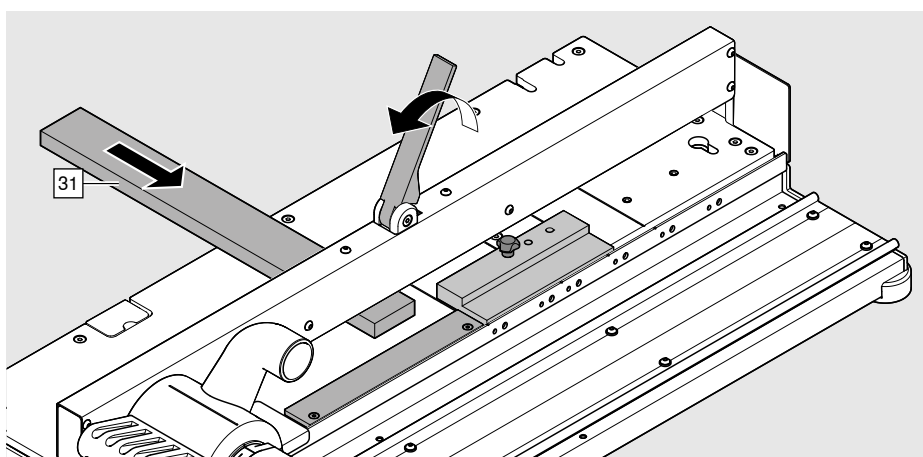
- Dno szuflady [30] przytrzymać przyciśnięte do zderzaków [6] [7].
- Dźwignię zaciskową [8] nacisnąć ku dołowi.
- Skontrolować ponownie, czy obrabiany przedmiot pewnie przylega do zderzaków.

Mocowanie ścianki tylnej [31]

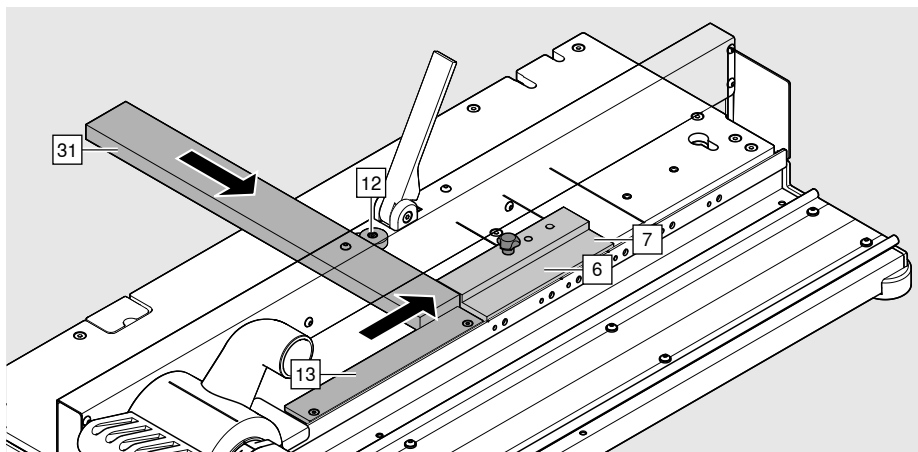


WSKAZÓWKA

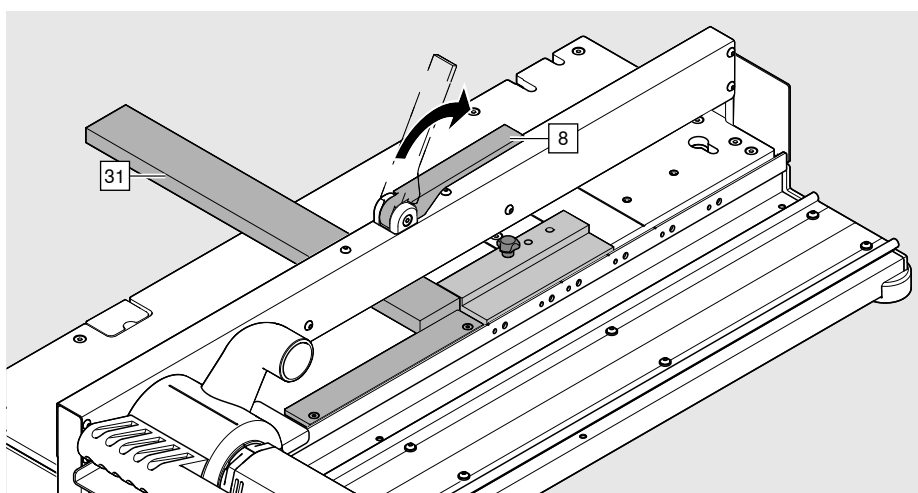
- Błat roboczy [4] i powierzchnia zderzaka muszą być wolne od wiórów drewnianych, ponieważ mogą one wpłynąć na dokładność wymiarów frezu, a także spowodować uszkodzenia powierzchni obrabianego przedmiotu.



- Ustawić ściankę tylną [31] na frezarce w sposób przedstawiony na rysunku.



- Dosunąć ściankę tylną [31] do listwy zderzakowej [13], zderzaka dystansowego [12] i zderzaków [6] [7] w sposób przedstawiony na rysunku.



UWAGA

- Dłonie należy trzymać z dala od obszaru zacisku.

- Obrabiany przedmiot [31] trzymać przyciśnięty do zderzaków.
- Dźwignię zaciskową [8] nacisnąć ku dołowi.
- Skontrolować ponownie, czy obrabiany przedmiot pewnie przylega do zderzaków.

H - Frezowanie obrabianego przedmiotu

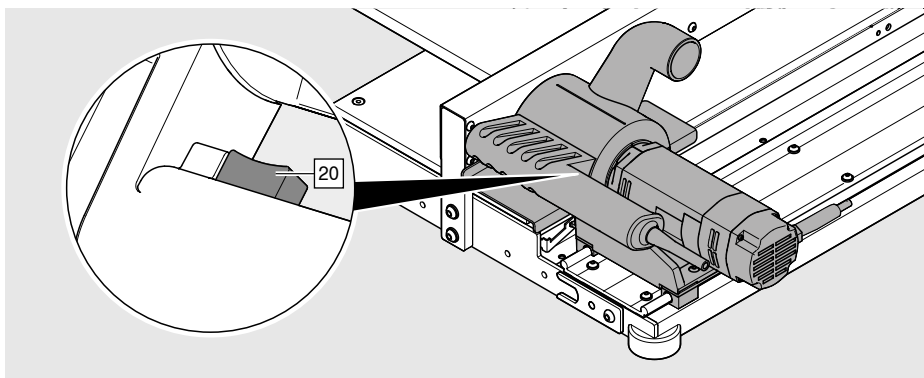
Frezowanie dna szuflady

- Włączyć odpylanie.



WSKAZÓWKA

- Odpylanie musi być włączone przez cały czas ze względu na konieczność odprowadzania wiórów i pyłów.



OSTRZEŻENIE

Możliwe ciężkie obrażenia spowodowane przez narzędzia skrawające.

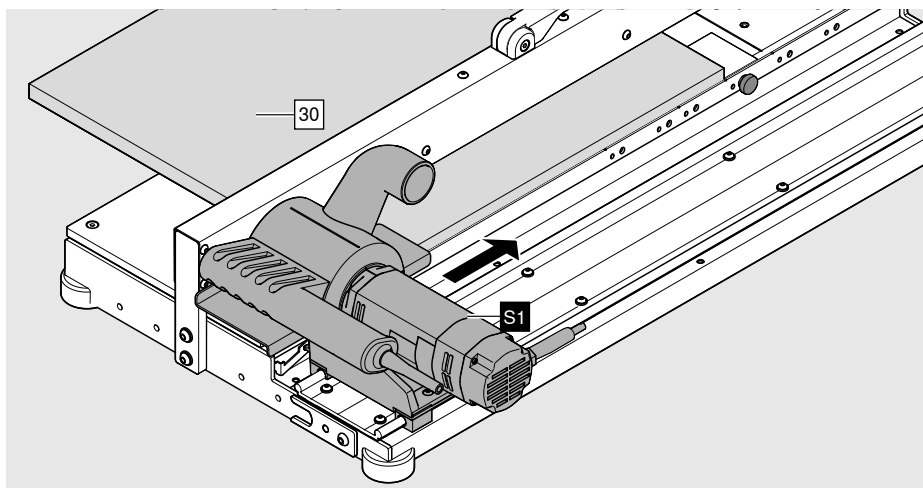
- Przy frezarce może pracować tylko jedna osoba.
- Nosić okulary ochronne.
- Nosić ochraniacze słuchu.

- Nacisnąć przełącznik impulsowy [20].

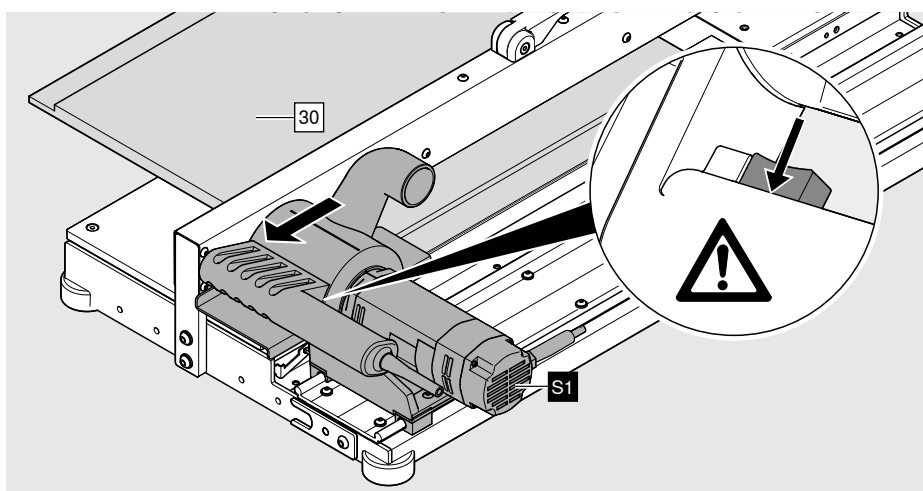


WSKAZÓWKA

- Silnik utrzymywać cały czas na pełnych obrotach.
- Frezarka z ostrymi ostrzami znacznie odciąża silnik i tym samym przedłuża jego czas użytkowania.
- Prędkość posuwu wpływa na jakość frezu.
- W przypadku przegrzania pod wpływem nadmiernego obciążenia silnik jest wyłączany przez czujnik temperatury. Po ostygnięciu silnik jest ponownie gotowy do pracy.



- Dosunąć element frezujący [S1] równomiernie, powoli do dna szuflady [30].
- Na końcu dna szuflady [30] powoli zsunąć go z materiału.



i WSKAZÓWKA

- Podczas frezowania i cofania elementu frezującego w żadnym wypadku nie należy wyłączać silnika. Może to bowiem spowodować uszkodzenie silnika lub frezu [23].

- Przesunąć element frezujący [S1] za pomocą włączonego silnika ponownie w pozycję wyjściową.
- Puścić przycisk impulsowy [20] w pozycji wyjściowej.

i WSKAZÓWKA

- Po puszczeniu przycisku frez obraca się jeszcze przez jakiś czas. Należy odczekać do jego całkowitego zatrzymania.

- Na potrzeby wykonania drugiego frezu należy powtórzyć operację, poczynawszy od mocowania przedmiotu obrabianego.
- Wyłączyć odpylanie.

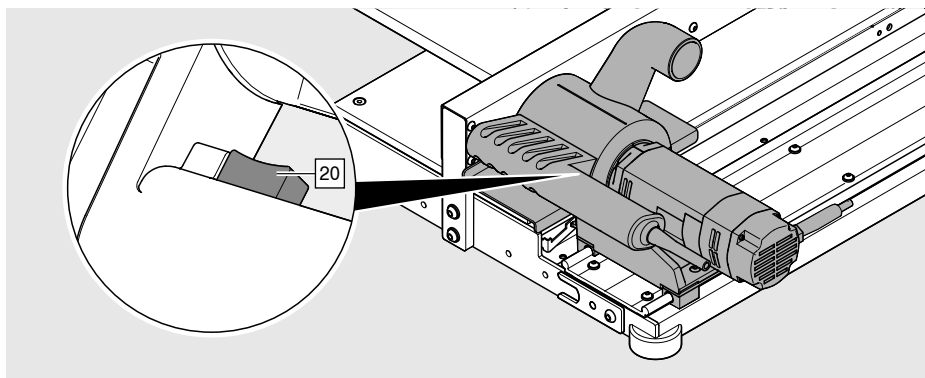
Frezowanie ścianki tylnej [31]

- Włączyć odpylanie.



WSKAZÓWKA

- Odpylanie musi być włączone przez cały czas ze względu na konieczność odprowadzania wiórów i pyłów podczas frezowania.



OSTRZEŻENIE

Możliwe ciężkie obrażenia spowodowane przez narzędzia skrawające.

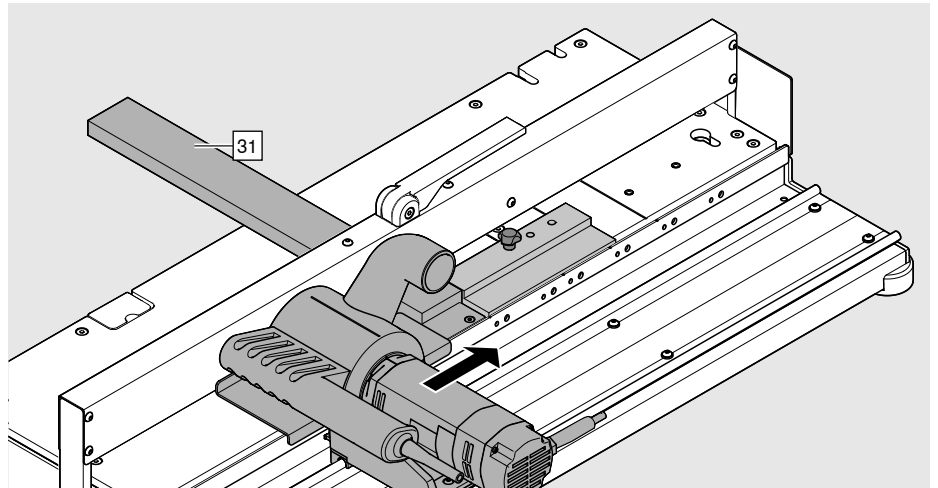
- Przy frezarce może pracować tylko jedna osoba.
- Nosić okulary ochronne.
- Nosić ochraniacze słuchu.

- Nacisnąć przełącznik impulsowy [20].

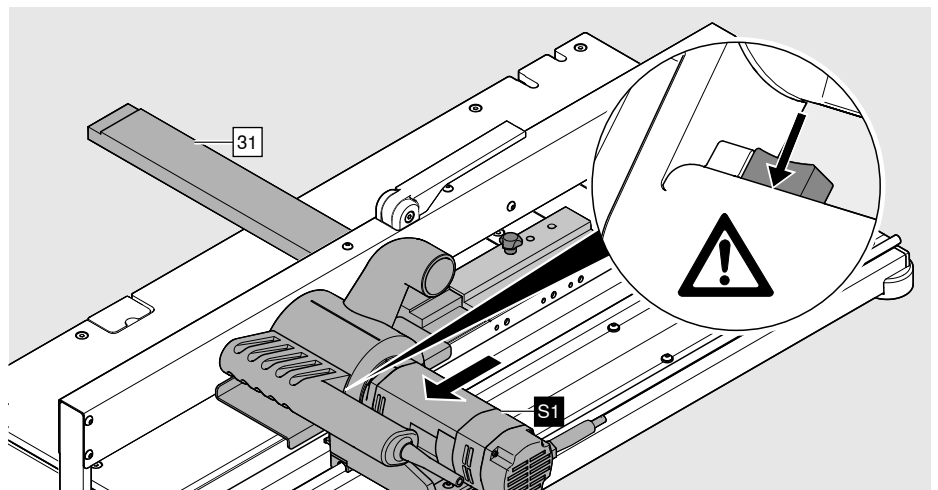


WSKAZÓWKA

- Silnik utrzymywać cały czas na pełnych obrotach.
- Frezarka z ostrymi ostrzami znacznie odciąża silnik i tym samym przedłuża jego czas użytkowania.
- Prędkość posuwu wpływa na jakość frezu.
- W przypadku przegrzania pod wpływem nadmiernego obciążenia silnik jest wyłączany przez czujnik temperatury. Po ostygnięciu silnik jest ponownie gotowy do pracy.



- Dosunąć element frezujący [S1] równomiernie, powoli do ścianki tylnej [31].
- Na końcu ścianki tylnej [31] powoli zsunąć go z materiału.



i WSKAZÓWKA

- Podczas frezowania i cofania elementu frezującego w żadnym wypadku nie należy wyłączać silnika. Może to bowiem spowodować uszkodzenie silnika lub frezu [23].

- Przesunąć element frezujący [S1] za pomocą włączonego silnika ponownie w pozycję wyjściową.
- Puścić przycisk impulsowy [20] w pozycji wyjściowej.

i WSKAZÓWKA

- Po puszczeniu przycisku frez obraca się jeszcze przez jakiś czas. Należy odczekać do jego całkowitego zatrzymania.

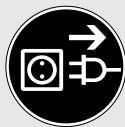
- Na potrzeby wykonania drugiego frezu należy powtórzyć operację, poczynwszy od mocowania przedmiotu obrabianego.
- Wyłączyć odpylanie.

I - Konserwacja

Codzienne czyszczenie



OSTRZEŻENIE



Poważne skaleczenia.

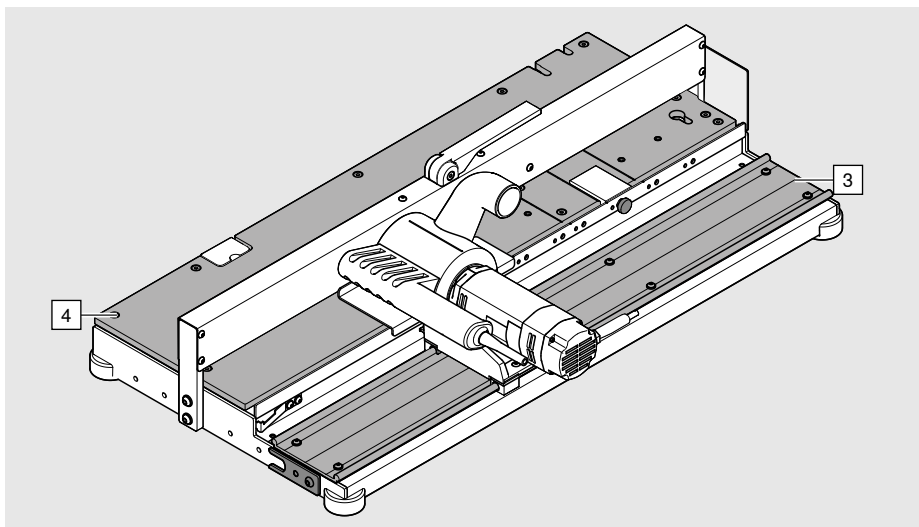
Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do obrażeń.

- Przed każdym czyszczeniem i konserwacją należy koniecznie odłączyć frezarkę od prądu.



UWAGA

- Na czas czyszczenia założyć okulary ochronne.



WSKAZÓWKA

- Do czyszczenia nie używać olejów i smarów.
Wszystkie prowadnice i łożyska nie wymagają konserwacji.
- Kurzu i wiórów nie można usuwać przy pomocy przedmiotów metalowych lub o ostrych krawędziach.
- W obszarze silnika nie należy nigdy pracować z użyciem sprężonego powietrza.
Wióry mogą się dostać przez otwór wentylacyjny do wnętrza silnika, co może wpłynąć negatywnie na jego chłodzenie i długość użytkowania.

- Otwory wentylacyjne silnika powinny być wolne od kurzu i wiórów.
- Oczyszczyć zderzak głębokości i zderzak boczny.
- Prowadnicę [3] czyścić suchą ściereczką.
- Błat roboczy [4] czyścić sprężonym powietrzem.

Wymontowanie silnika

Jeżeli silnik musi zostać wymontowany w celu jego konserwacji, czyszczenia lub wymiany, należy postępować następująco:



OSTRZEŻENIE



Poważne skaleczenia.

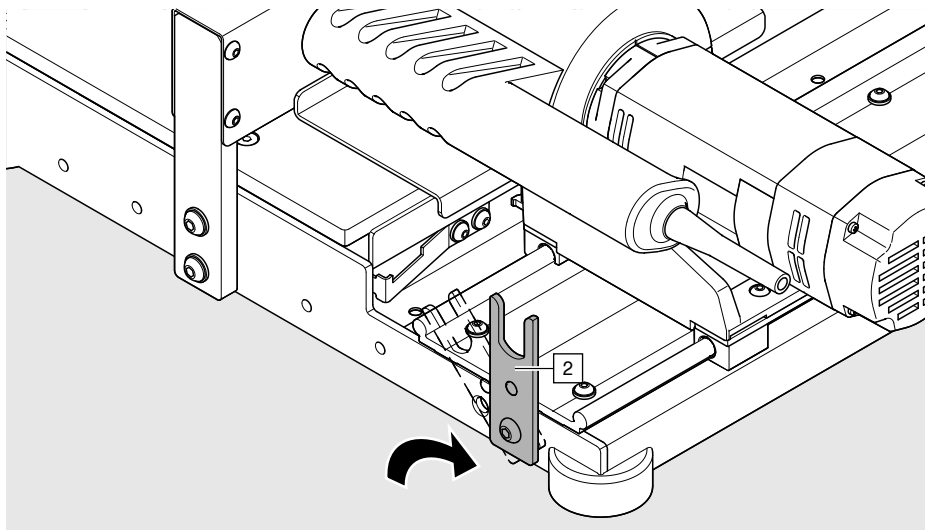
Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do obrażeń.

- Przed każdym czyszczeniem i konserwacją należy koniecznie odłączyć frezarkę od prądu.

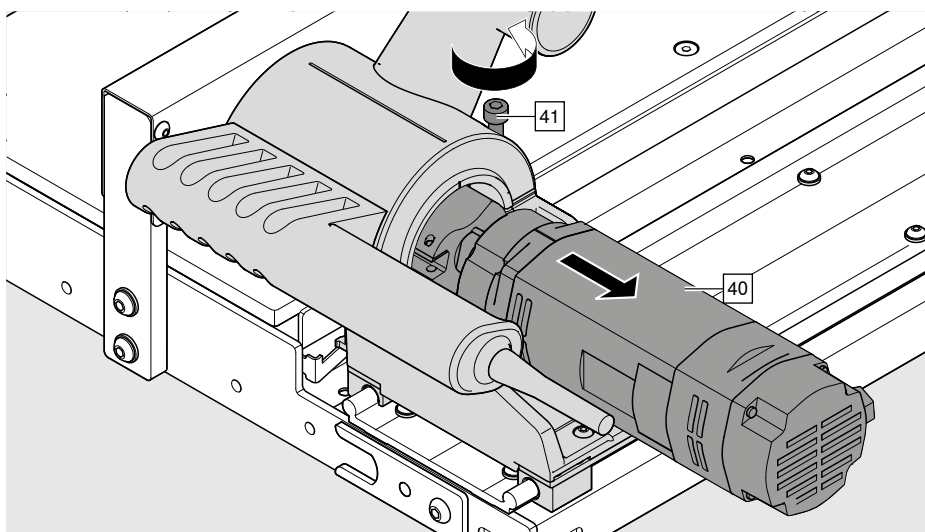


WSKAZÓWKA

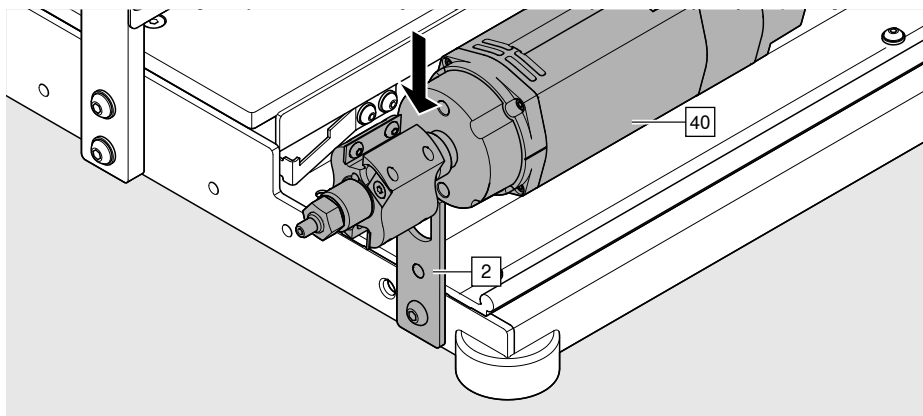
- Podczas czyszczenia frezarki [23] należy koniecznie nosić rękawice.



- Obrócić wspornik wałka [2] o 90 stopni.

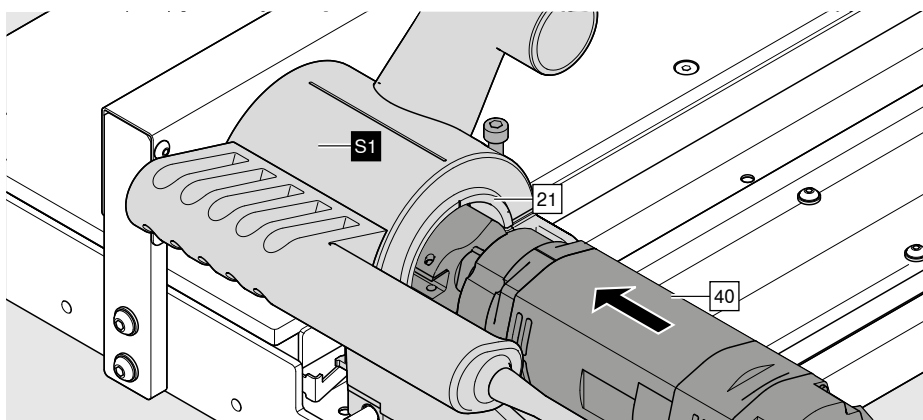


- Poluzować wkręt [41] za pomocą klucza do śrub imbusowych 6. 1/4 obrotu - 90°
- Ostrożnie wyjąć silnik [40]. Istnieje ryzyko uszkodzenia płytek skrawających.

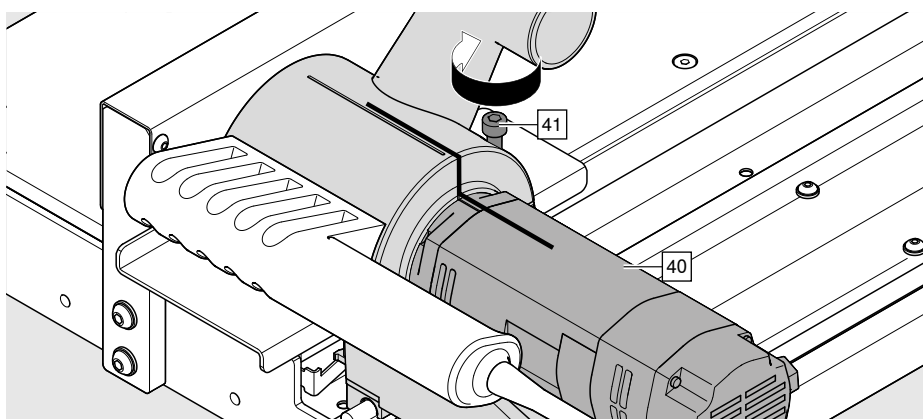


- Silnik [40] umieścić na wsporniku wałka [2].

Montaż silnika



- Wszystkie powierzchnie mocowania [21] w elemencie frezującym [S1] i silniku [40] muszą być wolne od kurzu i wiórów.
- Ostrożnie dosunąć silnik do ogranicznika [21]. Istnieje ryzyko uszkodzenia płytek skrawających.



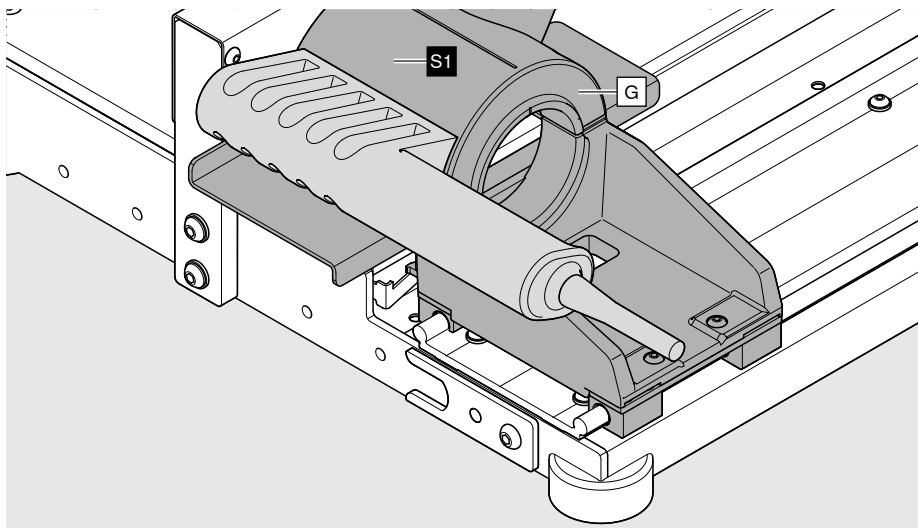
i WSKAZÓWKA

- Zwrócić uwagę na ustawienie silnika. Otwory wentylacyjne silnika [40] nie mogą być zakryte. Niebezpieczeństwo przegrzania.

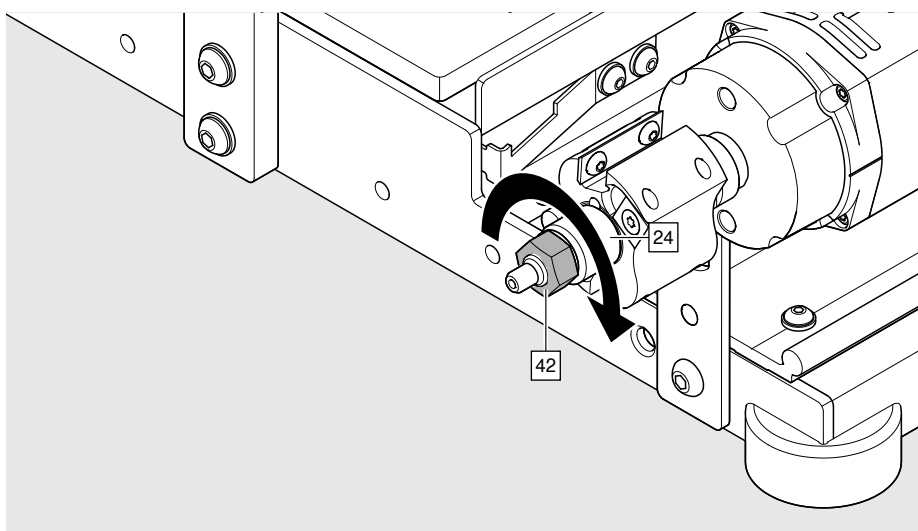
- Obrócić silnik [40] we właściwą pozycję.
- Dokręcić wkręt [41].

Czyszczenie obudowy

Jeżeli obudowa [G] elementu frezującego [S1] wypełni się wiórami lub zablokuje się frez, należy postępować następująco:

Wymontowanie i zamontowanie silnika

- Usunąć wióry z obudowy [G].

Montaż / demontaż frezarki**Wymontowanie i zamontowanie silnika**

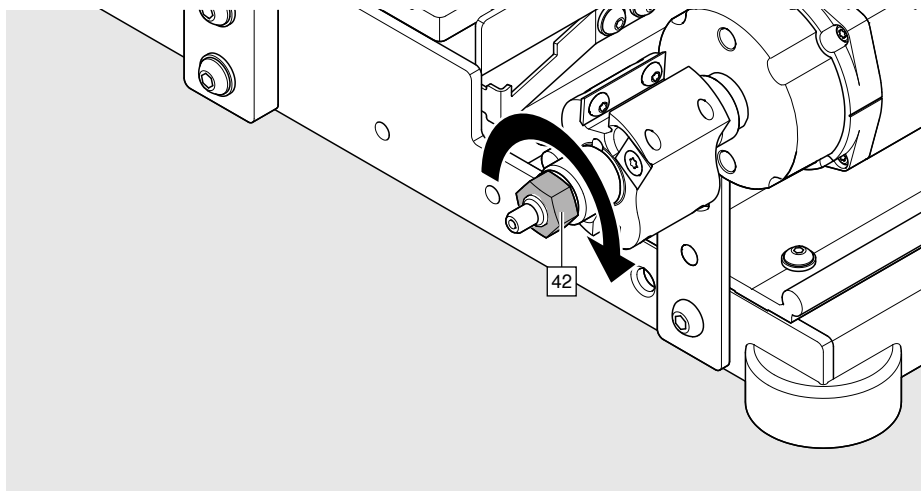
- Odkręcić nakrętkę [42] kluczem widelkowym ZGODNIE z ruchem wskazówek zegara.

i WSKAZÓWKA

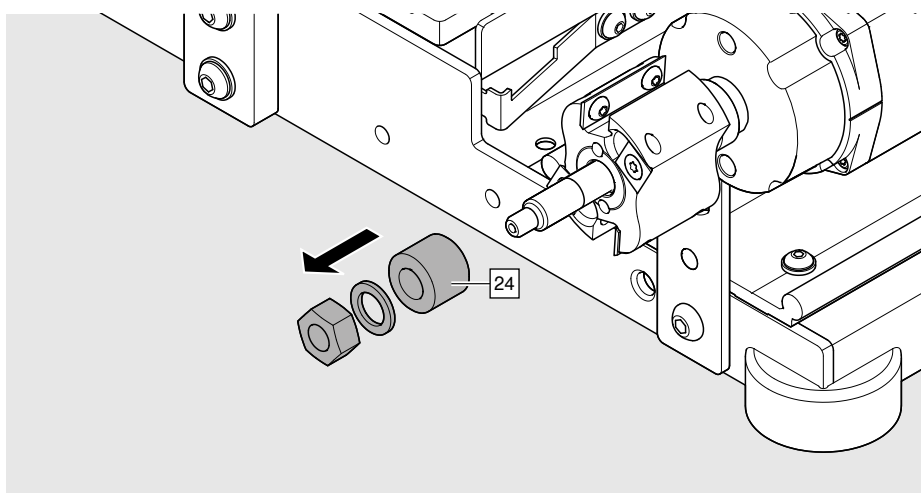
- Gwint na wałku silnika jest gwintem lewym.

**Dozbrajanie we frez [14] śr. 44
(akcesoria opcjonalne
numer artykułu: M35.ZD19)**

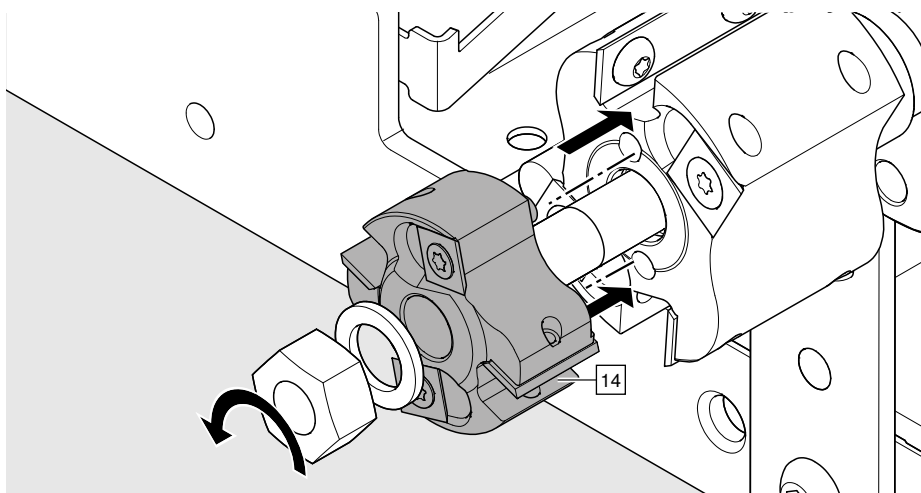
Wymontowanie i zamontowanie silnika



- Odkręcić nakrętkę [42] kluczem widelkowym ZGODNIE z ruchem wskazówek zegara.



- Usunąć tuleję dystansową [24].



- Zamontować frez śr. 44 [14].

Wymiana płytek skrawających

Wymontowanie i zamontowanie silnika



OSTRZEŻENIE

**Poważne skaleczenia.****Nieprzestrzeganie zasad może prowadzić do obrażeń.**

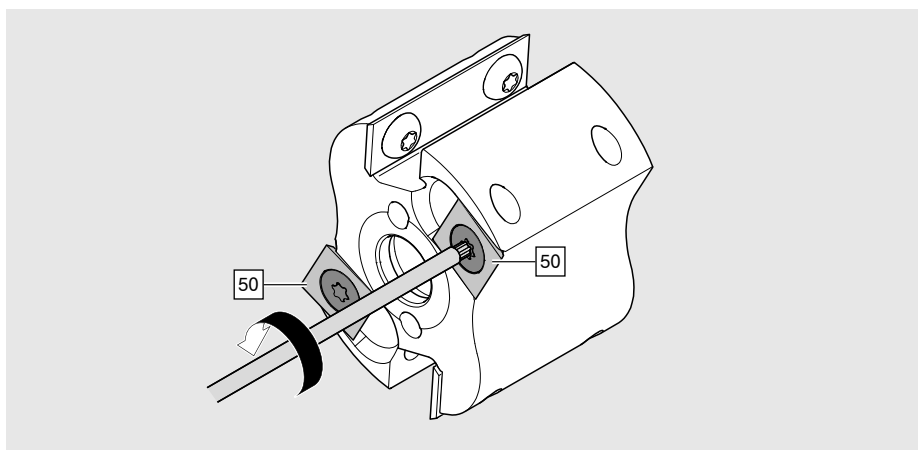
- Przed każdym czyszczeniem i konserwacją należy koniecznie odłączyć frezarkę od prądu.
- Nosić rękawice.



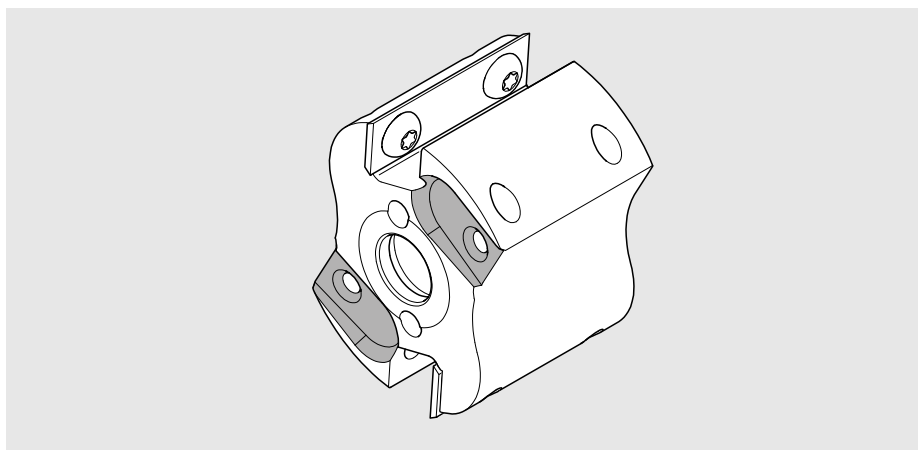
WSKAZÓWKA

- Ostrza wymienić, przestrzegając następującej kolejności: Przy drugim obrocie noża przedniego [50] obrócić również płytki skrawające [51]
Nóż przedni [50] jest bardziej obciążany.
- Ostre ostrza znacznie przedłużają okres użytkowania silnika.
- Części zamienne patrz strona 43

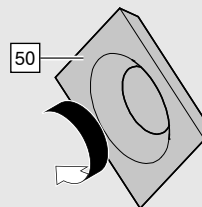
Wymiana noża przedniego [50].



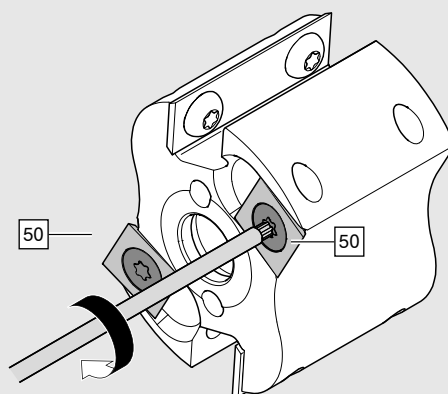
- Poluzować śrubę noża przedniego [50] w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



- Gniazdo noża przedniego [50] wyczyścić suchą ściereczką.



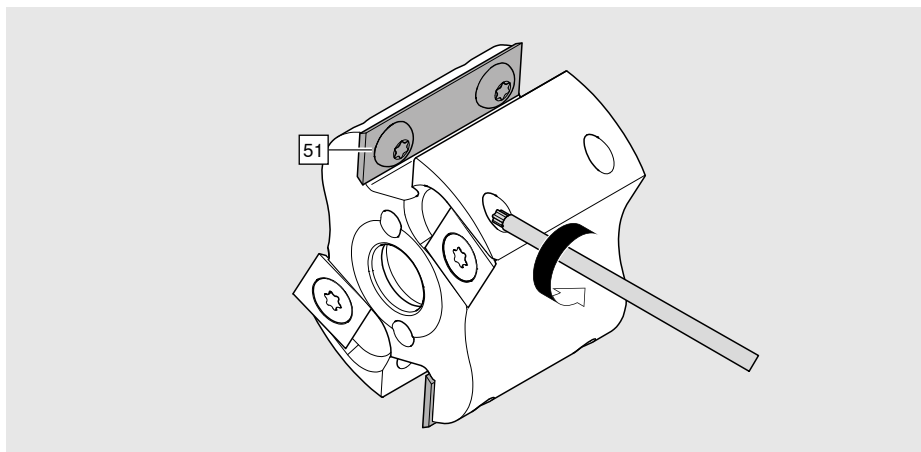
- Nóż przedni [50] wyczyścić suchą ściereczką.
- Obrócić nóż przedni [50] o 90 stopni.



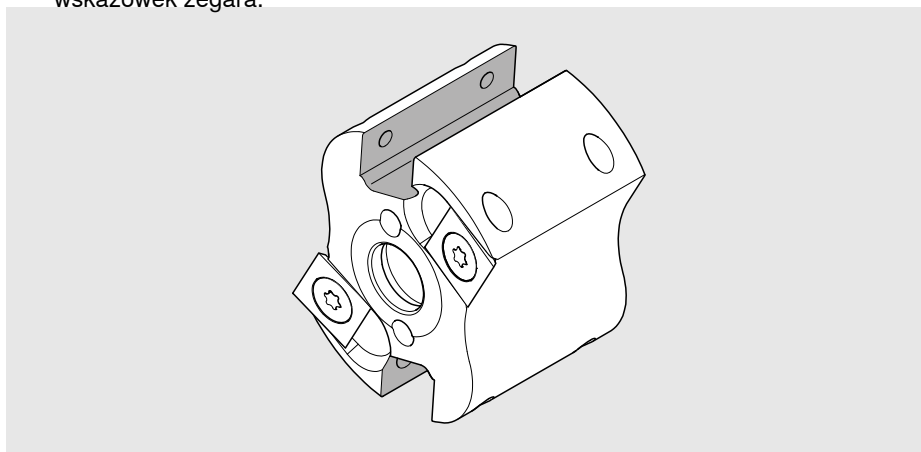
- Dokręcić śrubę noża przedniego [50] zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

i WSKAZÓWKA

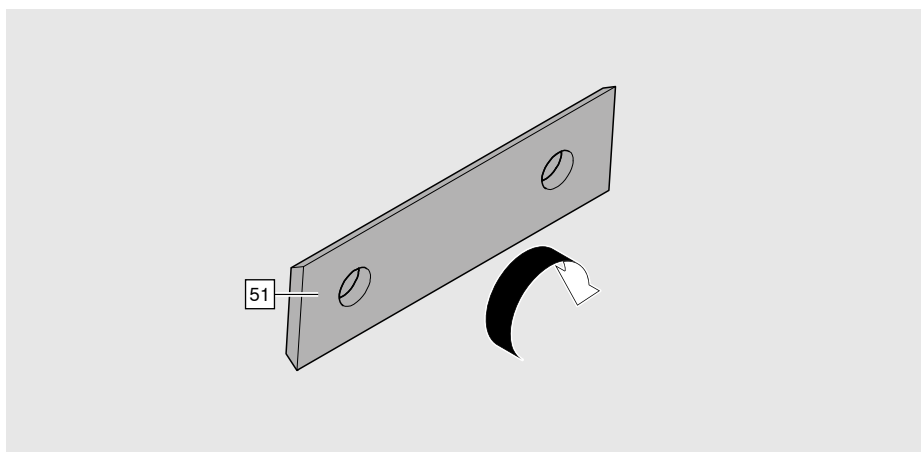
- Należy używać tylko dołączonego klucza TORX®.



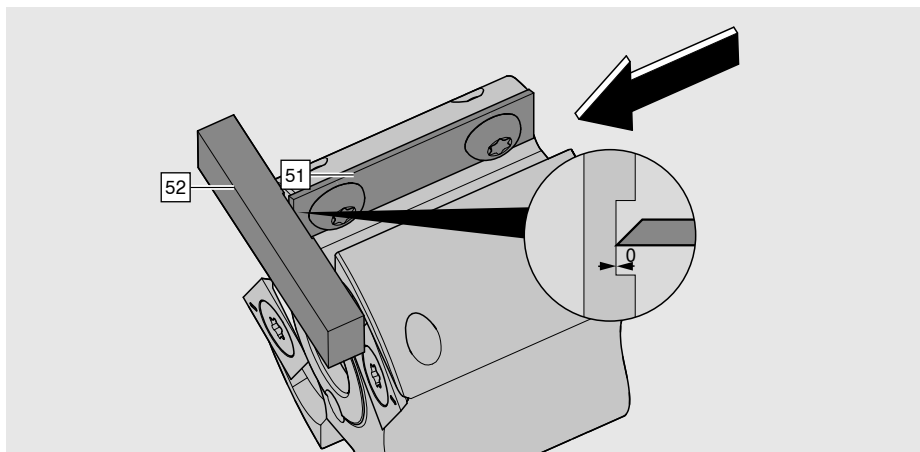
- Poluzować śruby płytek skrawających [51] w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



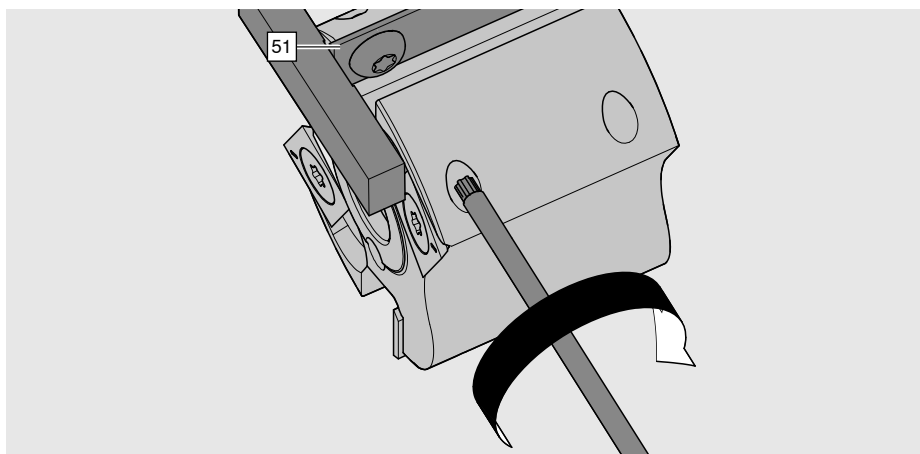
- Gniazdo płytek skrawających [51] wyczyścić suchą ściereczką.



- Przekręcić płytkę skrawającą [51] o 180 stopni.



- Ustawić płytkę skrawającą [51] za pomocą sprawdzianu nastawczego [52].



- Dokręcić śruby płytek skrawających [51] zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

i WSKAZÓWKA

- Należy używać tylko dołączonego klucza TORX®.

i WSKAZÓWKA

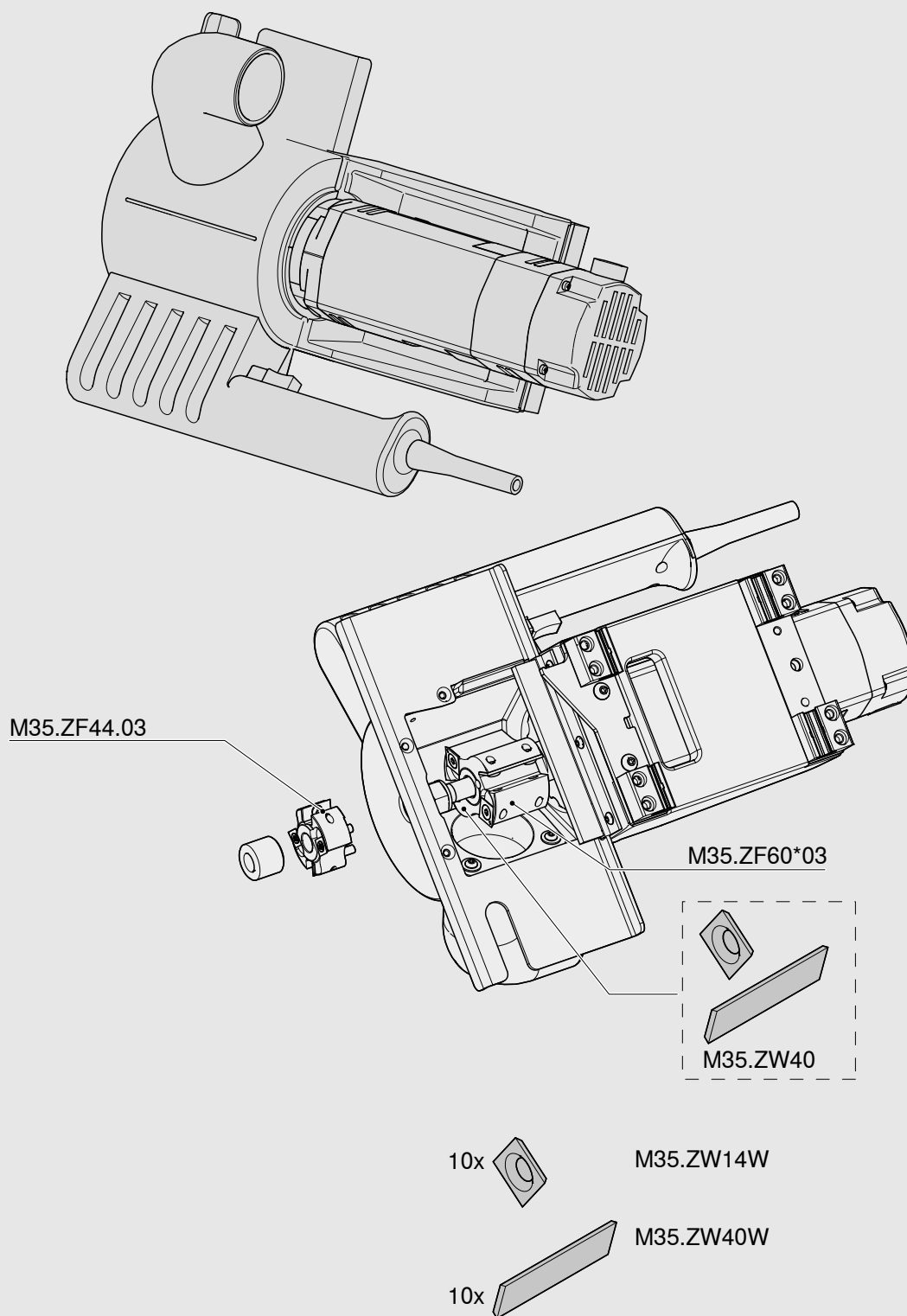
- Po zużyciu wszystkich czterech pozycji noża przedniego należy wymienić cały zestaw, składający się z noża przedniego [50] i płytek skrawających [51].

J - Usuwanie usterek

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie usterek
Wymiary frezu się nie zgadzają	Obrabiany przedmiot nie jest właściwie zamocowany	➤ patrz strona 26
	Zabrudzone zderzaki	➤ patrz strona 33
	Zabrudzony blat roboczy	➤ patrz strona 33
	Obrabiany przedmiot porusza się razem z podporą	➤ patrz strona 25
	Zużyty frez	➤ patrz strona 38
	Nieprawidłowo zamontowane płytki skrawające	➤ patrz strona 38
Wyszczerbiony frez	Zużyty nóż	➤ patrz strona 38
	Brak tylnego zderzaka, zużyty zderzak drewniany	➤ patrz strona 25
	Zbyt szybki posuw	➤ patrz strona 29
Silne wibracje frezarki	Frezarka nie została zamocowana	➤ patrz strona 11
	Obrabiany przedmiot nie jest zamocowany	➤ patrz strona 26
Silne wibracje silnika	Niewłaściwy materiał	➤ patrz strona 3
	Frez nie jest odpowiednio mocno dokręcony	➤ patrz strona 36
	Silnik w elemencie frezującym nie został odpowiednio zamocowany	➤ patrz strona 35
	Płytki skrawające nie są mocno dokręcone	➤ patrz strona 38
	Nie zamontowano wszystkich płytek skrawających	➤ patrz strona 38
	Uszkodzone płytki skrawające	➤ patrz strona 38
Przegrzany silnik	Zbyt szybki posuw	➤ patrz strona 29
	Zużyty frez	➤ patrz strona 38
	Zatkane otwory wentylacyjne silnika	➤ patrz strona 33
	Zużyte szczotki węglowe	➤ patrz MA-709
Czasowa przerwa w pracy silnika	Przegrzanie pod wpływem przeciążenia	➤ patrz strona 29
	Zużyte szczotki węglowe	➤ Część zamienna M35.ZM01

K - Części zamienne

Zamawiając części zamienne, należy podać rok produkcji i numer seryjny.



L - Zakres dostawy

Frezarka do dna szuflad	M35.7200.XX
Frez	M35.ZF0-60.03 FRAE-KO
Przewód odpylający	M51N0603 TRI+ZUT
Klucz widelkowy 19	
Klucz imbusowy 6	

Utylizacja

- Wszystkie komponenty mechaniczne frezarki do dna szuflad należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Elektryczne komponenty frezarki należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami w osobnym pojemniku, przeznaczonym na urządzenia elektryczne i elektroniczne.

M – SIMPLIFIED EU DECLARATION OF CONFORMITY

Hereby, Julius Blum GmbH declares that all electrical and electronic article types of Julius Blum GmbH are in compliance with Directive 2011/65/EU.

Hereby, Julius Blum GmbH declares that the machinery types "Falzfraese" are in compliance with Directive 2006/42/EC, Directive 2014/30/EU and Directive 2009/125/EG. The full text of the EU declaration of conformity is available at the following internet address: www.blum.com/compliance

M – SIMPLIFIED UK DECLARATION OF CONFORMITY

Hereby, Julius Blum GmbH declares that all electrical and electronic article types of Julius Blum GmbH are in compliance with UK statutory requirement 2012 No. 3032.

Hereby, Julius Blum GmbH declares that the machinery types "Falzfraese" are in compliance with UK statutory requirement 2008 No. 1597, UK statutory requirement 2016 No. 1091 and UK statutory requirement 2010 No. 2617 with consideration of the EU regulation amendments 2019 No. 696, 2019 No. 1246, 2020 No. 676 and 2020 No. 852. The full text of the UK declaration of conformity is available at the following internet address: www.blum.com/compliance

Dane techniczne

Do użytku tylko w suchych, zamkniętych pomieszczeniach.

Wymiary / Waga:

Wysokość: _____ 250 mm
Szerokość: _____ 580 mm
Głębokość: _____ 990 mm
Waga: _____ 29 kg

Energia:

Napięcie: _____ 1x 230-240 V 50-60 Hz
Moc: _____ 1050 W

Dźwięk:

Emisja - poziom ciśnienia akustycznego (LAeq): _____ 92 dB(A)
Poziom mocy akustycznej - tolerancja - niepewność pomiaru: _____ +/- 4 dB(A)

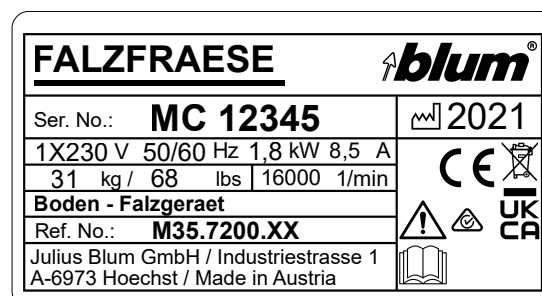
Temperatura:

Robocza: _____ 5 - 40 °C
Przechowywanie: _____ -20 - 70 °C

Obrabiany przedmiot:

Długość nominalna dna szuflady: _____ 270 - 650 mm
Szerokość korpusu: _____ 275 - 1200 mm
Grubość płyty: _____ 15 - 19 mm

Tabliczka znamionowa



Rodzaj urządzenia: Frezarka do dna szuflad

Ograniczenia przy płytach o grubości >16mm -19mm

Firma Blum zaleca stosowanie płyt o grubości 16 mm do wykonania ścianki tylnej i dna w systemach TANDEMBOX i LEGRABOX .
W przypadku zastosowania płyt o większej grubości (do 19mm) należy przestrzegać następujących ograniczeń.

Ograniczenia systemu LEGRABOX:

Ścianka tylna o grubości >16 do 19 mm

- W przypadku SERVO-DRIVE należy odpowiednio dopasować pozycje otworów i wymiary zabudowy.

Dno o grubości >16 do 19 mm

- Ściankę tylną ze stali można zastosować tylko pod warunkiem dodatkowego podfrezowania z tyłu dna szuflady.
- Front wewnętrzny można zastosować tylko pod warunkiem dodatkowego podfrezowania z przodu dna szuflady.
- Użycie stabilizacji bocznej jest możliwe tylko w połączeniu z tylną ścianką stalową.
- Użycie synchronizacji TIP-ON jest możliwe tylko przy płytach o grubości do 18 mm.
- W przypadku stabilizacji frontu trzeba uwzględnić pozycję otworów oraz wymiary zabudowy ku dołowi.
- Brak możliwości zastosowania LEGRAPRESS.
- Brak możliwości użycia sprawdzianu do dna/ścianki tylnej (ZML.7000).

Ograniczenia systemu TANDEMBOX:

Ścianka tylna o grubości >16 do 19 mm

- W przypadku SERVO-DRIVE należy odpowiednio dopasować pozycje otworów i wymiary zabudowy.
- Nie można zastosować stabilizacji bocznej montowanej od tyłu (możliwość użycia stabilizacji bocznej montowanej od góry).

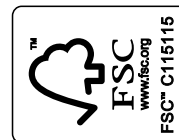
Dno o grubości >16 do 19 mm

- Ściankę tylną ze stali można zastosować tylko pod warunkiem dodatkowego podfrezowania z tyłu dna szuflady.
- Front wewnętrzny można zastosować tylko pod warunkiem dodatkowego podfrezowania z przodu dna szuflady.
- Brak możliwości zastosowania rozwiązania TIP-ON.
- Szuflada zlewozmywakowa: konieczność wykonania podfrezowania do montażu boku szuflady.
- Front wewnętrzny można zastosować tylko pod warunkiem dodatkowego podfrezowania z przodu dna szuflady.

Notatki

Adresy partnerów firmy Blum można znaleźć na stronie:
www.blum.com/addresses

Look for our
FSC™-certified
products



BAU0149317368 · INX: 00 · IDNR: 000.000.0 · BA-199/0PL M35.X200.01 · 04.21 · © Copyright by Blum

Julius Blum GmbH
Furniture Fittings Mfg.
6973 Höchst, Austria
Tel.: +43 5578 705-0
Fax: +43 5578 705-44
E-mail: info@blum.com
www.blum.com

Our sites in Austria, Poland and China are certified to the international standards mentioned below.
Our site in the USA is certified to ISO 9001.
Our site in Brazil is certified to ISO 9001 and ISO 14001.



ISO 9001
Certified Quality
System



ISO 14001
Certified Environmental
System



ISO 50001
Certified Energy
System

