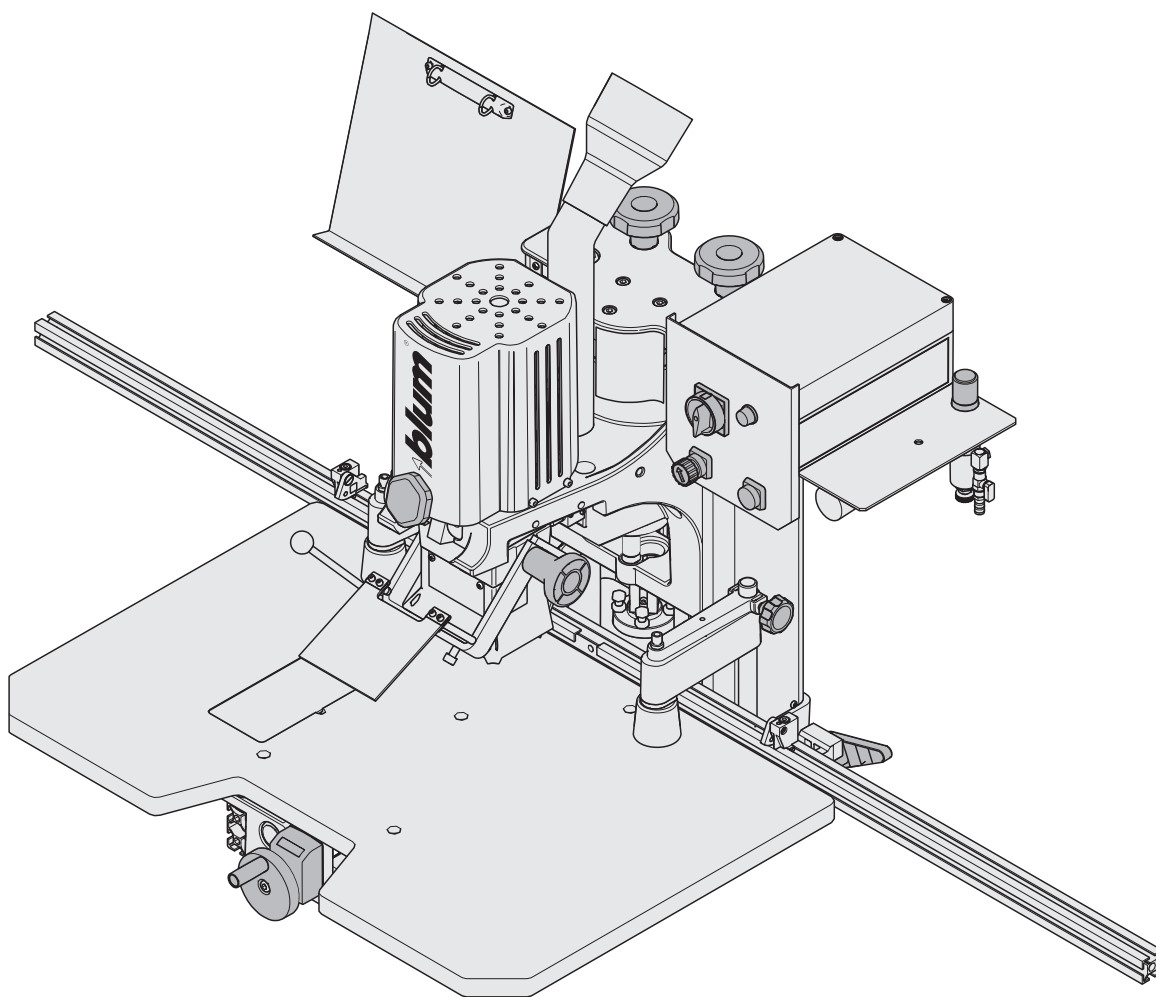
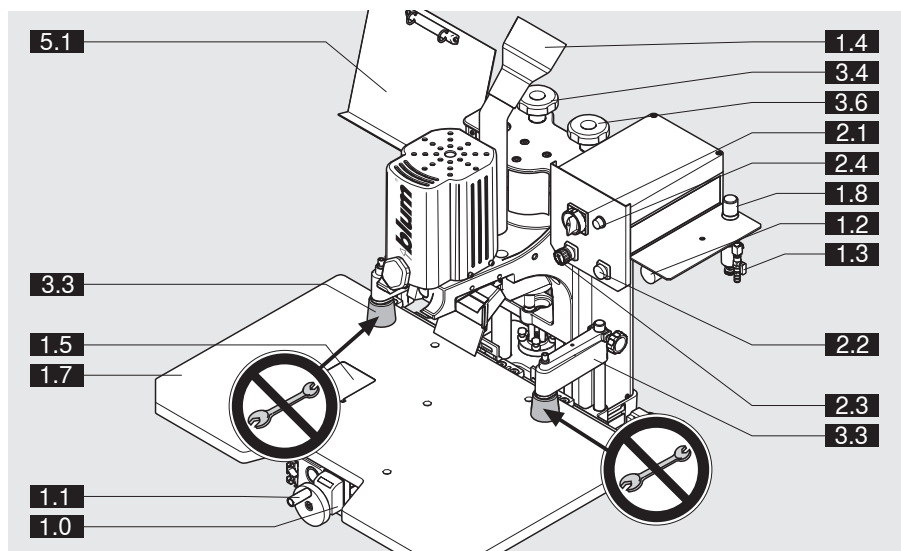
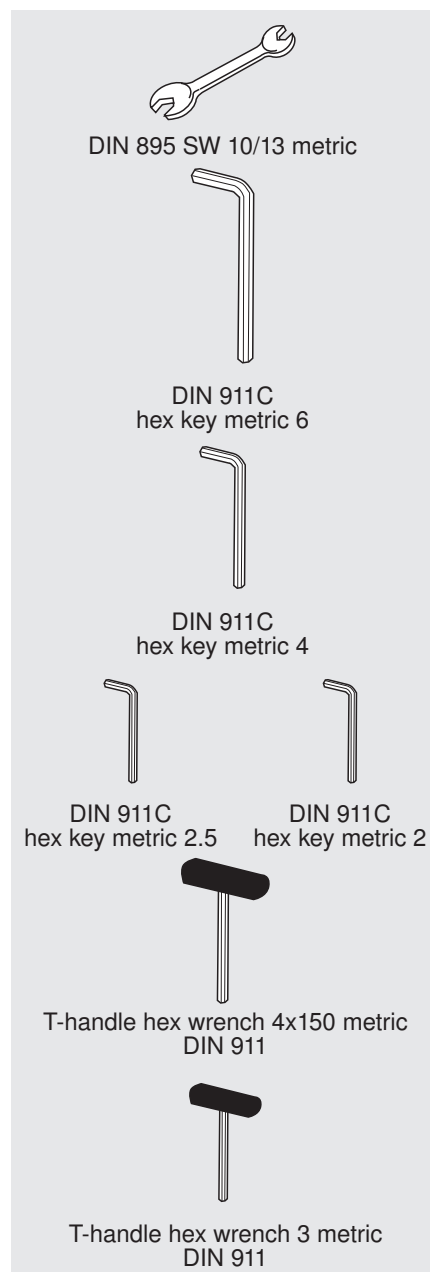
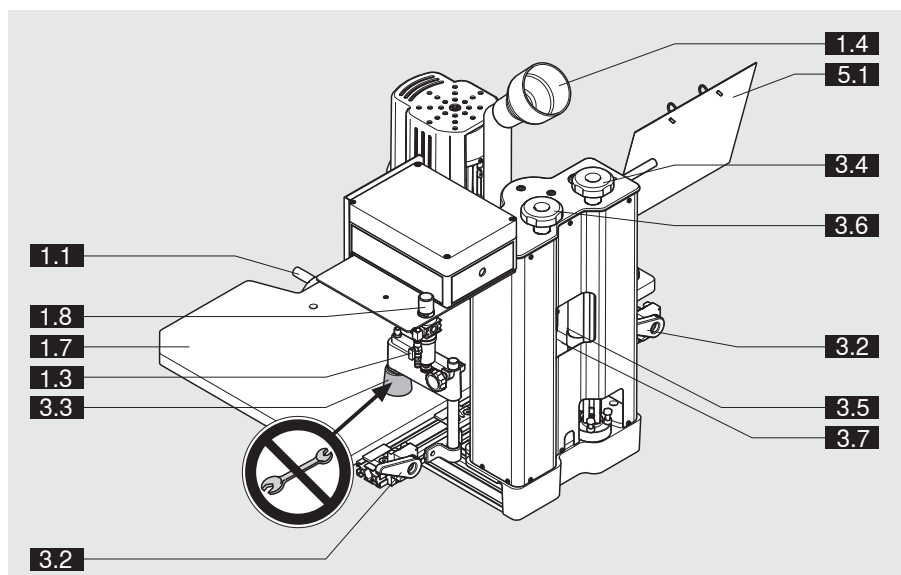
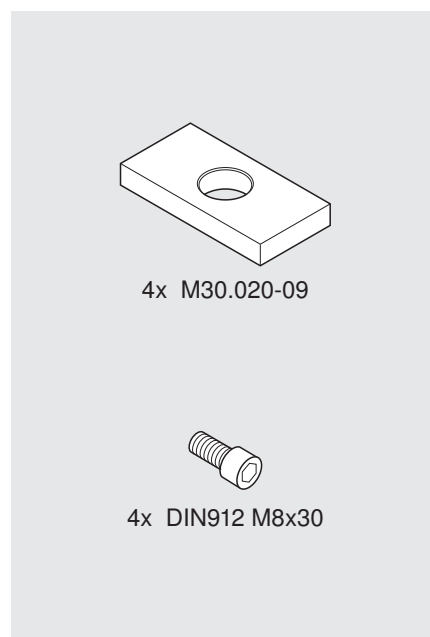
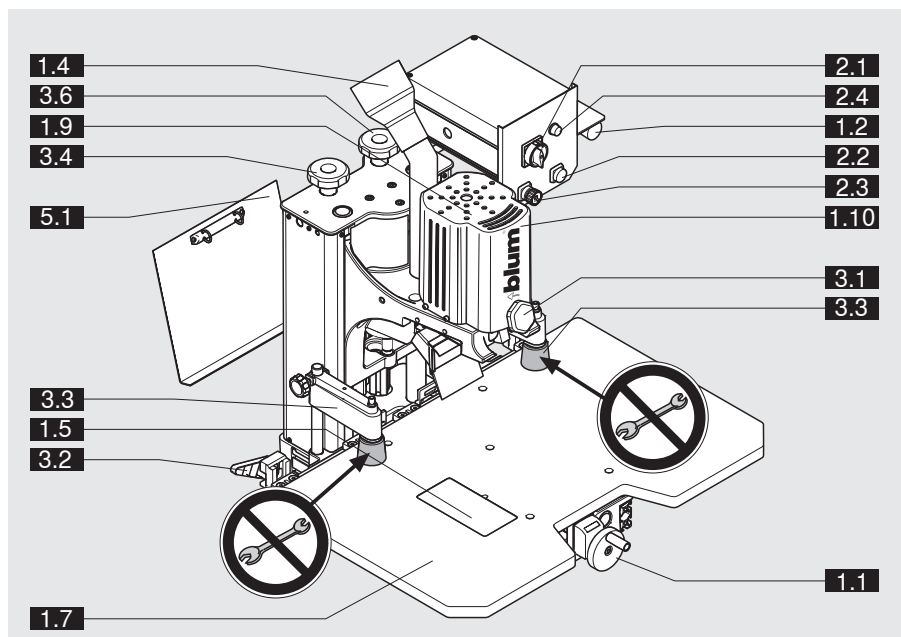




MINIPRESS PRO

Bewaar steeds deze bedieningshandleiding!

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



Afscherming:
Onderdelen niet verwijderen en bij beschadiging
direct vervangen door originele onderdelen.

A - Afbeelding	2
B - Inhoudstafel	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	7
D.5 - Geluidsemissie	7
D.6 - Stofemissie	7
E -	8
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 opzetten	10
1.1.1) Vereiste ruimte voor verwerkingsmachine	10
1.1.2) Ruimte nodig voor het plaatsen van de boorkoppen en linealen (optioneel)	10
1.1.3) Verwerkingsmachine uitpakken	10
1.1.4) Machine met hefwerktuig op de tafel heffen	10
1.1.5) Verwerkingsmachine op geschikte tafel vastschroeven	10
1.1.6) Ringschroef (2.6) verwijderen	11
1.1.7) Werktafel (2.7) monteren	11
1.1.8) Verstelgreep monteren	11
1.2 - Aansluiting van de perslucht	11
1.2.1) Luchtleiding opsteken	11
1.2.2) Werkdruk (2.2) instellen	11
1.3 - Elektrische aansluiting	12
1.3.1) Elektrische aansluiting	12
1.3.2) Draairichting motor controleren	12
1.3.3) Draairichting motor corrigeren	12
1.4 - Stofafzuiging	13
1.4.1) Afzuiging van de machine aansluiten	13
1.4.2) Luchtsnelheid met de sturing koppelen	13
2 - Verklaring van de elementen	14
2.1 - Verklaring van de elementen	14
2.1.1) Beschrijving van de bedieningselementen	14
2.1.2) Boorschakelaar (3.2)	14
2.1.3) Werkstukkenklemeschakelaar (3.3)	14
3 - Verklaring van de machinebediening	15
3.1 - Verticale booreenheid	15
3.1.1) Boorkopwissel	15
3.1.2) Lineaal wisselen	15
3.2 - Werktafel instellen op de boormaat	16
3.2.1) Boormaat instellen	16
3.3 - Werkstukken instellen	16
3.3.1) Werkstukkleem (standaard) (4.3) afstellen op de dikte van het materiaal.	16
3.4 - Boordiepte instellen	16
3.4.1) Boordiepte instellen	16
3.5 - Daalsnelheid instellen	16
3.5.1) Daalsnelheid(4.5) instellen	16
3.5.2) Rem van daalsnelheid controleren	16
3.5.3) Rem van daalsnelheid(4.7) instellen	17
3.6 - Soort werk instellen	17
3.6.1) Voorkeuzeschakelaar(4.6) "Boren" respectievelijk "Boren en beslag inzetten"	17
3.7 - Boren en beslag inzetten	17
3.7.1) Verwerking van scharnieren, verbinders, METABOX en TANDEM frontbeslag	17
3.7.2) Beslag op de matrijs (4.7) klikken	18
3.7.2) Werkstuk tegen de zwenkaanslag (9.1) schuiven	18
3.7.4) Werkstuk tegen de lichtlijn schuiven	18
3.7.5) Boren	18
3.7.6) Indrukken van scharnieren	18
4 - Verklaring boordiepte instellen	19

4.1 - Revolver voor boordiepteinstelling instellen	19
5 - Werken met de machine	20
5.1 - Opstellen van een werkplanning	20
5.1.1) Boorkop en lineaal bepalen	20
5.1.2) Werkplan opmaken	20
5.1.3) Werkstuktekeningen op het werkschema plaatsen	20
5.1.4) Boorkop aan de machine plaatsen	20
5.1.5) Boordiepte instellen	21
5.1.6) Werktafel instellen	21
5.1.7) Kippende aanslagen (9.1) instellen	21
5.1.8) Schema aanbrengen	21
6 - Overzicht verwerking	22
6.1 - Verwerking met boorkoppen en linialen	22
7 - Boorkoppen	23
7.1 - Algemeen	23
7.1.1) Bevestiging van de boorkoppen	23
7.1.2) Boorlengte instellen	23
7.1.3) Boor in de boorhouder spannen	23
7.1.4) Matrisbevestiging aan zwenkbeugel	23
7.2 - Boorkoppen	24
7.2.1) D-boorkop: MZK.2000	24
7.2.2) MPH-boorkop: MZK.2100	24
7.2.3) MPV-boorkop: MZK.2110	24
7.2.4) SYH-boorkop: MZK.2200.01	24
7.2.5) SYV-boorkop: MZK.2810.01	25
7.2.6) BOX-boorkop: MZK.2230	25
7.2.7) D-boorkop: MZK.2400	25
8 - Linialen	26
8.1 - Algemeen	26
8.1.1) Terminal voor de linialen	26
8.1.2) Kippende aanslagen (9.1) instellen	26
8.2 - Linialen	26
8.2.1) ST-liniaal: MZL.2000 standaardliniaal	26
8.2.2) U-liniaal: MZL.2010 liniaal	26
8.2.3) LR-liniaal: MZL.2080 liniaal rijboring	27
8.2.4) V-liniaal: MZL.2090 verlengliniaal	27
8.2.5) Liniaalstation: MZV.2000 voor verlengliniaal	27
9 - Onderhoud en instandhouding	28
9.1 - Onderhoud	28
9.1.1) Onderhoud	28
9.1.2) Controlelamp vervangen	28
9.1.3) Beschadigde koppeling bij getriebe vervangen	28
10 - Wat doen als?	29
10.1 - Fout bij het boren	29
10.2 - Fout bij beslag inzetten	32
10.3 - Functiefout	32
11 - Bijlage	34
11.1 - Eigen fabricatie van de werktafel	34
12 - Schema's	35
12.1 - Elektrisch schema 1x 230 V 50 Hz	35
12.2 - Elektrisch schema 3x 220 V 60 Hz	35
12.3 - Elektrisch schema 3x 230 V 50 Hz	36
12.4 - Elektrisch schema 3x 400 V 50 Hz	36
12.5 - Pneumatisch schema	37
Notities	38

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 of cijfer gekenmerkt zijn, vereenvoudigen het werken met deze handleiding.

**Veiligheidsvoorschriften:**

Dit teken duidt op belangrijke veiligheidsvoorschriften dewelke 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.

(2.1) Deze onderdelenbeschrijving hebben direct betrekking op het hoofdstuk waarin deze onderdelen worden beschreven. Zo wordt bijv. **(2.1)** in hoofdstuk 2 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 voor uw gebruik het beste 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 redenen 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 huidige 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 steeds een veiligheidsbril
	Draag tijdens het werken steeds een gehoorbescherming
	De machine kan slechts bediend worden door één persoon tegelijkertijd. De werkplaats is voor de machine.
	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 / snelkoppeling).
	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!
	Laser Klasse 2M - Nooit in de laserstraal kijken! Laserstraling kan oogschade veroorzaken

D.3 - Gebruik volgens de bepalingen

- Het doel van de verwerkingsmachine is boren en beslag inzetten in werstukken uit hout, spaanplaat of MDF. De verwerkingsmachine mag enkel in een industrieel en schrijnwerkbereik te worden gebruikt. De verwerkingsmachine is enkel voor stationair gebruik voorzien. Voor andere toepassingen en toepassingen die niet in de bedieningshandleiding zijn beschreven, is de fabrikant niet aansprakelijk!
- Het doel van de laser is het goed positioneren van het werkstuk.
De werstukken mogen enkel de materialen hout of spaanplaat zijn, die niet reflecterend zijn. Het is verboden om reflecterende materialen met een extra laag te gebruiken.
- De machine is niet beschermd tegen explosie. Niet in de buurt van lakkerijen opstellen

D.4 - Veiligheidsvoorschriften

- Voor het verwisselen van onderdelen, ombouw, reiniging, onderhoud of bij het werken in de nabijheid van de machine de hoofdschakelaar (2.1) op pos.0 zetten en de verwerkingsmachine van de luchtnet afkoppelen.
- Bij de verwerking dient erop gelet te worden dat er alleen onberispelijk geslepen boren worden gebruikt. Boren goed aandraaien.
- 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 de werkstukklem van de machine of wanneer deze niet afdoend zijn gebruik dan geschikte bevestigingsvoorzieningen.
- Draag de geschikte werkkledij.
- Vóóraleer 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!
- Na het beëindigen van het werk steeds de hoofdschakelaar (2.1) op pos. 0 zetten
- Gebruik voor uw eigen veiligheid enkel toebehoor en aanvullend gereedschap dat in de bedieningshandleiding of in de catalogoog door Blum wordt aanbevolen.
- Wijzigingen en enige ombouw aan de verwerkingsmachine mogen niet zelfstandig worden uitgevoerd!
- Bij vragen of problemen staat elke Blum service-instantie tot uw dienst.
- Gehoorbescherming dragen
- voldoende verluchting van de werkplaats moet voorzien zijn
- De nationale bepalingen, het arbeidsrecht, de ongevallenpreventie en de richtlijnen voor de afvalstoffen moet gerespecteerd worden.

D.5 - Geluidsemissie

De volgens DIN EN ISO 11202 met CEN-TC 142 vastgestelde emissiewaarden op de werkplaats LpA bedragen 85 dB(A). De volgens EN ISO 3746 met CEN-TC 142 vastgestelde geluidspeil LWA bedraagt 92 dB(A) maatonzekerheidsconstante is 4 dB (A).

De volgende CEN - TC142 vastgelegde aanvullingen om de nauwkeurigheidsklasse van 3 dB beter te behouden, wordt inacht genomen:

De omgevingscorrectiefactor K3A is 4 dB. Het verschil tussen vreemd geluid en geluidspeil op elk meetpunt is > 6dB. Rekening houdend met de ISO 7960 hoofdstuk 0 tot 4 waren de machinespecifieke maten als volgt:

Boren: 1 boor d= 35 mm; t= 12 mm, n= 2890 U/min
 2 boren d= 8 mm; t= 12 mm, n= 5600 U/min,
Werkstuk: spaanplaat 300 x 700 x 19.
Positie microfoon: 1 m afstand van het midden van de booras op 1,5 m hoogte.

Opmerking:

De aangegeven waarden zijn emissiewaarden en hoeven daarmee niet noodzakelijk ook zekere werkplaatswaarden voorstellen. Omdat er geen correlatie bestaat tussen de emissiewaarden en de werkplaatswaarden kunnen deze niet betrouwbaar gebruikt worden om vast te stellen als er extra maatregelen dienen genomen te worden. Factoren die de huidige werkplaatswaarden kunnen beïnvloeden, omvatten de duur van de inwerkingen, de eigenheid van de werkruimte, andere geluidsbronnen, het aantal machines en andere mogelijke invloeden. De toegelaten werkplaatswaarden kunnen van land tot land variëren. Deze informatie dient echter de gebruiker te bekomen 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 50 mm. Hierbij stelt zich bij de maximaal vereiste gemiddelde lichtsnelheid van 20m/sec een onderdruk van 1000 Pa in. Indien er geen afzuigaansluiting met een diameter van 50 mm ter beschikking staat, kan de meegeleverde adapter gebruikt worden.

- 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.

<u>MINIPRESS PRO</u>			
Ser.No.: KC00001			2010
V	Hz	kW	
kg /	lbs		
Bohr- und Beschlagsetzmaschine			
Ref.No.: M54.2000			
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	Gręźimo-montavimo staklės
NL	Boor- en beslagmachines
PL	Maszyna do nawiercania i osadzania okuć
PT	Furadeira e máquina para a montagem de ferragens
RO	Mașină de găurit și 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 (M54.xxxx) met de boorkoppen (MZK.2000, MZK.2100, MZK.2110, MZK.2200, MZK.2230, MZK.2400, MZK.2410, MZK.2800, MZK.2810), 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, EN 983

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
Postfach 800480
70504 Stuttgart / Deutschland
GS-Prüfbescheinigungsnr: 051140
BG-Prüfbescheinigungsnr: 051141

Höchst, 06.07.2009

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
- Luchtverbruik: 1,5 liter per cyclus
- Geluidsemissie: 80,4 db(A)

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

Plaats voor opslag en werking:

- Toegestane temperatuur: 5 - 40 °C (39,2 - 104 °F)
- Rel. luchtvochtigheid: 35 - 55 %

2) Maten en gewichten

Gewicht: m= 75 kg

Maatvoeringen: H= 863 mm
B= 936 mm
T= 745 mm

3) Maximale dikte van werkstukken

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

4) Maximale inboormaat

- Inboormaat centreerboor: 0 - 130 mm

5) Maximale boordiameter

- Maximale boordiameter 45 mm
- Boren zie algemene BLUM catalogus
Er mogen enkel boren gebruikt worden, die door Blum als toebehoren zijn vrijgegeven

6) Toebehoren

- Toebehoren zie algemene Blum catalogus

1.1 - Uitpakken en opzetten

1.1.1) Vereiste ruimte voor verwerkingsmachine

H=	863 mm
B=	936 mm
T=	875 mm



OPGEPAST:
Het zwaartepunt van de machine is achteraan

1.1.2) Ruimte nodig voor het plaatsen van de boorkoppen en linealen (optioneel)

Artikelnummer: MZA.2600

H1=	613 mm
H2=	600 mm
B=	1.282 mm
T=	350 mm

1.1.3) Verwerkingsmachine uitpakken

- Doos verwijderen
- Bevestigingselementen losmaken

1.1.4) Maschine met hefwerktuig op de tafel heffen



OPGEPAST:
Machine met kraan opheffen.
Niet de machine vastnemen of opheffen aan de motor!

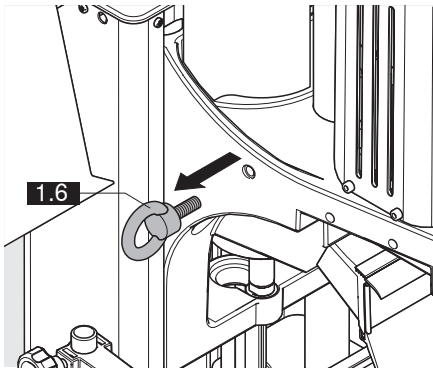
- Machine aan de ringen(1.6) met het hefwerktuig heffen
- Machine niet in een vochtige omgeving opstellen of opslaan. Ruimte moet droog zijn.
- De werkplaats moet voldoende gelucht worden.

1.1.5) Verwerkingsmachine op geschikte tafel vastschroeven



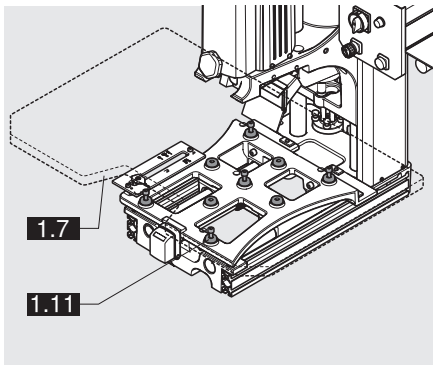
OPGEPAST:
Verwerkingsmachine weegt ca. 75 kg.
De tafel moet voldoende groot zijn

- Verwerkingsmachine met hefwerktuig op de tafel heffen
- Aanbevolen tafelhoogte 80 - 90 cm
- Verwerkingsmachine door het boren met de bijgeleverde schroeven vastschroeven (4x DIN 912 M8x30 + 4x metalen bevestigingsplaatjes)



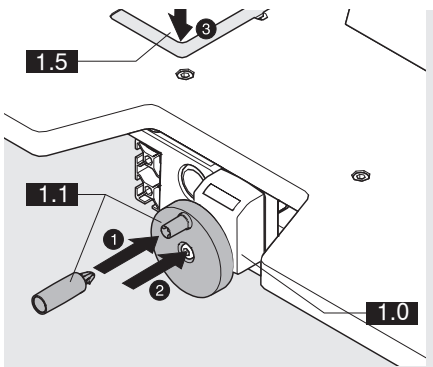
1.1.6) Ringschroef (1.6) verwijderen

! **Opmerking :**
Verwijder de ringschroeven (1.6) om beschadigingen aan de machine en het werkstuk te vermijden!



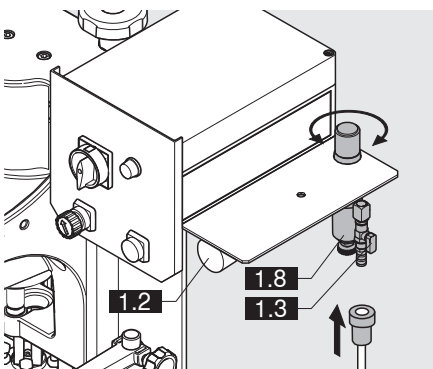
1.1.7) Werktafel (1.7) monteren

- Tafel (1.7) met de meegeleverde schroeven monteren



1.1.8) Verstelgreep monteren

- Afleesvenster (1.5) inzetten
- Handvat monteren en (1.1) opsteken



1.2 - Aansluiting van de perslucht

1.2.1) Luchtleiding opsteken

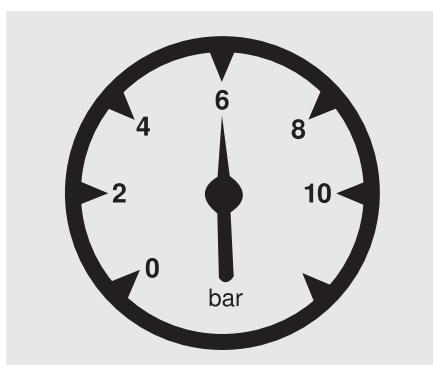
! **OPGEPAST:**
Bij de volgende stap maakt het booraggregaat (2.23) een opwaartse beweging

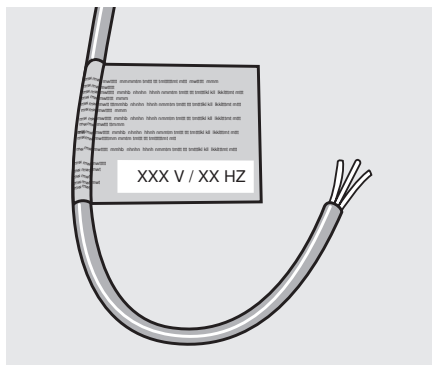
- De leiding aan de luchtfiltereenheid (1.8) van de machine aansluiten
- Afsluitventiel (1.3) openen.

! **Belangrijk:**
In de aansluiting van de luchtdruk moet een snelkoppeling met een maximale afstand van 3 m van de machine geplaatst worden

1.2.2) Werkdruk (1.2) instellen

- De werkdruk is 6 bar
(Pmin= 5 bar)
(Pmax= 7 bar)
- Het luchtverbruik per arbeidscyclus is 1,5 liter





1.3 - Elektrische aansluiting

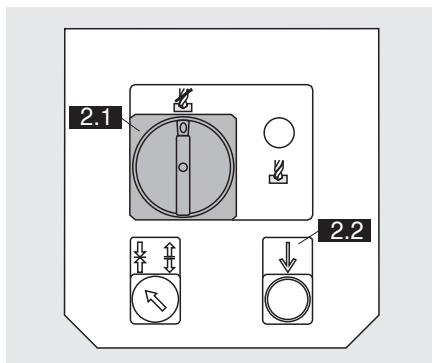
1.3.1) Elektrische aansluiting

De machine is voorzien van een stekker, indien deze niet bruikbaar is, zorgt u ervoor dat een elektricien deze vervangt.



OPGEPAST:

De elektrische aansluiting mag enkel door een geautoriseerde elektricien uitgevoerd worden!

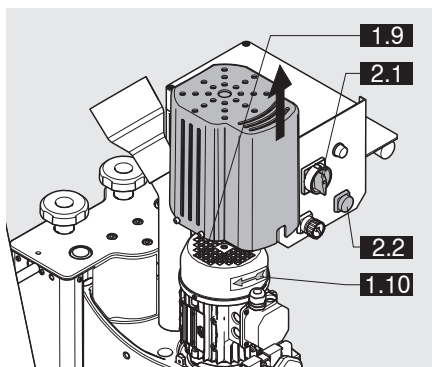


- Hoofdschakelaar **(2.1)** op pos. 0 zetten
- Een stekker overeenkomstig de nationale normen monteren. In het net is een voorzekering 16 A voorzien (zie hoofdstuk 12 - schema's)

Belangrijk:



De verwerkingsmachine is voor elke elektrische spanning bruikbaar welke op het etiket op de aansluitkabel vernoemd is. Gebruik bij afwijkende bedrijfsspanning van de machine zie hoofdstuk 12 - schema's



1.3.2) Draairichting motor controleren

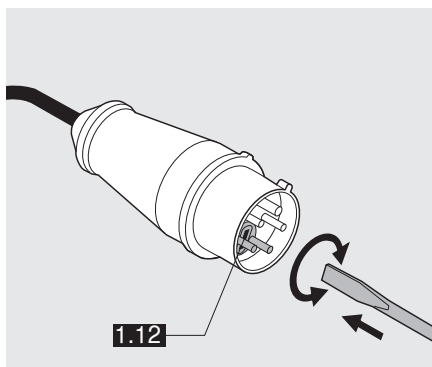
Deze werkfasen zijn enkel uit te voeren met behulp van draaistroom resp. krachtstroom.



OPGEPAST:

Gebruik bij de volgende werkfase niet de handen in het werkvlak van de verwerkingsmachine

- Hoofdschakelaar **(2.1)** op **pos. I**
- Motorafscherming wegnemen
- Boorschakelaar **(2.2)** kort aanraken
- De ventilator van de motor **(1.9)** moet in de richting van de pijl **(1.10)** draaien

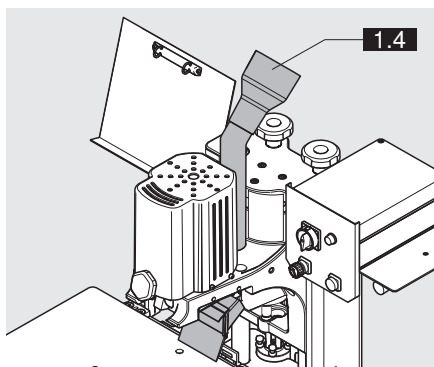


1.3.3) Draairichting motor corrigeren

Deze werkfasen zijn enkel uit te voeren met behulp van draaistroom resp. krachtstroom.

Is de draairichting niet juist:

- Hoofdschakelaar **(2.1)** op **pos. 0**
- Stekker machine uittrekken
- Plaatje **(1.12)** in de stekker doordrukken en 180° draaien
- Draairichting motor opnieuw controleren



1.4 - Stofafzuiging

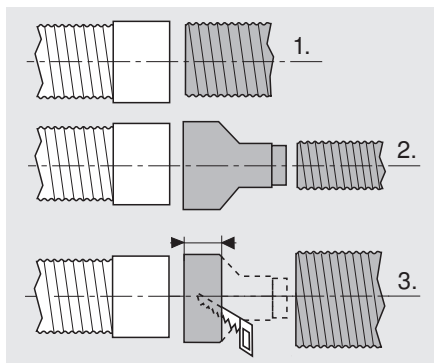
1.4.1) Afzuiging van de machine aansluiten



OPGEPAST:

De machine dient te worden aangesloten aan een afzuiginstallatie!

- Spiraalslang met een binnendiameter van 50 mm in de opname **(1.4)** steken en vastmaken
- De gemiddelde lichtsnelheid van de afzuiginstallatie moet minstens 20 m/sec bedragen
- Indien er geen afzuigaansluiting met een diameter van 50 mm ter beschikking staat, kunnen de meegeleverde adapters **(Beeld 1.4.2)** gebruikt worden. Bij de aansluiting dient erop te worden gelet dat aan de dwarsdoorsnede van de slang met een diameter van 50 mm een minimale lichtsnelheid van 20m/s ter beschikking staat.

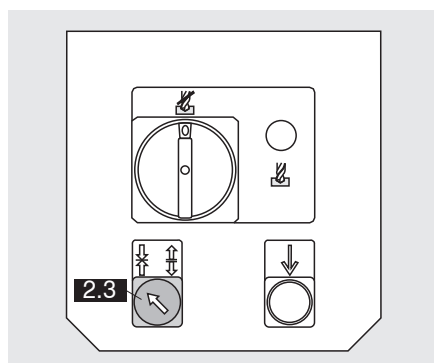
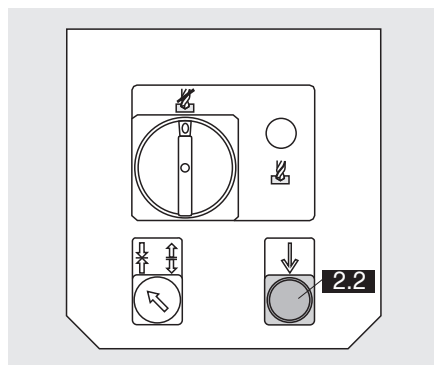
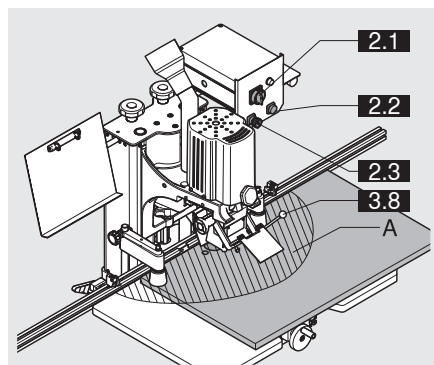
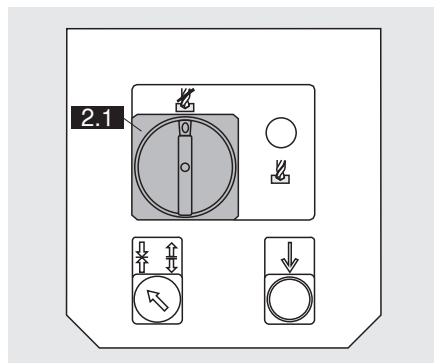
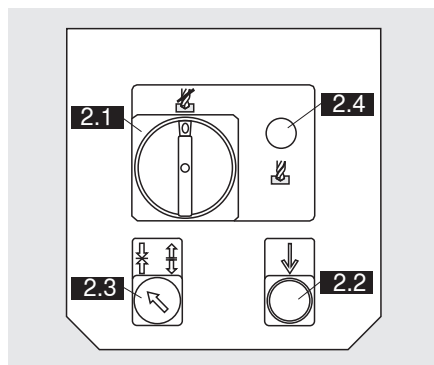


1.4.2) Lichtsnelheid met de sturing koppelen



OPGEPAST:

De elektrische aansluiting mag enkel door een geautoriseerde elektricien uitgevoerd worden.



2.1 - Verklaring van de elementen

2.1.1) Beschrijving van de bedieningselementen

- (2.1) Hoofdschakelaar
- (2.2) Boorschakelaar
- (2.3) Werkstukklemschakelaar
- (2.4) Controlelamp

OPGEPAST:



De hoofdschakelaar (2.1) scheidt de verwerkingsmachine niet van het persluchtnet!



Pos.0: Controlelamp (2.4) brandt niet. Verwerkingsmachine wordt afgesteld
- Motor kan niet gestart worden
- Er kan geremd worden



Pos.1: Controlelamp (2.4) brandt. Verwerkingsmachine is in werking
- Boren en beslag inzetten mogelijk
- Controlelamp brandt

OPGEPAST:



Voor een lange levensduur van het lichtje, moet de hoofschakelaar (2.1) op pos. 0 staan als er niet gewerkt wordt.

Met behulp van een slot kan de hoofschakelaar (2.1) tegen oneigenlijk gebruik gezekerd worden.

2.1.2) Boorschakelaar (2.2)

OPGEPAST:



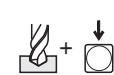
Bij het indrukken van de boorschakelaar (2.2) de handen niet op het werkvlak (A) van de verwerkingsmachine leggen!

Door de boorschakelaar in te drukken (2.2) wordt de gekozen werkfase doorgevoerd.



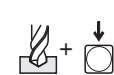
afstellen:

Hoofdschakelaar (2.1) op pos.0 + boorschakelaar (2.2) indrukken



boren:

Hoofdschakelaar (2.1) op pos.1 + boorschakelaar (2.2) indrukken



Beslag instellen:

Zwenkbeugel zwenken + boorschakelaar (2.2) indrukken

2.1.3) Werkstukkenklemschakelaar (2.3)

Pos. werkstukkleem:



Door de boorschakelaar in te drukken (2.2) wordt de werkstukkleem automatisch neergelaten. Door het kort indrukken van de werkstukklemschakelaar (2.3) wordt de werkstukkleem (3.3) terug losgemaakt.

Pos. werkstukkleem uit:



Door het indrukken en draaien van de werkstukklemschakelaar (2.3) in pos. 1 wordt de werkstukkleem uitgeschakeld. Bij het indrukken van de boorschakelaar (2.2) blijft de werkstukkleem (3.3) ingetrokken.

3.1 - Verticale booreenheid

3.1.1) Boorkopwissel

- Hoofdschakelaar (2.1) op pos. 0
- Boorkopklemming (3.1) lossen door naar links te draaien
- Spaneenheid aan de boorkopklemming (3.1) opheffen en naar voor trekken
- Boorkop uithalen en opzij leggen
- De gewenste boorkop tot aan de aanslag schuiven



OPGEPAST:

Risico op verwonding door beschadiging van de koppeling. Boorkopklemming aantrekken vooraleer u de machine gebruikt

- Spaneenheid op de boorkopklemming (3.1) naar beneden bewegen
- Boorkopklemming (3.1) lichtjes aantrekken.
- Controleer als de motor vaststaat. Indien dit niet zo is kan de koppeling breken (Wisselen van de koppeling (9.1) zie punt 9.1.3)

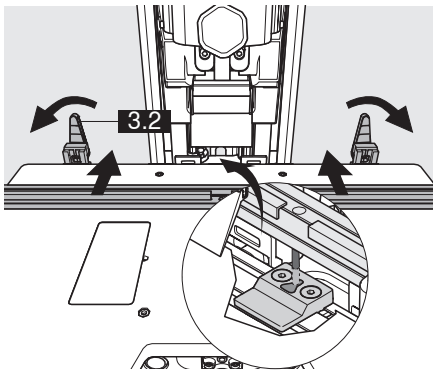
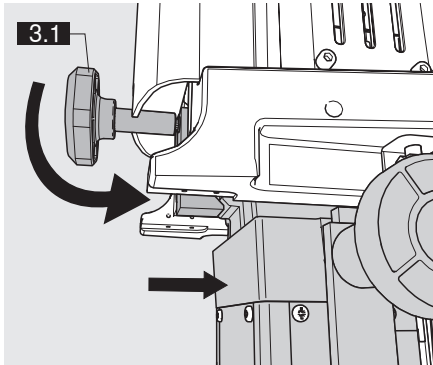
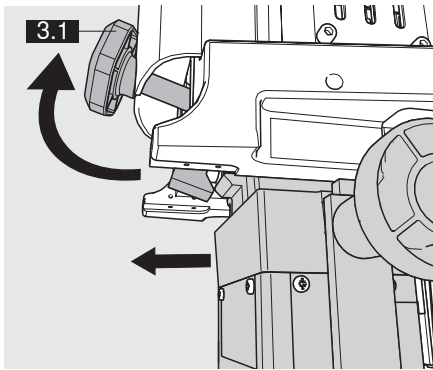
3.1.2) Liniaal wisselen

- Hoofdschakelaar (2.1) op pos. 0
- Liniaal (8.2) naar voor trekken en naar boven eruitnemen
- Liniaal (8.2) opzij leggen
- Gewenste liniaal (8.2) met de fixeerpinnen in de voorziene gaten inhangen en volledig naar achteren schuiven
- Klemschroeven (3.2) neerleggen.



Belangrijk:

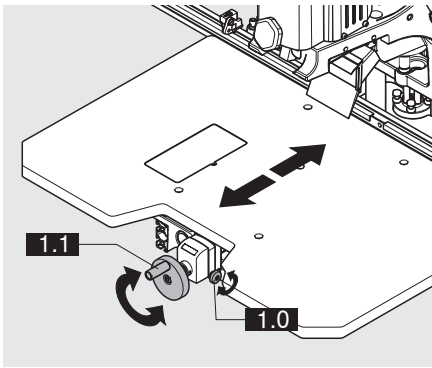
Opgepast dat het liniaal (8.2) recht ligt en niet schuin geklemd wordt! De Uittreizing van de standaardlineaal moet naar voren wijzen!



3.2 - Werktafel instellen op de boormaat

3.2.1) Boormaat instellen

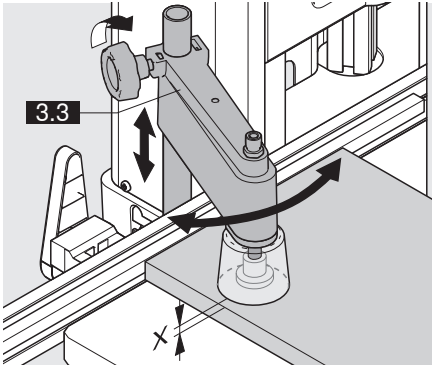
- Klemming (1.0) losmaken
- gewenste maat met de hand (1.1) instellen
- Klemming (1.0) vastzetten



3.3 - Spancylinders instellen

3.3.1) Werkstukkenklem (2.3) afstellen op de dikte van het materiaal.

- Klemschroeven openen
- Werkstukkenklem (2.3) zo instellen, dat de afstand tussen het werkstuk en de werkstukkenklem maximaal $x = 3 \text{ mm}$ is
- Klemschroeven lichtjes aandraaien



3.4 - Boordiepte instellen

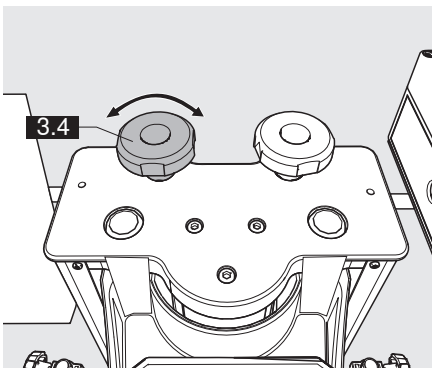
3.4.1) Boordiepte instellen

- Hoofdschakelaar (2.1) op pos. 0 stellen
 - De boordieptes voor werkstukken met dikte 16 en 19 mm zijn reeds voorzien.
 - Revolverdraaigrep (2.4) op de gewenste positie draaien.
- De boordiepte is dan ingesteld.



Belangrijk:

Het gereedmaken van andere maatvoeringen wordt onder punt 4.1.2 "Revolver voor boordiepteinstelling uitrusten" beschreven.

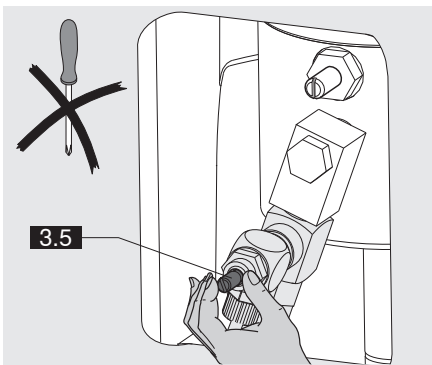


3.5 - Daalsnelheid instellen

3.5.1) Daalsnelheid (3.5) instellen

- **sneller:** Schroef (3.5) naar links draaien
- **langzamer:** Schroef (3.5) naar rechts draaien

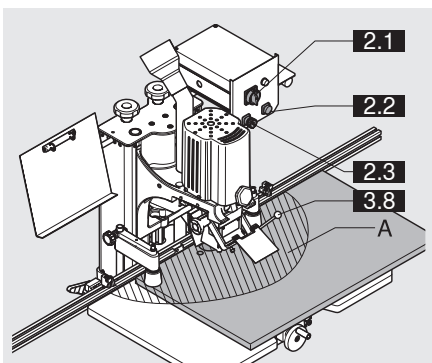
Bij werkstukken die dikker zijn dan 19 mm moet de daalsnelheid verminderen.

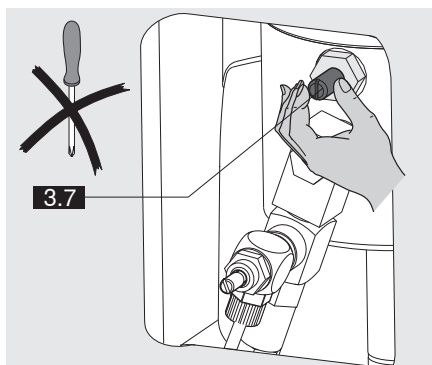


3.5.2) Rem van daalsnelheid controleren

De rem zorgt voor het afremmen van de daalsnelheid, kort voordat de boor in het hout dringt. (Dit zorgt voor een langere levensduur van de boren en boringen zonder materiaalschade)

- Hoofdschakelaar (2.1) op pos. 0
- Werkvlak (A) van de verwerkingsmachine vrijhouden.
- Boorschakelaar (2.2) drukken en neerwaartse beweging waarnemen.

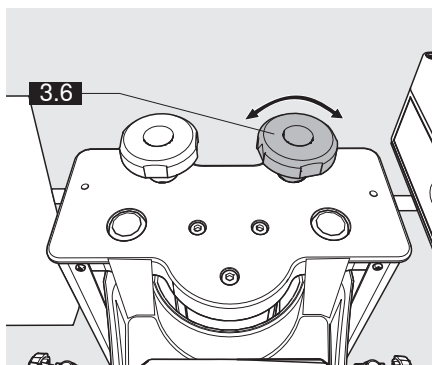




3.5.3) Rem van daalsnelheid (3.7) instellen

Het afstellen van de rem gebeurt door het verdraaien van de schroef (3.7) aan de cilinder.

- Schroeven (3.7) naar rechts draaien:
zorgt voor het langzamer binnendringen van de boren
- Schroeven (3.7) naar links draaien:
zorgt voor het sneller binnendringen van de boren



3.6 - Soort werk instellen



OPGEPAST:

Hoofdschakelaar (2.1) op pos. 0 zetten!

3.6.1) Voorkeuzeschakelaar (3.6) "Boren" respectievelijk "Boren en beslag inzetten"

- Voorkeuzeschakelaar (2.2) loslaten
- Voorkeuzeschakelaar (3.6) in de gewenste positie stellen



Pos. A - Boren

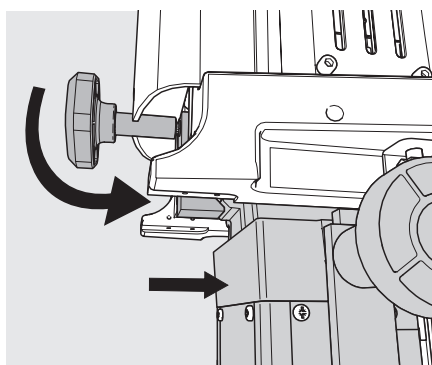
Het terugkeren van de machine wordt in de hoogte begrensd.



Pos. B - Boren respectievelijk beslag inzetten

De verticale booreenheid komt op volle hoogte.

- Boorschakelaar (2.2) loslaten



3.7 - Boren en beslag inzetten

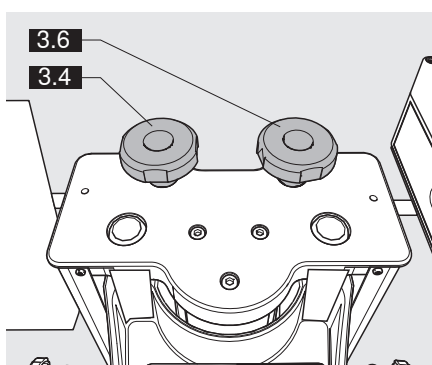
3.7.1) Verwerking van scharnieren, verbinders, METABOX en TANDEM frontbeslag

- Getriebe inzetten (zie punt 3.1.1)
- Liniaal (8.2) inleggen
- Werktafel instellen

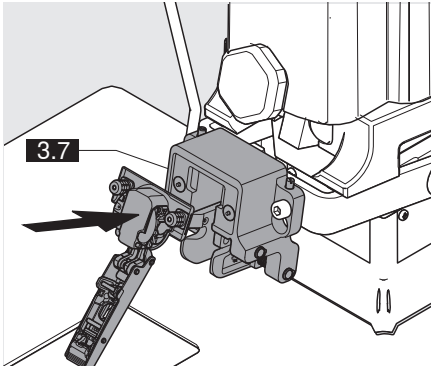


Belangrijk:

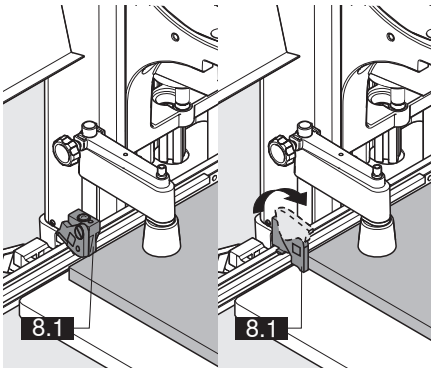
Bij werkstukken die groter zijn dan de werktafel met de nodige voorzichtigheid werken. Ondersteuning gebruiken!



- Werkstukklem (3.3) instellen (zie punt 3.3.1)
- Boordiepte (3.4) instellen (zie punt 3.4.1)
- Voorkeuzeschakelaar (3.6) op de positie "Boren en inzetten" zetten (zie punt 3.6.1.)



3.7.2) Beslag op de matrijs (3.7) klikken

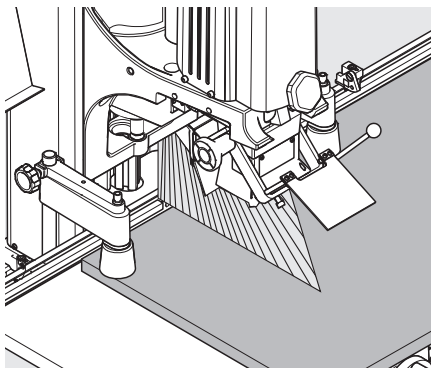


3.7.2) Werkstuk tegen de zwenkaanslag (8.1) schuiven

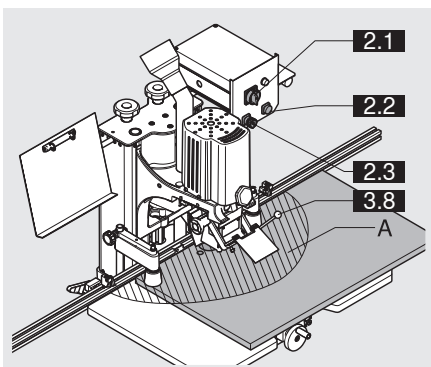


Belangrijk:

Bij gegroefde werkstukken en bij werkstukken met een radius kan het aanslagvlak door het naar voren zwenken van de aanslagkleppen vergroot worden.



3.7.4) Werkstuk op lichtbalk schuiven



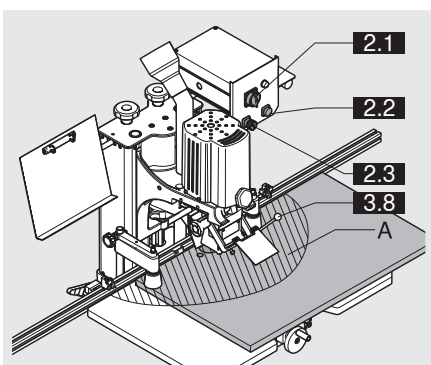
3.7.5) Boren

OPGEPAST:



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

- Hoofdschakelaar (2.1) op pos. 1
- Werkstukklenschakelaar (2.3) op pos. 1
- Zwenkbeugel (3.8) moet naar boven gericht zijn.
- Werkstuk buiten het gevaarbereik (A) vasthouden en tegen de kippende aanslag (8.1) drukken.
- Boorschakelaar (2.2) indrukken tot de boordiepte bereikt is.
- Boorschakelaar (2.2) loslaten



3.7.6) Indrukken van scharnieren

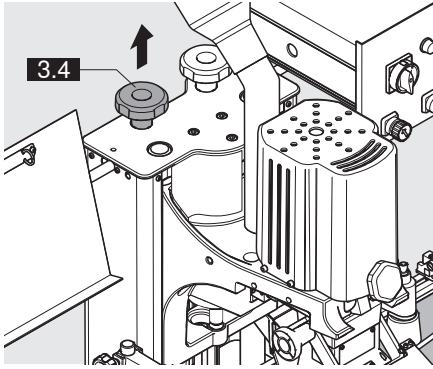
OPGEPAST:



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

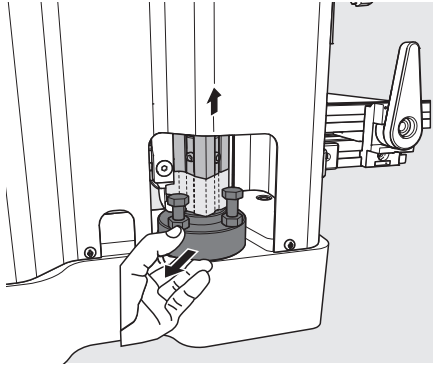
- Zwenkbeugel (3.8) naar onder zwenken.
- Boorschakelaar (2.2) zo lang indrukken, dat het scharnier volledig ingeperst is.
- Boorschakelaar (2.2) loslaten
- Zwenkbeugel (3.8) naar boven
- Losmaken van de werkstukklens (2.3) door het aandrukken van de werkstukklenschakelaar (2.3)
- Werkstuk van het werkblad wegnemen of tegen de volgende aanslag (8.1) schuiven

4,1 - Revolver voor boordiepteinstelling voorzien



De boordieptes voor werkstukken met dikte 16 en 19 mm zijn reeds voorzien. 2 maten kunnen noch extra voorzien worden.

- Revolverdraaigreep **3,4** omhoogheffen



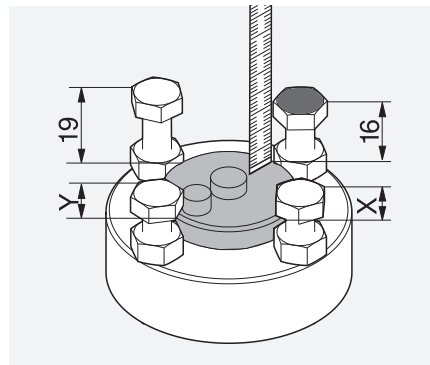
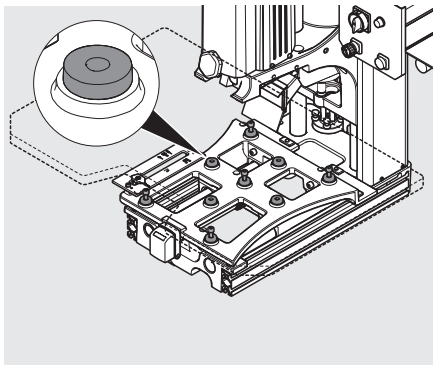
De revolver bevindt zich aan de achterzijde van de machine.

- Revolver eruit nemen

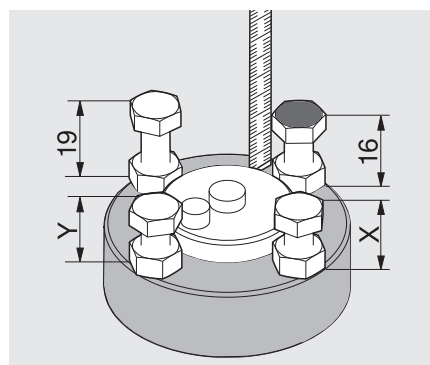
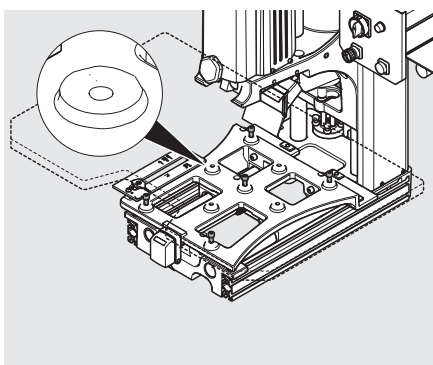
Er zijn twee schroeven voor wanddikten 16 en 19 mm reeds ingesteld. De twee nog vrij beschikbare schroeven (X, Y) kunnen naar eigen wens ingesteld worden.

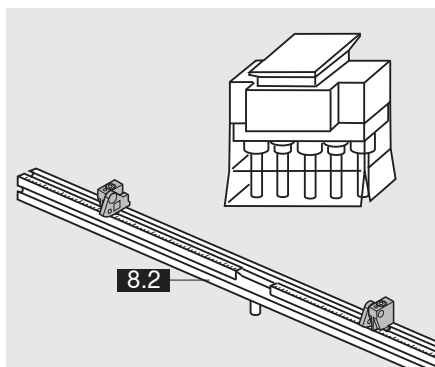
- Maatvoering met een gaffelsleutel instellen en schroeven met moeren counteren
- Maat door middel van proefboring controleren
- Revolverdraaigreep **3,4** met de meegeleverde klevers kenmerken

Basisinstelling bij levering:
- Met afstandhouder



- Zonder afstandhouder





5.1 - Opstellen van een werkplanning

5.1.1) Boorkop en liniaal bepalen

Opmerking :

! Neem voor een beter begrip van de beschreven stappen het vooropgestelde voorbeeldschema ter hand.

- In het overzicht op de pagina's xx, xx en xx de gewenste boorkoppen en linealen (8.2) uitzoeken.

5.1.2) Werkplan opstellen

- De hoofdgegevens invullen

Verklaring van de symbolen:



Deelbeschrijving ingeven



Werkplan ingeven



Productiedatum ingeven



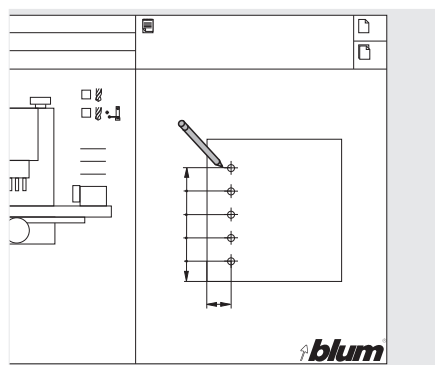
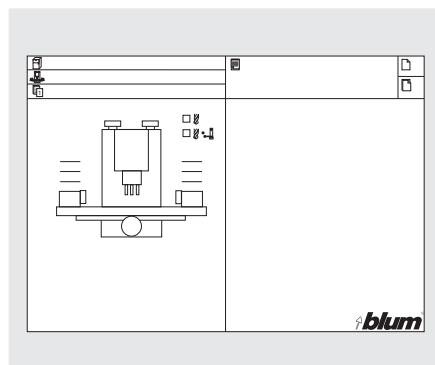
Opmerking ingeven



Serienummer ingeven

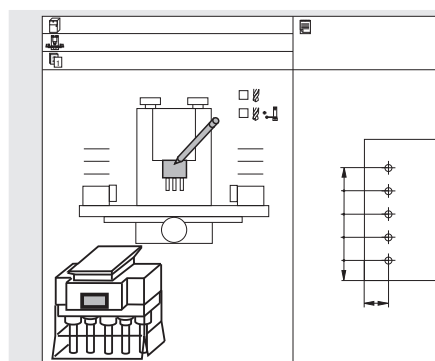


Aantal pagina's ingeven



5.1.3) Werkstuktekeningen op het werkschema plaatsen

- Schetsen met de hand op het werkschema plaatsen of tekening op het werkschema kopiëren



5.1.4) Boorkop aan de machine plaatsen

- Kleur van de gekozen boorkop op het werkschema overnemen
- In de velden

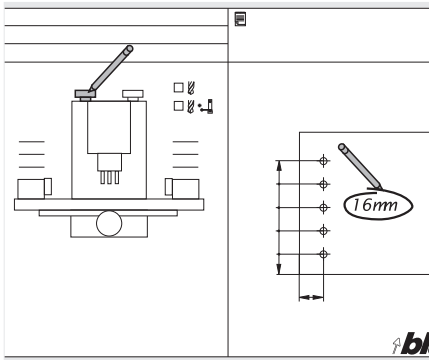


Boren



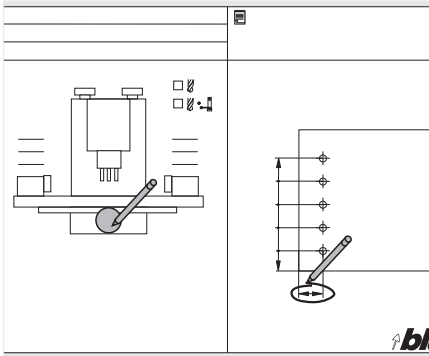
Boren en inzetten

aanduiden als de schakelaar (3.6) op verticaal boren of verticaal boren en beslag wordt ingesteld.



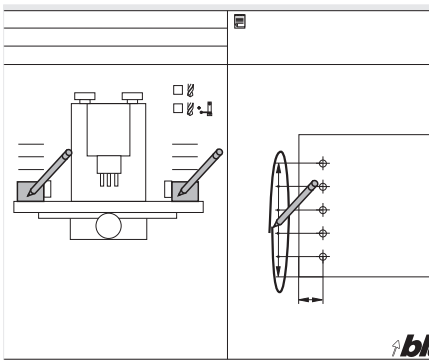
5.1.5) Boordiepte instellen

- Boordieptetekening (Kleur) in het schema overnemen
- De boordiepte 13 mm voor plaatdikte 16 en 19 mm is reeds voorzien en met de kleur rood en geel aangeduid.
- Het opstellen voor andere plaatdiktes wordt in hoofdstuk 4 beschreven.



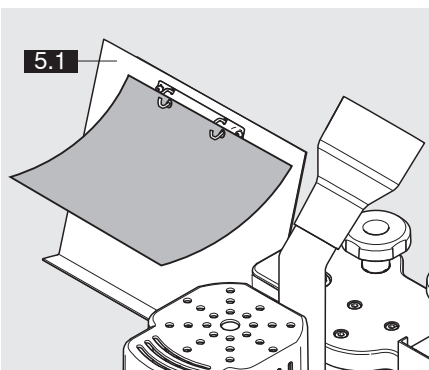
5.1.6) Werktafel instellen

- Boormaten in het schema ingeven.
- Het opstellen voor andere maten wordt in hoofdstuk 4 beschreven.



5.1.7) Kippende aanslagen (8.1) instellen

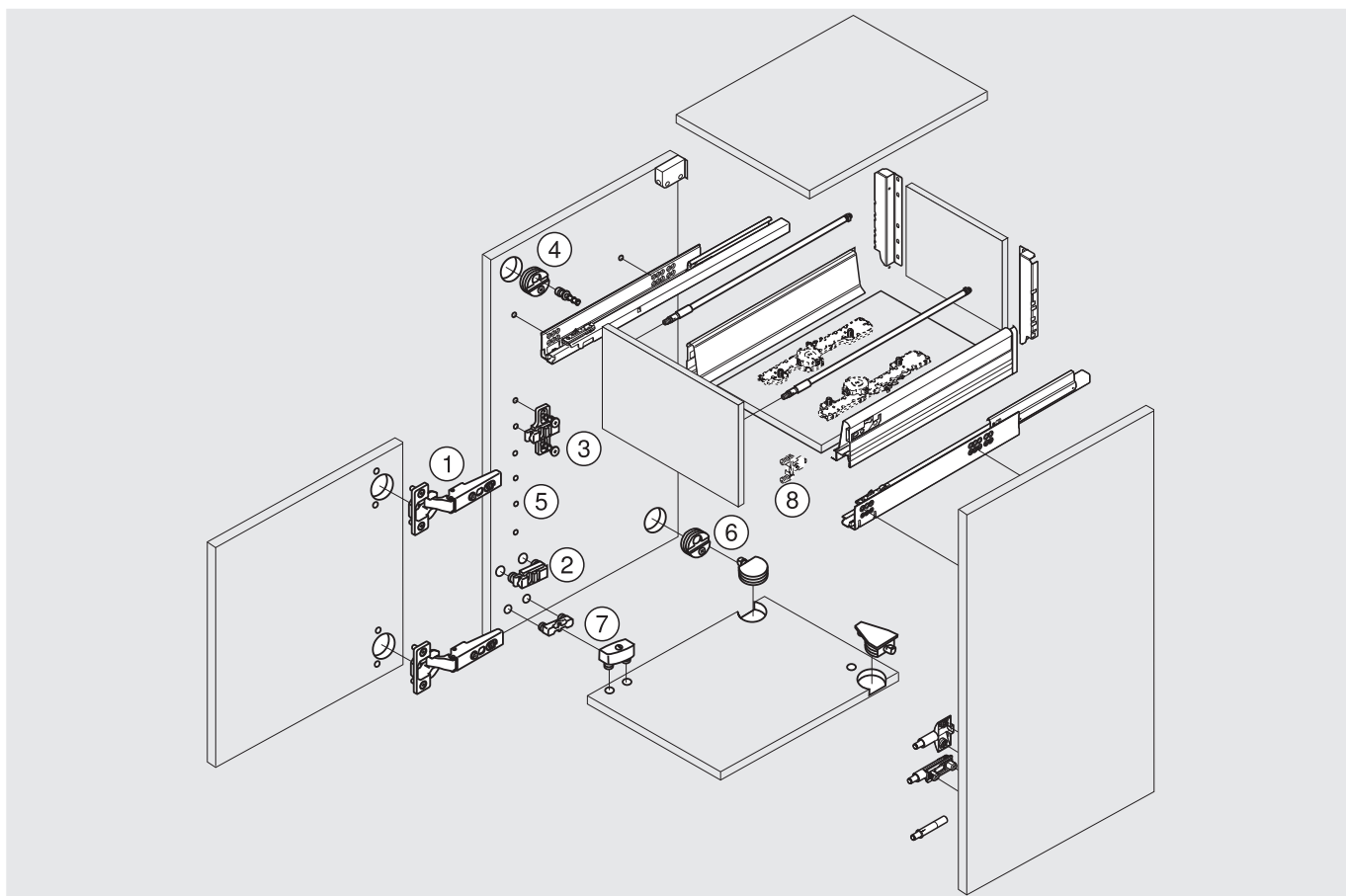
- De kippende aanslagen (8.1) tegen de liniaal (8.2) plaatsen en met een gekleurde klever aanduiden.
(Bij de MINIPRESS PRO worden deze klevers bijgeleverd)
- Het liniaaltype en het kenteken in het schema overnemen.
- Op de lijnen over de aanslagen de maten ingeven, op dewelke de aanslagen ingesteld waren.
- Het monteren van de aanslagen staat in hoofdstuk 8 beschreven



5.1.8) Schema aanbrengen

Het schema plastificeren en bij de plaats voorzien voor de schema's (5.1) bij de machine leggen.

6.1 - Verwerking met boorkoppen en linialen

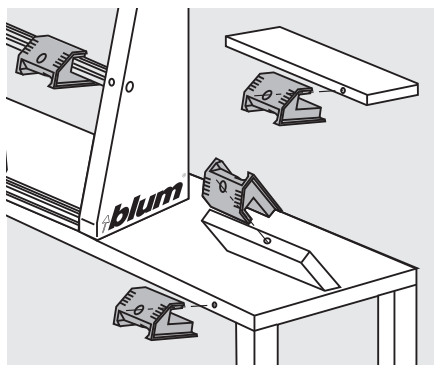


Verarbeitungsfall			Boorkoppen*								Linealen*			
			MB	MPH	MPV	D	SY-H	SY-V	BOX		ST	U	LR	V
1		Scharnieren	●								●	○		○
2		Drevelplatten		●							●	○		○
3		Kruismontage-platen			●						●	○		○
4		Corpusprofielen					●				●	○		○
5		Rijboringen				○		●			○	○	●	○
6		Meubelverbinders		●							●	○		
7		Meubelverbinders			●						●	○		
8		TANDEMBOX + METABOX Frontbeslag				○			●		●	○		

● aanbevolen

○ kan gebruikt worden

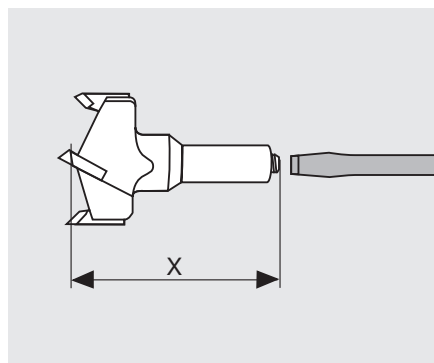
* Beschrijving zie hoofdstuk 7 Boorkoppen en hoofdstuk 8 Linialen



7.1 - Algemeen

7.1.1) Bevestiging van de boorkoppen

- Houder voor boorkoppen aan de wand, op een tafel of op Blum terminal Terminal van Blum als toebehoor beschikbaar. (MZA.2600)



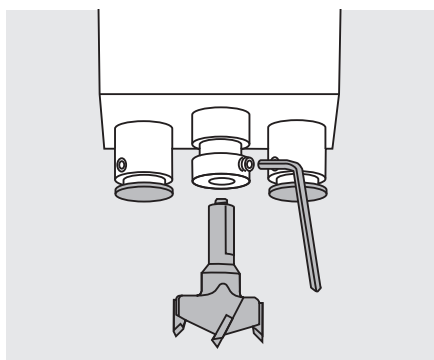
7.1.2) Boorlengte instellen

BELANGRIJK:

! De totale lengte van de boren (schacht tot boorinstelschroef) moet $x = 57 \text{ mm}$ zijn!

Verstelling:

- Lengte door een boorinstelschroef met een schroevendraaier verstellen.



7.1.3) Boor in de boorhouder spannen

OPGEPAST:



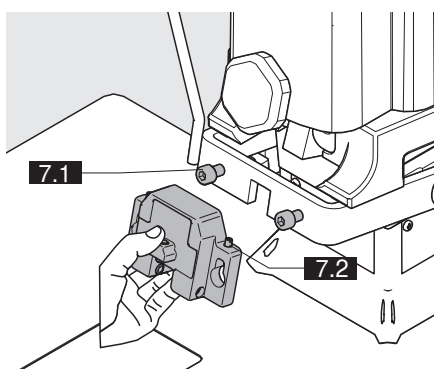
Voor het wisselen van de boren moet de boorkop van de machine worden afgenomen!

- Bevestigingsschroeven met zeskantsleutel losdraaien.
- Boor in de boorhouder steken (vlak aan boorschacht moet in de richting van de bevestigingsschroef staan)
- Bevestigingsschroeven terug aandraaien



BELANGRIJK:

In de vrijgebleven boorhouder afdekkappen steken. Hierdoor wordt het vervuilen van de boorhouder en zelf uitdraaien van de bevestigingsschroeven verhinderd.

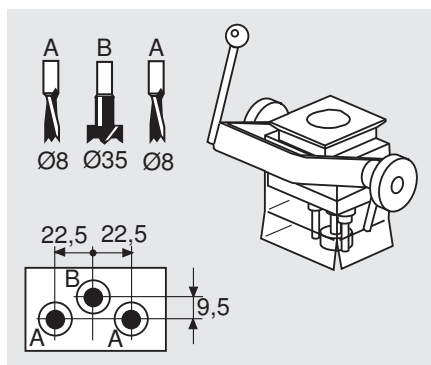


7.1.4) Matrijsbevestiging aan zwenkbeugel

- Matrijs op de 2 bevestigingsschroeven (7.1) op de zwenkbeugel steken.
- De bevestigingsschroeven (7.1) zo aantrekken, dat de matrijs vast bevestigd is

Matrijsposities instellen:

- De bevestigingsschroeven (7.1) losdraaien
- Door het verstellen van de geijkte schroeven (7.2) de matrijspositie corrigeren
- De bevestigingsschroeven (7.1) terug zachtjes aandraaien

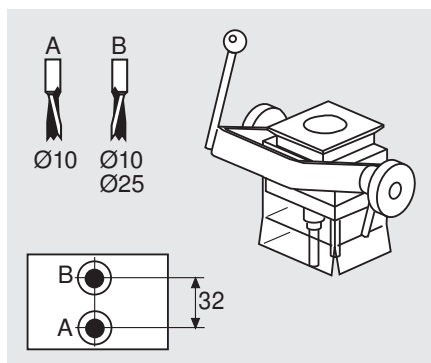


7.2 - Boorkoppen

7.2.1) D-boorkop: MZK.2000

Boorkop voor standardscharnieren

- Boorkop met 3 boorspindels.
- Met boordieptestop
- Zwenkbeugel voor matrijzenbevestiging
- Boren:
 - (A) ... 2x Ø 8 mm linksdraaiend / (B) ... 1x Ø 35 mm rechtsdraaiend
- Kenteken van de boorhouder: linksdraaiende zijn rood rechtsdraaiende zijn zwart

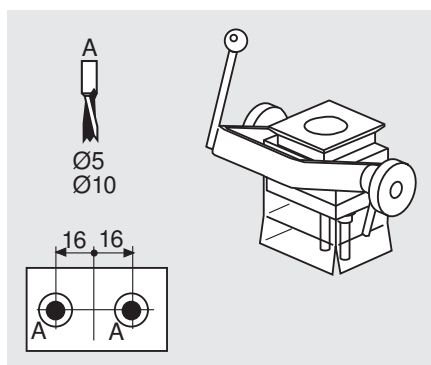


7.2.2) MPH-boorkop: MZK.2100

voor drevelflaten en verbinders

- Boorkop met 2 boorspindels.
- Zwenkbeugel voor matrijzenbevestiging
- Boren:
 - (A) ... 1x Ø 10 mm linksdraaiend
 - (B) ... 1x Ø 10 mm rechtsdraaiend
 - of
 - (B) ... 1x Ø 25 mm rechtsdraaiend
- **Opmerking :**
! Verzenker voor boordiameter Ø 10mm gebruiken!

- Kenteken van de boorhouder: linksdraaiende zijn rood rechtsdraaiende zijn zwart

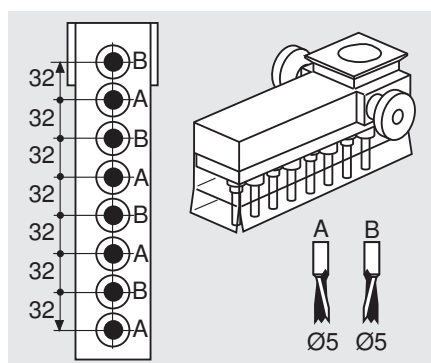


7.2.3) MPV-boorkop: MZK.2110

voor kruismontageplaten en verbinders

- Boorkop met 2 boorspindels.
- Zwenkbeugel voor matrijzenbevestiging
- Boren:
 - (A) ... 2x Ø 5 mm linksdraaiend of
 - (A) ... 2x Ø 10 mm linksdraaiend
- **Opmerking :**
! Verzenker voor boordiameter Ø 10mm gebruiken!

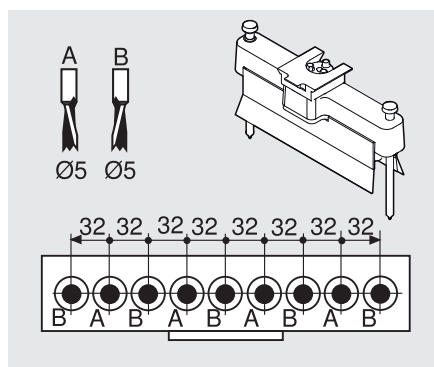
- Kenteken van de boorhouder: linksdraaiende zijn rood, rechtsdraaiende zijn zwart



7.2.4) SYH-boorkop: MZK.2200.01

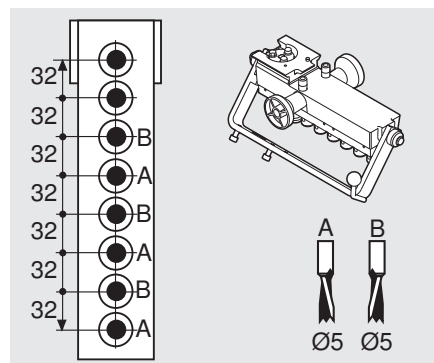
voor alle Blum corpusprofielen

- Boorkop met 8 boorspindels.
- Boren:
 - (A) ... 4x Ø 5 mm linksdraaiend
 - (B) ... 4x Ø 5 mm rechtsdraaiend
- Kenteken van de boorhouder: linksdraaiende zijn rood rechtsdraaiende zijn zwart



7.2.5) SYV-boorkop: MZK.2810.01 voor rijboringen

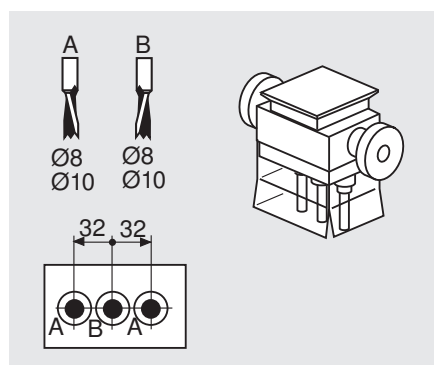
- Boorkop met 9 boorspindels.
- Boren:
 - (A) ... 4x Ø 5 mm linksdraaiend
 - (B) ... 5x Ø 5 mm rechtsdraaiend
- Kenteken van de boorhouder:
 - linksdraaiende zijn rood
 - rechtsdraaiende zijn zwart



7.2.6) BOX-boorkop: MZK.2230

voor alle frontbeslag voor TANDEMBOX en METABOX en boringen in de rugwand

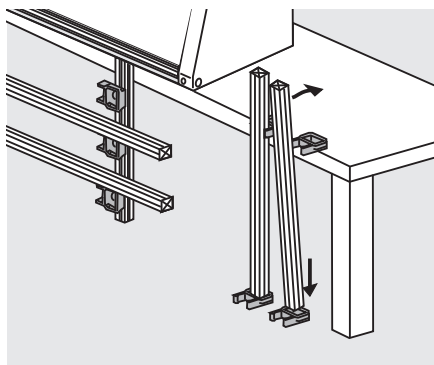
- Voor de montage van een boorkop de afzuiging verwijderen
- Boorkop met 8 boorspindels.
- Met boordieptestop
- Kippende aanslag voor matrijzenbevestiging
- Boren voor METABOX:
 - (A) ... 1x Ø 10 mm linksdraaiend
 - (B) ... 4x Ø 10 mm rechtsdraaiend
- Boren voor TANDEMBOX:
 - (A) ... 3x Ø 10 mm linksdraaiend
 - (B) ... 1x Ø 10 mm rechtsdraaiend
- Kenteken van de boorhouder:
 - linksdraaiende zijn rood
 - rechtsdraaiende zijn zwart



7.2.7) D-boorkop: MZK.2400

voor verbinding met houten drevels

- Boorkop met 3 boorspindels.
- Boren:
 - (A) ... 2x Ø 8 mm linksdraaiend
 - (B) ... 1x Ø 8 mm rechtsdraaiend
 of
 - (A) ... 2x Ø 10 mm linksdraaiend
 - (B) ... 1x Ø 10 mm rechtsdraaiend
- Kenteken van de boorhouder:
 - linksdraaiende zijn rood
 - rechtsdraaiende zijn zwart



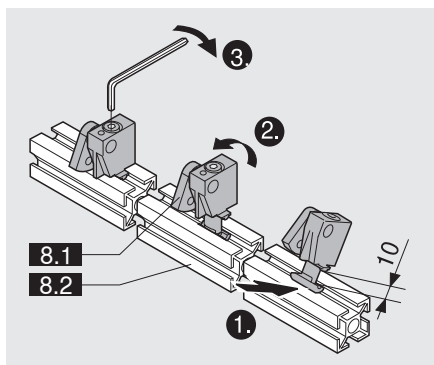
8.1 - Algemeen

8.1.1) Terminal voor de linialen

- Montage van de liniaalhouder op het werkblad:

- Een houder voor de liniaal op de werkplaats monteren.
- De tweede liniaalhouder op bodem monteren.
- Liniaal loodrecht in de onderste houder stelen en in de bovenste inklipsen.

Op die manier kan het boorkop- en liniaalstation als liniaalhouder gebruikt worden. Het boorkop- en liniaalstation (MZA.2600) is bij Blum als toebehoor te verkrijgen.



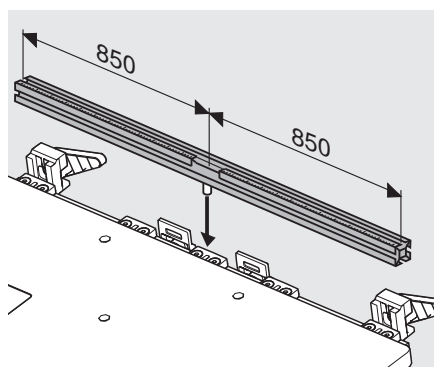
8.1.2) Kippende aanslagen **(8.1)** instellen

- Klemschroef 10 mm 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.



8.2 - Linialen

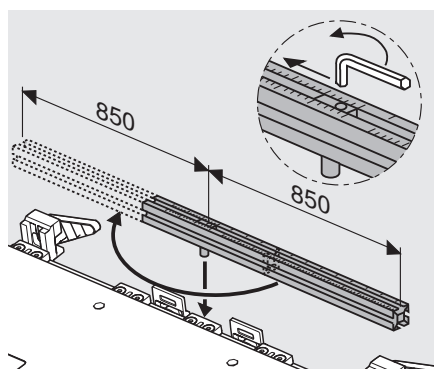
8.2.1) ST-liniaal: MZA.2000 standaardliniaal

- De maatstaaf is symmetrisch van het 0-punt vertrekkend elk 850 mm naar links en rechts.
- Deze liniaal is universeel te gebruiken.



Opmerking :

De middenaanslag MZR.1200 kan enkel met deze liniaal gebruikt worden!

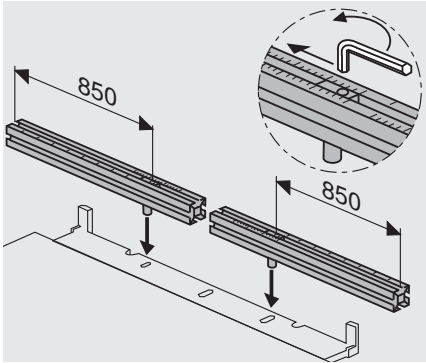


8.2.2) U-liniaal: MZA.2010 liniaal

- Eénzijdige maatstaaf van 850 mm vertrekkend uit 0-punt
- Deze liniaal wordt éénzijdig rechts of links gemonteerd. Voor het boren van rechtse of linkse delen moet deze gewisseld worden. Hierdoor bekom je een grotere nauwkeurigheid omdat de aanslagen maar één keer dienen geplaatst te worden.
- 0-puntverstelling
Om de verschillen tussen de deurmaat en de corpusmaat gelijk te stellen kan het 0-punt verlegd worden. De aanslagen moeten hiervoor niet aangepast worden.

Verstelling:

- Met een zeskantsleutel de klamschroeven losdraaien en het versteldeel op de gewenste maat instellen.
- Klamschroeven terug vastdraaien.

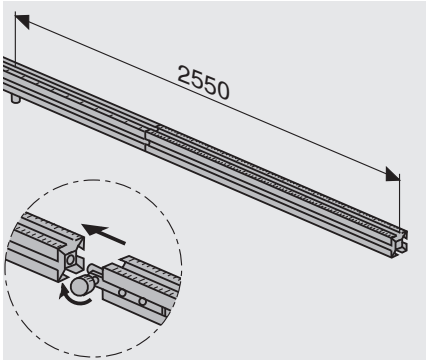


8.2.3) LR-lineaal: MZL.2080 liniaal rijboring

- Tweedelig
- Schaalverdeling per kant is 850 mm
- De 0-punt liniaal moet op de buitenste spindel van de SYV boorkop plaatsen
- 0-puntverstelling
Om de eerste boring bijv. op 8 mm te plaatsen moet het 0-punt op 8 mm worden ingesteld. De instelling van de aanslagen moet niet gewijzigd worden.

Verstelling:

- Met een zeskantsleutel de klemschroeven losdraaien en het versteldeel op de gewenste maat instellen.
- Klemschroeven terug vastdraaien.



8.2.4) V-lineaal: MZL.2090 verlengliniaal

- Schaalverdeling van 851 - 2550

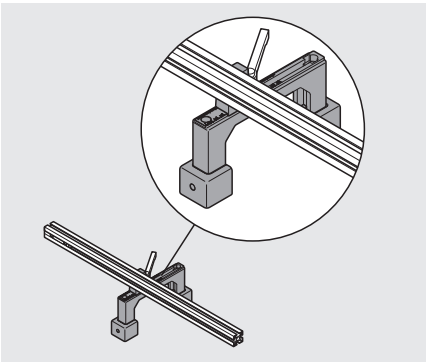
Montage:

- Verlengliniaal op de liniaal van de machine schuiven
- Met klemschroeven klemmen



Belangrijk:

De verlengliniaal absoluut met de liniaalafsluiting afdekken!



8.2.5) Liniaalstation: MZV.2100 voor verlengliniaal

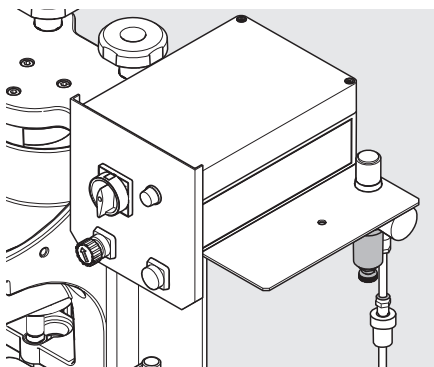
- De liniaal in het buitenste deel van de verlengliniaal aan de werktafel vastschroeven.



Belangrijk:

Houdt u ermee rekening de schaalverdeling op de werktafel van de MINIPRESS PRO overeenkomt! Verstelbereik van de werktafel in acht nemen!

- Voor het verplaatsen van de werktafel de klemstukken van de liniaal losdraaien. Daarna terug vastdraaien.



9.1 - Onderhoud

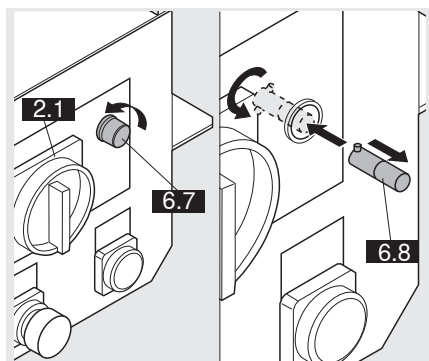


OPGEPAST:

Verwerkingsmachine van het stroom- en luchtnet halen.

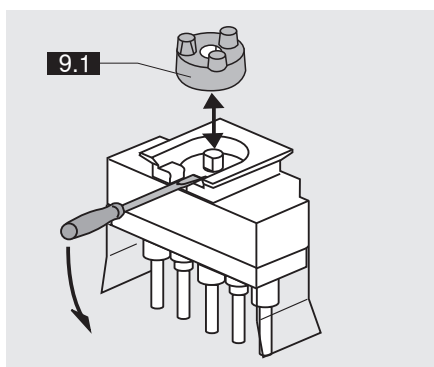
9.1.1) Onderhoud

- De boorresten dienen regelmatig van de machine verwijderd worden.
- Bij het begin van elke arbeid de luchtfilter (6.1) op water die in de luchtfilter kan komen, controleren en indien nodig legen.
- Voor het aanvangen van het werk controleren of de luchtdrukleidingen en elektrische leidingen niet beschadigd zijn.
Beschadigde leidingen door geautoriseerd vakpersoneel laten verwisselen.
- De lagers zijn onderhoudsvrij en dienen niet gesmeerd te worden.



9.1.2) Controlelamp vervangen

- Verwerkingsmachine van stroomnet halen.
- Hoofdschakelaar (2.1) op **pos. 0** stellen
- Kap (6.7) van de controlelamp demonteren. (vastschroeven)
- Defecte lamp (6.8) verwijderen. (Drukken en naar links draaien)
- Nieuwe lamp (6.8) monteren. (Drukken en naar rechts draaien)
- Kap (6.7) van de controlelamp opnieuw monteren



9.1.3) Beschadigde koppeling van boorkop wisselen



OPGEPAST:

Kapotte of beschadigde delen direct wisselen!

Alleen originele onderdelen van BLUM gebruiken!

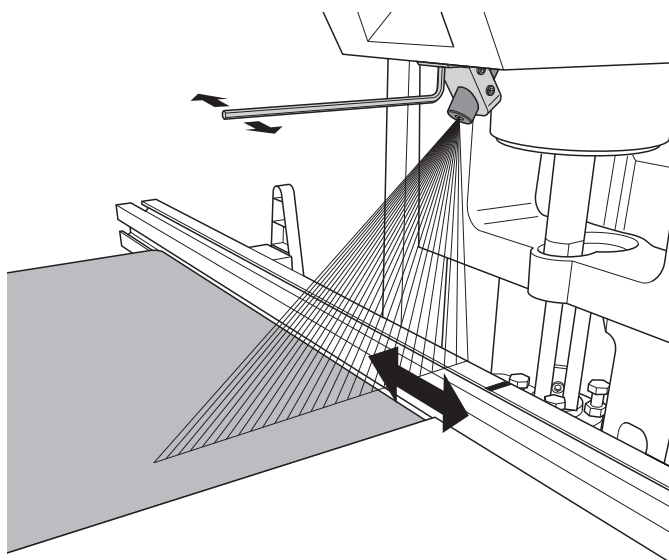
- Met een platte schroevendraaier de beschadigde koppeling (9.1) losmaken.
- Vervangkoppeling (9.1) direct op de as steken, tot de bovenkant van de as zichtbaar is.

11.1 - Fout bij het boren

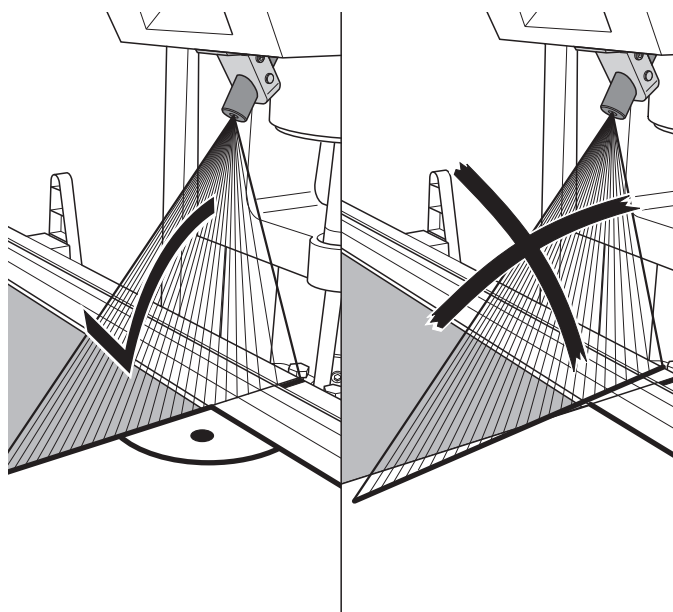
Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Boringen zijn te groot, ovaal of uitgesleten	Boordiameter is te groot	Boor controleren	geen
	Boren zijn verbogen	Boren vervangen	geen
	Daalsnelheid is te hoog	Daalsnelheid juist instellen	zie punt 3.5.1
	Doorboren van werkstukken	Boren zonder voorsnijders gebruiken	geen
	Aandrijfassen zijn verbogen of lagers zijn defect	Boorkop 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
	Daalsnelheid is te hoog	Daalsnelheid juist instellen	zie punt 3.5.3
	Koppeling gebroken (motor draait, boor blokkeert in het hout)	Defecte koppeling vervangen	zie punt 9.1.3
	Boren zijn stomp	Boren slijpen of vervangen	geen
	Draairichting motor fout	Draairichting corrigeren	zie punt 1.3.3
	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
	Verwerkingsmachine is op het verkeerde stroomnet aangesloten	Netspanning controleren en met het aansluitingsschema vergelijken. Controle door erkende elektriciens	zie hoofdstuk 12 - schema's
Boren kunnen niet in de boorhouder worden ingespannen	Boorhouder zit vol spaanafval	Boorhouder reinigen Afdekkappen gebruiken	geen
	Boorschachtdiameter is te groot of beschadigd	Boorschacht naslijpen of vervangen	geen
Boordiepte klopt niet	Boordiepte verkeerd ingesteld	Boordiepteinstelling corrigeren	zie punt 3.4.1
	Boorlengte klopt niet	Boorlengte op 57mm instellen	zie punt 7.1.2
	Boren zijn niet helemaal in de boorhouder ingeschoven	Boorhouder proper maken en boor volledig inschuiven	zie hoofdstuk 3
	De dikte van het werkstuk komt niet overeen met de aangenomen waarde (bijv. 15mm i.p.v. 16mm)	Dikte van het werkblad controleren, Boordiepteinstelling corrigeren	zie hoofdstuk 3.4

11.1 - Fout bij het boren

Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Boringen bevinden zich niet in het midden of op een verkeerde afstand	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 11 - bijlage
	Rem voor de daalsnelheid is te zwaar ingesteld	Klepventiel iets openen	geen
	De kippende aanslagen op de liniaal zijn niet exact ingesteld.	Posities of aanslagen controleren en corrigeren indien nodig	geen
	Liniaal is niet correct ingesteld	Liniaal instellen op 0-punt	zie punt 3.1.2
	Houtkrullen tussen liniaal en werkstuk	Afval en houtkrullen verwijderen	geen
	Verlengliniaal is niet correct opgestoken	Bevestiging van het liniaal en ondersteuning controleren - afstand van beide linealen controleren	geen

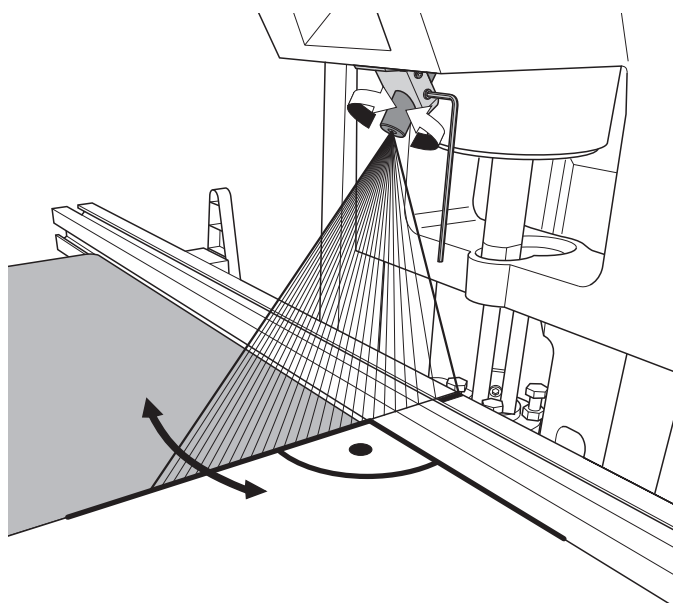

Laser op nullijn afstellen:

- Montageschroef met inbussleutel in tegenijzerzin
- lichtjes losdraaien
- Schroef met stiftsleutel in wijzerzin indraaien

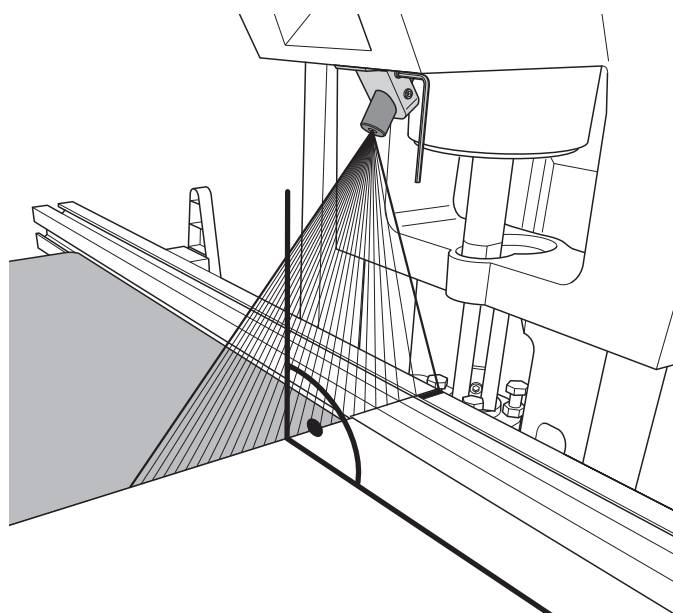


Hoek van de laser afstellen

Deze stappen enkel uitvoeren indien de hoek van de laserstraal niet overeenstemt



- Stifftap met inbussleutel tegen de wijzerzin uitdraaien
- Laserdiode draaien tot de rechte hoek tegenover het werkstuk of liniaal ligt. Gebruik hiervoor een werkstuk. Fixeert u het werkstuk op het werkblad met spanners
- Stifftap met inbussleutel in wijzerzin indraaien



Laserstraal ligt in loodlijn

Volgende stappen uitvoeren indien de laserstraal niet in de loodlijn ligt

De laserstraal ligt niet in de loodlijn als deze bij een hefbeweging op de nulpositie terechtkomt

- Stifftap met inbussleutel tegen de wijzerzin uitdraaien
- Laserdiode zwenken tot de laserstraal in de loodlijn ligt
- Stifftap met inbussleutel in wijzerzin indraaien

11.2 - Fout bij beslag inzetten

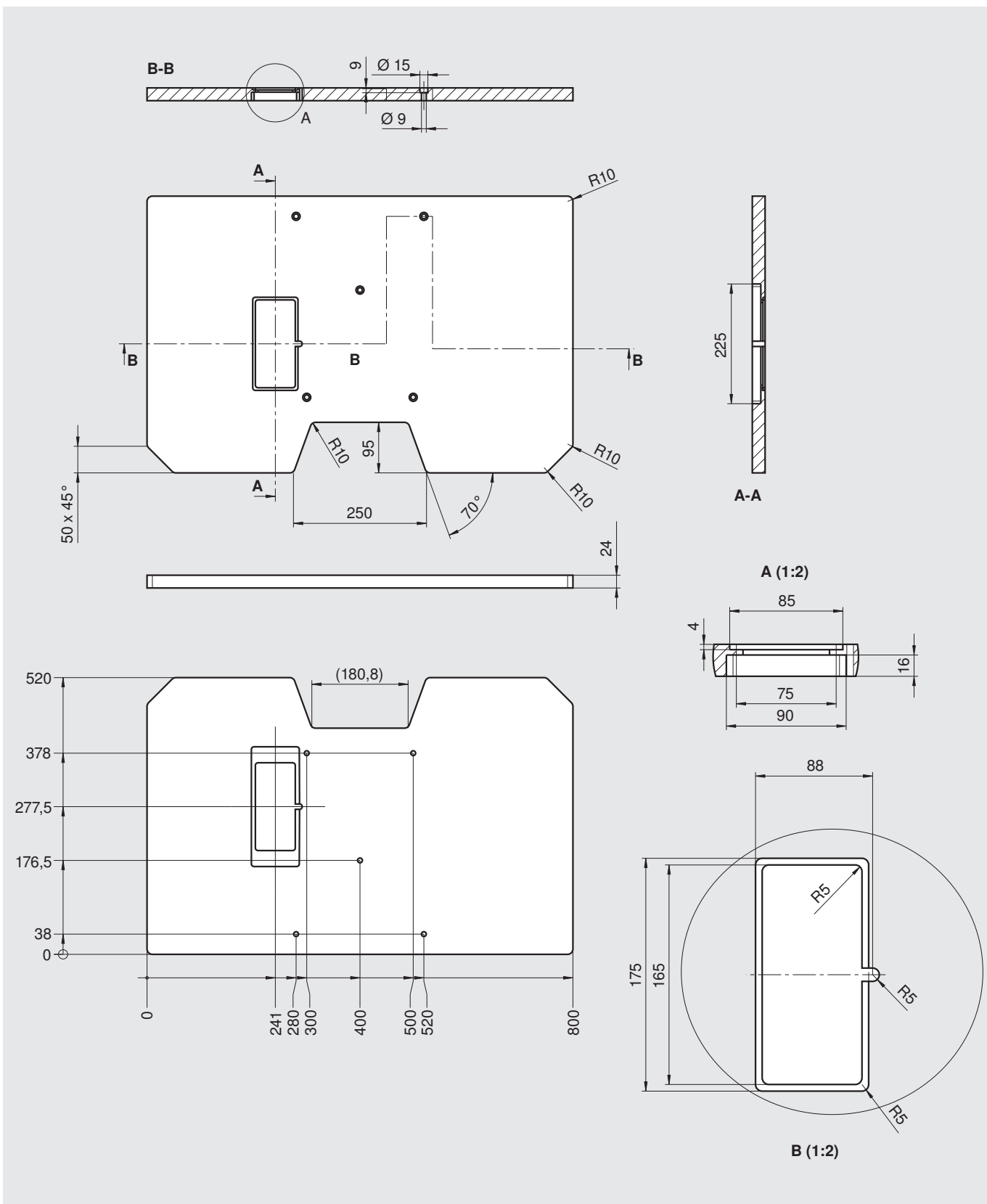
Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Het is moeilijk of onmogelijk beslag in te zetten	De luchtdruk is te gering	De luchtdruk moet 5 - 7 bar zijn.	zie punt 1.2.2
	Matrijs of zwenkbeugel loopt tegen een voorwerp aan (bv. kippende aanslag)	Voorwerp verwijderen	geen
	Het oppervlak van het werkstuk 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 7.1.4.
	In de boringen zitten houtkrullen van het boren	Houtkrullen uit boring verwijderen	geen

11.3 - Functiefout

Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Motor draait niet	Verwerkingsmachine is niet aangesloten op het stroomnet	Verwerkingsmachine op het stroomnet aansluiten	geen
	Verwerkingsmachine is niet aangesloten op het luchtnet	Verwerkingsmachine op het luchtnet aansluiten	geen
	Zekering in het gebouw is uitgevallen	Zekering inschakelen of vervangen	geen
	Zekering van de verwerkingsmachine is uitgevallen	Zekering door erkende elektriciën laten vervangen	zie hoofdstuk 12 - schema's
	Hoofdschakelaar niet op positie "1" (boren)	Hoofdschakelaar op positie "1" zetten	zie punt 2.1.1
	Zwenkbeugel is ingezwenkt	Zwenkbeugel naar boven zwenken.	zie punt 3.7.5

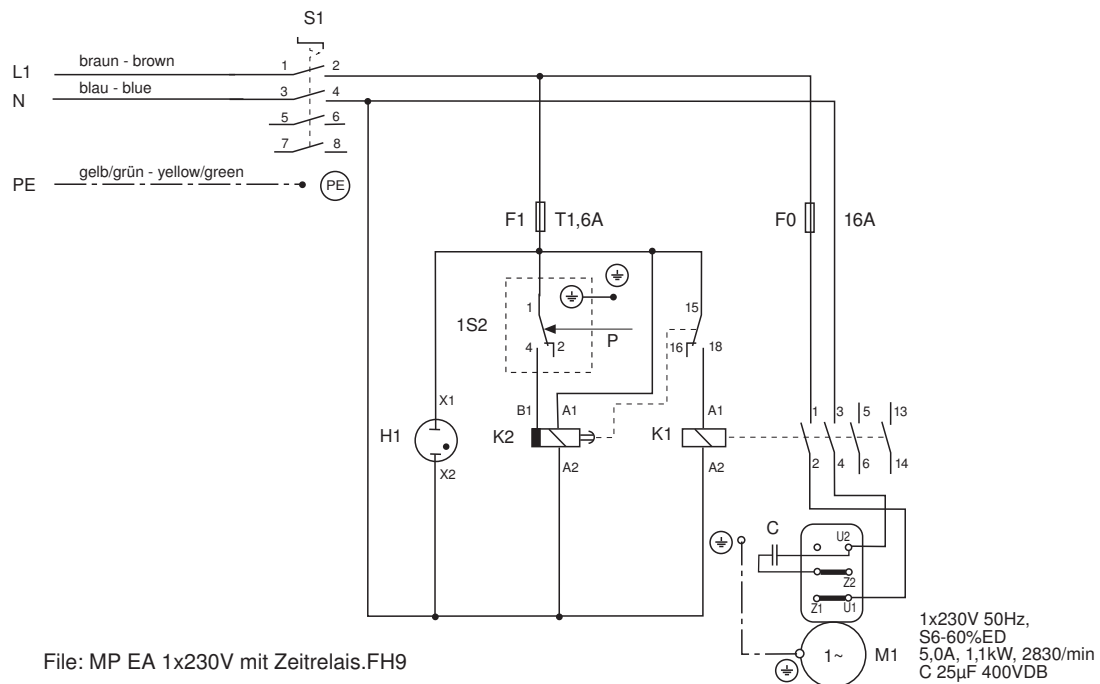
Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Motor raakt verhit	Verwerkingsmachine is op het verkeerde stroomnet aangesloten	Netspanning controleren en met het aansluitingsschema vergelijken. Controle door erkende elektriciens	zie hoofdstuk 12 - schema's
	Motor defect	Zekering door erkende elektriciens laten vervangen	geen
	Verwerkingsmachine is op het verkeerde stroomnet aangesloten	Netspanning controleren en met het aansluitingsschema vergelijken. Controle door erkende elektriciens	zie hoofdstuk 12 - schema's
	Boren in hardboard met te grote snelheid	Daalsnelheid verminderen	zie punt 2.5.1
Geen daalbeweging bij het bedienen van de boorschakelaar	Motorkap is vuil of afgedekt door een voorwerp	Voorwerpen en houtkrullen in de omgeving van de motorkap verwijderen	geen
	Verwerkingsmachine is niet aangesloten op het luchtnet	Verwerkingsmachine op het luchtnet aansluiten	zie punt 1.2.1
	Luchtdruk is te gering	Luchtdruk instellen (5-7 bar)	zie punt 1.2.2
	Pneumatische slang geknikt resp. beschadigd	Luchtleidingen controleren	geen
Geen functie van de werkstukkenklem (optioneel)	Klep voor het instellen van de daalsnelheid gesloten	Klep openen	zie punt 3.5.1
	Ventiel boorschakelaar klemt	Ventiel vervangen	geen
	Cylinder defect	Cylinder vervangen	geen
	Verkeerde positie van de werkstukklenschakelaar	Positie werkstukklenschakelaar verwisselen	zie punt 2.1.3
Controlelamp brandt niet	Ventiel werkstukklem is defect	Ventiel werkstukklem vervangen	geen
	Lamp defect	Lamp wisselen	zie punt 9.1.2
Luchtfilter is niet dicht	Kruiszekering F1 defect	Kruiszekering door erkende elektriciens laten vervangen	geen
	Schroef is los of defect	Verbinding fixeren of wisselen	geen
Druk is onvoldoende	Ander defect	Luchtfilter vervangen	geen
	Slang geknikt resp. niet dicht	Slang vervangen	geen
Boorkop defect	Spanning is verstelt	Spanning door het verdraaien van de drukregelaar corrigeren	geen
	Lagers, assen of tandrad zijn beschadigd	Boorkop vervangen	geen

11.1 - Eigen fabricatie van de werktafel

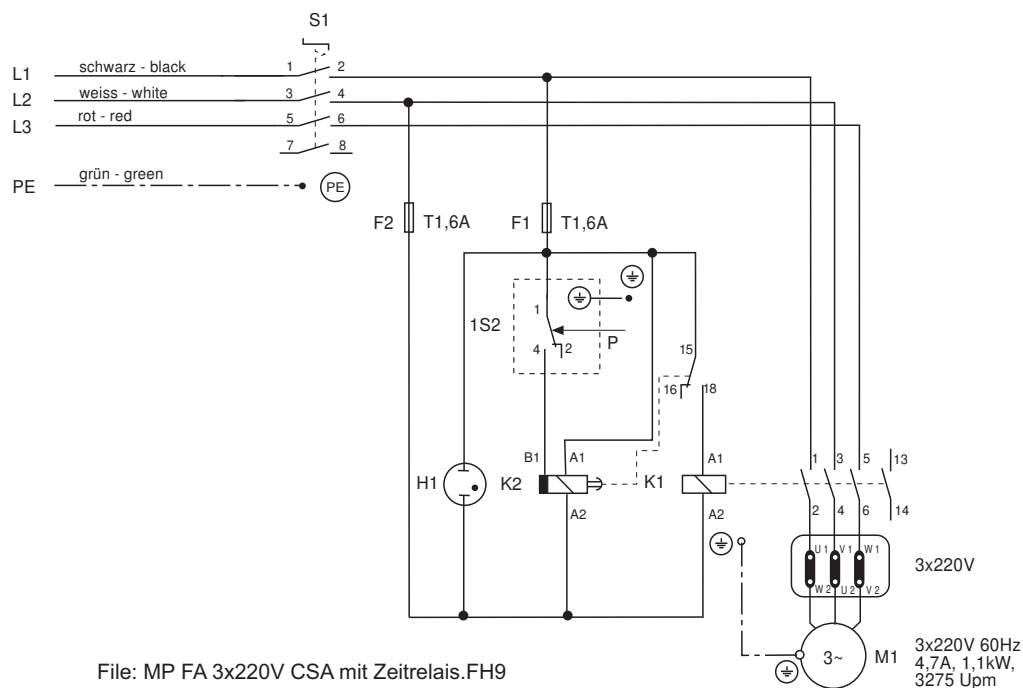


- Voor de vervaardiging van de werktafel multiplex of laminaat gebruiken!
- Voor de bevestiging van de werktafel dien je de meegeleverde schroeven te gebruiken en de afstandhouder M54.220-12.
- Afdekglas M54.220-14 na montage aanbrengen.

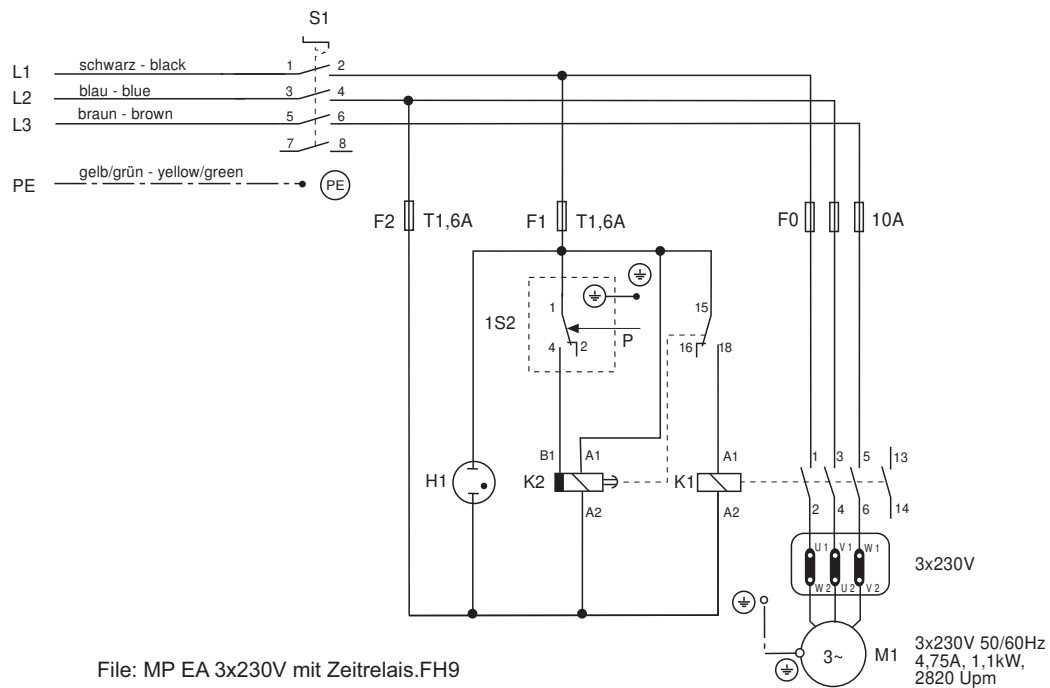
12.1 - Elektrisch schema 1x 230 V 50 Hz



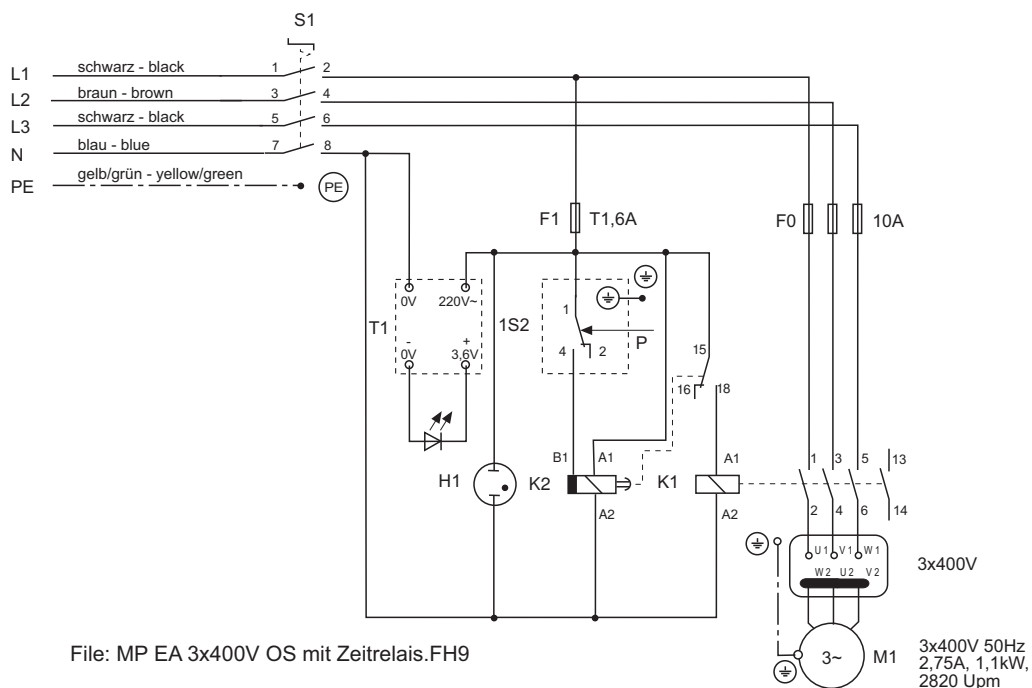
12.2 - Elektrisch schema 3x 220 V 60 Hz



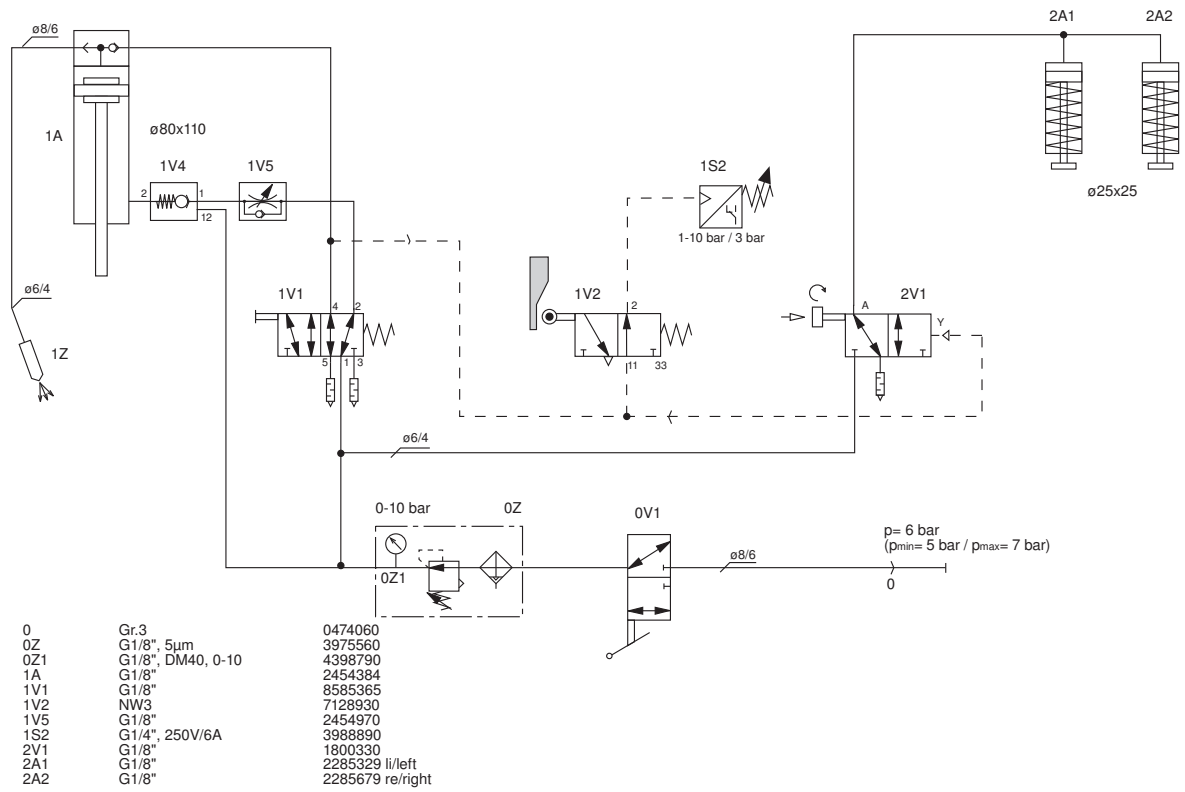
12.3 - Elektrisch schema 3x 230 V 50 Hz



12.4 - Elektrisch schema 3x 400 V 50 Hz



12.5 - Pneumatisch schema



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

