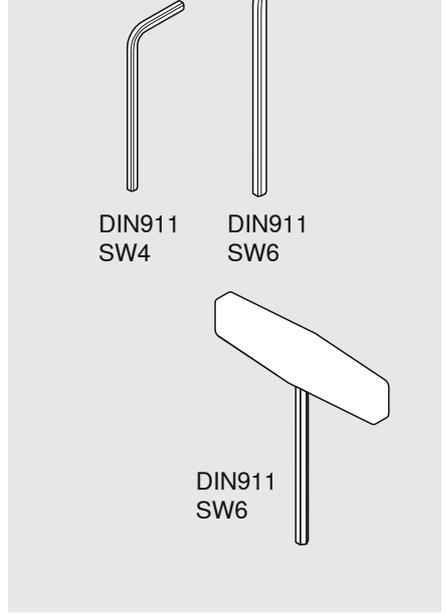
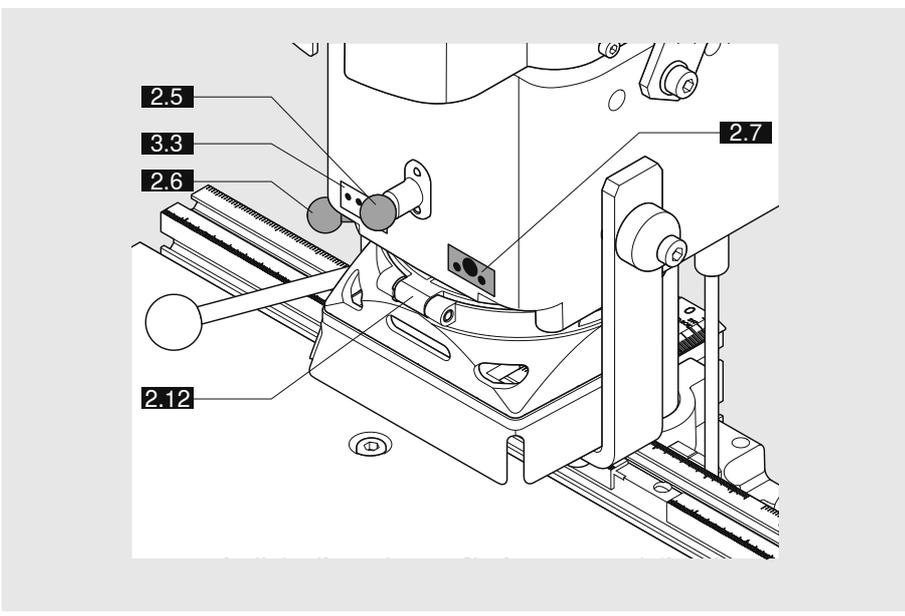
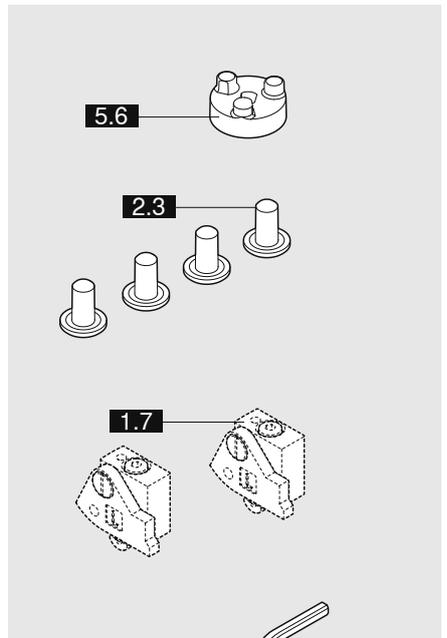
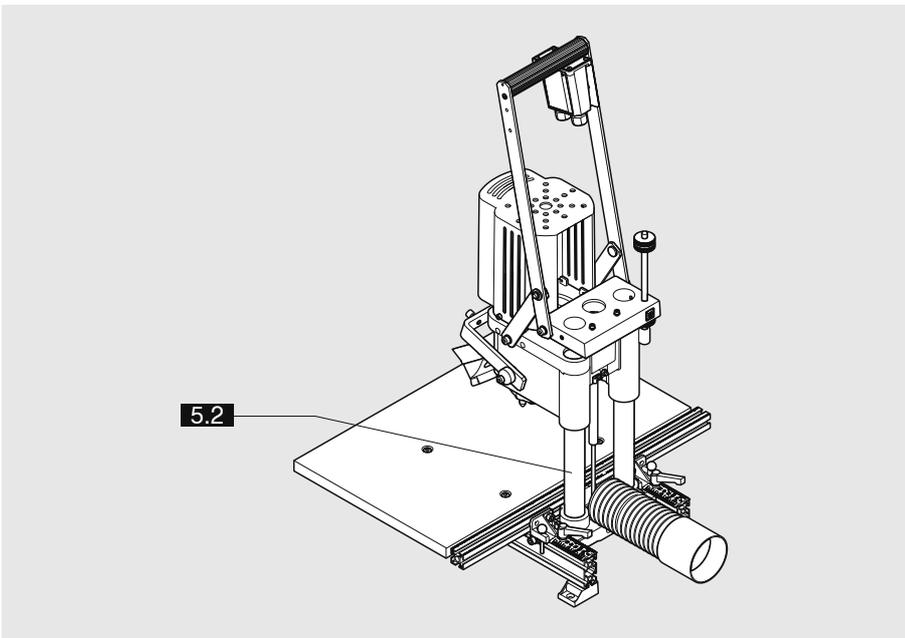
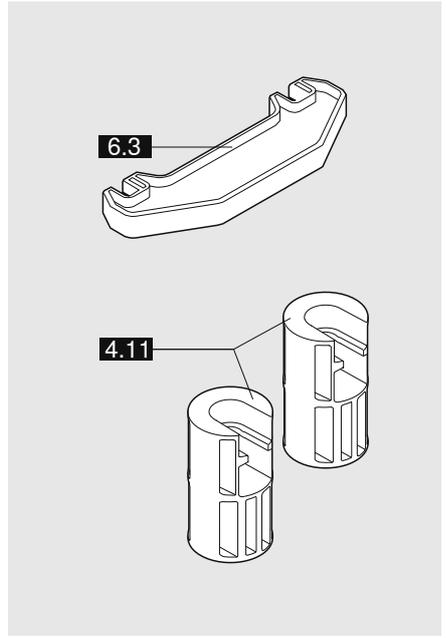
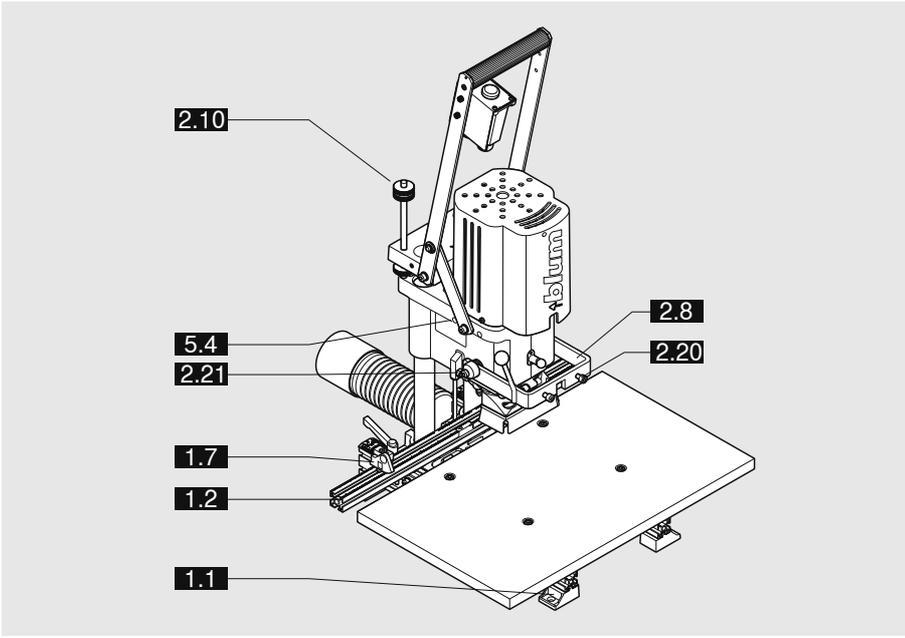


## MINIPRESS M

Veillez à conserver la notice d'utilisation !

Dans les notices d'utilisation, vous trouverez l'accord de conformité UE que vous devrez présenter aux autorités si vous y êtes invité.



A – Schéma d'orientation	2
B – Table des matières	3
B – Table des matières	4
C – Recommandations de lecture	5
C.1- Mode d'emploi de la notice d'utilisation	5
D – Indications de sécurité	6
D.1- Risques résiduels conformément à ISO EN 12100-2	6
D.2 – Auto-collants de sécurité	6
D.3 – Utilisation conforme	6
D.4 – Indications de sécurité	6
D.5 – Émission de bruit	7
D.6 – Émission de poussière	7
F – Déclaration de conformité CE / caractéristiques techniques	9
F.1- Déclaration de conformité CE	9
F.2- Caractéristiques techniques	9
1 – Installation de la machine	10
1.1 - Déballage et assemblage	10
1.1.1) Encombrement	10
1.1.2) Déballer la machine et la fixer sur une table adaptée.	10
1.1.3) Positionner la règle de base	10
1.1.4) Monter la butée (optionnel)	10
1.1.5) Monter la table de travail	11
1.3 - Raccordement électrique	11
1.3.1) Raccordement électrique	11
1.4 - Aspiration de poussière	11
1.4.1) Relier le système d'aspiration à la machine	11
2 - Mise en oeuvre	12
2.1 - Mise en oeuvre de la charnière	12
2.1.1) Pièces nécessaires	12
2.1.2) Réglage de la longueur des mèches	12
2.1.3) Réglage du schéma de perçage	12
2.1.4) Serrage des mèches	12
2.1.5) Réglage de la profondeur de perçage	12
2.1.6) Butée de profondeur de perçage	13
2.1.7) Réglage du système de butées	13
2.1.8) Réglage des butées (optionnel)	14
2.1.9) Poser la porte sur la table de travail et la pousser contre la butée.	14
2.1.10) Réglage de la matrice sur l'étrier pivotant	14
2.1.11) Clipsage de la charnière sur la matrice	14
2.1.12) Perçage	15
2.1.13) Contrôle du réglage de l'angle de l'étrier pivotant	15
2.1.14) Pressage de la charnière	15
3 - Mise en oeuvre	16
3.1 - Mise en oeuvre des embases en croix	16
3.1.1) Pièces nécessaires	16
3.1.2) Réglage de la longueur des mèches	16
3.1.3) Réglage du schéma de perçage	16
3.1.4) Fixation des mèches dans les mandrins	16
3.1.5) Contrôle du réglage de la profondeur de perçage	16
3.1.6) Réglage du système de butées	16
3.1.7) Poser le côté corps du meuble sur la table de travail et le pousser contre la butée	16
3.1.8) Perçage	16
4 - Mise en oeuvre	18
4.1 - Perçage en ligne	17
4.1.1) Pièces nécessaires	17
4.1.2) Réglage de la longueur des mèches	17
4.1.3) Réglage du schéma de perçage	17
4.1.4) Fixation des mèches dans les mandrins	17
4.1.5) Contrôle du réglage de la profondeur de perçage	17
4.1.6) Réglage du système de butées	17
4.1.7) Réglage des butées	17
4.1.8) Perçage en ligne	17
4.1.9) Poser le côté corps du meuble sur la table de travail et le pousser contre la butée	17
4.1.10) Perçage	17

5 - Entretien et maintenance	18
5.1 - Entretien	18
5.1.1) Entretien	18
5.1.2) Accouplement endommagé	18
6 - Que faire et quand ?	19
6.1 - Erreur au niveau du perçage	19
6.2 - Résoudre les erreurs au niveau des ferrures	21
6.3 - Erreur de fonctionnement	22
7 - Annexe	23
7.1 - Fabriquez vous-même votre table de travail	23
8 - Schémas	24
8.1 - Schéma électrique 1x 230 V 50 Hz	24
Notes	25

## C.1- Mode d'emploi de la notice d'utilisation

- Veillez à conserver la notice d'utilisation.
- Veillez à lire la notice d'utilisation et les indications de sécurité avant de mettre en service la machine !
- Nous vous recommandons d'utiliser le schéma d'orientation afin d'identifier aisément les pièces décrites.
- Les différents chapitres sont identifiés par une majuscule, ce qui simplifie l'utilisation de cette notice.

**Indication de sécurité :**

**Ce signe Attention renvoie à des indications de sécurité importantes que vous devez impérativement respecter.**

**Remarque :**

**Ce point d'exclamation renvoie à une remarque. Le non-respect de cette remarque peut entraîner l'endommagement de composants de la machine et de pièces, ou rendre la machine ou la pièce inutilisable.**

**(3.1)** Cette nomenclature est directement liée au chapitre décrivant les pièces en question. Par exemple, **(3.1)** renvoie au chapitre 3.

**Très cher client Blum !**

Nous tenons à vous remercier chaleureusement d'avoir fait l'acquisition d'une machine Blum. Vous possédez à présent moderne qui vous apportera de nombreuses satisfactions si vous respectez les consignes d'entretien et que vous en prenez soin.

Avant d'utiliser l'appareil pour la première fois, veillez à lire attentivement cette notice d'utilisation, même si cela doit prendre une partie de votre temps précieux. C'est la seule manière de savoir comment adapter votre machine à vos besoins personnels et comment vous protéger de blessures éventuelles. La notice d'utilisation contient par ailleurs des informations importantes sur l'entretien de la machine.

Au moment de mettre sous presse, cette notice d'utilisation correspondait à la version la plus moderne de cette série de fabrication. De légères différences, résultant d'un développement ultérieur de la machine, ne sont pas totalement à exclure. La notice d'utilisation est un élément important de la machine et doit être transmise au nouveau propriétaire en cas de revente.

Pour votre sécurité, utilisez uniquement les pièces de rechange et les accessoires commercialisés par Blum. Blum n'endosse aucune responsabilité en cas de dégâts résultant de l'utilisation d'autres produits.

**Blum GmbH se réserve le droit de modifier ou de supprimer sans préavis et sans indiquer de motif la réalisation technique, l'équipement, les caractéristiques techniques, les couleurs, les matériaux, les offres de services, les prestations de services et toute autre chose similaire, et de suspendre sans préavis la fabrication d'un modèle bien précis.**

### D.1- Risques résiduels conformément à ISO EN 12100-2

- La machine correspond aux normes de sécurité actuellement en vigueur. Malgré cela certains risques résiduels demeurent.
- Des risques résiduels demeurent pour l'utilisateur et des tierces personnes en cas de manoeuvre du bloc d'usinage, en particulier dans le cas où les dispositifs de sécurité auraient été retirés et dans le cas d'un dysfonctionnement des commandes.
- Les autocollants et avertissements de sécurité rendent attentifs à tout risque résiduel, les recommandations de sécurité qui suivent, doivent, de ce fait être respectées sans restriction.

### D.2 – Auto-collants de sécurité

	Veillez à lire la notice d'utilisation et les indications de sécurité avant d'utiliser la machine
	Portez toujours des lunettes de protection adéquates durant le travail
	Cette machine ne peut être utilisée que par une seule personne à la fois
	Seul un électricien autorisé est habilité à procéder au raccordement électrique de la machine ou à toute autre manipulation électrique sur la machine ! Avant toute réparation, vous devez couper l'alimentation de la machine. (connecteur)
	Ne manipulez jamais la perceuse ou l'étrier avec les mains ou avec un objet pendant le processus de perçage ou de frappe. N'enlevez pas les dispositifs de protection – Danger de blessure !
	N'opérez aucune manipulation manuelle dans la zone de danger ! - Risque de pincement !

### D.3 – Utilisation conforme

- L'objectif initial de la machine est le perçage et la pose de ferrures dans des pièces en bois, en panneau stratifié ou en bois verni. La machine ne peut être utilisée que dans l'industrie et l'artisanat. La responsabilité du fabricant ne saurait être engagée pour toutes les utilisations détournées ou non répertoriées dans le manuel d'utilisation!
- La machine n'est pas équipée d'une protection antidéflagrante. Ne l'installez pas à proximité d'un atelier de vernissage

### D.4 – Indications de sécurité

- Avant tout changement d'outils, conversion ou opération effectuée au niveau des mèches, vous devez couper l'alimentation de la machine.
- En cas d'intervention, veillez à utiliser uniquement des outils de perçage parfaitement affûtés.
- Les pièces qui dépassent de la table de travail doivent être manipulées avec précaution. Installez une table de travail plus grande ou utilisez des supports.
- Fixez la pièce pendant le traitement ! Utilisez les dispositifs de fixation appropriés.

- Contrôlez la présence et le fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité avant de commencer à travailler ! Remplacer les pièces endommagées par des pièces originales.
- Avant de mettre la machine sous tension, assurez-vous qu'aucun autre outil ou objet que la pièce usinée ne se trouve sur la table de travail !
- Une fois le travail effectué, coupez l'alimentation de la machine.
- Pour votre propre sécurité n'utiliser que des accessoires qui sont préconisés ou mentionnés par BLUM dans la notice d'utilisation ou dans le catalogue.
- Ne procédez pas de votre propre initiative à des modifications ou à des aménagements de la machine !
- En cas de questions ou problèmes, contactez un centre de service BLUM.

## D.5 – Émission de bruit

Les émissions de bruit suivantes selon EN ISO 11202 (11204) ont été mesurées:

Emission au poste de travail (cycle de travail): 79 dB(A) (mesurées à une hauteur de 1,5 m et à 1 m devant le bord de la table de travail. Le coefficient de correction pour les conditions ambiantes K3A est de - 4 dB. Il est calculé conformément à EN ISO 11204, annexe A. La différence entre le niveau de pression acoustique de bruit étranger et de bruit interne à chaque point de mesure s'élève à >\_6dB)

Les valeurs indiquées sont des valeurs d'émission et de ce fait ne représentent pas forcément des valeurs sûres au niveau du poste de travail. Bien qu'il y ait corrélation entre niveaux d'émission et d'immission, on ne peut pas déterminer de façon sûre si d'autres mesures de sécurité s'imposent. Les facteurs influant sur le niveau d'immission au niveau du poste de travail comprennent la durée d'exposition, les particularités de l'environnement et d'autres sources sonores. Les valeurs admissibles au niveau du poste de travail peuvent aussi être variables selon les pays. Cette information doit néanmoins apporter à l'utilisateur les capacités pour pouvoir apprécier au mieux les dangers et risques.

## D.6 – Émission de poussière

La valeur TRK pour les émissions de poussière sera avec certitude inférieure à la valeur admissible dans le cas d'un raccordement dans les règles à une aspiration. La machine est équipée d'un adaptateur de raccordement de tuyaux d'un diamètre interne de 80 mm. La sous-pression exercée par la vitesse de l'air moyenne maximale admissible de 20 m/sec s'élève à 2000 Pa. Si vous ne disposez d'aucun raccord d'aspiration d'un diamètre de 80 mm, vous pouvez utiliser l'adaptateur fourni. En ce qui concerne la tension, veillez à ce qu'une vitesse relative d'au moins 20 m/s soit disponible au niveau de la coupe transversale du tuyau avec un diamètre de 80 mm.

- La machine doit être raccordé à une installation d'aspiration ! (Le tuyau de raccordement doit être flexible et difficilement inflammable)
- Retirer régulièrement les copeaux et poussières résiduels à l'aide d'un aspirateur.

<b>MINIPRESS M</b>		<b>blum</b>
Ser.No.: HC 00001		2010
V	Hz	kW
kg /	lbs	CE
Bohr- und Beschlagsetzmaschine		
Ref.No.: M52.1050		
Julius Blum GmbH - A - 6973		

BG	Пробивни машини
DA	Bore- og beslagssætmaskiner
DE	Bohr- und Beschlagsetzmaschine
EN	Drilling and insertion machine
ET	Puurimis- ja sisestusmasinad
FI	Asennusporakoneet
FR	Machine pour percer et poser des ferrures
EL	Μηχάνημα διάτρησης και τοποθέτησης
IT	Macchina forainseritrice
LV	Urbšanas un furnitūras iestrādāšanas iekārta
LT	Grężimo-montavimo staklės
NL	Boor- en beslagmachines
PL	Maszyna do nawiercania i osadzania okuć
PT	Furadeira e máquina para a montagem de ferragens
RO	Maşină de găurit şi montat feronerie
SV	Borr- och beslagsmonteringsmaskiner
SK	Vrtací a lisovací stroj
SL	Vrtalni stroj in stroj za okovje
ES	Máquinas para taladrar y de instalación de herrajes
CS	Vrtací a lisovací stroje
HU	Fúró- és vasalatbepréselő gépek

## F.1 - Déclaration de conformité CE

Nous soussigné, Julius Blum GmbH, Industriestr. 1, A-6973 Höchst déclarons sous notre unique responsabilité que le produit MINIPRESS (M52.XXXX) et les têtes de perçage (MZK.1000, MZK.1900, MZK.8000, MZK.8800) sur lesquels porte cette déclaration, correspond aux directives CE ci-après :

Directive machines CE 2006/42/CE

Directive CEM CE 2004/108/CE

Pour satisfaire et appliquer la transposition adéquate des exigences citées dans les directives européennes, les normes européennes harmonisées suivantes ont été prises en considération :  
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 60204-1, EN 349

Par ailleurs, les normes suivantes ont été appliquées :  
EN ISO 11202, EN ISO 11204, DIN 33893-2

Organisme notifié :  
Fachausschuss Holz  
Organisme de vérification et de certification au sein de la BG - PRÜFZERT  
Postfach 800480  
N° du certificat de contrôle GS : 051140  
N° du certificat de contrôle BG : 051141



Höchst, 06.07.09  
Dipl.-Ing. Herbert Blum  
Managing Director  
www.blum.com

Responsable de la documentation :  
Dipl.-Ing. (FH) Thomas Maier,  
www.blum.com

## F.2 - Caractéristiques techniques

### 1) Données générales

- Tension : cf. plaque machine
- Courant électrique : cf. plaque machine
- Puissance connectée du moteur : 1,1 kW
- Nombre de tours : cf. plaque machine

Important : Une protection de 16 A est à prévoir en amont sur le réseau.

### 3) Épaisseur maximale des pièces

- Perçage uniquement 45 mm
- Pose de la ferrure  
suivant la ferrure, max. 20 mm max. 32 mm

### 5) Diamètre de perçage maximal

- Diamètre de perçage maximal 45 mm

### 2) Dimensions et masses

Poids :	m =	37 kg
Dimensions :	H =	966 mm
	L =	600 mm
	P =	531 mm

### 4) Cote de perçage maximale

- Cote de perçage broche centrale : 0 - 70 mm

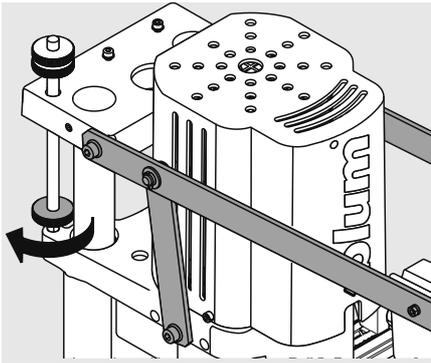
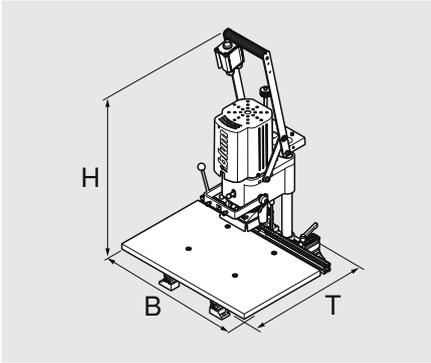
### 6) Accessoires

- Pour les accessoires, voir le catalogue complet de BLUM

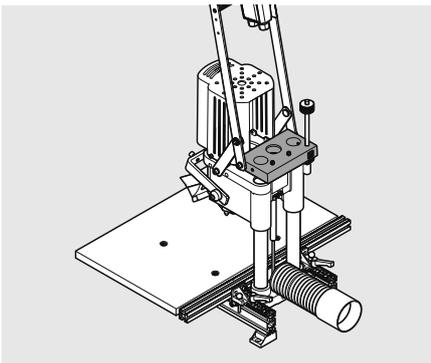
## 1.1 - Déballage et assemblage

### 1.1.1) Encombrement

H= 966 mm  
 B = 600 mm  
 T= 531 mm

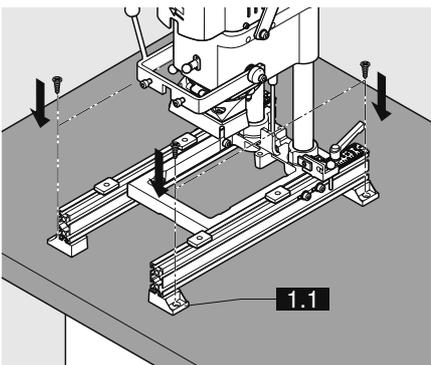


- Tourner la vis de réglage complètement vers le bas



**ATTENTION:**

Soulever la machine d'usinage avec un palan uniquement en utilisant le crochet !



### 1.1.2) Déballer la machine et la fixer sur une table adaptée.

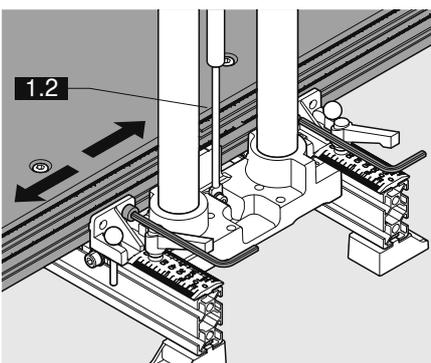
- Ouvrir boîte
- Soulever la machine à deux sur la table de travail



**ATTENTION:**

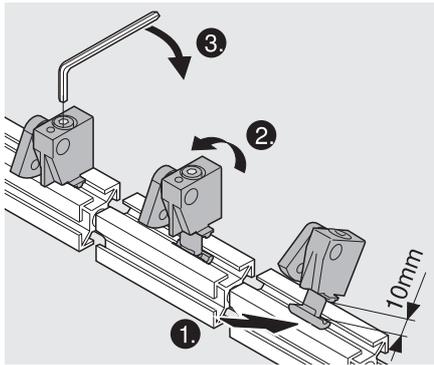
La machine pèse environ 37 kg.  
 La table doit avoir des dimensions suffisantes

- Fixer la machine dans un perçage (1.1) avec des vis appropriées.
- Ne pas installer la machine dans un environnement humide. La pièce doit être sèche



### 1.1.3) Positionner la règle de base (1.2)

- Mettre la règle sur son support
- Centrer le trou de la règle avec celui de la plaque d'indexage
- Bloquer la règle



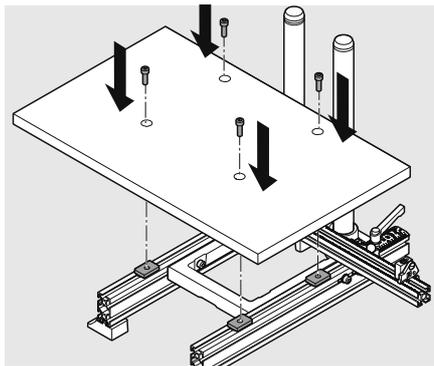
### 1.1.4) Monter la butée (optionnel)

- Desserrer la vis de blocage jusqu'à ce que la contre-pointe dépasse de 10 mm
- Poser la butée en biais contre la règle et placer en hauteur
- Serrer la vis de blocage



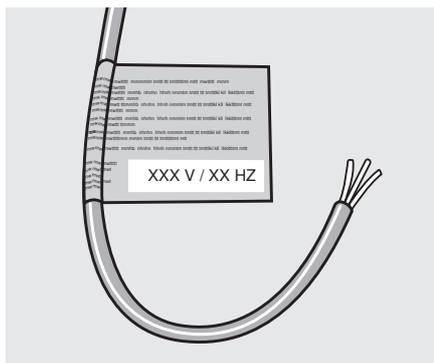
**Remarque :**

**Avec cette procédure, une butée taquet peut également être placée entre deux butées existantes.**



### 1.1.5) Monter la table de travail

- a) Accessoire-table de travail MZA.5200
- Poser la table de travail sur le pied de la machine
  - Visser la table à travers les trous dans les profilés creux
- b) Auto-fabrication de la table de travail (voir chapitre 7 - Annexe)



## 1.3 - Raccordement électrique

### 1.3.1) Raccordement électrique

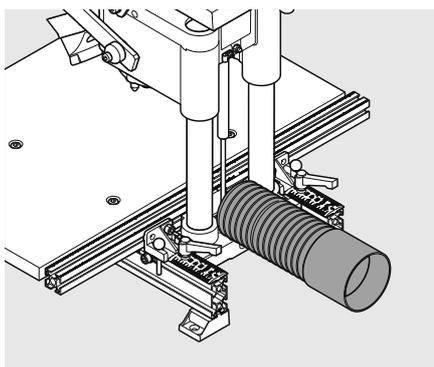
- La machine est dotée d'une fiche. Si cette fiche n'est pas utilisable, se procurer un adaptateur.

**Important:**



**La machine est prévue pour la tension qui est indiquée sur l'étiquette collée au câble de raccordement.**

**Pour l'utilisation en cas de divergences de la tension de service de la machine voir chapitre 8 - Schémas**



## 1.4 - Aspiration de poussière

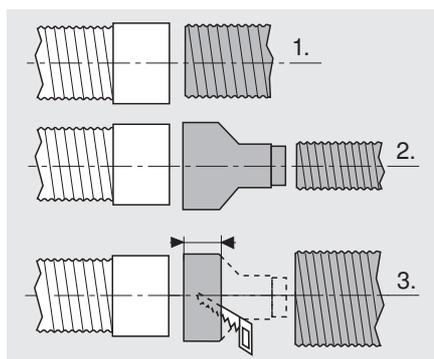
### 1.4.1) Relier le système d'aspiration à la machine

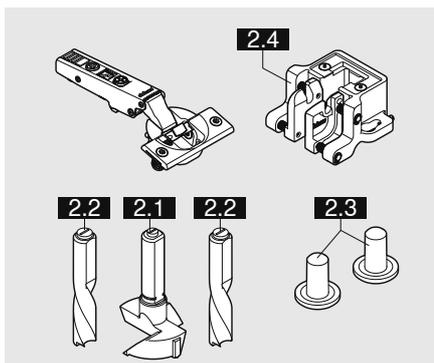


**ATTENTION :**

**La machine doit être raccordée à l'aspiration!**

- Poser le tuyau spiralé au diamètre intérieur de 80 mm dans le tube de réception et fixer
- La vitesse d'air moyenne de l'installation d'aspiration doit s'élever à au moins 20 m/sec
- Si aucun raccordement d'aspiration de 80 mm de diamètre n'est disponible, les adaptateurs fournis peuvent être utilisés (image 1.4.2). Lors du raccordement, il faut prendre en considération que la vitesse minimale de l'air disponible à la coupe transversale du tuyau de 80 mm de diamètre est de 20 m/s

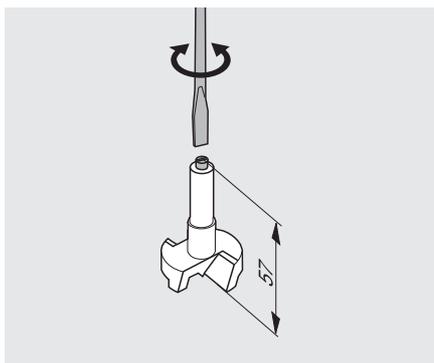




### 2.1 - Mise en oeuvre de la charnière

#### 2.1.1) Pièces nécessaires

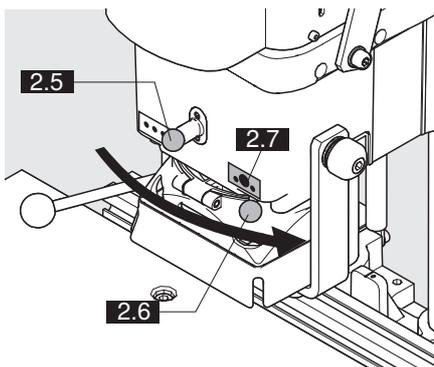
- Mèches :
  - 1x  $\varnothing$  35 mm rotation à droite (2.1) (marquage noir)
  - 2x  $\varnothing$  8 mm rotation à gauche (2.2) (marquage rouge)
- Bouchons (2.3)
- Matrice MZM.00XX (2.4) (pour connaître la matrice nécessaire pour une charnière, voir le catalogue)
- Charnière



#### 2.1.2) Réglage de la longueur des mèches

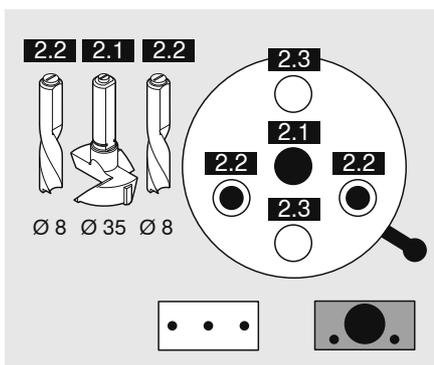
- La longueur totale des mèches (du tranchant jusqu'à la vis de réglage) doit être de 57 mm.
- Si la longueur du foret est plus courte, l'ajuster avec la vis de réglage à l'aide d'un tournevis.

**!** Important:  
Toutes les mèches doivent être de la même longueur.



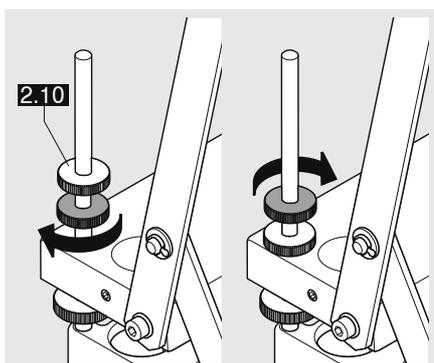
#### 2.1.3) Réglage du schéma de perçage

- Retirer le goujon de blocage de la tête de perçage (2.5).
- Pousser simultanément le levier (2.6) vers le symbole « charnière » (2.7).
- Enclencher à nouveau le goujon de blocage de la tête de perçage (2.5).



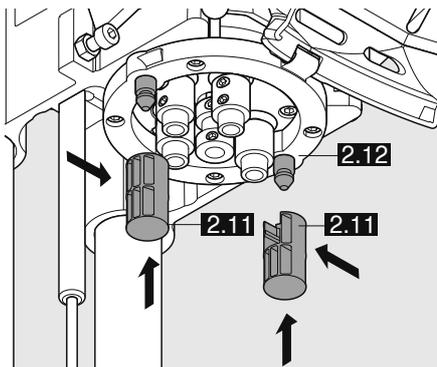
#### 2.1.4) Serrage des mèches

- Couper l'alimentation de la machine de traitement.
- Introduire la mèche jusqu'à la butée (le méplat sur la queue de mèche doit être orienté en direction de la vis de serrage).
- Avec une clé à six pans creux, serrer les vis de serrage
- Enfoncer les bouchons dans les mandrins libres (2.3). Cela évite que les mandrins ne s'encrassent et que les vis de fixations ne se dévissent toutes seules.



#### 2.1.5) Réglage de la profondeur de perçage

- Régler la profondeur de perçage à l'aide la vis de réglage (2.10) (un tour correspond à un décalage de 1,5 mm de la profondeur).
- Fixer la vis (2.10) (avec une contre-vis).



### 2.1.6) Butée de profondeur de perçage (2.11)

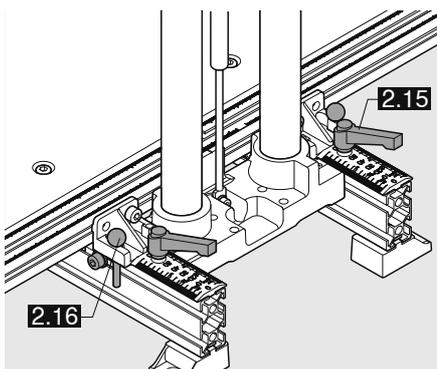
Une autre possibilité pour obtenir une profondeur de perçage constante est de monter des butées de profondeur de perçage. Si ces butées sont montées, la profondeur de perçage est toujours de 13 mm, indépendamment de l'épaisseur de la pièce à travailler.

Montage des butées de profondeur de perçage :

- Couper l'alimentation de la machine.
- Retirer les mèches.
- Enfoncer à fond les butées de profondeur de perçage dans les trous de serrure de l'anneau de serrage (2.12) et forcer de manière à les faire pivoter de 90 degrés.
- Monter les mèches.

#### IMPORTANT :

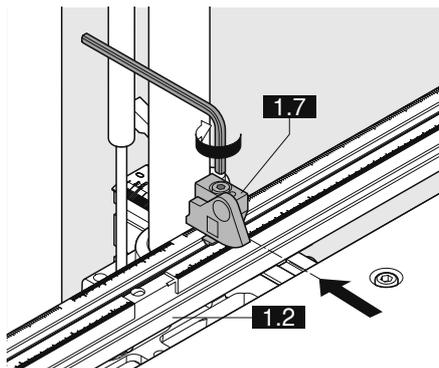
- ! La longueur de la mèche doit être réglée à 57 mm (voir point 2.1.2). La vis de réglage ne doit pas buter avant d'atteindre la profondeur de perçage. (voir point 2.1.5).



### 2.1.7) Réglage du système de butées

- Desserrer le levier de serrage (2.15).
- Retirer le goujon de blocage (2.16) et régler le système de butées (1.4) sur MB.
- Serrer à fond le levier de serrage (2.15).

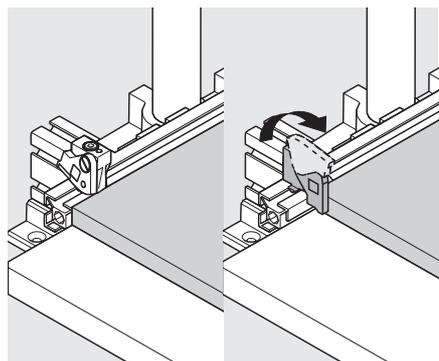
**Ce réglage fixe donne une distance de perçage de 22,5 mm.**



### 2.1.8) Réglage des butées (optionnel) (1.7)

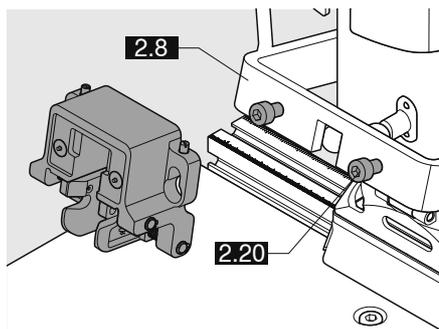
Régler les butées (1.7) sur la mesure souhaitée et les bloquer.

**!** **IMPORTANT :**  
Le bord de lecture se trouve sur la face intérieure de l'élément pivotant.



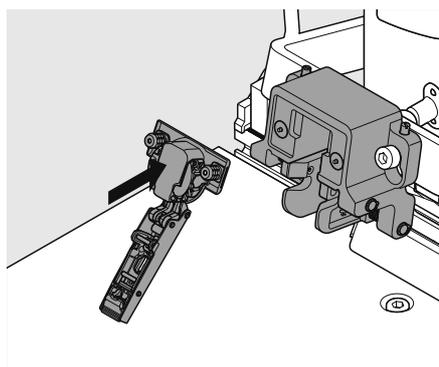
### 2.1.9) Poser la porte sur la table de travail et la pousser contre la butée.

**!** **IMPORTANT :**  
Lorsqu'il s'agit de pièces rainurées ou à chant arrondi avec rayon (voir illustration), la surface de butée peut être agrandie en pivotant le clapet de butée vers l'avant.

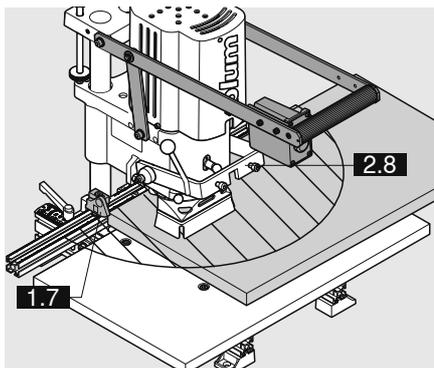


### 2.1.10) Réglage de la matrice sur l'étrier pivotant (2.8)

- Enfiler la matrice sur les deux vis de fixation (2.20) sur l'étrier pivotant (2.8).
- Serrer les vis de manière à ce que la matrice soit maintenue fermement.



### 2.1.11) Clipsage de la charnière sur la matrice

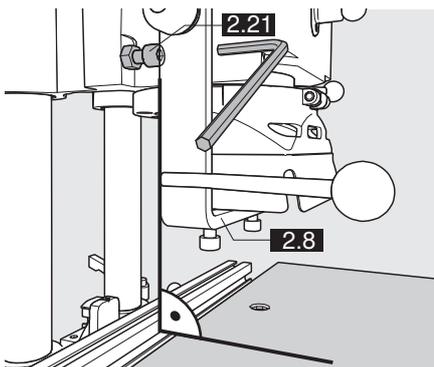


### 2.1.12) Perçage



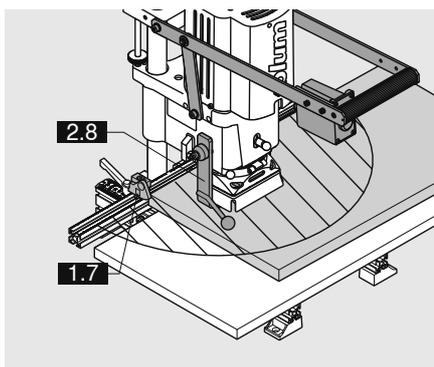
**ATTENTION :**  
Vérifiez qu'il n'y ait aucun objet dans la zone de travail de la machine, à l'exception de la pièce à travailler. Retirez vos mains de la zone de travail (A) de la machine.

- Pousser la visière vers le bas.
- L'étrier pivotant (2.8) doit être orienté vers le haut.
- Maintenir la porte en dehors de la zone de danger (A) et la pousser contre la butée (1.7).
- Appuyer sur la touche du moteur.
- Percer jusqu'à ce que la profondeur de perçage soit atteinte.
- Relâcher la touche du moteur.



### 2.1.13) Contrôle du réglage de l'angle de l'étrier pivotant (2.8)

- Faire pivoter l'étrier pivotant (2.8) vers le bas jusqu'à la butée.
- Contrôler si la penture du meuble est bien alignée avec le trou percé auparavant.
- Si l'alignement n'est pas correct, deux causes sont possibles :
  - a) Réglage de l'étrier pivotant (2.8) non perpendiculaire.
    - Corriger le réglage avec la vis (2.21)
  - b) Matrice décentrée :
    - Correction par réglage de la vis (2.22) sur la matrice.

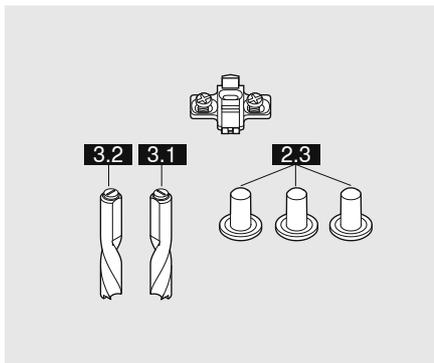


### 2.1.14) Pressage de la charnière



**ATTENTION :**  
Pas de manipulation avec les mains ou tout autre objet dans le champ opérationnel de la machine.

- Pousser le levier vers le bas.
- Orienter l'étrier pivotant (2.8) vers le bas.
- Retirer la porte de la table de travail ou la pousser vers la butée suivante (1.7).



#### 3.1 - Mise en oeuvre des embases en croix

##### 3.1.1) Pièces nécessaires

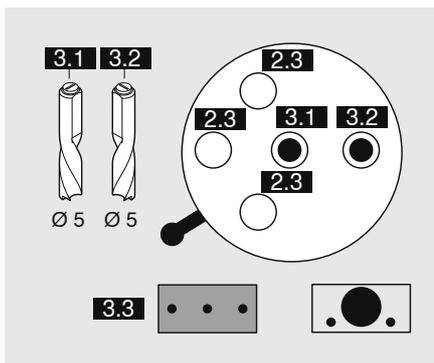
- Mèches :
  - 1 x  $\varnothing$  5 mm rotation à droite (3.1) (marquage noir)
  - 1 x  $\varnothing$  5 mm rotation à gauche (3.2) (marquage rouge)
- Bouchons (2.3)
- Côté corps de meuble
- Embases en croix avec eurovis ou EXPANDO

##### 3.1.2) Réglage de la longueur des mèches

(voir point 2.1.2)

##### 3.1.3) Réglage du schéma de perçage

- Retirer le goujon de blocage de la tête de perçage (2.5).
- Pousser simultanément le levier (2.6) vers le symbole « ligne de trous » (3.3).
- Enclencher à nouveau le goujon de blocage de la tête de perçage (2.5).

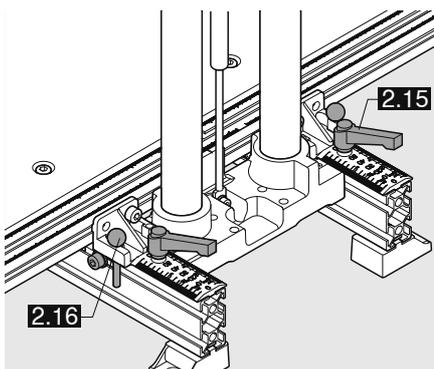


##### 3.1.4) Fixation des mèches dans les mandrins

(voir point 2.1.4)

##### 3.1.5) Contrôle du réglage de la profondeur de perçage

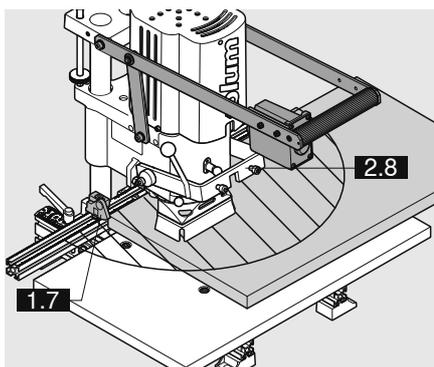
(voir points 2.1.5 / 2.1.6)



##### 3.1.6) Réglage du système de butées (1.4)

- Desserrer le levier de serrage (2.15).
- Retirer le goujon de blocage (2.16) et régler le système de butées (1.4) sur SY.
- Serrer à fond le levier de serrage (2.15).

**Ce réglage fixe donne une distance de perçage de 37 mm.**

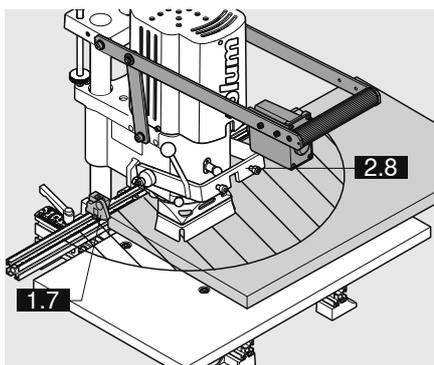
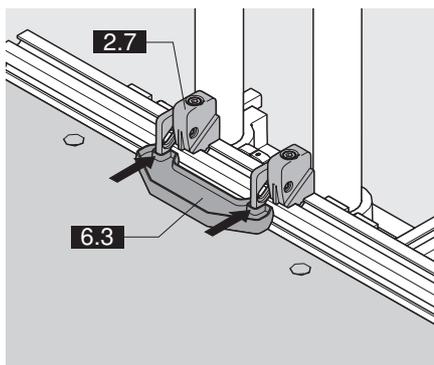
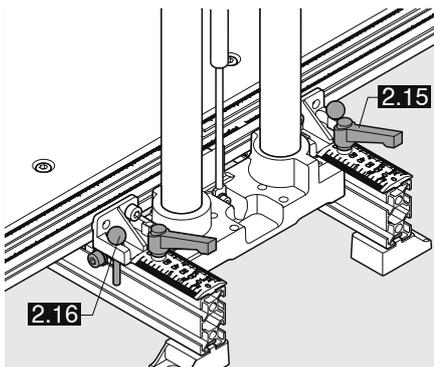
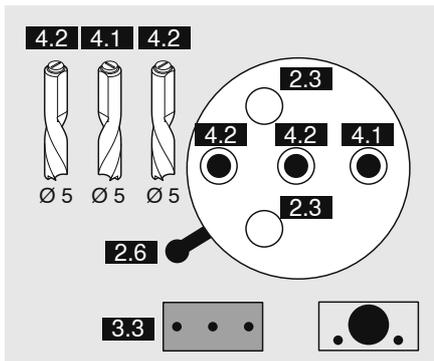
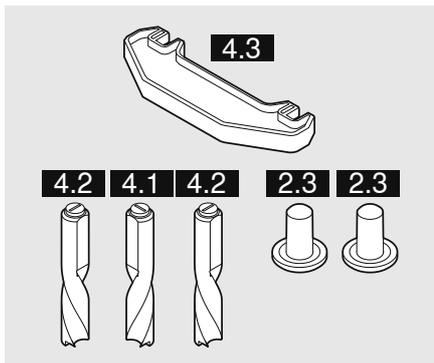


##### 3.1.7) Poser le côté corps du meuble sur la table de travail et le pousser contre la butée

(voir point 2.1.9).

##### 3.1.8) Perçage

(voir point 2.1.12).



### 4.1 - Perçage en ligne

#### 4.1.1) Pièces nécessaires

- Mèches :  
1x ø 5 mm rotation à droite (4.1) (marquage noir)  
2x ø 5 mm rotation à gauche (4.2) (marquage rouge)

- Bouchons (2.3)
- Gabarit de réglage (4.3)
- Côté corps de meuble

#### 4.1.2) Réglage de la longueur des mèches

(voir point 2.1.2)

#### 4.1.3) Réglage du schéma de perçage

- Retirer le goujon de blocage de la tête de perçage (2.5).
- Pousser simultanément le levier (2.6) vers le symbole (3.3).
- Enclencher le goujon de blocage de la tête de perçage (2.5).

#### 4.1.4) Fixation des mèches dans les mandrins

(voir point 2.1.4)

#### 4.1.5) Contrôle du réglage de la profondeur de perçage

(voir points 2.1.5 / 2.1.6)

#### 4.1.6) Réglage du système de butées (1.4)

- Desserrer le levier de serrage (2.15).
- Retirer le goujon de blocage (2.16) et régler le système de butées (1.4) sur SY.
- Serrer à fond le levier de serrage (2.15).

Ce réglage fixe donne un perçage de 37 mm.

#### 4.1.7) Réglage des butées (1.7)

(voir point 2.1.8).

#### 4.1.8) Perçage en ligne

- Emboîter le gabarit (4.3) sur la butée (1.7) déjà ajustée et régler une nouvelle butée.

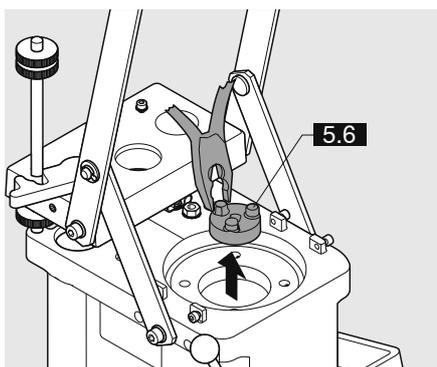
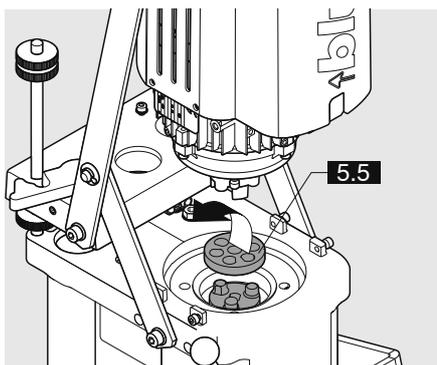
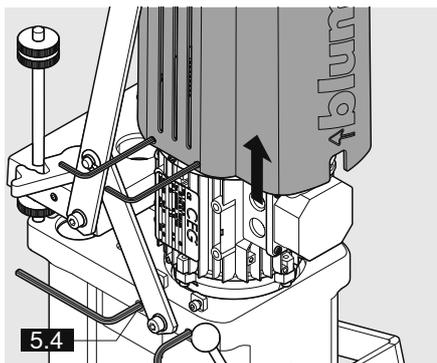
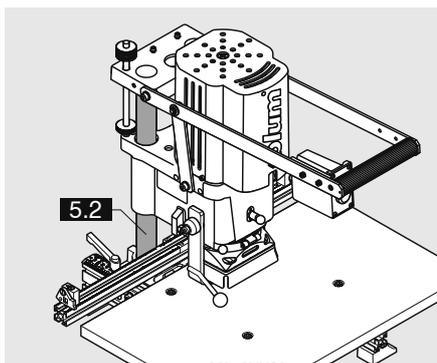
Ceci donne un groupe de trois trous espacés chacun de 32 mm.

#### 4.1.9) Poser le côté corps du meuble sur la table de travail et le pousser contre la butée

(voir point 2.1.9).

#### 4.1.10) Perçage

(voir point 2.1.12).



### 5.1 - Entretien

#### 5.1.1) Entretien

- Retirer régulièrement les résidus (copeaux, poussière) de la machine de traitement
- Contrôler avant chaque mise en route la présence éventuelle d'endommagements sur les conduits d'alimentation électrique
- Les paliers ne nécessitent aucun entretien et ne doivent pas être huilés
- Les colonnes de guidage (5.2) doivent être dépoussiérées régulièrement avec un chiffon sec.  
(N'utiliser en aucun cas des produits de nettoyage ou des solvants)

#### 5.1.2) Accouplement endommagé

L'accouplement est endommagé lorsque :

- Les mèches se bloquent dans la pièce à travailler pendant que la roue du ventilateur du moteur (1.9) continue de tourner.



**ATTENTION :**

**Pas de manipulation avec les mains ou tout autre objet dans le champ opérationnel de la machine.**

- Couper l'alimentation de la machine de traitement.
- Retirer les mèches.
- Démontez le capot moteur.
- Desserrer les quatre vis de fixation latérales (5.4) du moteur (env. 4 tours complets).
- Soulever le moteur et le poser sur la commande.



**ATTENTION :**

**Bloquer le moteur pour éviter qu'il tombe.**

- Retirer l'anneau amortisseur (5.5).
- Retirer l'ancien accouplement (5.6).
- Monter l'accouplement de rechange (5.6) sur l'arbre. (Veiller au bon positionnement entre l'accouplement et l'arbre.)
- Replacer l'anneau amortisseur (5.5).
- Positionner la partie inférieure de l'accouplement pour la mise en place du moteur.
- Mettre le moteur en place (le moteur doit bien reposer sur la bride).
- Resserrer les quatre vis de fixation latérales (5.4).
- Remonter le capot moteur.

## 6.1 - Erreur au niveau du perçage

Erreur	Origine de l'erreur	Résolution de l'erreur	Remarque
Les perçage sont trop grands, ovaux ou avec éclats	Le diamètre des mèches est trop important	Contrôler les mèches	aucune
	Les mèches sont tordues	Changer les mèches	aucune
	Vitesse de perçage trop importante	Régler correctement le point de freinage de la course	voir point 2.1.12
	Transperçage des pièces	Utiliser le foret plat pour le forage	aucune
	Les axes d'engrenages sont tordus ou les paliers sont defectueuses	Changer les engrenages	aucune
Les mèches se coincent dans le bois	Le perçage n'est pas effectué dans l'un des matériaux prévus	Utiliser uniquement des pièces de bois, d'aggloméré ou de bois multicouche	aucune
	Vitesse de perçage trop importante	Régler correctement le point de freinage de la course	voir point 2.1.12
	Couple interrompu (le moteur tourne mais les mèches coincent dans le bois)	Changer l'accouplement défectueux	voir point 5.1.2
	Les mèches sont épointées	Rectifier ou échanger les mèches	aucune
	La direction de rotation des mèches n'est pas prise en compte	Introduire les mèches tournant à gauche dans les porte-mèches marquées en rouge et les mèches tournant à droite dans ceux marquées en noir	aucune
	La tension à laquelle la machine est connectée est incorrecte	Vérifier la tension du réseau et la comparer avec les caractéristiques du moteur. Vérification par des électriciens autorisés	voir chapitre 8 - Schémas
	Impossible de resserrer les mèches dans le mandrin	Le mandrin est plein de copeaux	Nettoyer les porte-mèches Utiliser des caches
Diamètre des tiges des mèches trop important		Rectifier ou changer la tige des mèches	aucune

### 6.1 - Erreur au niveau du perçage

Erreur	Origine de l'erreur	Résolution de l'erreur	Remarque
La profondeur de perçage ne convient pas	La profondeur de perçage n'a pas été définie correctement	Corriger le paramétrage de profondeur de perçage	voir point 2.1.5
	La longueur des mèches ne convient pas	Définir la longueur des mèches sur 57 mm	voir point 2.1.2
	Les mèches ne sont pas totalement enfoncées dans le mandrin	Nettoyer le mandrin et enfoncer complètement les mèches	voir chapitre 2
	L'épaisseur de la pièce ne correspond pas à la valeur attendue (par exemple, 15 mm au lieu de 16 mm)	Contrôler l'épaisseur de la pièce, corriger le paramètre de profondeur de perçage, utiliser la butée	voir chapitre 2
	La machine bute sur quelque chose	Retirer l'élément bloquant	aucune
	Les perçages sont hors plage ou leur position est incorrecte	Vous avez relâché le bouton de l'appareil avant d'avoir atteint la profondeur de perçage voulue	Maintenez le bouton de l'appareil enfoncé jusqu'à avoir atteint la profondeur de perçage voulue
Hauteur de l'établi (inférieur à 24 mm)		Caler l'établi de manière à atteindre une hauteur de 24 mm	voir chapitre 7 - Annexe
Les butées sur la règle ne sont pas définies correctement.		Vérifier les positions ou les repères, et les corriger en conséquence	aucune
La règle n'est pas définie correctement		Définir la règle sur 0	voir point 1.1.3
Des copeaux sont présents entre la règle et la pièce		Supprimer les éventuels copeaux et saletés	aucune
La règle d'extension n'est pas définie correctement		Contrôler la position de la règle et le renfort - Vérifier la distance des deux règles	aucune
Les engrenages de rotation ne sont pas engagés		Engager les écrous	voir point 2.1.3

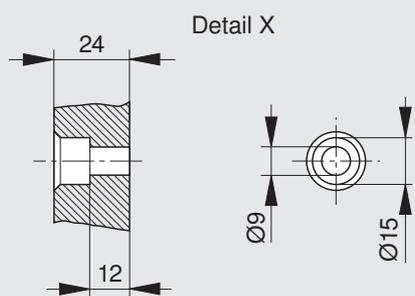
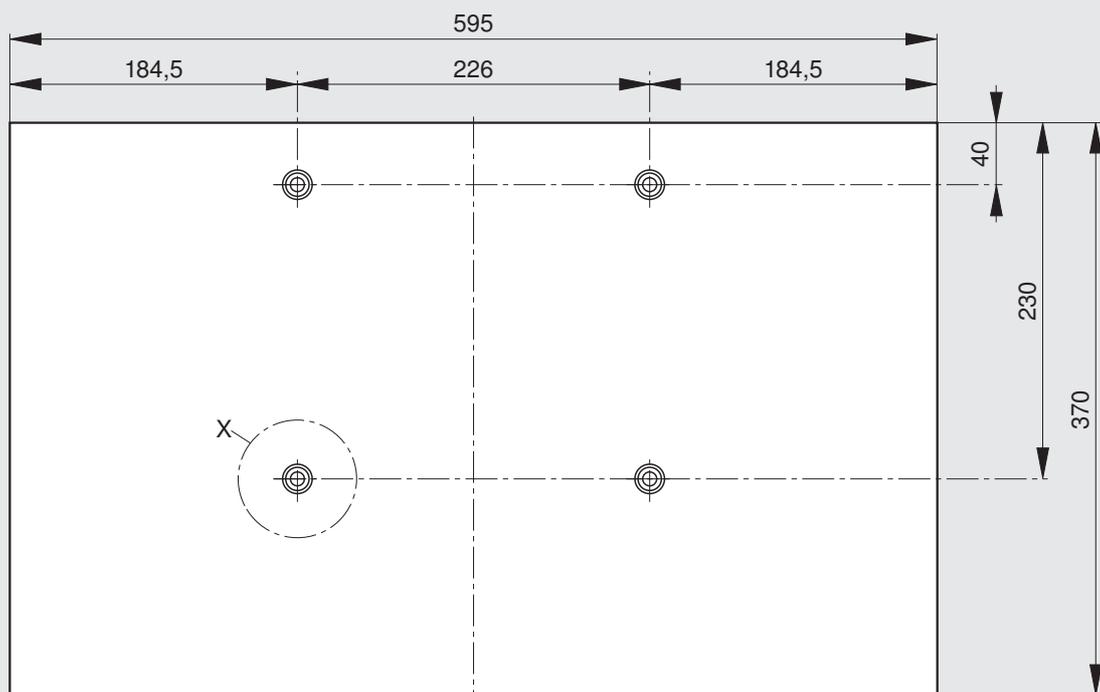
## 6.2 - Résoudre les erreurs au niveau des ferrures

Erreur	Origine de l'erreur	Résolution de l'erreur	Remarque
Impossible d'insérer les ferrures ou celles-ci ne s'insèrent qu'avec difficulté	La matrice ou l'étrier pivotant bute sur quelque chose	Retirer l'élément bloquant	aucune
	La surface de la pièce est trop dure	Opérer un fraisage des perçages	Utiliser un dispositif à emboîter
	Les perçages ne sont pas assez profonds	voir point « La profondeur de perçage n'a pas été atteinte »	aucune
	Le diamètre de perçage est insuffisant	Contrôler la mèche et en changer au besoin	aucune
	La matrice est déplacée ou n'est pas en place	Définir la matrice	voir point 2.1.10
	Les perçages présentent des copeaux	Supprimer les copeaux	aucune
	L'étrier pivotant n'est pas défini correctement	Corriger le paramétrage de l'étrier pivotant	voir point 2.1.13

## 6.3 - Erreur de fonctionnement

Erreur	Origine de l'erreur	Résolution de l'erreur	Remarque
Le moteur ne tourne pas	La machine n'est pas connectée au réseau d'alimentation	Connecter la machine au réseau d'alimentation	aucune
	Machine pas raccordée au réseau d'air comprimé	Raccorder la machine à l'air comprimé	aucune
	L'étrier pivotant a été ramené en bas	Relever l'étrier pivotant	voir point 2.1.12
	La tension à laquelle la machine est connectée est incorrecte	Vérifier la tension du réseau et la comparer avec les caractéristiques du moteur. Vérification par des électriciens autorisés	voir le schéma électrique
	Moteur défectueux	Faire remplacer le fusible par un électricien habilité	aucune
Le moteur surchauffe	La tension à laquelle la machine est connectée est incorrecte	Vérifier la tension du réseau et la comparer avec les caractéristiques du moteur. Vérification par des électriciens autorisés	voir le schéma électrique
	Bois dur percé avec une vitesse trop importante	Régler correctement le point de freinage de la course	aucune
	Le capot moteur est encrassé ou recouvert d'un objet	Supprimer les objets gênants et les copeaux du capot moteur	aucune
Engrenages défectueux	Paliers, axes ou roues dentées endommagés	Changer les engrenages	aucune

7.1 - Fabriquez vous-même votre table de travail



- Si vous fabriquez vous-même la table de travail, utilisez du contreplaqué ou du bois stratifié!
- Pour monter votre établi, utilisez les vis fournies.

8.1 - Schéma électrique 1x 230 V 50 Hz

