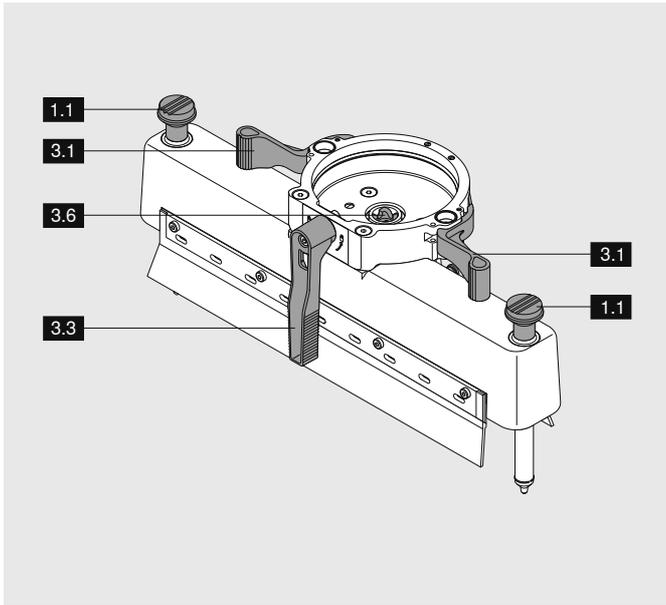


MZK.1900 / MZK.8800 / MZK.190S / MZK.880S

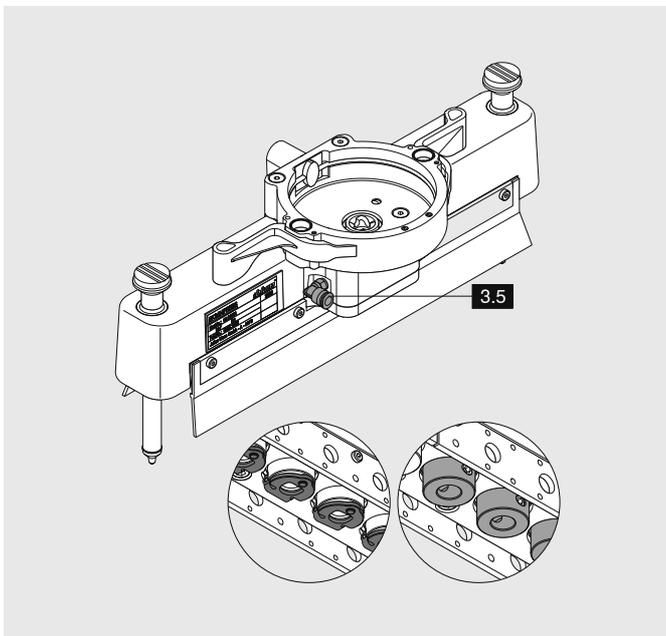
Bitte bewahren Sie die Bedienungsanleitung auf!



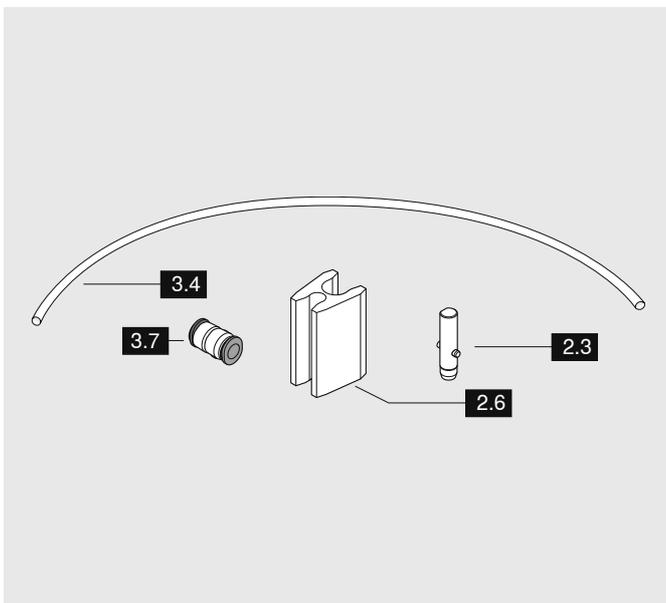
Der Bohrkopf darf nur von ausgebildeten Personal verwendet werden, welches die Bedienungsanleitung komplett gelesen und verstanden hat.



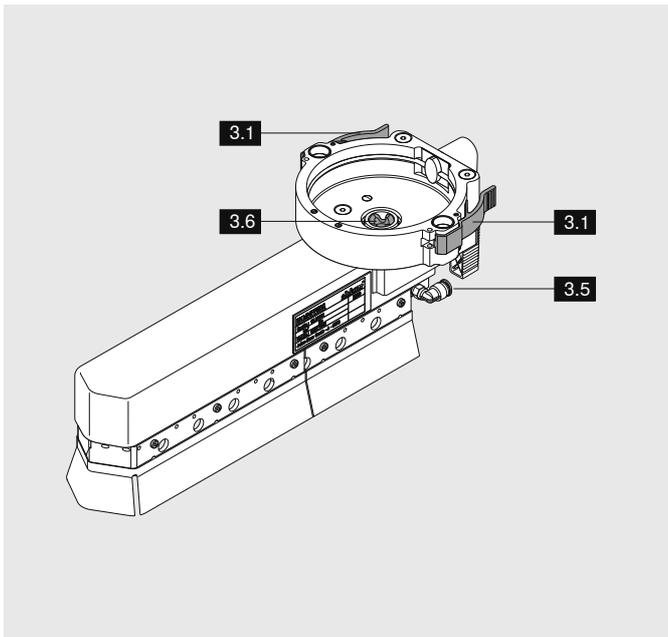
- 3.6 ... Antriebswelle
- 3.3 ... Verriegelung
- 3.1 ... Sicherungshebel
- 1.1 ... Taster



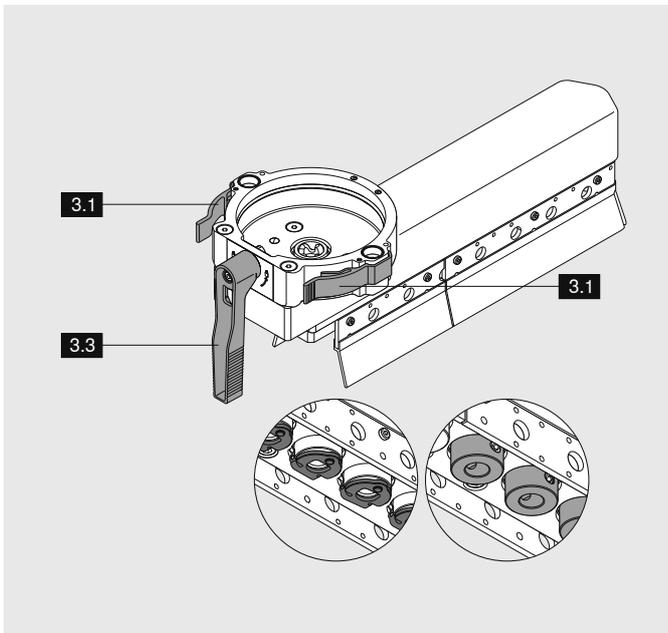
- 3.5 ... Späneabblasing



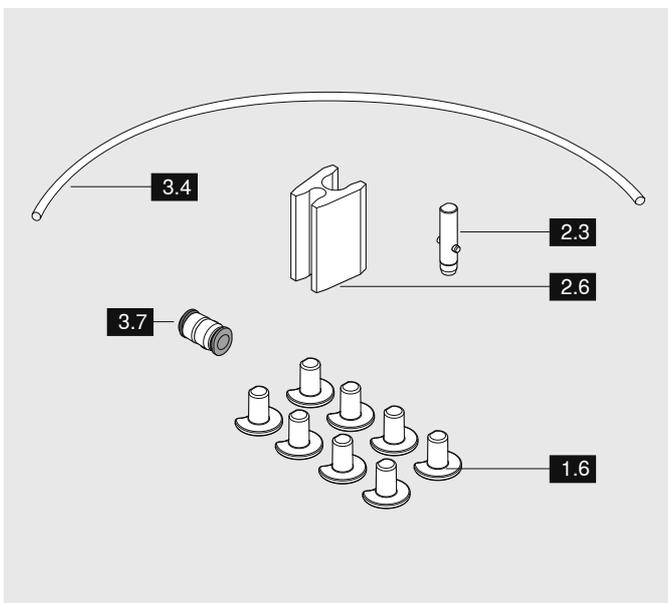
- 2.3 ... Kupplungsstück für Standard-Bohrfutter (MZK.1120)
- 2.6 ... Distanz
- 3.4 ... Luftschauch
- 3.7 ... Doppelsteckanschluss



- 3.6 ... Antriebswelle
- 3.1 ... Sicherungshebel
- 3.5 ... Späneabblasing



- 3.3 ... Verriegelung
- 3.1 ... Sicherungshebel



- 2.3 ... Kupplungsstück für Standard-Bohrfutter (MZK.1120)
- 2.6 ... Distanz
- 3.4 ... Luftschauch
- 1.6 ... Abdeckkappen
- 3.7 ... Doppelsteckanschluss

A	Orientierungsgrafik MZK.1900 / MZK.190S	2
A	Orientierungsgrafik MZK.8800 / MZK.880S	2
B	Inhalt	4
C	Lesehinweise	5
D	Sicherheitshinweise	6
E	Technische Daten	7
1	Vorbereiten Bohrkopf	8
2	Vorbereiten MINIPRESS / MINIDRILL	10
3	Montage Bohrkopf	11
4	Arbeiten mit dem Bohrkopf	12
5	Wartung und Instandhaltung	16
6	Was tun wenn?	17
7	Ersatzteile MZK.1900 / MZK.190S	18
7	Ersatzteile MZK.8800 / MZK.880S	19

Der Bohrkopf darf nur von ausgebildetem Personal verwendet werden, welches die Bedienungsanleitung komplett gelesen und verstanden hat.

C.1- Handhabung der Bedienungsanleitung

- Bitte bewahren Sie die Bedienungsanleitung auf.
- Vor Inbetriebnahme die Bedienungsanleitung sowie die Sicherheitshinweise lesen!
- Wir empfehlen zur einfacheren Identifizierung der beschriebenen Teile, die Orientierungsgrafik zu verwenden.
- Die einzelnen Kapitel sind mit einem Großbuchstaben oder einer Ziffer gekennzeichnet, welche das Arbeiten mit dieser Anleitung erleichtern.



Sicherheitshinweis:

Dieses Achtungszeichen weist Sie auf wichtige Sicherheitshinweise hin, die Sie unbedingt beachten sollten.

Bemerkung:



Dieses Ausrufezeichen weist auf eine Bemerkung hin. Bei Missachtung dieser Bemerkung können Teile des Bohrkopfes und des Werkstückes beschädigt werden, oder der Bohrkopf ist nicht mehr funktionstüchtig beziehungsweise das Werkstück ist unbrauchbar.

(3.1) Diese Teilebezeichnungen haben direkten Bezug zum Kapitel, in dem diese Teile grundsätzlich beschrieben sind. Zum Beispiel wird **(3.1)** im Kapitel 3 beschrieben.

Sehr geehrter Blum-Kunde!

Vor der ersten Inbetriebnahme sollten Sie unbedingt diese Bedienungsanleitung sorgfältig durchlesen, auch wenn es Ihre wertvolle Zeit in Anspruch nimmt. Nur so erfahren Sie, wie Sie den Bohrkopf für Ihren Bedarf am besten abstimmen und wie Sie sich vor Verletzungen schützen können.

Die Bedienungsanleitung entspricht zum Zeitpunkt der Drucklegung dem neuesten Stand dieser Baureihe. Kleine Abweichungen, die sich aus der konstruktiven Weiterentwicklung des Bohrkopfes ergeben, sind jedoch nie ganz auszuschließen. Die Bedienungsanleitung ist ein wichtiger Bestandteil des Bohrkopfes und muss beim Weiterverkauf an den neuen Eigentümer übergeben werden.

Verwenden Sie zu ihrer eigenen Sicherheit nur Ersatzteile und Zubehörprodukte, die von Blum freigegeben sind. Für andere Produkte und daraus entstandene Schäden übernimmt Blum keine Haftung.

Die Blum GmbH behält sich das Recht vor, technische Ausführung, Ausrüstung, technische Angaben, Farben, Materialien, Dienstleistungsangebote, Serviceleistungen und ähnliche Dinge ohne vorheriger Ankündigung und ohne Angabe von Gründen zu ändern beziehungsweise ersatzlos zu streichen, sowie die Fertigung eines bestimmten Modells ohne vorherige Ankündigung einzustellen.

D.1 - Restrisiken nach EN ISO 12100-2

- Der Bohrkopf entspricht dem zur Zeit geltenden Stand der Sicherheitstechnik. Trotzdem verbleiben gewisse Restrisiken.
- Restrisiken durch die Bewegung des Bohrwerks verbleiben für den Bediener und Zweitpersonen beim Entfernen von Schutzvorrichtungen und beim Versagen von Steuerungselementen.
- Auf weitere Restrisiken weisen die Sicherheitsaufkleber und Sicherheitshinweise hin, darum ist es notwendig die folgenden Sicherheitshinweise unbedingt zu beachten.

D.2 - Sicherheitsaufkleber

	• Vor Inbetriebnahme der Maschine Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen.
	• Vor Inbetriebnahme der Maschine Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen.
	• Tragen Sie während des Arbeitens immer eine geeignete Schutzbrille.
	• Es darf immer nur eine Person an dieser Maschine arbeiten.
	• Vor jeder Reparatur ist die Maschine vom Strom- und Druckluftnetz zu trennen (Stecker / Schnellkupplung)!
	• Kein Manipulieren mit Händen oder Gegenständen im Bereich der Bohrer oder des Schwenkbügels während des Bohr- oder Einpressvorganges.
	• Kein Manipulieren mit Händen oder Gegenständen im Bereich der Bohrer während des Bohrvorganges.
	• Manipulieren Sie nicht mit den Händen im Gefahrenbereich der Niederhalter - Klemmgefahr!
	• Schutzvorrichtung nicht entfernen - Verletzungsgefahr!

D.3 - bestimmungsgemäße Verwendung

- Der vorgesehene Einsatzzweck des Bohrkopfes ist das Bohren in Werkstücke aus Holz, Pressspan oder kunststoffbeschichteten Hölzern. Der Bohrkopf darf nur im Industrie- und Handwerksbereich verwendet werden und ist nur für die Montage auf Blum MINIPRESS M, MINIPRESS P und MINIDRILL geeignet. Für andere Verwendungen und Verwendungen, die nicht in der Bedienungsanleitung beschrieben sind, übernimmt der Hersteller keine Haftung!

D.4 - Sicherheitshinweise

- Vor einem Werkzeugwechsel, Umrüsttätigkeit oder bei Arbeiten im Bereich der Bohrer, ist die MINIPRESS, MINIDRILL vom Strom- und Druckluftnetz zu trennen. (siehe Bedienungsanleitung MINIPRESS, MINIDRILL).
- Beim Arbeiten darauf achten, dass nur einwandfrei geschliffene Bohrwerkzeuge verwendet werden!
- Bei Werkstücken, die über den Arbeitstisch hinausragen, ist mit besonderer Vorsicht zu arbeiten. Größeren Auflagetisch montieren oder Auflagen verwenden.
- Sichern Sie das Werkstück während der Bearbeitung!
- Vor jedem Arbeitsbeginn alle Sicherheitseinrichtungen auf Ganzheit und Funktionalität kontrollieren! Beschädigte Teile durch Originalteile ersetzen.
- Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der MINIPRESS, MINIDRILL, dass sich außer dem Werkstück keine Werkzeuge oder andere Gegenstände auf dem Arbeitstisch befinden!
- Nach Beendigung der Arbeit die MINIPRESS, MINIDRILL vom Strom- und Druckluftnetz trennen
- Benützen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit nur Zubehör und Zusatzgeräte, die in der Bedienungsanleitung oder im BLUM Produktkatalog empfohlen oder angegeben werden.
- Veränderungen und Umbauten am Bohrkopf dürfen nicht eigenständig durchgeführt werden!
- Bei Fragen und Problemen steht Ihnen jede BLUM-Servicestelle zur Verfügung - www.blum.com.

E.1 - Maße und Gewichte

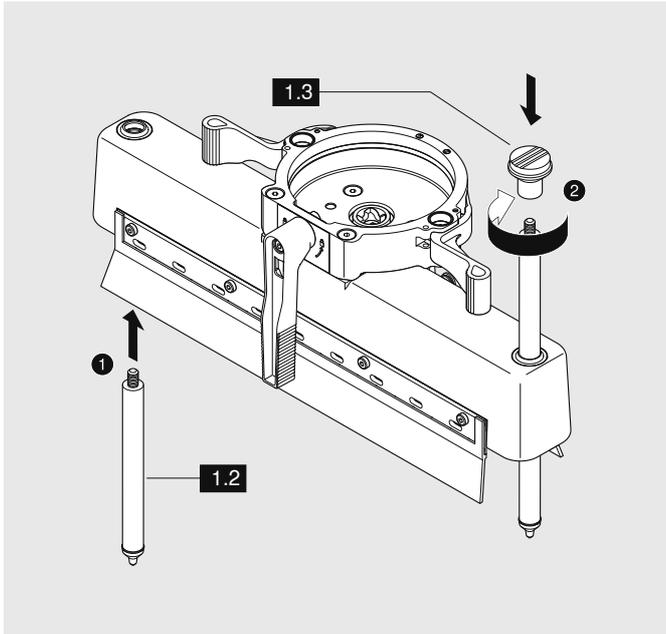
	MZK.1900 / MZK.190S	MZK.8800 / MZK.880S
• Gewicht:	3,7 kg / 8,2 lbs	3 kg / 6,6 lbs
• Maße:	H = 153 mm / 6-1/64" B = 355 mm / 13-31/32" T = 135 mm / 5-5/16"	H = 120 mm / 4-23/32" B = 130 mm / 5-7/64" T = 355 mm / 13-31/32"

E.2 - Bohrmaße

• max. Werkstückdicke:	40 mm	1-9/16"	• keine Topfbohrer / Forstnerbohrer größer 10 mm verwenden
• max. Einbohrmaß:	102 mm	4-1/64"	
• max. Bohrdurchmesser:	10 mm	3/8"	
• min. Bohrdurchmesser:	2 mm	5/64"	

E.3 - Zubehör

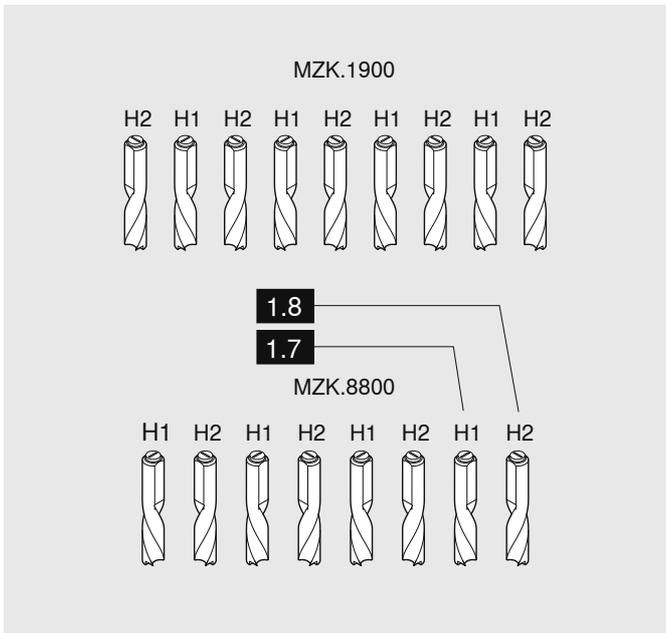
Zubehör siehe Blum-Gesamtkatalog



1.1 - Taster montieren (nur bei MZK.1900 / MZK.190S)

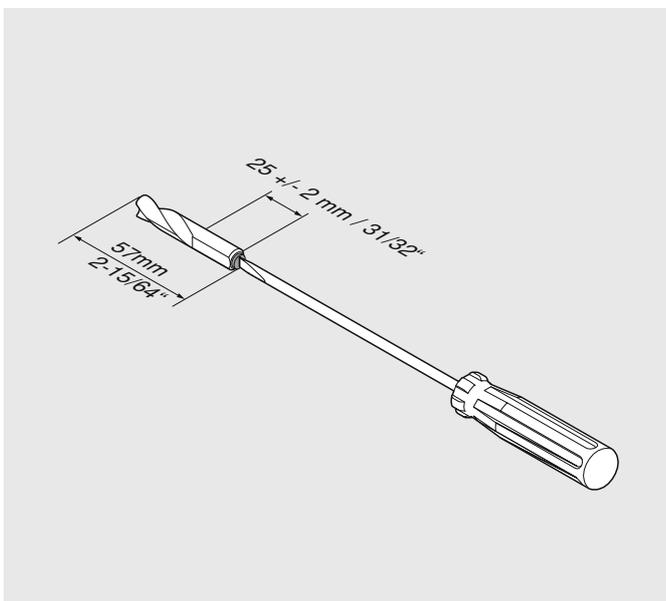
Die folgenden Arbeitsgänge sind nur beim Bohrkopf MZK.1900 / MZK.190S nötig:

- Taster **(1.2)** von unten in den Bohrkopf schieben
- Griff **(1.3)** auf Taster schrauben



1.2 - benötigte Bohrer

- Bohrer:
4 x \varnothing XX mm rechtsdrehend **(1.7)** (schwarz gekennzeichnet)
5 x \varnothing XX mm linksdrehend **(1.8)** (rot gekennzeichnet)
- Abdeckkappen
(werden nur dann benötigt, wenn Bohrfutter frei bleiben)
- Schnellspannfutter:
Bei Einsatz von Schnellspannfutter ausschließlich Bohrer verwenden die von Blum empfohlen werden

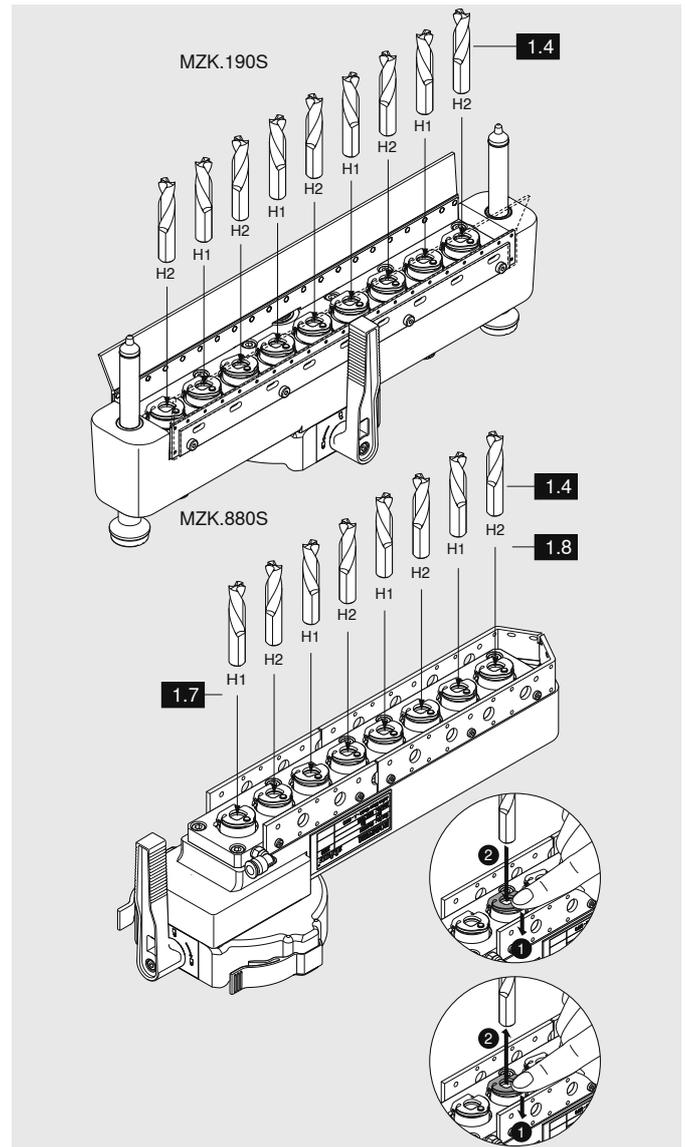
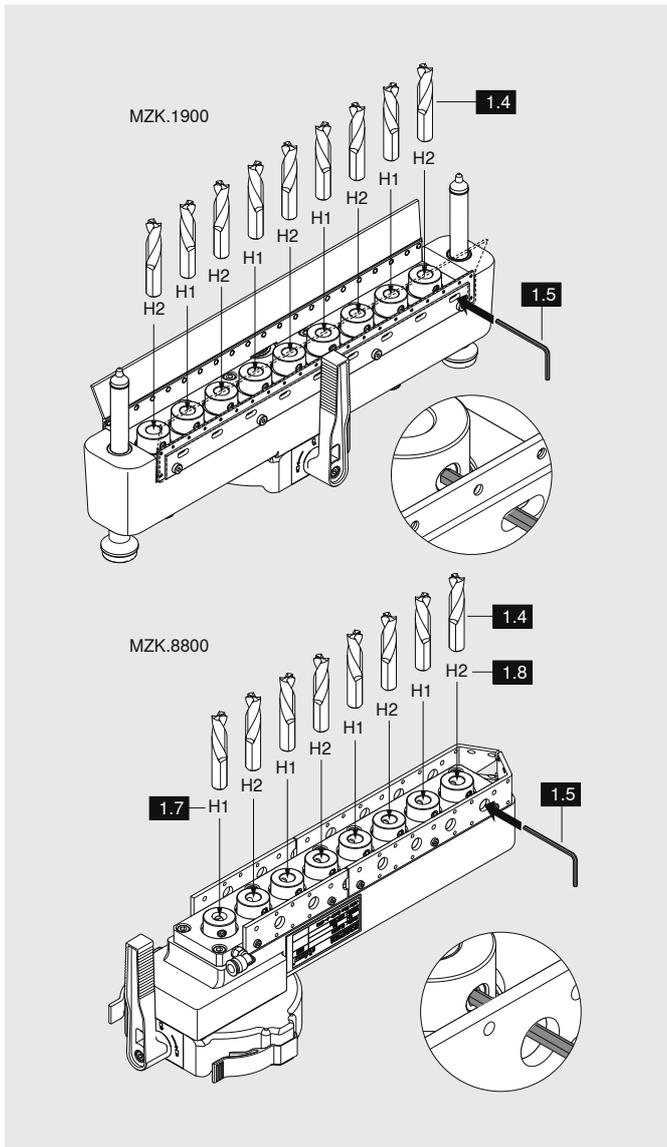


1.3 Bohrlänge einstellen

Die Gesamtlänge der Bohrer (Schneide bis Bohrerverstellschraube) muss 57 mm / 2-15/64" betragen.

Ist die Länge kürzer, Bohrerlänge anhand der Bohrerverstellschraube mit einem Schraubenzieher nachstellen.

! **Wichtig**
Alle Bohrer müssen gleich lang sein!



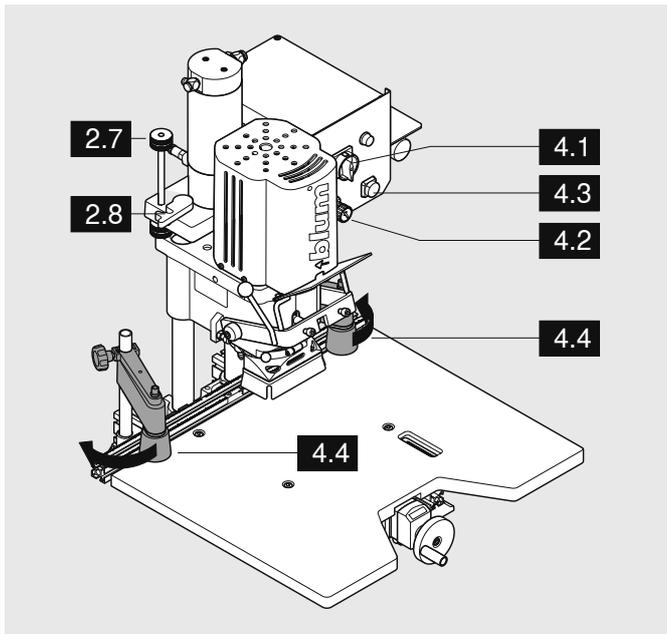
1.4 - Einspannen der Bohrer in die Bohrfutter

Achtung
Schnittverletzungen durch Berühren
der Schneiden



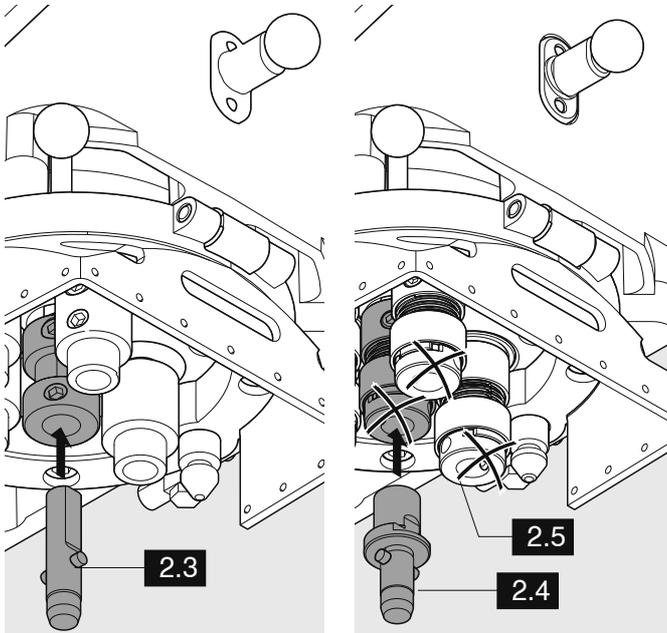
- Bohrkopf immer von der Verarbeitungsmaschine demontieren
- Verwenden Sie Arbeitshandschuhe

- Bohrer (1.4) bis zum Anschlag in die Bohrfutter stecken. (Fläche am Bohrerschaft muss in Richtung der Befestigungsschraube stehen.)
- Mit Innensechskantschlüssel (1.5) die Befestigungsschrauben anziehen.
- In die freibleibenden Bohrfutter Abdeckkappen (1.6) einspannen; somit wird ein Verschmutzen der Bohrfutter verhindert.
- Kennzeichnung der Bohrfutter:
 rechtsdrehende (1.7) > schwarz
 linksdrehend (1.8) > rot



2.1 - Vorbereitung der MINIPRESS

- Hauptschalter (4.1) aus
- Maschine von Druckluft und Netz trennen
- Niederhalter (4.4) nach außen schwenken.
- Alle Bohrer der Verarbeitungsmaschine ausspannen.
- Alle Bohrtiefenstops entfernen

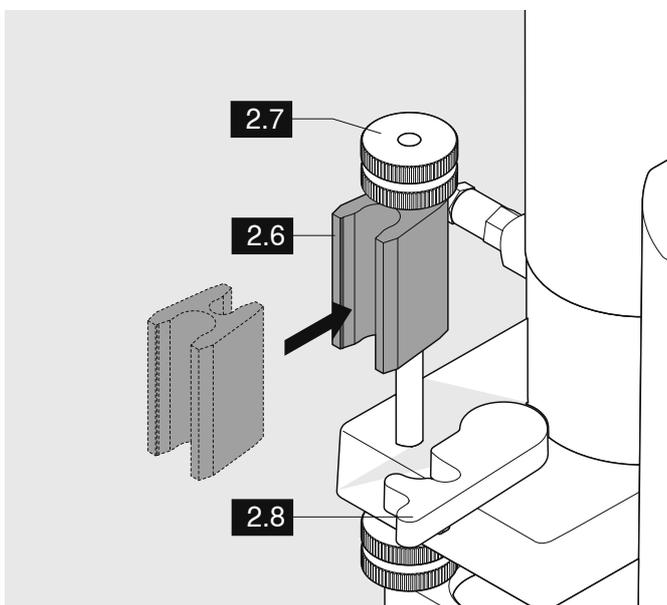


2.2 - Kupplungsstück einsetzen

Es gibt zwei Typen von Kupplungsstücken:

- Kupplung für Standard-Bohrfutter MZK.1120 (2.3) ist beige packt
- Kupplung für Schnellspannfutter MZK.1130 (2.4) muss bestellt werden

- Das entsprechende Kupplungsstück (2.3/2.4) wird wie ein Bohrer in die mittlere Spindel eingespannt
- Bohreraufnahme (2.5) entfernen
- Abdeckkappe (1.6) entfernen.



2.3 - Distanz montieren

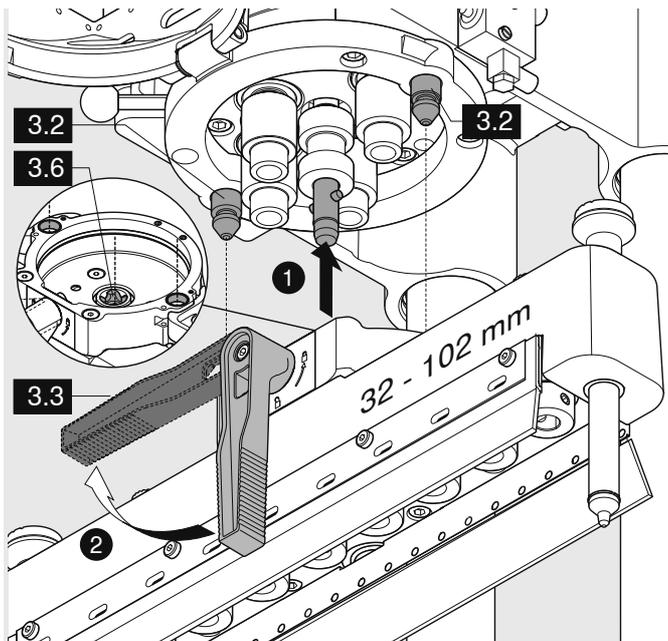
- Damit die Bohrtiefe mit montiertem Bohrkopf nicht mit der Bohrtiefeneinstellschraube eingestellt werden muss, wird ein Distanzstück (2.6) montiert.
- Distanzstück (2.6) auf die Bohrtiefeneinstellschraube aufstecken.



ACHTUNG

Die Distanz muss bündig mit der Rändelmutter (2.7) anliegen und ganz eingerastet sein.

- Damit ergibt sich die gleiche Bohrtiefe wie zuvor ohne Bohrkopf.



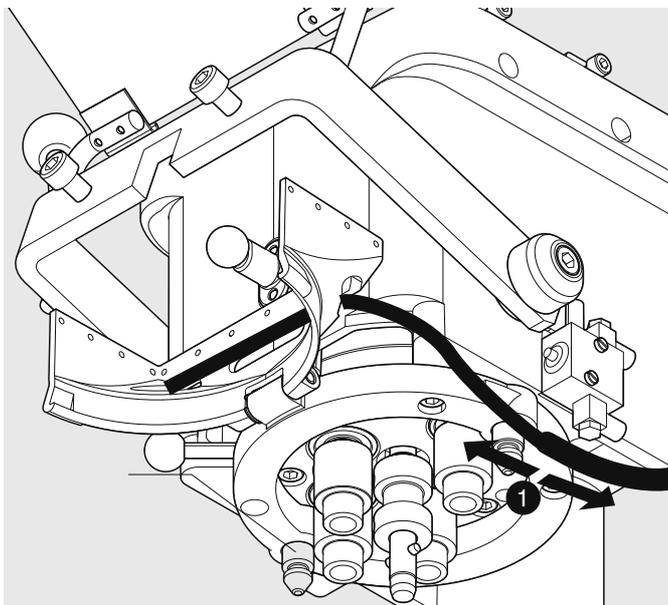
3.1 - Aufsetzen des Bohrkopfes

Der Bohrkopf kann in zwei Stellungen montiert werden:

- a) Bereich 32 - 102 mm
Bohrkopf - Bohrer vorne
- b) Bereich 0 - 38 mm
Bohrkopf - Bohrer hinten

- Klappschutz nach oben schwenken.
- Bohrkopf mit den Bolzen (3.2) des Halteringes einfahren.
- Verriegelungshebel (3.3) in Richtung „Geschlossen“ betätigen

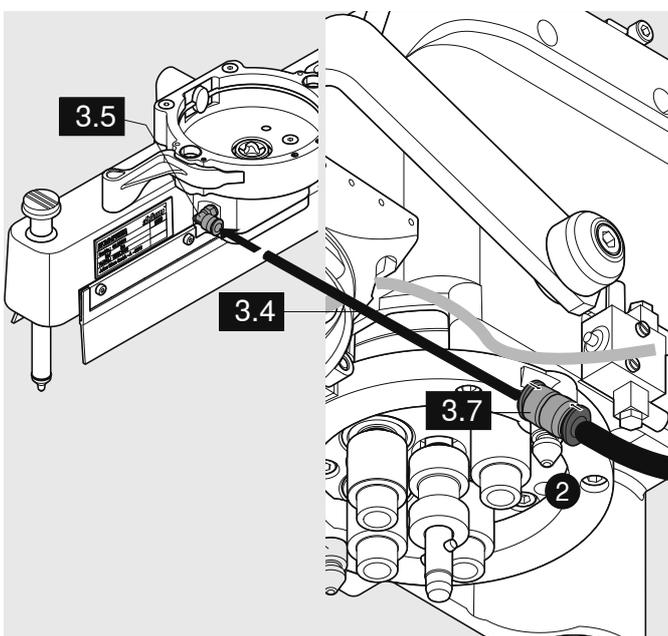
Der Bohrkopf hat einen Versatz von 32 mm.

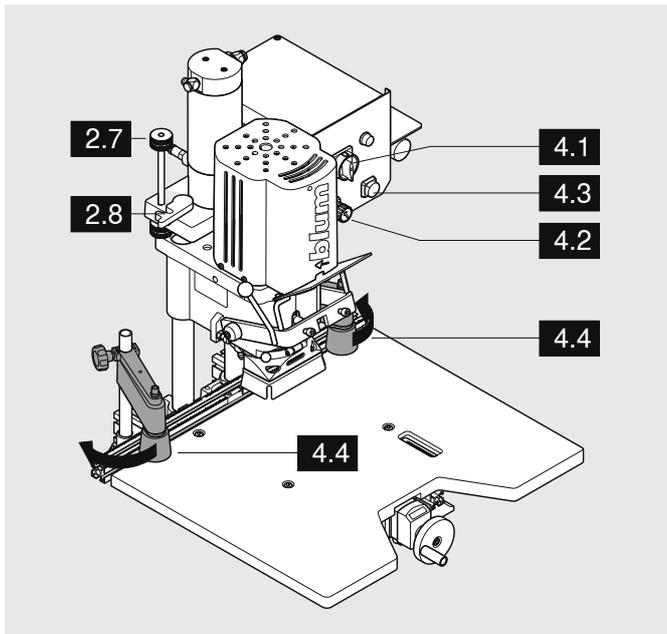


3.2 - Anschließen der Späneabblaspung

3.2.1) Anschließen der Späneabblaspung

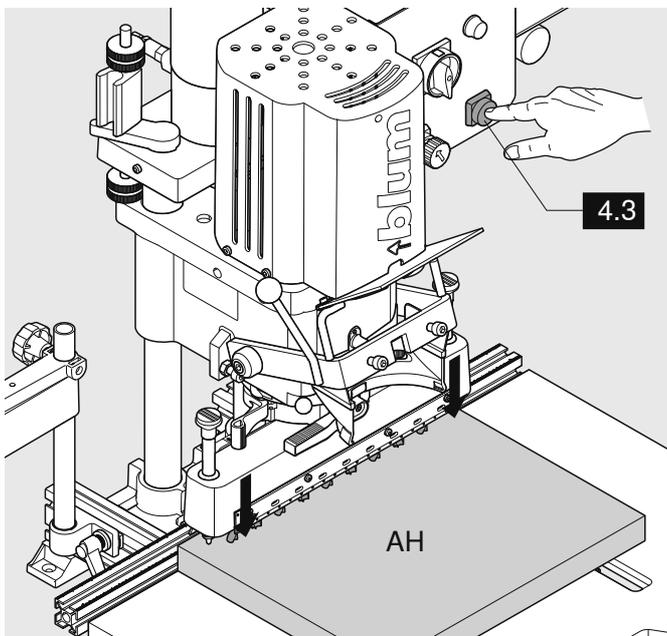
- Beiliegenden Luftschlauch (3.4) auf die Späneabblaspung (3.5) des Bohrkopfes aufstecken.
- Das andere Ende des Luftschlauches mit der Reduzierung (3.7) und dem Luftschlauch (3.4) verbinden.



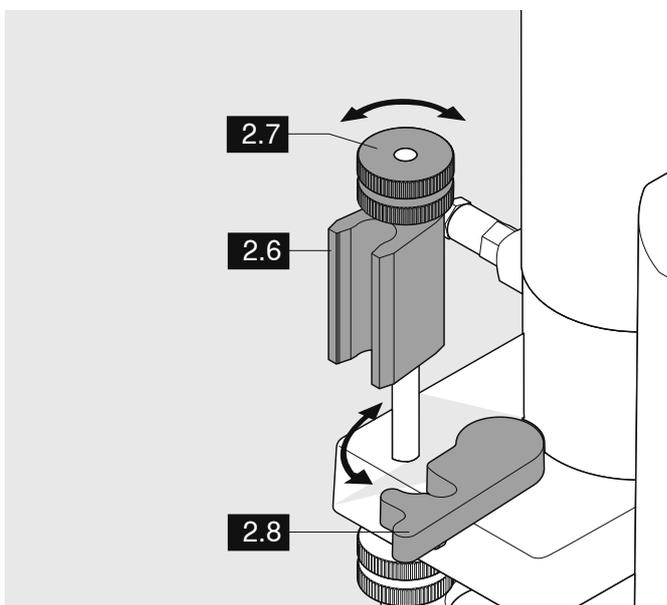


4.1 - Bohrtiefeneinstellung überprüfen

- Hauptschalter (4.1) aus
- Zuluftleitung an der Luftfiltereinheit der Verarbeitungsmaschine anschließen
- Niederhalterschalter (4.2) auf Pos. „AUS“.
- Korpusseite außerhalb des Arbeitsbereichs (Bohr/Einpressaggregat) auf den Arbeitstisch legen und so festhalten.
- Bohrtiefeneinstellehre (2.8) einschwenken.
- Niederhalter (4.4) nach außen schwenken



- Vorschubtaste (4.3) drücken und gedrückt halten.
- Die Korpusseite zu den Bohrern hin verschieben und überprüfen, ob die Bohrerschneiden an der Korpusoberseite (WS) anstehen.
- Vorschubtaste (4.3) wieder loslassen.



4.2 - Bohrtiefeneinstellung korrigieren

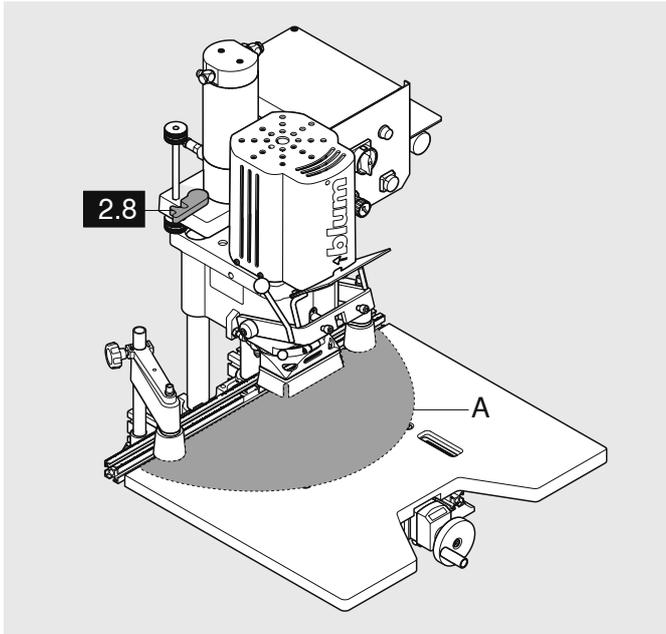
- Stehen die Bohrerschneiden nicht an der Korpusoberseite (WS) an, Einstellung korrigieren.
- Verdrehen der Rändelmutter (2.7).

weniger tief einstellen: Rändelmutter (2.7) nach rechts verdrehen

tiefer einstellen: Rändelmutter (2.7) nach links verdrehen
(Eine Umdrehung bedeutet 1,5 mm Tiefenverstellung.)

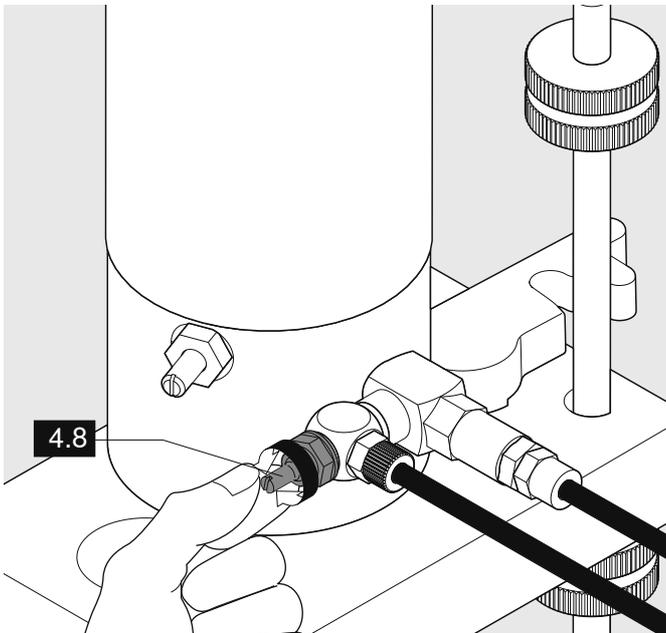
- Rändelmutter (2.7) fixieren, kontern
- Probehub erneut auslösen und Einstellung überprüfen.

! **Wichtig**
Durch das Ausschwenken der Bohrtiefeneinstellehre (2.8) wird eine Bohrtiefe von 13 mm erreicht.



4.3 - Überprüfen der Hubgeschwindigkeit

- Korpusseite vom Arbeitstisch entfernen.
- Bohrtiefeneinstellehre **(2.8)** ausschwenken.
- Arbeitsbereich der Maschine **(A)** freihalten!
- Vorschubtaste **(4.3)** drücken und Hubbewegung beobachten.

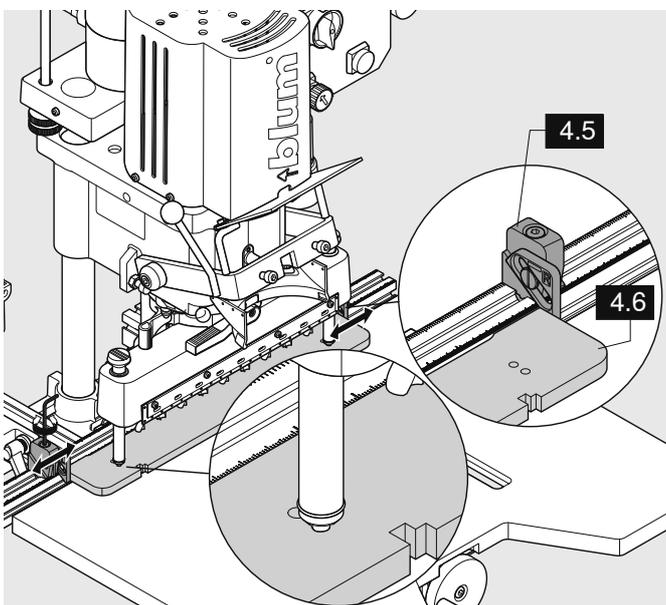


4.4 - Einstellen der Hubgeschwindigkeit

Das Verstellen der Bremse erfolgt durch Verdrehen der Schraube **(4.8)**.

- **Hartholz:** Schraube **(4.8)** nach rechts verdrehen: Bohrvorgang wird langsam durchgeführt.
- **Weichholz:** Schraube **(4.8)** nach links verdrehen: Bohrvorgang wird schnell durchgeführt.

Dies ergibt längere Lebensdauer der Bohrer und ausrissfreie Bohrungen.

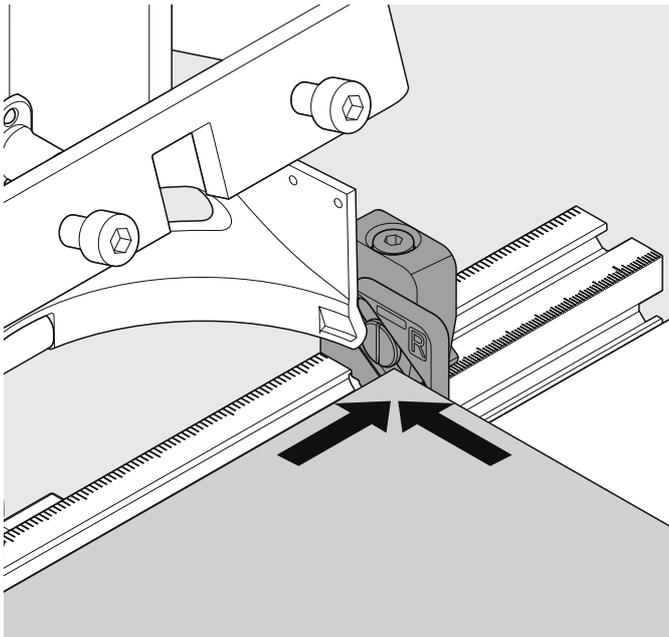


4.5 - Schwenkansschläge einstellen

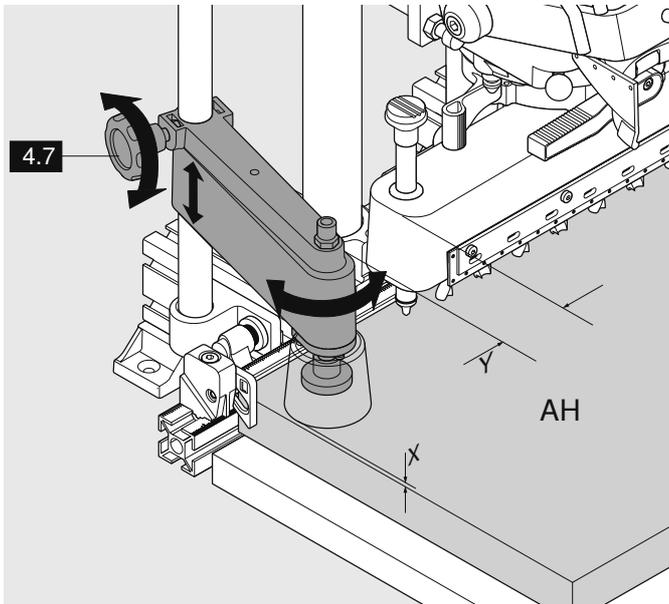
Einen Schwenkansschlag **(4.5)** auf das gewünschte Anfangsmaß einstellen und klemmen.
(Ablesekante ist am Schwenkteil innen.)

! **Wichtig**
Sollen lange Lochreihen gebohrt werden, dann mehrere Anschläge verwenden, um über die große Länge eine höhere Genauigkeit zu erzielen.

Zum Einstellen mehrerer Anschläge kann die Einstellehre **(4.6)** ebenfalls verwendet werden. Der vorgegebene Abstand entspricht 9 x 32 mm.

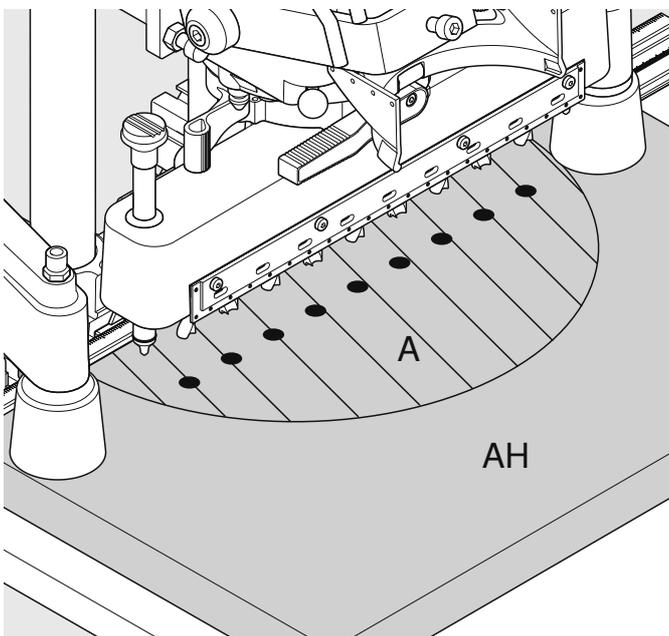


4.6 - Korpuseite auf Anschlag schieben



4.7 - Niederhalter auf die Materialstärke einstellen

- Klemmschraube **(4.7)** lösen.
- Niederhalter so einstellen, dass der Abstand x zwischen Korpuseite (WS) und Niederhalterschutz maximal 3 mm beträgt.
- Min. 1 cm Abstand zwischen Niederhalter und Bohrkopf lassen (y).
- Klemmschraube **(4.7)** leicht anziehen.



4.8 - Bohren

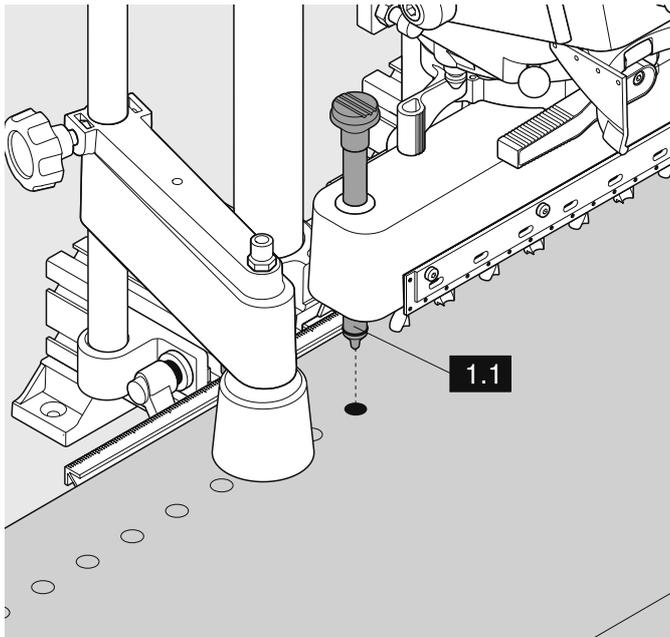


ACHTUNG

Überzeugen Sie sich, dass keine Gegenstände außer dem Werkstück im Arbeitsbereich (A) der Maschine liegen!

Kein Hantieren mit den Händen im Arbeitsbereich (A) der Maschine!

- Hauptschalter **(4.1)** ein
- Niederhalterschalter **(4.2)** auf Pos. „EIN“.
- Korpuseite außerhalb des Gefahrenbereiches festhalten und gegen den Anschlag drücken.
- Vorschubtaste **(4.3)** drücken, bis die Bohrtiefe erreicht ist.
- Während des Bohrvorgang wird der Taster **(1.1)** wieder in die Ausgangslage geschoben



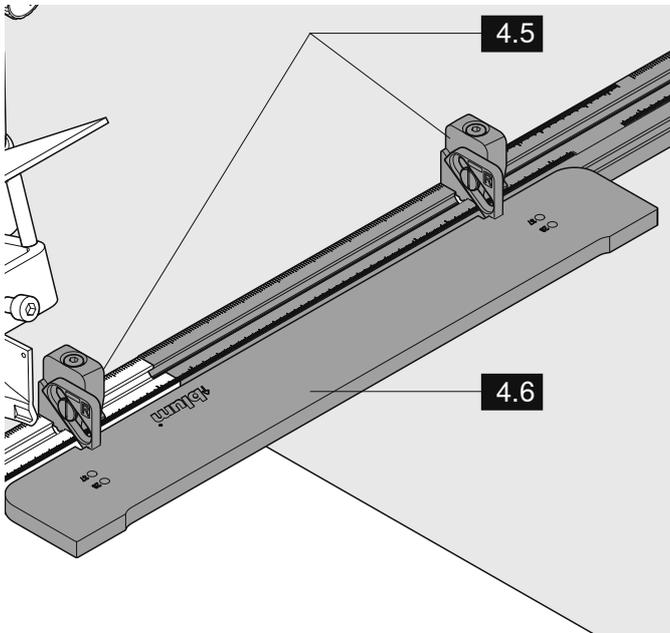
4.9 - mit den Tastern weiertakten

- Taster (1.1) nach unten bewegen und in der letzten Bohrung der zuvor gebohrten Lochgruppe einzentrieren.
- Bohren siehe Punkt 4.8.



Empfehlung:

Die Taster (1.1) bei kurzen Lochgruppen zum Weiertakten verwenden. Sollen lange Lochreihen gebohrt werden, dann mehrere Anschläge verwenden und diese mit der Einstelllehre (MZK.1906 EINSTLE) (4.6) positionieren. So wird eine höhere Genauigkeit über eine große Länge erzielt.



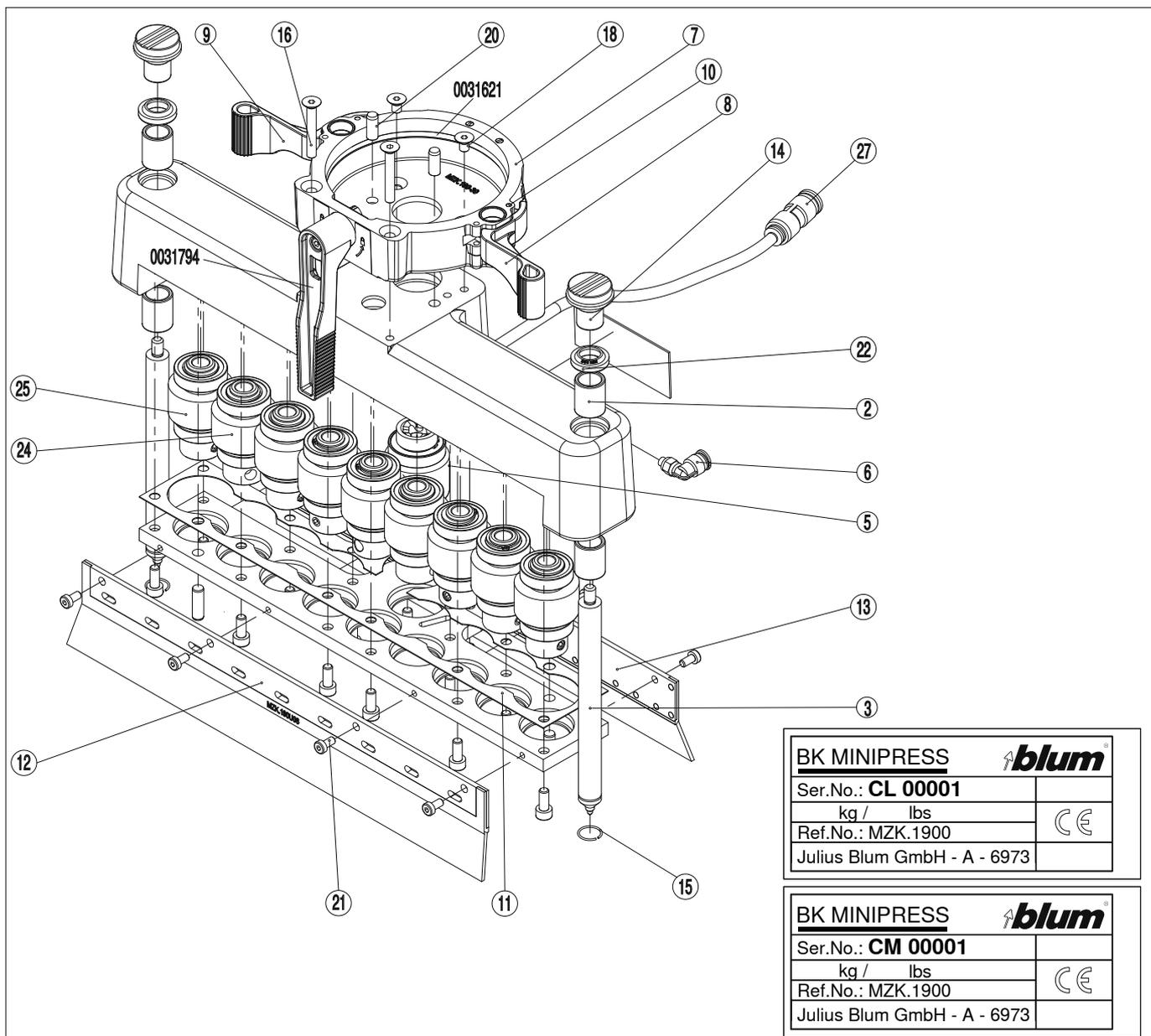
4.10 - mit der Einstelllehre weiertakten

- Verlängerungslinieal montieren
- Einstelllehre am Schwenkanschlag (4.5) positionieren
- zusätzlichen Schwenkanschlag (4.5) auf dem Verlängerungslinieal positionieren. Der Abstand wird durch die Einstelllehre (4.6) vorgegeben.
- die Lehre (MZK.1906 EINSTLE) (4.6) ist optional und nicht im Lieferumfang der Bohrköpfe enthalten.

5.1 - Wartung

- Maschine und Bohrkopf regelmäßig vom Bohrstaub reinigen, um eine optimale Funktion bzw. lange Lebensdauer der Geräte zu gewährleisten.
- Abtaster regelmäßig vom Bohrstaub reinigen
- Schnellspannfutter regelmäßig vom Bohrstaub reinigen
- Tauschen Sie kaputte oder beschädigte Teile sofort aus.
- Verwenden Sie nur Originalteile von BLUM.

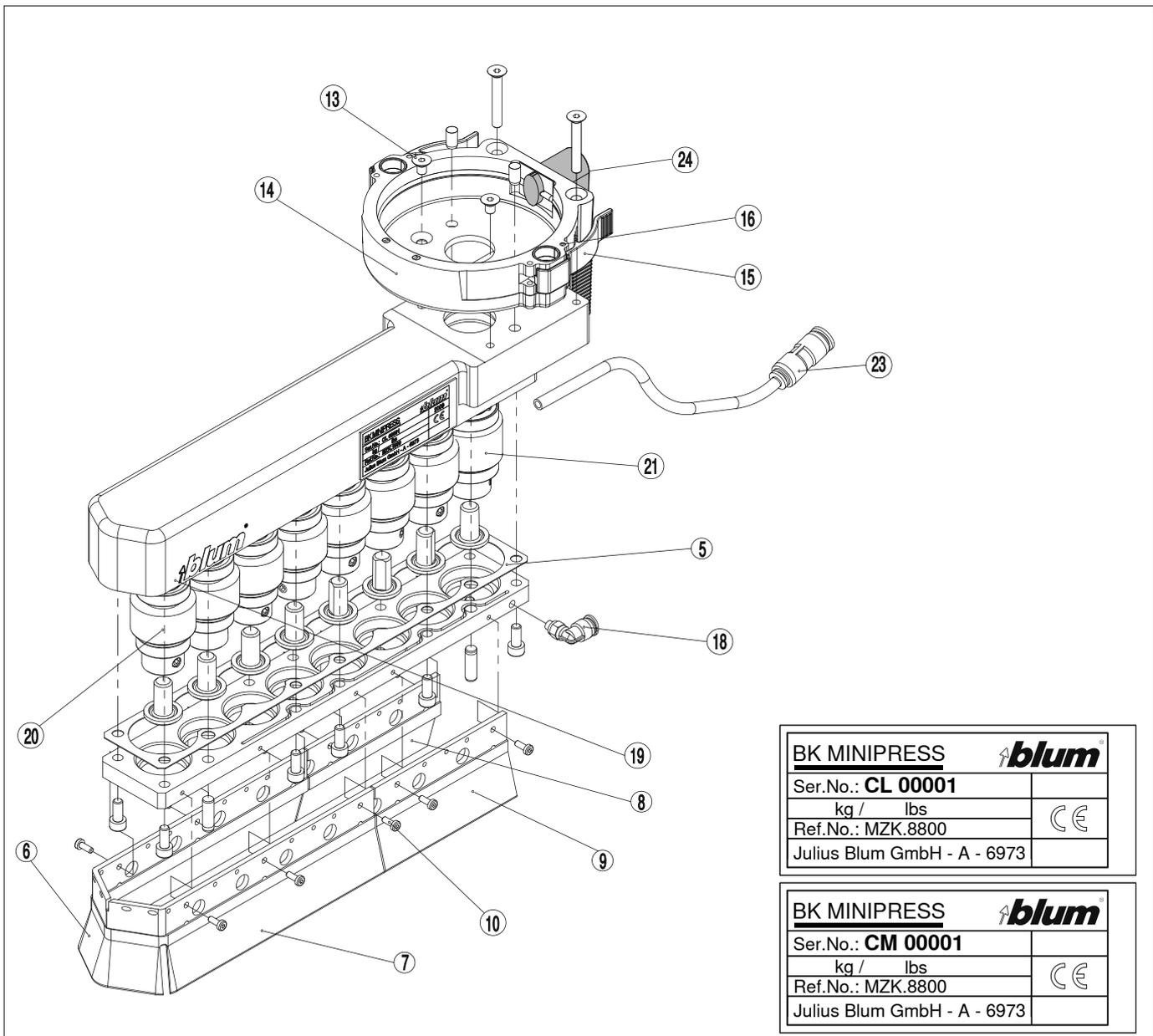
Fehler	Fehlerursache	Fehlerbehebung	Bemerkung
Bohrkopf kann nicht montiert werden	Falscher Haltering ist montiert	Richtigen Haltering montieren (siehe Nachrüstset M30.1313.UMBO-K)	
	Falsche Kupplung verwendet	Richtige Kupplung verwenden	siehe Punkt 2.2
	Späne zwischen Haltering, Bohrkopf und Bohrkopfaufnahme	Späne entfernen	keine
	Verriegelung 3.3 ist auf Stellung geschlossen	Verriegelung auf Stellung geöffnet stellen	siehe Punkt 3.1
Bohrer kann nicht gespannt oder gelöst werden	Spannfläche an Bohrer zu groß Maß (9,3 mm)	Bohrer verwenden die von Blum empfohlen sind. Siehe Blum Produktkatalog oder www.blum.com	Bohrer verwenden die von Blum frei gegeben sind. Siehe Blum Produktkatalog oder www.blum.com
	Innenraum der Bohrfutter durch Späne verschmutzt	Bohrkopf und Bohrfutter ausblasen, Abdeckungen Bohrfutter entfernen	siehe Kapitel 1
	Schmutz und Staub zwischen Klemmring und Bohrfutter	Bohrkopf und Bohrfutter ausblasen, Abdeckungen Bohrfutter entfernen	siehe Kapitel 1
	Es werden Bohrer verwendet die nicht von Blum empfohlen sind.	Bohrer verwenden die von Blum empfohlen sind. Siehe Blum Produktkatalog oder www.blum.com	siehe Kapitel 1
Lochreihe nicht parallel zum Anschlaglineal	Bohrkopf verdreht sich. Haltering und Getriebekasten sind nicht richtig miteinander verschraubt	Schrauben anziehen	siehe Anleitung MA-456
	Bohrkopf ist nicht richtig befestigt (locker)	Verriegelung (3.3) schließen	siehe Anleitung MA-456
Längere Lochreihen sind ungenau	Die Lochreihen wurden mit den Abastern gebohrt, das Tasterspiel der Abtaster (1.1) ist zu groß.	überlange Lochreihen mit Anschlägen bohren	siehe Kapitel 4
	Anschläge sind nicht richtig eingestellt	Einstellung der Anschläge prüfen	siehe Kapitel 4
	Taster wird nicht sauber zentriert	Taster muss nachgedrückt werden	siehe Kapitel 4
In Arbeitstisch gebohrt	Bohrtiefendistanz wurde nicht montiert	Bohrtiefendistanz montieren	siehe Kapitel 2
Bohrtiefe stimmt nicht	falsche Bohrer im Einsatz	Bohrer verwenden die von Blum frei gegeben sind. Siehe Blum Produktkatalog oder www.blum.com	siehe Kapitel 1
	Bohrer nicht richtig eingespannt	Verschmutzung	siehe Kapitel 1
	Bohrerlänge ist nicht richtig eingestellt		siehe Kapitel 1



BK MINIPRESS	
Ser.No.: CL 00001	
kg / lbs	
Ref.No.: MZK.1900	
Julius Blum GmbH - A - 6973	

BK MINIPRESS	
Ser.No.: CM 00001	
kg / lbs	
Ref.No.: MZK.1900	
Julius Blum GmbH - A - 6973	

2	0022191	MZK.1904 LAGERSATZ
3	0031934	MZK.1940 TASTER S
5	0030634	MZK.1305.01ANT-WELLE NC SO
6	0032093	L-STECKVERSCHR M5-6 QSM
7	0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
8	0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
9	0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
10	0031864	MZK.1936 SI-HE R+L S
11	0022260	MZK.1915 DICHT+BZ
12	0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
13	0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
14	0031934	MZK.1940 TASTER S
15	0031934	MZK.1940 TASTER S
16	0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
18	0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
20	0031554	MZK.1930 AD+ZUT R91M
21	0031481	MZK.1967 SCHUTZ V+H NA
22	0022191	MZK.1904 LAGERSATZ
24	Ser.No: CL 0030704	MZK.1306 WELLE R NC SO
	Ser.No: CM 9141288	MZK.190MS6 WELLE NC SO
25	Ser.No: CL 0030874	MZK.1306.03WELLE L NC SO
	Ser.No: CM 3080183	MZK.190MS6.03WELLE NC SO
27	0032169	STECKVERSCHR-GER 8-6 QS



BK MINIPRESS	
Ser.No.: CL 00001	
kg / lbs	CE
Ref.No.: MZK.8800	
Julius Blum GmbH - A - 6973	

BK MINIPRESS	
Ser.No.: CM 00001	
kg / lbs	CE
Ref.No.: MZK.8800	
Julius Blum GmbH - A - 6973	

5	0032300	MZK.8108	DICHT 8 SP
6	0032231	MZK.8107	SCHUTZ R+L NA
7	0032231	MZK.8107	SCHUTZ R+L NA
8	0032231	MZK.8107	SCHUTZ R+L NA
9	0032231	MZK.8107	SCHUTZ R+L NA
10	0032231	MZK.8107	SCHUTZ R+L NA
13	0031554	MZK.1930	AD+ZUT R91M
14	0031554	MZK.1930	AD+ZUT R91M
15	0032784	MZK.8836	SI-HE R+L S
16	0032784	MZK.8836	SI-HE R+L S
18	0032093		L-STECKVERSCHR M5-6 QSM
19	Ser.No: CL Ser.No: CM	0030704 9141288	MZK.1306 WELLE R NC SO
20	Ser.No: CL Ser.No: CM	0030874 3080183	MZK.190MS6 WELLE NC SO MZK.1306.03WELLE L NC SO
21	Ser.No: CL Ser.No: CM	0032544 3899355	MZK.1305 ANT-WEL NC SO MZK.880MS5.10ANT-WEL NC SO
23		0032169	STECKVERSCHR-GER 8-6 QS
24		0031794	MZK.1931 HEBEL+SR S



Julius Blum GmbH
Beschlagefabrik
6973 Hochst, Austria
Tel.: +43 5578 705-0
Fax: +43 5578 705-44
E-Mail: info@blum.com
www.blum.com

 **blum**[®]