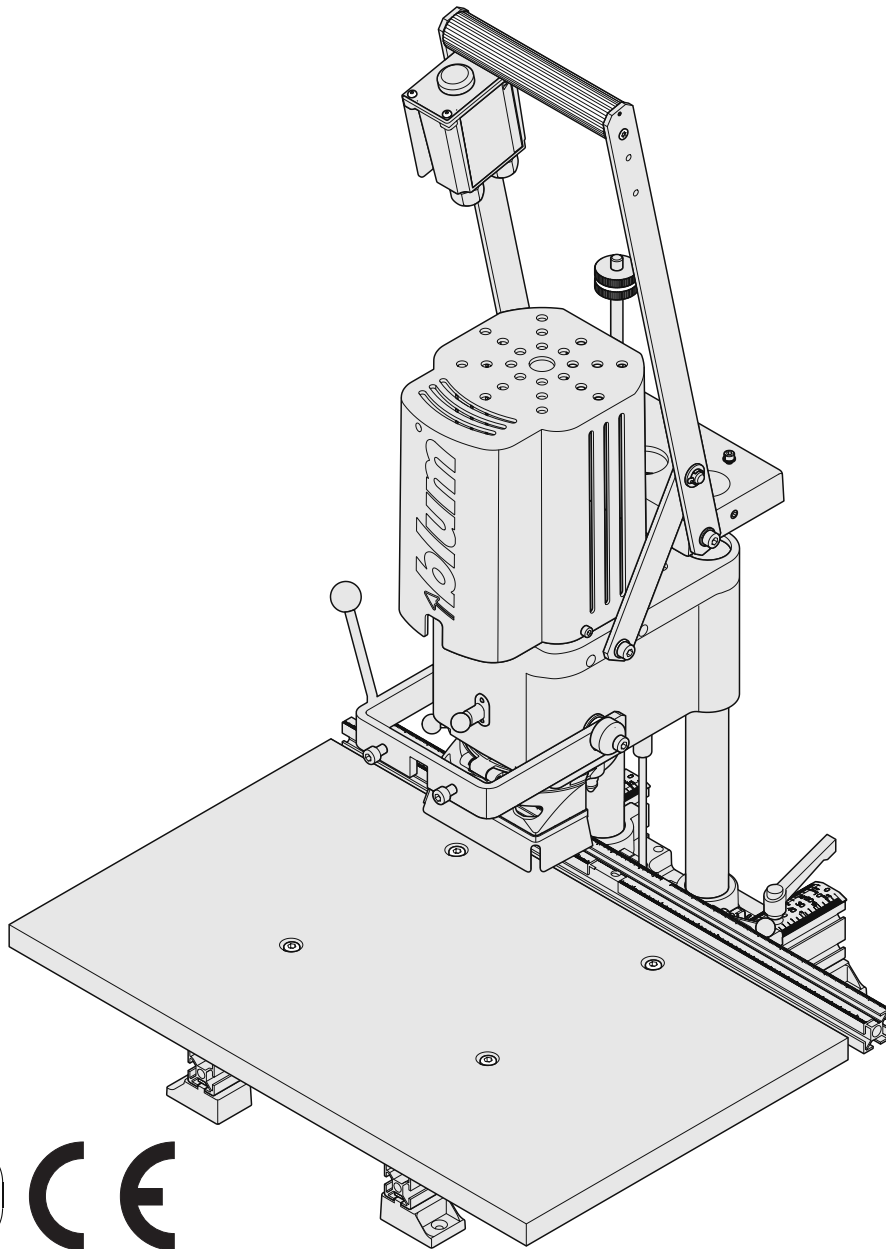
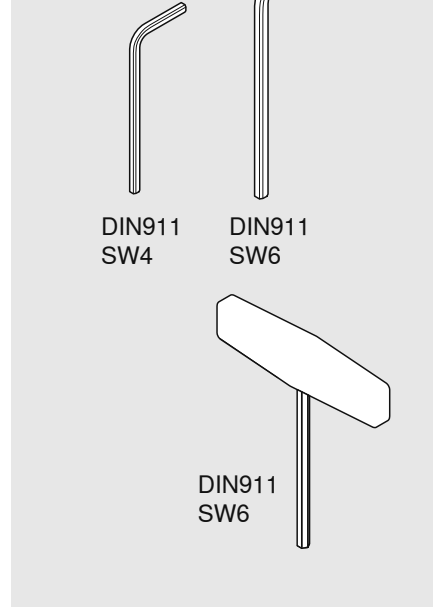
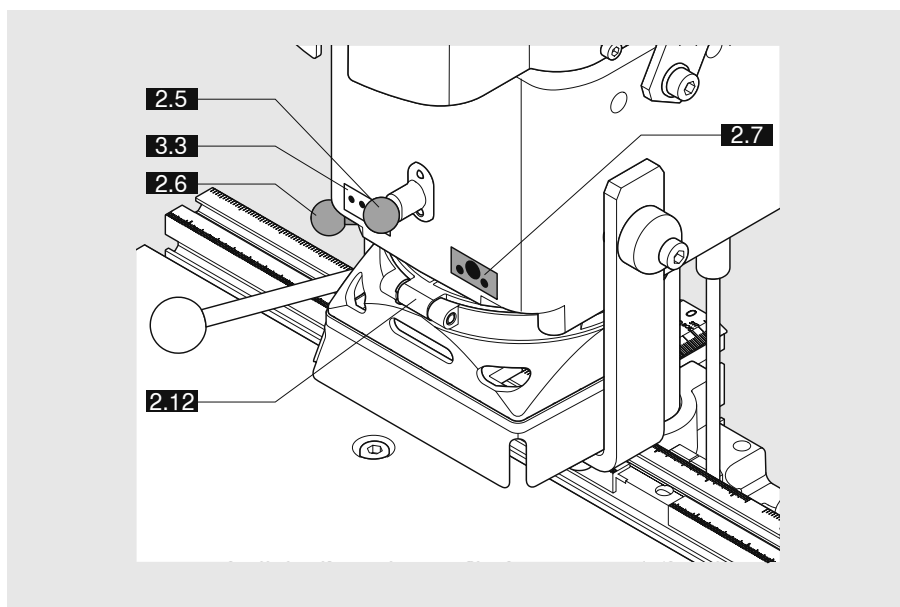
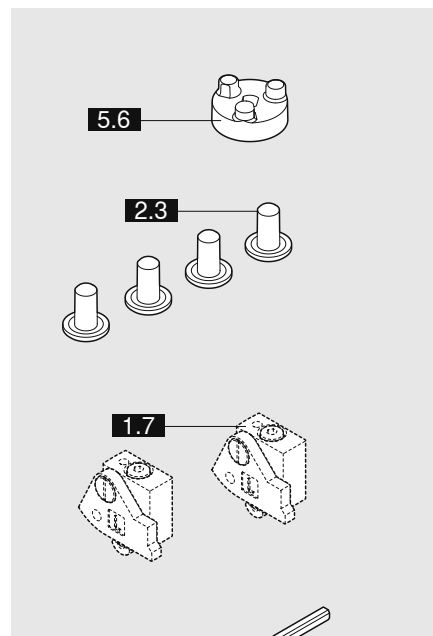
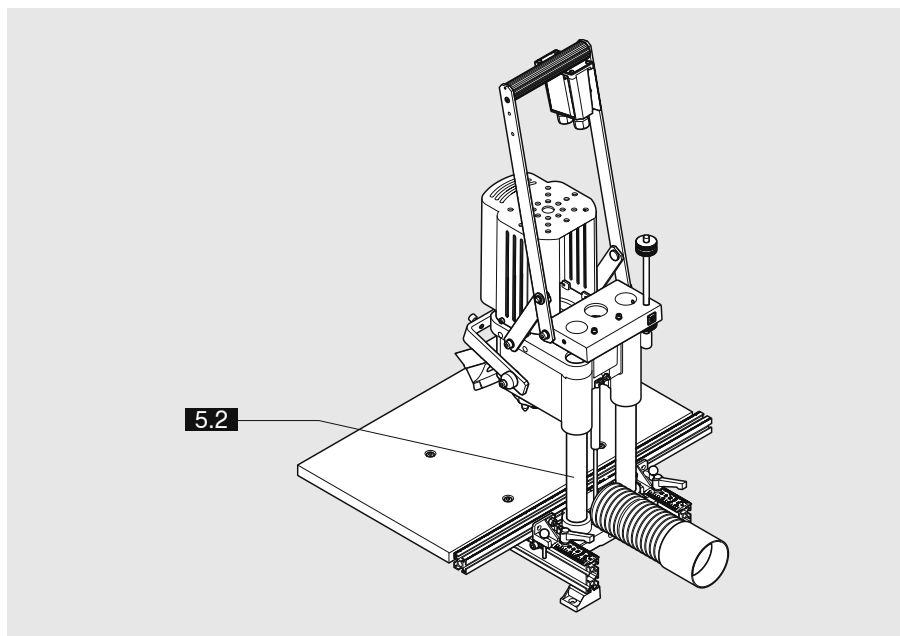
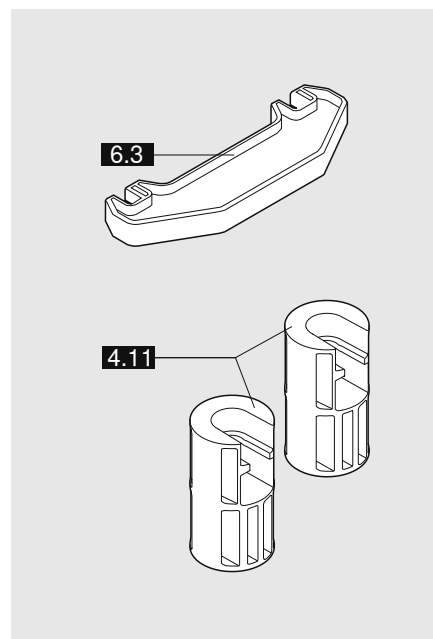
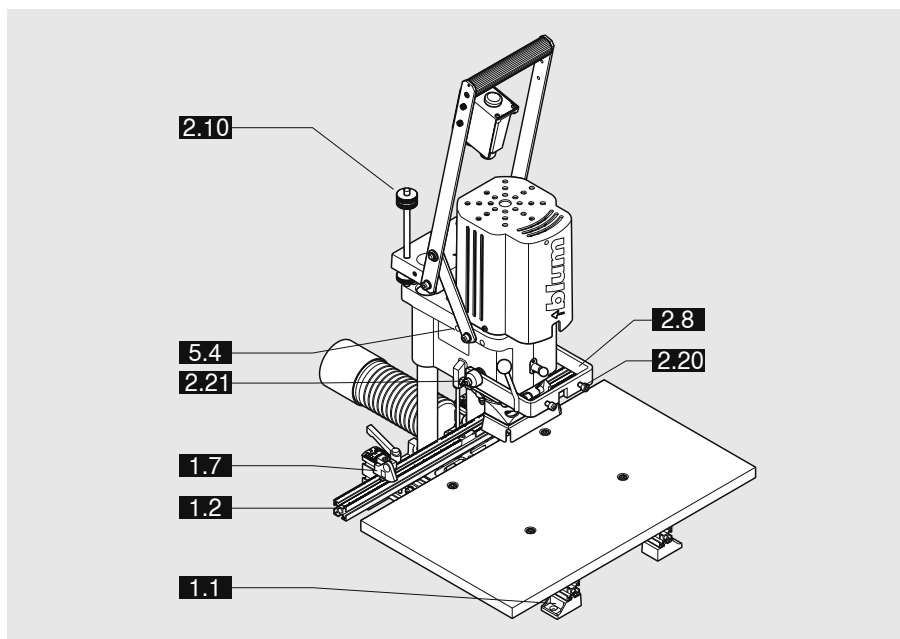




MINIPRESS M

Bewaar steeds deze bedieningshandleiding!

Deze bedieningshandleiding bevat de EG-conformiteitsverklaring die u op vraag van de overheid moet kunnen voorleggen!



A - Afbeelding	2
B - Inhoudstabel	3
C - Opmerking	5
C.1 - Gebruik van de handleiding	5
D - Veiligheidsvoorschriften	6
D.1 - Residuele risico's volgens ISO EN 12100-2	6
D.2 - Veiligheidssticker	6
D.3 - Gebruik volgens de bepalingen	6
D.4 - Veiligheidsvoorschriften	6
D.5 - Geluidsemissie	7
D.6 - Stofemissie	7
F - EG-Conformiteitsverklaring / techn. gegevens	9
F.1 - EG-Conformiteitsverklaring	9
F.2 - technische gegevens	9
1 - Opstellen van de verwerkingsmachine	10
1.1 - Uitpakken en opstellen	10
1.1.1) Vereiste ruimte voor verwerkingsmachine	10
1.1.2) Verwerkingsmachine uitpakken en op een geschikte tafel vastschroeven	10
1.1.3) Basislineaal positioneren	10
1.1.4) Kippende aanslagen (optioneel) monteren	10
1.1.5) Werkblad monteren	11
1.3 - Elektrische aansluiting	11
1.3.1) Elektrische aansluiting	11
1.4 - Stofafzuiging	11
1.4.1) Afzuiging van de machine aansluiten	11
2 - Verwerking	12
2.1 - Verwerking scharnier	12
2.1.1) Nodige onderdelen	12
2.1.2) Boorlengte instellen	12
2.1.3) Boorbeeld instellen	12
2.1.4) Boor inspannen	12
2.1.5) Boordiepte instellen	12
2.1.6) Boordieptestop	13
2.1.7) Aanslagsysteem instellen	13
2.1.8) Kippende aanslagen (optioneel) instellen	14
2.1.9) Deur op het werkblad leggen en tegen de aanslag schuiven	14
2.1.10) Matrijs op zwenkbeugel bevestigen.	14
2.1.11) Scharnier op de matrijs clipsen	14
2.1.12) Boren	15
2.1.13) Hoekinstelling van de zwenkbeugel controleren	15
2.1.14) Inpersen van de scharnier	15
3 - Verwerking	16
3.1 - Verwerking kruismontageplaten	16
3.1.1) Nodige onderdelen	16
3.1.2) Boorlengte instellen	16
3.1.3) Boorbeeld instellen	16
3.1.4) Boor in de boorhouder spannen	16
3.1.5) Instelling boordiepte controleren	16
3.1.6) Aanslagsysteem instellen	16
3.1.7) Corpuszijde op het werkblad leggen en tegen de aanslag schuiven	16
3.1.8) Boren	16
4 - Verwerking	17
4.1 - Boren van gatenpatroon	17
4.1.1) Nodige onderdelen	17
4.1.2) Boorlengte instellen	17
4.1.3) Boorbeeld instellen	17
4.1.4) Boor in de boorhouder spannen	17
4.1.5) Instelling boordiepte controleren	17
4.1.6) Aanslagsysteem instellen	17
4.1.7) Kippende aanslagen instellen	17
4.1.8) Boren van gatenpatroon	17
4.1.9) Corpuszijde op het werkblad leggen en tegen de aanslag schuiven	17
4.1.10) Boren	17
5 - Onderhoud	18

5.1 - Onderhoud	18
5.1.1) Onderhoud	18
5.1.2) Beschadigde koppeling	18
6 - Wat doen als?	19
6.1 - Fout bij het boren	19
6.2 - Fout bij beslag inzetten	21
6.3 - Werkingsfout	22
7 - Bijlage	23
7.1 - Eigen fabricatie van de werktafel	23
8 - Schema's	24
8.1 - Elektrisch schema 1x 230 V 50 Hz	24
Notities	25

C.1 - Gebruik van de handleiding

- Bewaar steeds deze bedieningshandleiding.
- Vooraleer de machine in gebruik wordt genomen, dienen zowel de bedieningshandleiding als de veiligheidsvoorschriften te worden doorgenomen!
- Voor een eenvoudige identificatie van de beschreven onderdelen raden wij aan de onderdelentekening te gebruiken.
- De hoofdstukken die met een hoofdletter gekenmerkt zijn, vereenvoudigen het werken met deze handleiding.

**Veiligheidsvoorschriften:**

Dit teken duidt op belangrijke veiligheidsvoorschriften die u absoluut dient in acht te nemen.

**Opmerking :**

Dit uitroepteken verwijst naar een opmerking. Het niet in acht nemen van deze opmerking kan beschadiging van onderdelen van de machine of het werkstuk tot gevolg hebben, ofwel functioneert de machine niet meer naar behoren of is het werkstuk onbruikbaar.

(3.1) Deze onderdelenbeschrijving hebben direct betrekking op het hoofdstuk waarin deze onderdelen worden beschreven. Zo wordt bv. **(3.1)** in hoofdstuk 3 beschreven.

Geachte Blum klant!

Wij willen u van harte feliciteren met uw aankoop van een Blum verwerkingsmachine. U bent nu de trotse eigenaar van een moderne verwerkingsmachine die u zeker veel plezier zal brengen indien u deze machine op de geschikte manier onderhoudt en bedient.

Voor de eerste ingebruikname dient u absoluut deze bedieningshandleiding zorgvuldig door te lezen, ook wanneer dit voor u waardevolle tijd in beslag neemt. Op die manier komt u te weten hoe u de machine het beste op uw gebruik kan afstemmen en hoe u zich voor kwetsuren kan behoeden. Bovendien bevat de bedieningshandleiding belangrijke informatie over het onderhoud van de verwerkingsmachine.

De bedieningshandleiding beantwoordde ten tijde van de druk aan de laatste stand van deze machinereeks. Kleine afwijkingen die volgen uit de constructieve verdere ontwikkeling van de machine zijn echter niet uit te sluiten. De bedieningshandleiding is een belangrijk onderdeel van de machine en moet bij doorverkoop aan de nieuwe eigenaar worden overgedragen.

Gebruik voor uw eigen veiligheid enkel vervangonderdelen en toebehoor dat door Blum wordt aangeboden. Voor andere producten en daaruit voortvloeiende schade is Blum niet aansprakelijk.

De Blum GmbH behoudt zich het recht de technische uitvoering, uitrusting, technische informatie, kleur, materiaal, service-aanbiedingen, serviceprestaties en gelijkaardige zaken zonder voorafgaande melding en zonder opgave van enige reden te wijzigen of te schrappen, alsook de productie van een bepaald model zonder voorafgaande melding in te stellen.

D.1 - Residuele risico's volgens ISO EN 12100-2

- De machine voldoet aan de huidig geldende stand der veiligheidstechniek. Niettemin blijven bepaalde residuele risico's bestaan.
- Residuele risico's door de beweging van het boorgereedschap blijven voor de bediener en derden, voornamelijk bij het verwijderen van beveiligingsvoorzieningen en bij het verzagen van sturingselementen.
- Op verdere residuele risico's wordt gewezen door de veiligheidsstickers of veiligheidsvoorschriften. Het is daarom noodzakelijk volgende veiligheidsvoorschriften zeker in acht te nemen.

D.2 - Veiligheidssticker

	Voor de ingebruikname van de machine dienen de bedieningshandleiding en veiligheidsvoorschriften gelezen te worden.
	Draag tijdens het werken met de machine steeds een veiligheidsbril.
	De machine kan slechts bediend worden door één persoon tegelijkertijd.
	De elektrische aansluiting van de machine net als elke activiteit op elektrisch vlak mag enkel door een erkende elektricien worden uitgevoerd! Vóór elke herstelling dient de machine van het stroomnet te worden gehaald. (stekker uittrekken)
	Geen manipulatie met de handen of voorwerpen in het bereik van de boren of de hendel tijdens het boren of inpersen. Veiligheidsvoorzieningen niet verwijderen - gevaar voor kwetsuren!
	Niet met de handen manipuleren binnen het gevaarbereik! - Klemgevaar!

D.3 - Gebruik volgens de bepalingen

- Het doel van de verwerkingsmachine is boren en beslag inzetten in werkstukken uit hout, spaanplaat of MDF. De verwerkingsmachine mag enkel in een industrieel en schrijnwerkersbereik worden gebruikt. Voor andere toepassingen en toepassingen die niet in de bedieningshandleiding zijn beschreven, is de fabrikant niet aansprakelijk!
- De machine is niet beschermd tegen explosie. Niet in de buurt van lakkerijen opstellen.

D.4 - Veiligheidsvoorschriften

- Vóór een werktuigwissel, omstelling of werken in het bereik van de boren dient de verwerkingsmachine van het stroomnet te worden gehaald.
- Bij de verwerking dient erop gelet te worden dat er alleen onberispelijk geslepen boren worden gebruikt.
- Bij werkstukken die groter zijn dan de werktafel, is met de nodige voorzichtigheid te werken. Grotere werktafel monteren of steunen gebruiken.
- Beveilig het werkstuk tijdens de bewerking! Gebruik geschikte bevestigingsvoorzieningen.

- Vóóral eer het werk te beginnen dienen alle veiligheidsvoorzieningen op hun functionaliteit en volledigheid te worden gecontroleerd! Beschadigde onderdelen door originele delen vervangen.
- Vergewis u vóór het inschakelen van de machine ervan dat er naast het werkstuk geen werktuigen of andere voorwerpen op de werktafel liggen!
- Haal de machine van het stroomnet na het beëindigen van het werk.
- Gebruik voor uw eigen veiligheid enkel toebehoor en aanvullend gereedschap dat in de bedieningshandleiding of in de catalogoog door Blum wordt aanbevolen of aangegeven.
- Wijzigingen en enige ombouw aan de verwerkingsmachine mogen niet zelfstandig worden uitgevoerd!
- Bij vragen of problemen staat elke Blum service-instantie tot uw dienst.

D.5 - Geluidsemissie

De volgens EN ISO 11202 (11204) vastgestelde geluidsemissiewaarden bedragen:

Emissiewaarde op de werkplaats (arbeidscyclus): 79 dB(A) (tot een hoogte van 1,5 m en 1 m voor de werktafel gemeten. De omgevingscorrectiefactor K3A is 4 dB en wordt volgens EN ISO 11204 bijlage A berekend. Het verschil tussen vreemd geluid en geluidspeil op elk meetpunt is > 6dB)

De aangegeven waarden zijn emissiewaarden en hoeven daarmee niet noodzakelijk ook zekere werkplaatswaarden voorstellen. Hoewel er een correlatie bestaat tussen het emissie- en immissiepeil kan daaruit niet betrouwbaar worden afgeleid of er extra maatregelen dienen te worden genomen. Factoren die het huidige immissiepeil aan de werkplaats kunnen beïnvloeden, omvatten de duur van de inwerkingen, de eigenheid van de werkruimte en andere geluidsbronnen. De toegelaten meetwaarden kunnen van land tot land variëren. Deze informatie dient echter de gebruiker te bewaken een betere inschatting van een risico of gevaar te maken.

D.6 - Stofemissie

De richtwaarde voor houtstof wordt bij reglementaire aansluiting aan een afzuiginstallatie zeker onderschreden. De machine is voorzien van een aansluitingsadapter voor slangen met een binnendiameter van 80mm. Hierbij stelt zich bij de maximaal vereiste gemiddelde luchtsnelheid van 20m/sec een onderdruk van 2000 Pa in. Indien er geen afzuigaansluiting met een diameter van 80mm ter beschikking staat, kunnen de meegeleverde adapter gebruikt worden. Bij de aansluiting dient erop te worden gelet dat aan de dwarsdoorsnede van de slang met een diameter van 80mm een minimale luchtsnelheid van 20m/s ter beschikking staat.

- De machine dient te worden aangesloten aan een afzuiginstallatie! (De afzuigaansluiting moet flexibel en moeilijk ontvlambaar zijn)
- Residu en stofresten regelmatig met een stofzuiger verwijderen.

MINIPRESS M 		
Ser.No.: HC 00001		2010
V	Hz	kW
kg /	lbs	
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- EG-Conformiteitsverklaring

Wij, Julius Blum GmbH, Industriestr. 1, A-6973 Höchst verklaren als enige verantwoordelijke dat het product MINIPRESS (M52.xxxx) met de boorkoppen (MZK.1000, MZK.1900, MZK.8000, MZK.8800), waarop deze verklaring betrekking heeft, beantwoordt aan de volgende EG-richtlijnen:

EG-machinerichtlijn 2006/42/EG
EG-EMV-richtlijn 2004/108/EG

Voor een passende omzetting van de in de EG-richtlijnen genoemde eisen werden volgende Europese normen opnieuw aangehaald:
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 60204-1, EN 349

als extra worden ook nog de volgende normen aangehaald:
EN ISO 11202, EN ISO 11204, DIN 33893-2

Vermelde instantie:
Fachausschuss Holz
Prüf- und Zertifizierungsstelle im BG - PRÜFZERT
Postbus 800480
GS-attestnr: 051140
BG-attestnr: 051141



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

Gevolgmachtigde van dit document:
Dipl.-Ing. (FH) Thomas Maier,
www.blum.com

F.2 - technische gegevens**1) Algemene gegevens**

- Spanning: volgens label
- Stroom: volgens label
- Aansluiting
- Motor: 1,1 KW
- Toerental: volgens label

Belangrijk: Aan het stroomnet een zekering van 16A voorzien.

3) Maximale dikte van werkstukken

- Enkel boren 45 mm
- Beslag instellen
afhankelijk van beslag max. 20 mm tot max. 32 mm

5) Maximale boordiameter

- Maximale boordiameter 45 mm

2) Maten en gewichten

Gewicht: m= 37 kg

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

4) Maximale inboormaat

- Inboormaat centreerboor: 0 - 70 mm

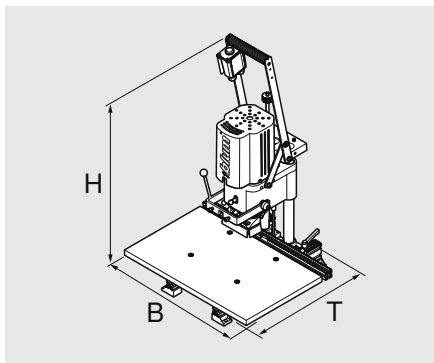
6) Toebehoor

- Toebehoor zie algemene Blum catalogus

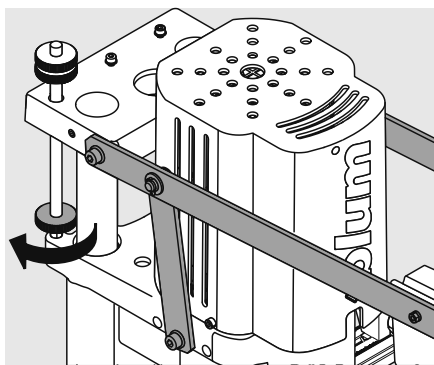
1.1 - Uitpakken en opstellen

1.1.1) Vereiste ruimte voor verwerkingsmachine

H= 966 mm
B= 600 mm
D= 531 mm

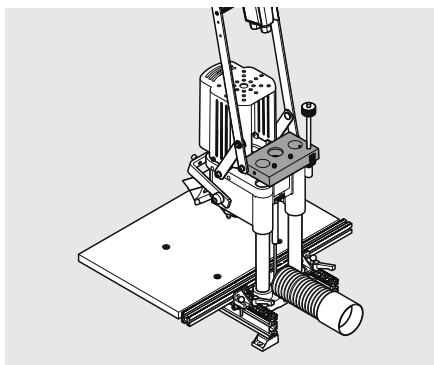


- Onderste gekartelde moer volledig naar onder draaien



OPGEPAST:

Verwerkingsmachine enkel aan de transporthaak met een hefmachine optillen!



1.1.2) Verwerkingsmachine uitpakken en op een geschikte tafel vastschroeven

- Doos openen
- Verwerkingsmachine met twee personen op de werktafel heffen

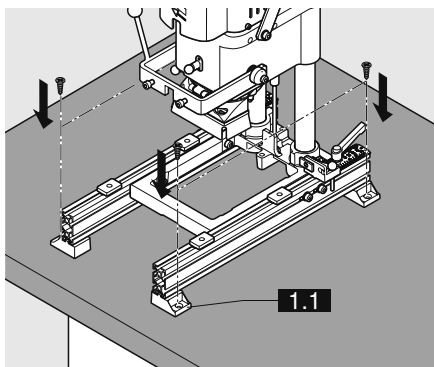


OPGEPAST:

Machine weegt ca. 37 kg

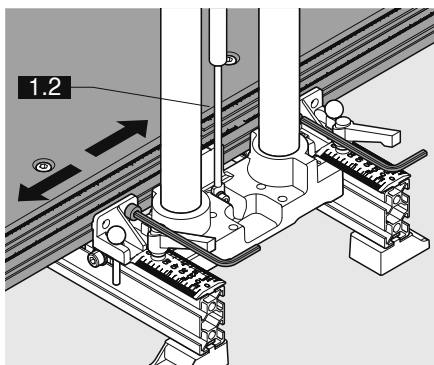
De tafel moet voldoende groot zijn

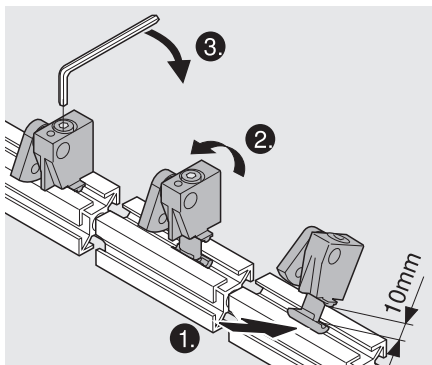
- Machine door boring (1.1) met geschikte schroeven vastzetten
- Verwerkingsmachine niet in een vochtige omgeving opstellen. Ruimte moet droog zijn



1.1.3) Basislineaal (1.2) positioneren

- Lineaal op houder leggen
- Basislineaal centreren op nulpunt
- Lineaal vastklemmen

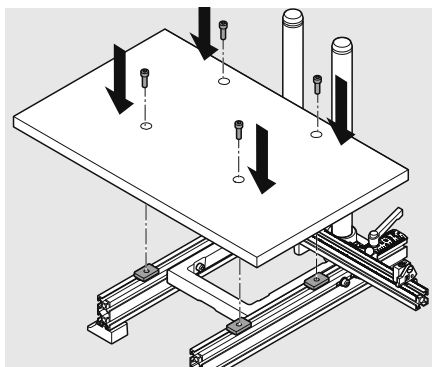




1.1.4) Kippende aanslagen (optioneel) monteren

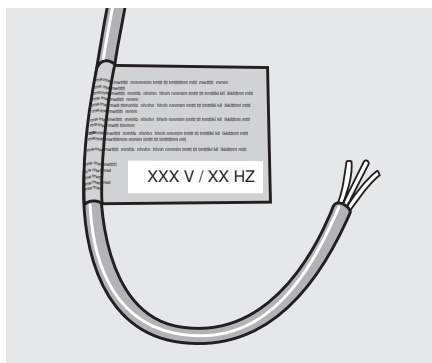
- Klemschroef 10mm losdraaien
- Kippende aanslag op lineaal zetten bij volledig uitgedraaide stelschroef
- Klemschroef aandraaien

! **Opmerking :**
Op deze manier kan je ook een aanslag tussen 2 reeds gemonteerde aanslagen zetten.



1.1.5) Werkblad monteren

- Toebehoor-werkblad MZA.5200
 - Werkblad op frame leggen
 - Werkblad aan frame bevestigen
- Zelf het werkblad maken (zie hoofdstuk 7 - bijlage)

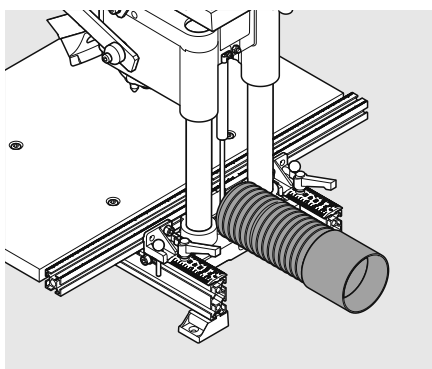


1.3 - Elektrische aansluiting

1.3.1) Elektrische aansluiting

- De machine is voorzien van een stekker, indien deze niet bruikbaar is, zorgt u voor een adapter.

! **BELANGRIJK:**
De verwerkingsmachine is voor elke elektrische spanning bruikbaar welke op het etiket op de aansluitkabel vermeld is.
Gebruik bij afwijkende bedrijfsspanning van de machine zie hoofdstuk 8 - schema's



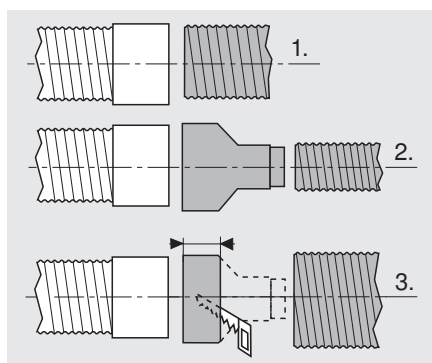
1.4 - Stofafzuiging

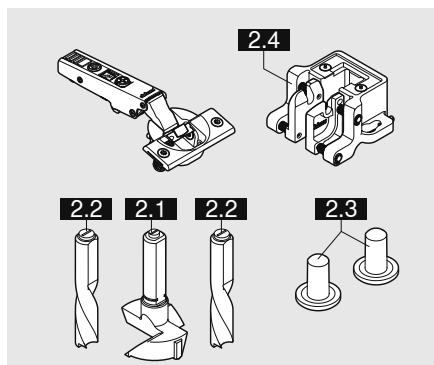
1.4.1) Afzuiging van de machine aansluiten



OPGEPAST:
De machine dient te worden aangesloten aan een afzuiginstallatie!

- Spiraalslang met een binnendiameter van 80mm in de opname steken en vastmaken
- De gemiddelde lichtsnelheid van de afzuiginstallatie moet minstens 20 m/sec bedragen
- Indien er geen afzuigaansluiting met een diameter van 80mm ter beschikking staat, kunnen de meegeleverde adapters (Afbeelding 1.4.2) gebruikt worden. Bij de aansluiting dient erop te worden gelet dat aan de dwarsdoorsnede van de slang met een diameter van 80mm een minimale lichtsnelheid van 20m/s ter beschikking staat.

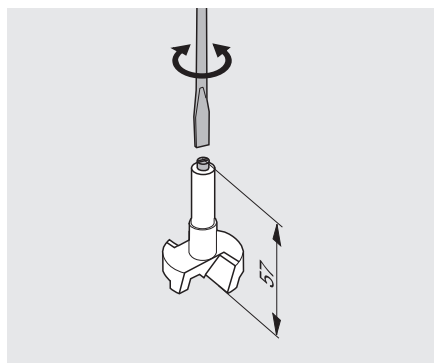




2.1 - Verwerking scharnier

2.1.1) Nodige onderdelen

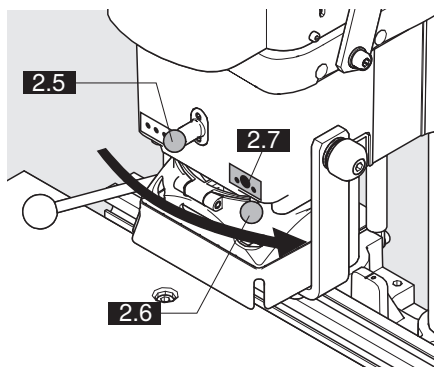
- Boren:
1x $\varnothing$ 35 mm rechts draaiend (2.1) (zwart gekenmerkt)
2x $\varnothing$ 8 mm links draaiend (2.2) (rood gekenmerkt)
- Afdekkappen (2.3)
- Matrijs MZM.00XX (2.4) (om de juiste matrijs bij de juiste scharnier te bepalen, zie katalogoog)
- Scharnier



2.1.2) Boorlengte instellen

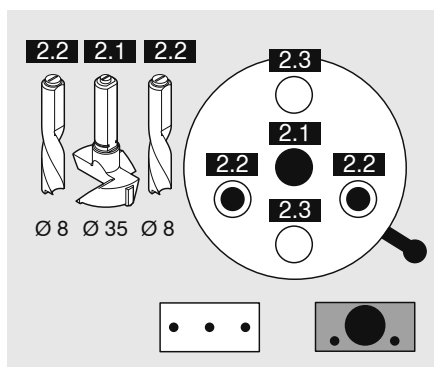
- De totale lengte van de boren (schacht tot boorinstelschroef) moet 57 mm zijn
- Indien de boorlengte korter is, dient de boorlengte aan de hand van de boorinstelschroef met een schroevendraaier versteld te worden

! **BELANGRIJK:**
Alle boren moeten even lang zijn



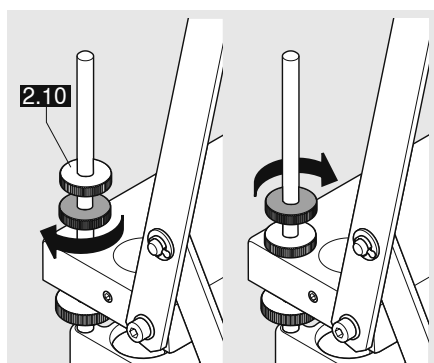
2.1.3) Boorbeeld instellen

- Boorkop-bevestigingsstift (2.5) uittrekken
- Tegelijkertijd hendel (2.6) op symbool „scharnier“ (2.7) verschuiven
- Boorkop-bevestigingsstift (2.5) loslaten



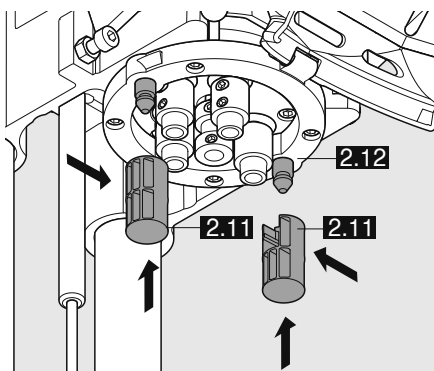
2.1.4) Boor inspannen

- Verwerkingsmachine van stroomnet halen
- Boor tot aan de aanslag in de boorhouder steken (vlak aan boorschacht moet in de richting van de bevestigingsschroef staan)
- Bevestigingsschroeven vastdraaien met inbussleutel
- In de vrijblijvende boorhouders afdekkappen (2.3) steken; hierdoor wordt het bevullen van de boorhouder en een zelfstandig uitdraaien van de bevestigingsschroef verhinderd.



2.1.5) Boordiepte instellen

- Boordiepte instellen met gekartelde moeren (2.10) (Eén toer betekent 1,5 mm diepteverstelling)
- Gekartelde moeren fixeren (2.10) (counteren)



2.1.6) Boordieptestop (2.11)

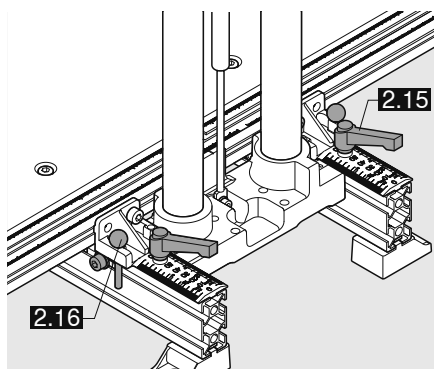
Een andere mogelijkheid voor een constante boordiepte is de montage van een boordieptestop. Indien de boordieptestop wordt gemonteerd, dan bedraagt de boordiepte onafhankelijk van de dikte van het werkstuk 13 mm.

Montage van de boordieptestop:

- Verwerkingsmachine van stroomnet halen
- Boren verwijderen
- Boordieptestop in de sleutelgaten van de klemring (2.12) op de aanslag drukken en met kracht 90 graden draaien.
- Boor monteren

BELANGRIJK:

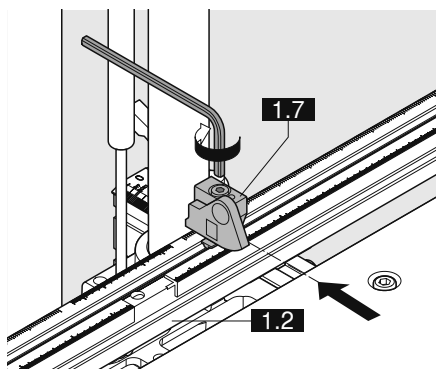
! De boorlengte moet op 57 mm ingesteld worden. (zie punt 2.1.2). De gekartelde moer mag niet gebruikt worden vóór het bereiken van de boordiepte (zie punt 2.1.5).



2.1.7) Aanslagsysteem instellen

- Klemhendel (2.15) lossen
- Fixeerstift (2.16) uittrekken en aanslagsysteem (1.4) op MB instellen.
- Klemhendel (2.15) vastzetten

Met deze vaste instelling is een boormaat van 22,5 mm gegeven.



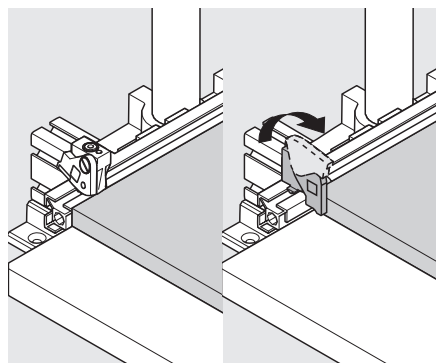
2.1.8) Kippende aanslagen (optioneel) (1.7) instellen

De kippende aanslagen (1.7) op de gewenste maat instellen en vastzetten.



BELANGRIJK:

Leesbare kant bevindt zich aan de binnenkant van het kippende onderdeel!

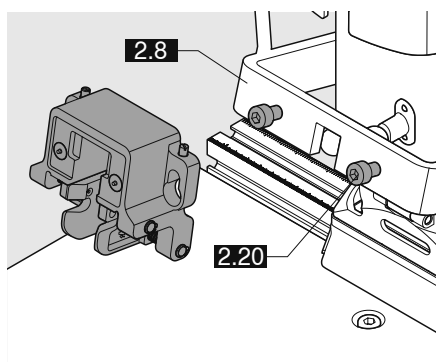


2.1.9) Deur op het werkblad leggen en tegen de aanslag schuiven



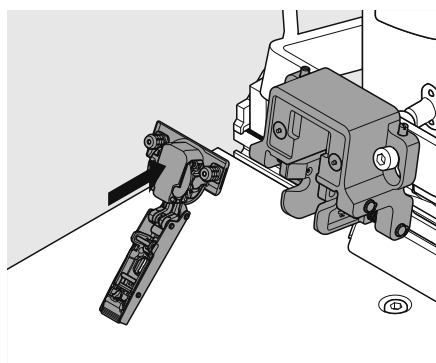
BELANGRIJK:

Bij gegroefde werkstukken en bij werkstukken met een radius (zie afbeelding) kan het aanslagvlak verschoven worden.

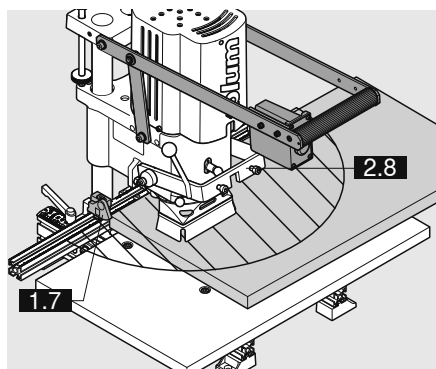


2.1.10) Matrijs op zwenkbeugel (2.8) bevestigen.

- Matrijs op de 2 bevestigingsschroeven (2.20) op de zwenkbeugel (2.8) steken.
- De schroeven dusdanig aandraaien dat de matrijs zonder speling bevestigd is.



2.1.11) Scharnier op de matrijs clipsen



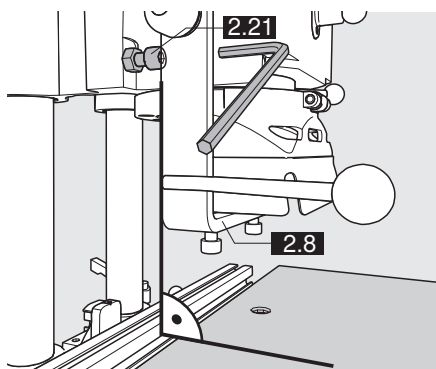
2.1.12) Boren



OPGEPAST:

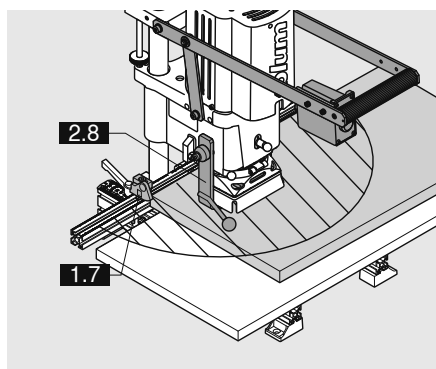
Vergewis u ervan dat er geen voorwerpen buiten het werkstuk in het werkbereik van de machine liggen! Geen manipulatie met de handen in het werkbereik (A) van de verwerkingsmachine.

- Beugel naar onder drukken
- Zwenkbeugel (2.8) moet naar boven gericht zijn.
- Deur buiten het gevaarbereik (A) vasthouden en tegen de kippende aanslag (1.7) drukken.
- Motorknop indrukken
- Boren tot de boordiepte bereikt is
- Motorknop loslaten



2.1.13) Hoekinstelling van de zwenkbeugel (2.8) controleren

- Zwenkbeugel (2.8) naar onder tot tegen de aanslag zwenken.
- Controleren of het scharnier met de daarvoor geboorde boring overeenkomt.
- Indien dit niet het geval is, kan dat twee oorzaken hebben:
 - a) Zwenkbeugel (2.8) is niet loodrecht ingesteld.
 - Correctie door verstellen van de schroef (2.21)
 - b) Matrijs uit het midden:
 - Correctie door verstellen van de verstelschroeven (2.22) op de matrijs.



2.1.14) Inpersen van de scharnier

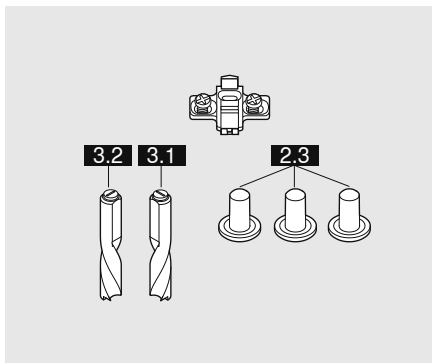


OPGEPAST:

Niet manipuleren met de hand of andere voorwerpen binnen werkbereik (A) van de machine brengen

- Hendel naar beneden duwen.
- Zwenkbeugel (2.8) naar boven zwenken.
- Deur van het werkblad wegnemen of tegen de volgende aanslag (1.7) schuiven.

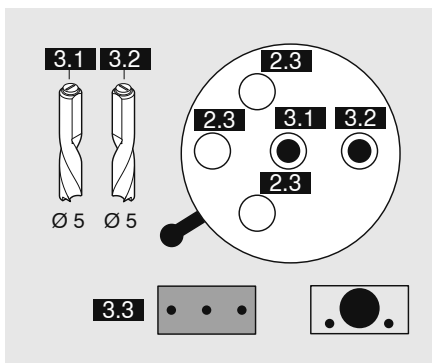
3.1 - Verwerking kruismontageplaten



3.1.1) Nodige onderdelen

- Boren:
1 x Ø 5 mm rechtsdraaiend (3.1) (zwart gekenmerkt)
1 x Ø 5 mm linksdraaiend (3.2) (rood gekenmerkt)
- Afdekkappen (2.3)
- Corpuszijde
- Kruismontageplaat met systeem Schroeven

3.1.2) Boorlengte instellen (zie punt 2.1.2)

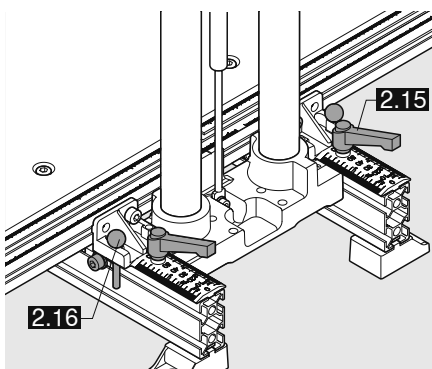


3.1.3) Boorbeeld instellen

- Boorkop-bevestigingsstift (2.5) uittrekken
- Tegelijkertijd hendel (2.6) op symbool „gatenpatroon“ (3.3) verschuiven
- Boorkop-bevestigingsstift (2.5) weer laten grijpen.

3.1.4) Boor in de boorhouder spannen (zie punt 2.1.4)

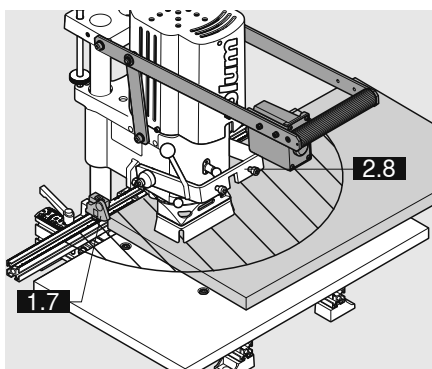
3.1.5) Instelling boordiepte controleren (zie punt 2.1.5 / 2.1.6)



3.1.6) Aanslagsysteem (1.4) instellen

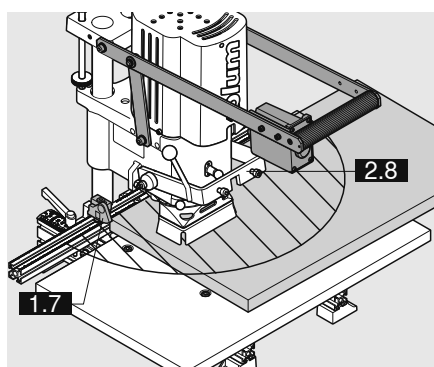
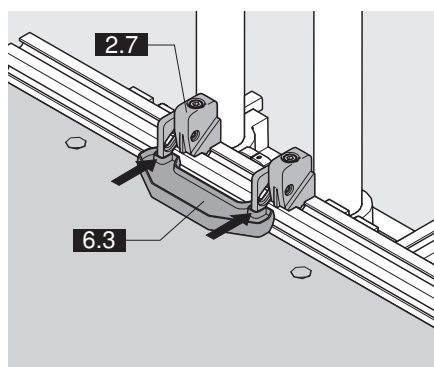
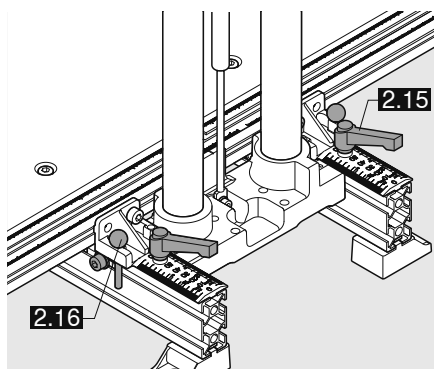
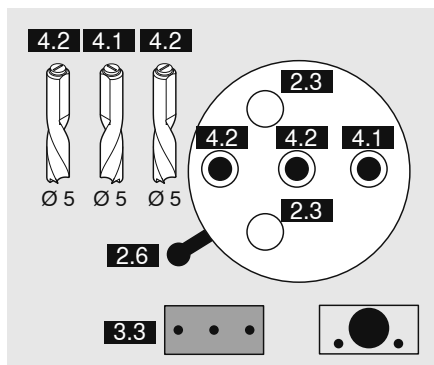
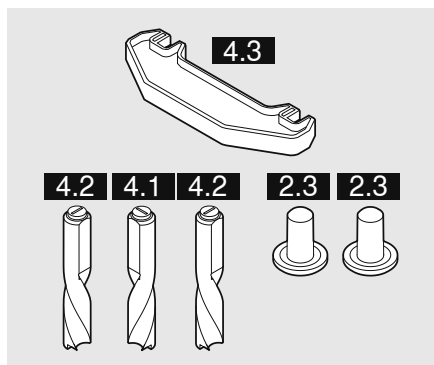
- Klemhendel (2.15) lossen.
- Fixeerstift (2.16) uittrekken en aanslagsysteem (1.4) op SY instellen.
- Klemhendel (2.15) vastzetten.

Met deze vaste instelling is een boormaat van 37 mm gegeven.



3.1.7) Corpuszijde op het werkblad leggen en tegen de aanslag schuiven (zie punt 2.1.9)

3.1.8) Boren (zie punt 2.1.12)



4.1 - Boren van gatenpatroon

4.1.1) Nodige onderdelen

- Boren:
1x $\varnothing$ 5 mm rechts draaiend (4.1) (zwart gekenmerkt)
2x $\varnothing$ 5 mm links draaiend (4.2) (rood gekenmerkt)
- Afdekkappen (2.3)
- Instelmal (4.3)
- Corpuszijde

4.1.2) Boorlengte instellen

(zie punt 2.1.2).

4.1.3) Boorbeeld instellen

- Boorkop-bevestigingsstift (2.5) uittrekken
- Tegelijkertijd hendel (2.6) op symbool (3.3) verschuiven
- Boorkop-bevestigingsstift (2.5) weer laten grijpen.

4.1.4) Boor in de boorhouder spannen

(zie punt 2.1.4).

4.1.5) Instelling boordiepte controleren

(zie punt 2.1.5 / 2.1.6)

4.1.6) Aanslagsysteem (1.4) instellen

- Klemhendel (2.15) lossen.
- Fixeerstift (2.16) uittrekken en aanslagsysteem (1.4) op SY instellen.
- Klemhendel (2.15) vastzetten.

Met deze vaste instelling is een boormaat van 37 mm gegeven.

4.1.7) Kippende aanslagen (1.7) instellen

(zie punt 2.1.8)

4.1.8) Boren van gatenpatroon

- Instelmal (4.3) op de reeds ingestelde aanslag (1.7) steken en een aanslag verder instellen.

Zo krijgt u een patroon van 6 gaten in een 32mm-raster

4.1.9) Corpuszijde op het werkblad leggen en tegen de aanslag schuiven

(zie punt 2.1.9)

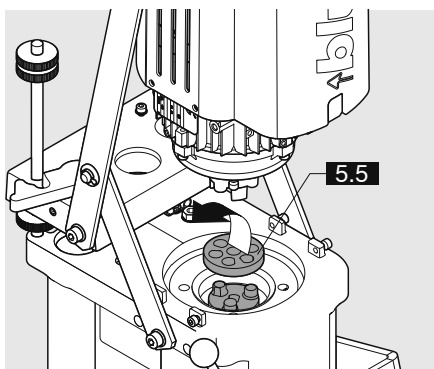
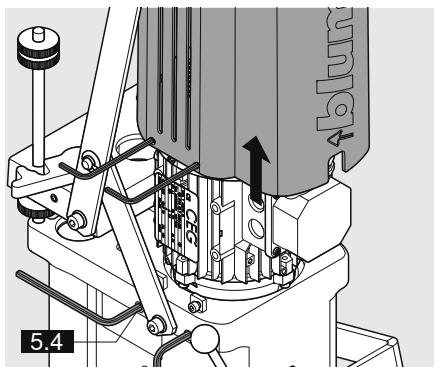
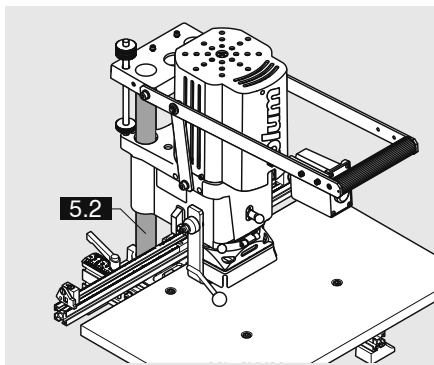
4.1.10) Boren

(zie punt 2.1.12)

5.1 - Onderhoud

5.1.1) Onderhoud

- De boorresten dienen regelmatig van de machine verwijderd worden.
- Voor het aanvangen van het werk controleren of de elektrische leidingen niet beschadigd zijn.
- De lagers zijn onderhoudsvrij en dienen niet gesmeerd te worden.
- De cilindergeleiding **(5.2)** dient regelmatig met een droge doek te worden gereinigd. (Gebruik hierbij in geen enkel geval reinigings- of oplosmiddelen)



5.1.2) Beschadigde koppeling

De koppeling is beschadigd als:

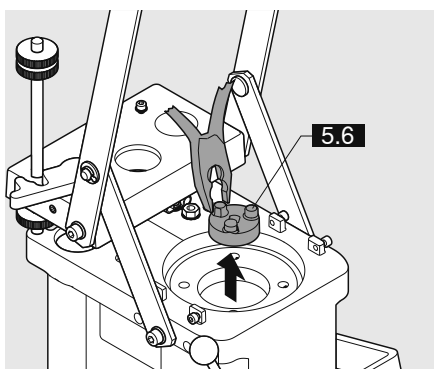
- De boren blokkeren in het werkstuk terwijl de motor **(1.9)** verder draait.



OPGEPAST:

Niet manipuleren met de hand of andere voorwerpen binnen werkbereik (A) van de machine brengen

- Verwerkingsmachine van stroomnet halen
- Boren verwijderen
- Motorkap demonteren
- Motor omhoogbrengen en op de sturing afleggen



OPGEPAST:

Ervoor zorgen dat de motor niet kan vallen

- Dempingsring **(5.5)** verwijderen
- Oude koppeling **(5.6)** verwijderen
- Vervangkoppeling **(5.6)** monteren. (let op juiste positie van de koppeling)
- Dempingsring **(5.5)** inleggen
- Koppingsonderdeel voor het plaatsen van de motor voorpositioneren
- Motor plaatsen (motor moet nauwkeurig op de flens liggen)
- De vier zijdelingse bevestigingsschroeven **(5.4)** opnieuw vastdraaien
- Motorkap monteren

6.1 - Fout bij het boren

Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Boringen zijn te groot, ovaal of uitgesleten	Boordiameter is te groot	Boor controleren	geen
	Boren zijn verbogen	Boren vervangen	geen
	Boorsnelheid is te hoog	Werkingshendel zacht naar beneden drukken	zie punt 2.1.12
	Doorboren van werkstukken	Boren zonder voorsnijders gebruiken	geen
	Aandrijfassen zijn verbogen of lagers zijn defect	Aandrijfhuis vervangen	geen
Boren blokkeren in het hout	Er werd in materiaal geboord dat niet geschikt is	Enkel werkstukken uit hout, spaanplaat of gelamineerd hout bewerken	geen
	Boorsnelheid is te hoog	Werkingshendel zacht naar beneden drukken	zie punt 2.1.12
	Koppeling gebroken (motor draait, boor blokkeert in het hout)	Defecte koppeling vervangen	zie punt 5.1.2
	Boren zijn stomp	Boren slijpen of vervangen	geen
	Er werd geen rekening gehouden met de draairichting van de boren	In de rood gekenmerkte boorhouder linksdraaiende, in de zwart gekenmerkte boorhouders rechtsdraaiende boren gebruiken	geen
Boren kunnen niet in de boorhouder worden ingespannen	Verwerkingsmachine is op het verkeerde stroomnet aangesloten	Netspanning controleren en met het aansluitingsschema vergelijken. Controle door erkende elektriciën	zie hoofdstuk 8 - schema's
	Boorhouder zit vol spaanafval	Boorhouder reinigen Afdekkappen gebruiken	geen
	Boorschachtdiameter is te groot of beschadigd	Boorschacht naslijpen of vervangen	geen

6.1 - Fout bij het boren

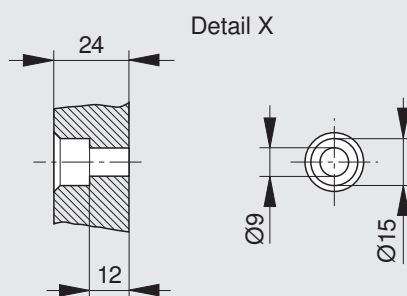
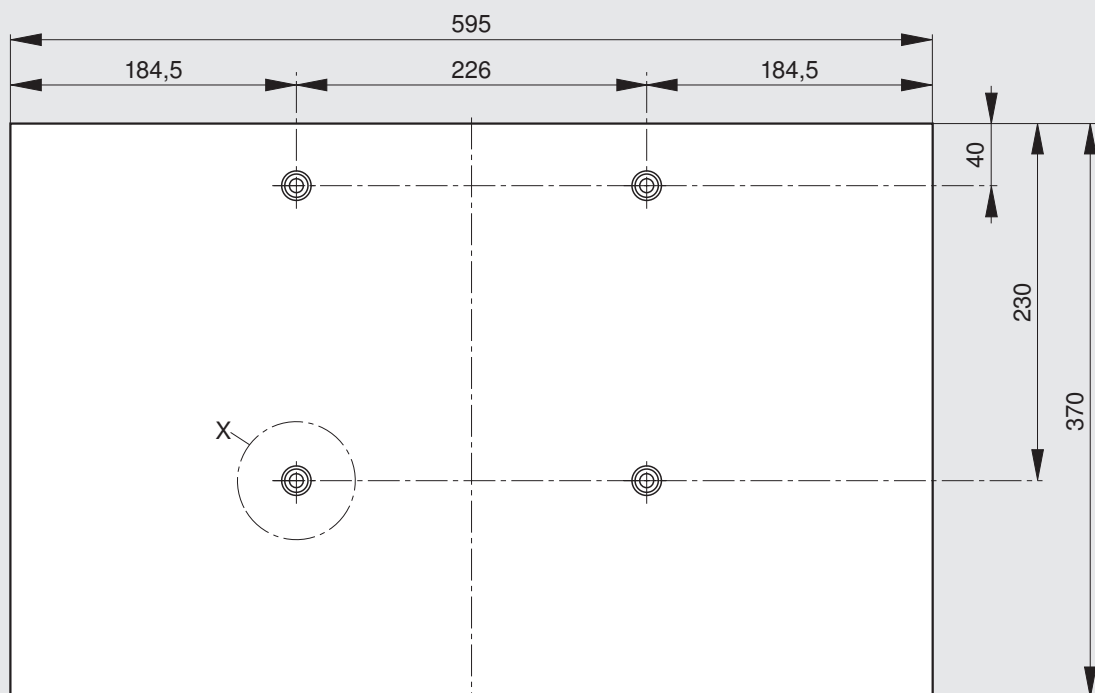
Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Boordiepte klopt niet	Boordiepte verkeerd ingesteld	Boordiepteïnstelling corrigeren	zie punt 2.1.5
	Boorlengte klopt niet	Boorlengte op 57 mm instellen	zie punt 2.1.2
	Boren zijn niet helemaal in de boorhouder ingeschoven	Boorhouder proper maken en boor volledig inschuiven	zie hoofdstuk 2
	De dikte van het werkstuk komt niet overeen met de aangenomen waarde (bv. 15mm i.p.v. 16mm)	Dikte van het werkstuk controleren, boordiepteïnstelling corrigeren, boordieptestop gebruiken	zie hoofdstuk 2
	Verwerkingsmachine loopt tegen een voorwerp aan (bv. kippende aanslag)	Voorwerp verwijderen	geen
	Bedieningsschakelaar werd losgelaten vooraleer de boordiepte werd bereikt	Bedieningsschakelaar zo lang induwen totdat de boordiepte bereikt is	geen
	Hoogte werkblad (dikte)	Werktafel ophogen totdat hoogte van 24mm bereikt is	zie hoofdstuk 7 - bijlage
	De kippende aanslagen op de lineaal zijn niet exact ingesteld	Posities of aanslagen controleren en corrigeren indien nodig	geen
	Lineaal is niet correct ingesteld	Lineaal instellen op 0-punt	zie punt 1.1.3
	Houtkrullen tussen lineaal en werkstuk	Afval en houtkrullen verwijderen	geen
Boringen bevinden zich niet in het midden of op een verkeerde afstand	Verlenglineaal is niet correct opgestoken	Bevestiging van het lineaal en ondersteuning controleren - afstand van beide linealen controleren	geen
	Zwenkaandrijving grijpt niet	Stift laten grijpen	zie punt 2.1.3

6.2 - Fout bij beslag inzetten

Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Het is moeilijk of onmogelijk beslag in te zetten	Matrijs of zwenkbeugel loopt tegen een voorwerp aan (bv. kippende aanslag)	Voorwerp verwijderen	geen
	Het oppervlak van het werkstuk is te hard	Boringen facetteren	Verzenker gebruiken
	De boringen zijn niet diep genoeg	Zie punt „Boordiepte wordt niet bereikt“	geen
	De boordiameter is te klein	Boren controleren en vervangen indien nodig	geen
	De matrijs is verzet of verdraaid	Matrijs instellen	zie punt 2.1.10
	In de boringen zitten houtkrullen van het boren	Houtkrullen uit boring verwijderen	geen
	Zwenkbeugel is niet correct ingesteld	Instelling zwenkbeugel corrigeren	zie punt 2.1.13

Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Motor draait niet	Verwerkingsmachine is niet aangesloten op het stroomnet	Verwerkingsmachine op het stroomnet aansluiten	geen
	Zekering in het gebouw is uitgevallen	Zekering inschakelen of vervangen	geen
	Verwerkingsmachine is op het verkeerde stroomnet aangesloten	Netspanning controleren en met het aansluitingsschema vergelijken. Controle door erkende elektriciens	zie elektrisch schema
	Motor defect	Motor door erkende elektriciens laten vervangen	geen
Motor raakt verhit	Verwerkingsmachine is op het verkeerde stroomnet aangesloten	Netspanning controleren en met het aansluitingsschema vergelijken. Controle door erkende elektriciens	zie elektrisch schema
	Boren in hardboard met te grote snelheid	Zwenkbeugel zacht naar beneden drukken	geen
	Motorkap is vuil of afgedekt door een voorwerp	Voorwerpen en houtkrullen in de omgeving van de motorkap verwijderen	geen
Aandrijving defect	Lagers, assen of tandwielen zijn beschadigd	Aandrijfhuis vervangen	geen

7.1 - Eigen fabricatie van de werktafel



- Voor de vervaardiging van de werktafel multiplex of laminaat gebruiken!
- Voor de bevestiging van de werktafel dien je de meegeleverde schroeven te gebruiken.

8.1 - Elektrisch schema 1x 230 V 50 Hz

