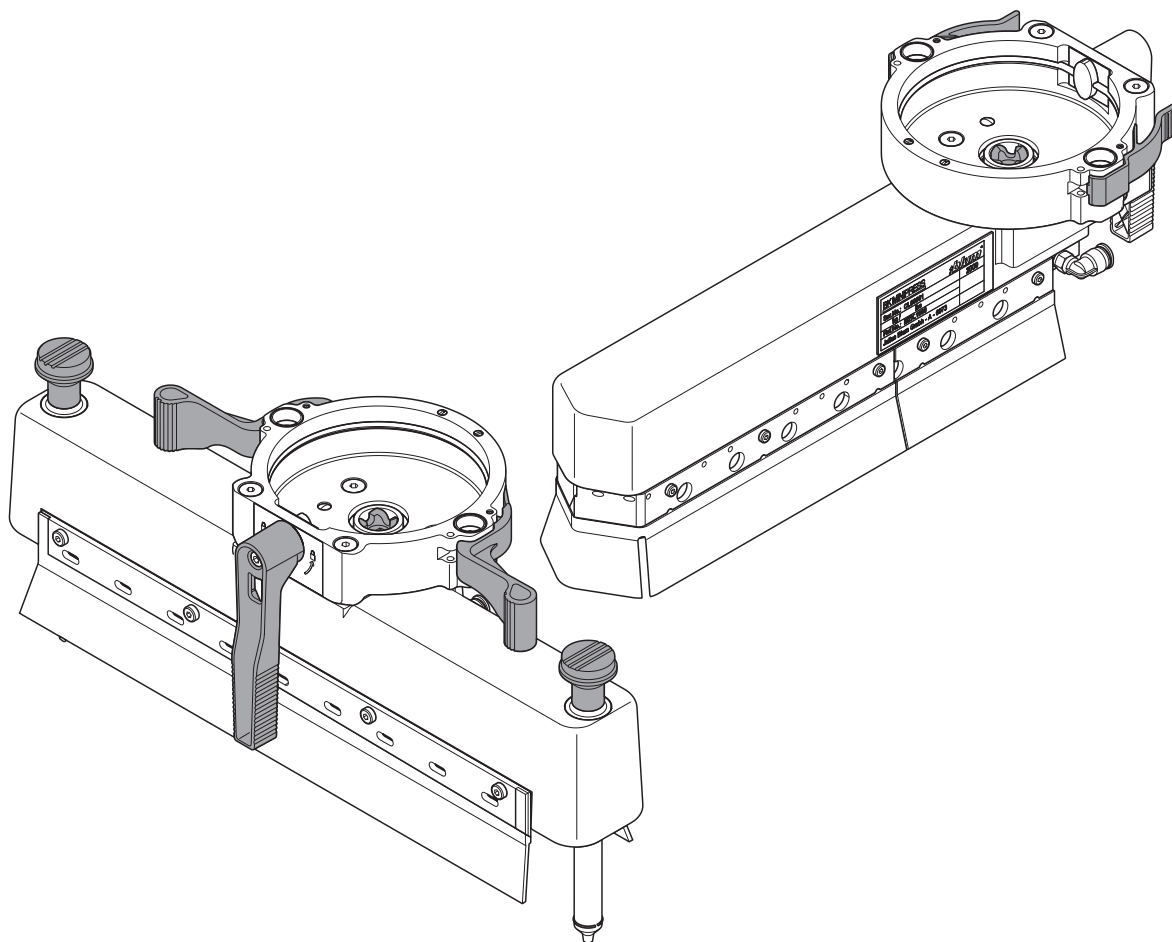


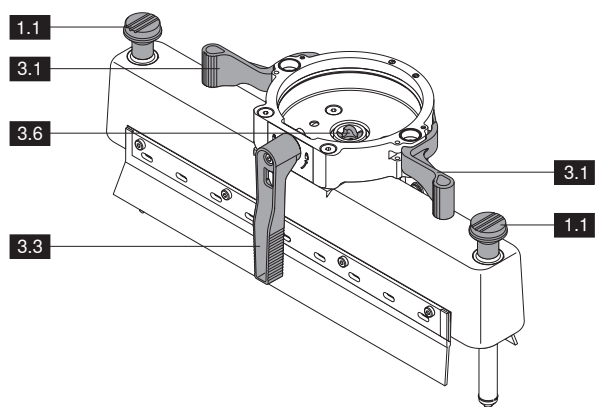


MZK.1900 / MZK.8800 / MZK.190S / MZK.880S

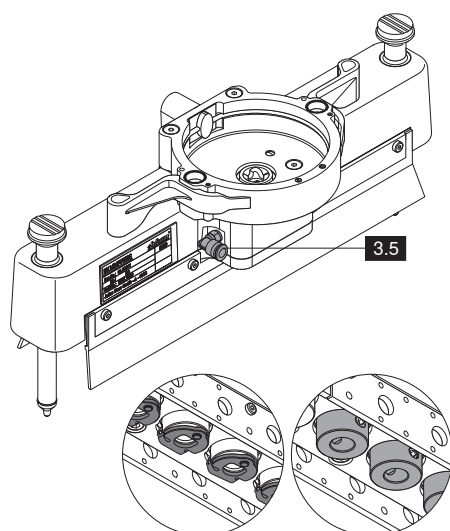
Bewaar steeds deze bedieningshandleiding!



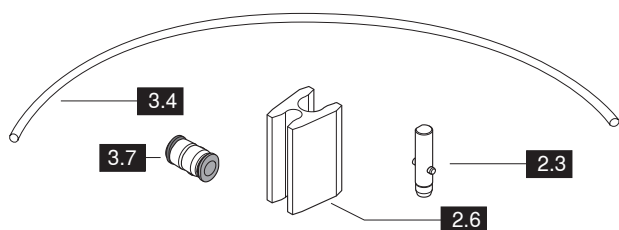
De boorkop mag alleen gebruikt worden door opgeleid personeel dat de bedieningshandleiding volledig gelezen en begrepen heeft.



- 3.6 ... Aandrijfas
- 3.3 ... Vergrendeling
- 3.1 ... Klemming
- 1.1 ... Taster

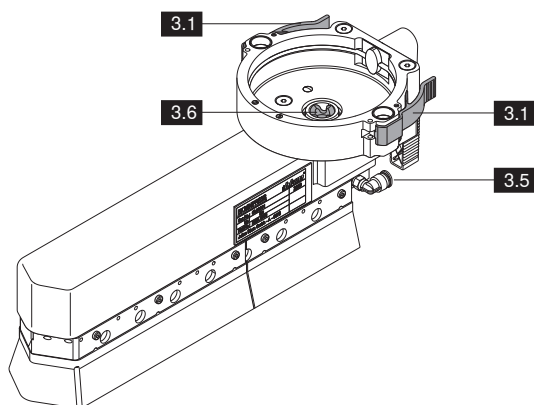


- 3.5 ... Luchttoevoer

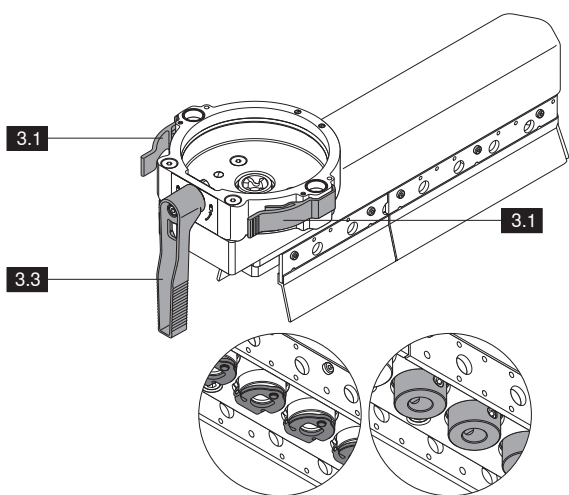


- 2.3 ... Koppelingsstuk voor standaard boorhouder (MZK.1120)
- 2.6 ... Boordieptestop
- 3.4 ... Luchtslang
- 3.7 ... Dubbele slangkoppeling

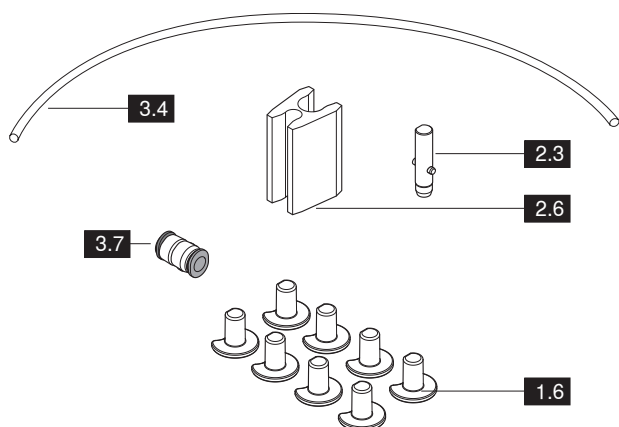
- 3.6 ... Aandrijfas
- 3.1 ... Klemming
- 3.5 ... Luchttoevoer



- 3.3 ... Vergrendeling
- 3.1 ... Klemming



- 2.3 ... Koppelingsstuk voor standaard boorhouder (MZK.1120)
- 2.6 ... Boordieptestop
- 3.4 ... Luchtslang
- 1.6 ... Afdekkappen
- 3.7 ... Dubbele slangkoppeling



A - Onderdelentekening MZK.1900 / MZK.190S	2
A - Onderdelentekening MZK.1900 / MZK.190S	2
B - Inhoud	4
C - Opmerking	5
D - Veiligheidsvoorschriften	6
E - Technische gegevens	7
1 - Voorbereiden van de boorkop	8
2 - Voorbereiden van de MINIPRESS	10
3 - Montage van de boorkop	11
4 - Werken met de boorkop	12
5 - Onderhoud en beheer	16
6 - Wat doen als... ?	17
7 - Vervangonderdelen MZK.1900	18
7 - Vervangonderdelen MZK.8800	19

De boorkop mag alleen gebruikt worden door opgeleid personeel dat de bedieningshandleiding volledig gelezen en begrepen heeft.

C.1- Gebruik van de handleiding

- Bewaar steeds deze bedieningshandleiding.
- Voor ingebruikname de bedieningshandleiding en de veiligheidsvoorschriften lezen!
- Voor een eenvoudige identificatie van de beschreven onderdelen raden wij aan de onderdelentekening te gebruiken.
- De hoofdstukken zijn met een hoofdletter of een cijfer gekenmerkt om het werken met deze handleiding te vereenvoudigen.



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 leiden tot beschadiging van onderdelen van de boorkop en het werkstuk. Het is mogelijk dat de boorkop niet goed meer functioneert of het werkstuk onbruikbaar is.

(3.1) Deze aanduiding van onderdelen heeft direct betrekking op het hoofdstuk waarin deze onderdelen worden beschreven. Zo wordt bijvoorbeeld **(3.1)** in hoofdstuk 3 beschreven.

Geachte Blum klant!

Voor de eerste ingebruikname dient u absoluut deze bedieningshandleiding zorgvuldig door te lezen, ook wanneer dit voor u waardevolle tijd in beslag neemt. Alleen zo komt u te weten hoe u de boorkop voor uw gebruik het best kan afstemmen en hoe u verwondingen kan vermijden.

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 boorkop zijn echter niet volledig uit te sluiten. De bedieningshandleiding is een belangrijk onderdeel van de boorkop en moet bij doorverkoop aan de nieuwe eigenaar worden doorgegeven.

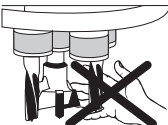
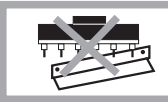
Gebruik voor uw eigen veiligheid enkel vervangonderdelen en toebehoor dat door Blum wordt aangeboden. Voor andere producten en daaruit voortvloeiende schade is Blum niet aansprakelijk.

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 overeenkomstig EN ISO 12100-2

- De boorkop voldoet aan de huidige geldende stand van de veiligheidstechniek. Niettemin blijven bepaalde residuele risico's bestaan.
- Residuele risico's door de beweging van het boorgereedschap blijven voor de bediener en derden bestaan bij de verwijdering van beveiligingsvoorzieningen en als besturingselementen het laten afweten.
- Op verdere residuele risico's wordt gewezen door de veiligheidsstickers en veiligheidsvoorschriften. Daarom is het noodzakelijk de volgende veiligheidsvoorschriften zeker in acht te nemen.

D.2 - Veiligheidssticker

	• Voor de ingebruikname van de machine bedieningshandleiding en veiligheidsvoorschriften lezen.
	• Voor de ingebruikname van de machine bedieningshandleiding en veiligheidsvoorschriften lezen.
	• Draag tijdens het werk steeds een veiligheidsbril.
	• Er mag slechts een persoon tegelijk aan deze machine werken.
	• Voor elke herstelling moet de machine van het stroom- en persluchtnet worden gehaald (stekker / snelkoppeling).
	• Geen manipulatie met de handen of voorwerpen in het bereik van de boren of de zwenkbeugel tijdens het boren of inpersen.
	• Geen manipulatie met de handen of voorwerpen in het bereik van de boren tijdens het boren.
	• Handen altijd buiten het gevarenbereik van de werkstukkenklem houden.
	• Veiligheidsvoorzieningen niet verwijderen - verwondingsgevaar!

D.3 - Gebruik volgens de bepalingen

- Het voorziene doel van de boorkop is boren in werkstukken uit hout, spaanplaat of hout met een kunststof coating. De boorkop mag uitsluitend worden gebruikt in de industrie en in schrijnwerkbedrijven. Hij is alleen geschikt voor montage op Blum MINIPRESS M, MINIPRESS P en MINIDRILL. Voor andere toepassingen en toepassingen die niet in de bedieningshandleiding zijn beschreven, is de fabrikant niet aansprakelijk.

D.4 - Veiligheidsvoorschriften

- Voor een gereedschapswissel, ombouw of werken in het bereik van de boren moet de MINIPRESS, MINIDRILL van het stroom- en persluchtnet losgekoppeld worden. (zie bedieningshandleiding MINIPRESS, MINIDRILL).
- Tijdens het werk moet erop gelet worden dat 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.
- Kleur het werkstuk tijdens de bewerking!
- Vóóraleer het werk te beginnen dienen alle veiligheidsvoorzieningen op hun functionaliteit en volledigheid te worden gecontroleerd! Beschadigde onderdelen door originele delen vervangen.
- Vergewis u er voor het inschakelen van de MINIPRESS, MINIDRILL van dat er naast het werkstuk geen gereedschap of andere voorwerpen op de werktafel liggen.
- Na beëindiging van het werk de MINIPRESS, MINIDRILL van het stroom- en persluchtnet loskoppelen.
- Gebruik voor uw eigen veiligheid enkel toebehoren en aanvullend gereedschap dat in de bedieningshandleiding of in de Blum productcatalogus wordt aanbevolen of vermeld.
- Wijzigingen en ombouw aan de boorkop mogen niet zelfstandig worden uitgevoerd.
- Bij vragen en problemen staat elke Blum servicedienst voor u paraat.

E.1 - Afmetingen en gewicht

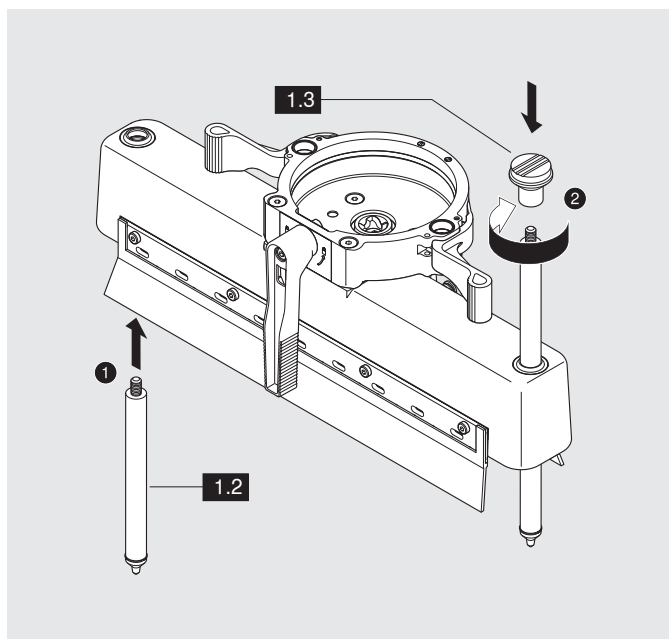
	MZK.1900 / MZK.190S	MZK.8800 / MZK.880S
• Gewicht:	3,7 kg / 8,2 lbs	3 kg / 6,6 lbs
• Afmetingen:	H = 153 mm / 6-1/64" B = 355 mm / 13-31/32" T = 135 mm / 5-5/16"	H = 120 mm / 4-23/32" B = 130 mm / 5-7/64" T = 355 mm / 13-31/32"

E.2 - Boormaten

• Max. werkstukdikte:	40 mm	1-9/16"	• Geen spitse boren / boren met voorsnijder groter dan 10 mm gebruiken
• Max. inboormaat:	102 mm	4-1/64"	
• Max. boordiameter:	10 mm	3/8"	
• Min. boordiameter:	2 mm	5/64"	

E.3 - Toebehoren

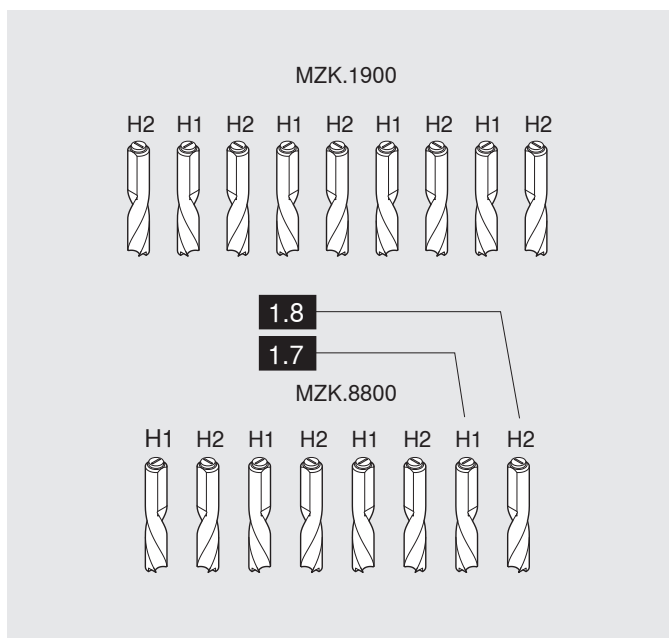
Toebehoren zie de overzichtscatalogus van Blum



1.1 - Taster monteren (alleen bij MZK.1900 / MZK.190S)

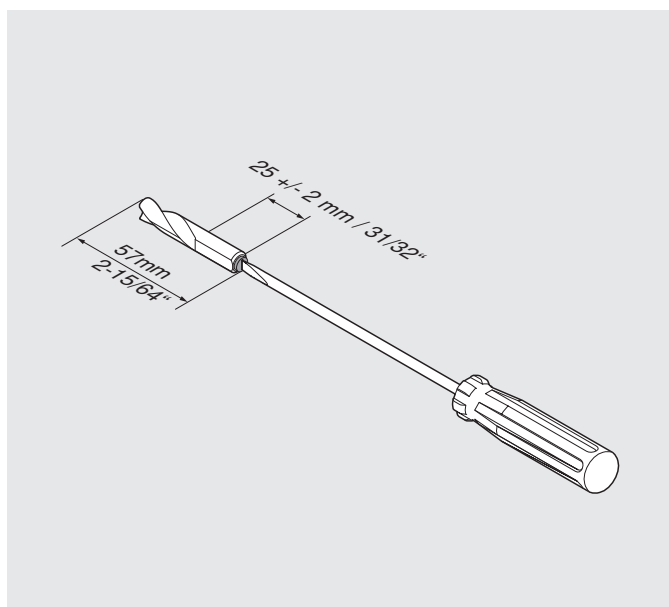
De volgende stappen zijn uitsluitend bij de boorkop MZK.1900 / MZK.190S vereist:

- Taster **(1.2)** onderaan in de boorkop schuiven
- Greep **(1.3)** op taster schroeven



1.2 - Vereiste boren

- Boren:
4 x $\varnothing$ XX mm rechtsdraaiend **(1.7)** (zwart gekenmerkt)
5 x $\varnothing$ XX mm linksdraaiend **(1.8)** (rood gekenmerkt)
- Afdekkappen
(alleen nodig indien boorhouders vrij blijven)
- Snelspanboorhouder:
Bij gebruik van snelspanboorhouders alleen boren gebruiken die door Blum aanbevolen worden.

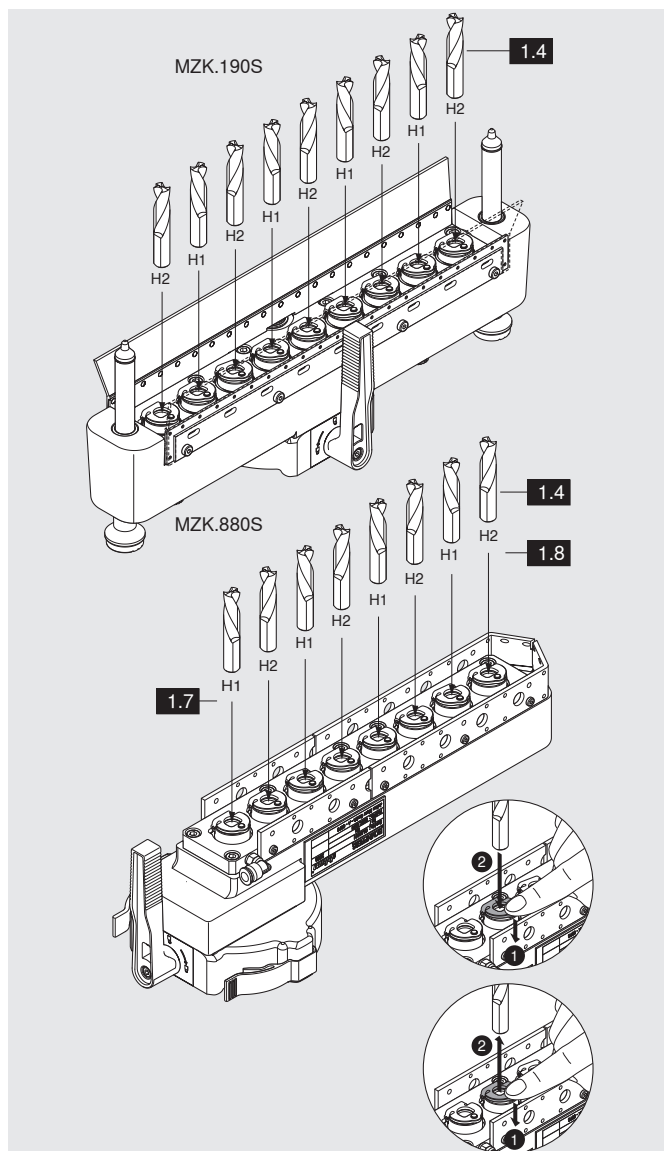
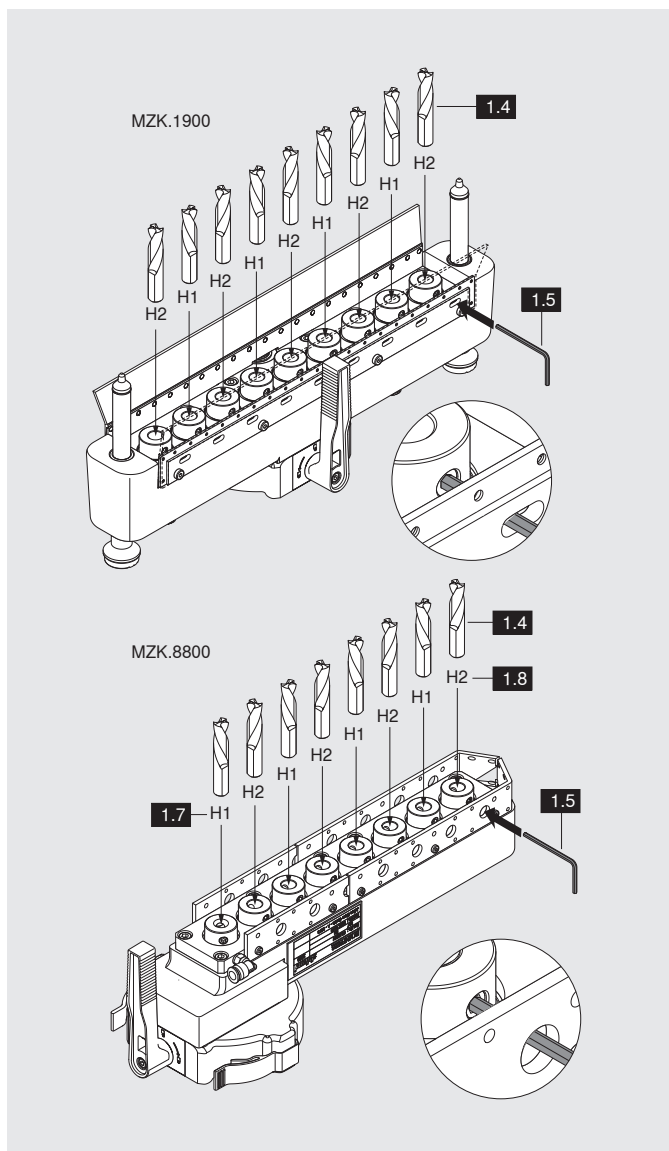


1.3 Boorlengte instellen

De totale lengte van de boren (punt tot boorinstelschroef) moet 57 mm / 2-15/64" bedragen.

Indien de lengte korter is, boorlengte aan de hand van de boorinstelschroef met een schroevendraaier verstellen.

! **Belangrijk**
Alle boren moeten even lang zijn!

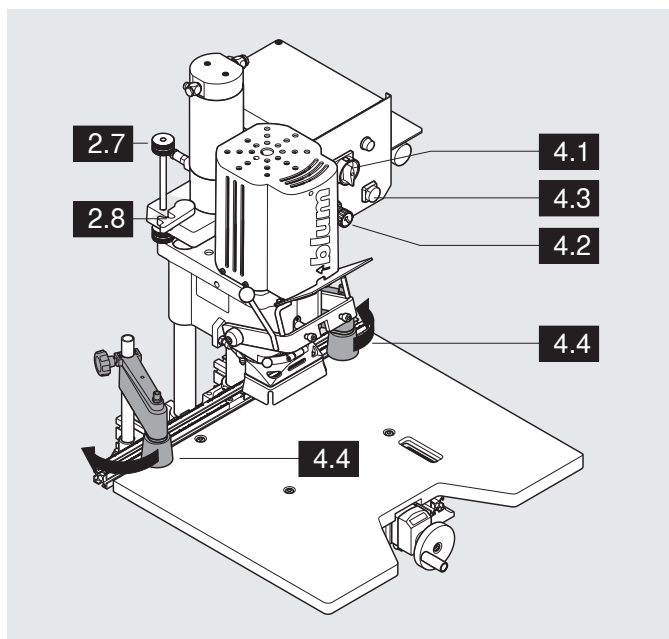


1.4 - Boren in de boorhouders spannen

Opgepast Snijverwondingen door aanraken van de boorpunten

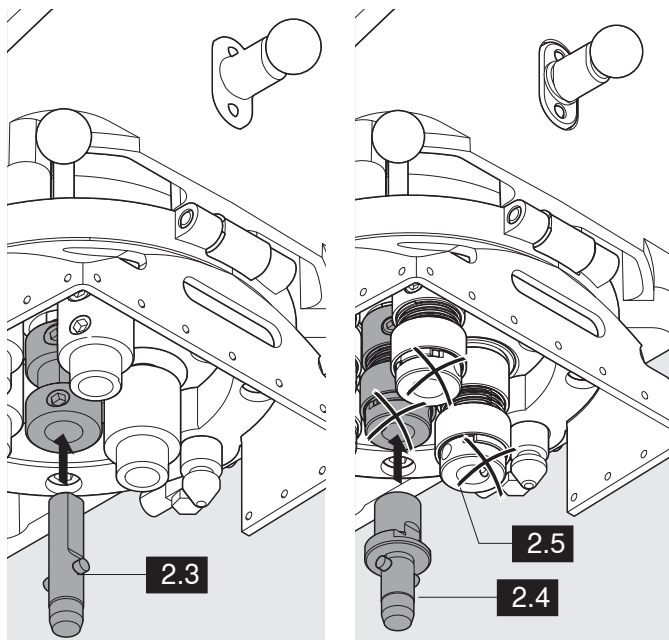


- Boorkop altijd van de verwerkingsmachine demonten.
- Gebruik werkhandschoenen.
- Boren **(1.4)** altijd tot de aanslag in de boorhouder steken.
(Pijl aan het boorgat moet in de richting van de bevestigingsschroeven staan)
- Met inbussleutel **(1.5)** de bevestigingsschroeven vastdraaien.
- In de vrijblijvende boorhouders afdekkappen **(1.6)** steken.
Hierdoor wordt het bevullen van de boorhouders verhinderd.
- Kenteken van de boorhouder:
rechtsdraaiend **(1.7)** > zwart
linksdraaiend **(1.8)** > rood



2.1 - Voorbereiding van de MINIPRESS

- Hoofdschakelaar (4.1) uit
- Machine van het stroom- en persluchtnet halen.
- Werkstukklep (4.4) naar buiten draaien.
- Alle boren van de verwerkingsmachine verwijderen.
- Alle boordieptestops verwijderen.

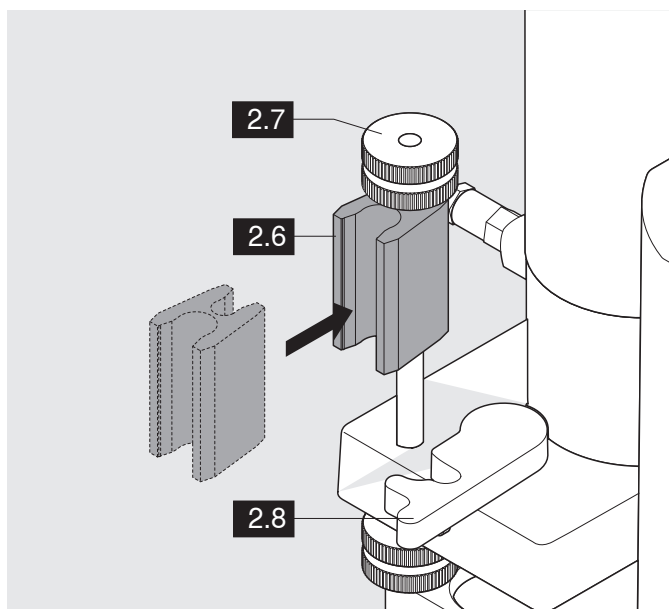


2.2 - Koppingsstuk plaatsen

Er bestaan twee types koppingsstukken:

- Koppeling voor standaard boorhouder MKZ.1120 (2.3) wordt meegeleverd.
- Koppeling voor snelspanboorhouder MKZ.1130 (2.4) moet besteld worden

- Het betreffende koppingsstuk (2.3/2.4) wordt zoals een boor in de middenste as ingespannen.
- Boorhouder (2.5) verwijderen.
- Afdekkap (1.6) verwijderen.



2.3 - Boordieptestop monteren

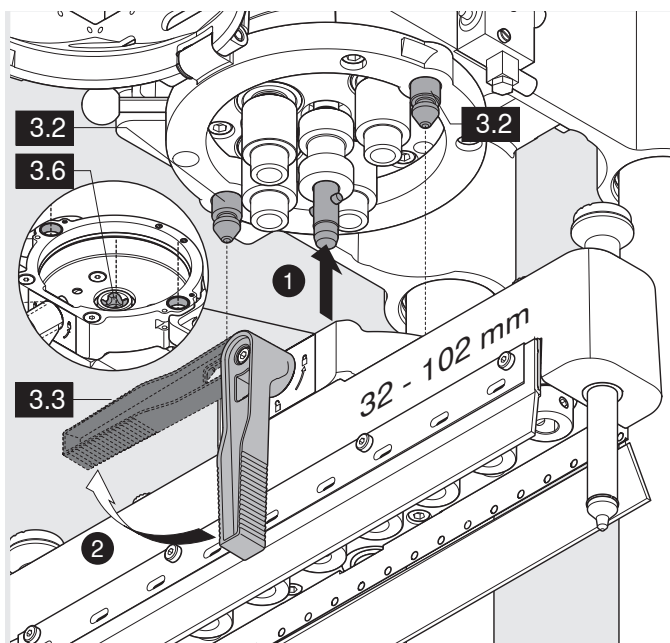
- Om de boordiepte met gemonteerde boorkop niet met de boordiepte-instelschroef te moeten instellen wordt een boordieptestop (2.6) gemonteerd.
- Boordieptestop (2.6) op de boordiepte-instelschroef steken.



OPGEPAST

De boordieptestop moet in een vlak met de gekarteelde moer (2.7) liggen en volledig aansluiten.

- Zo krijgt u dezelfde boordiepte als tevoren zonder boorkop.



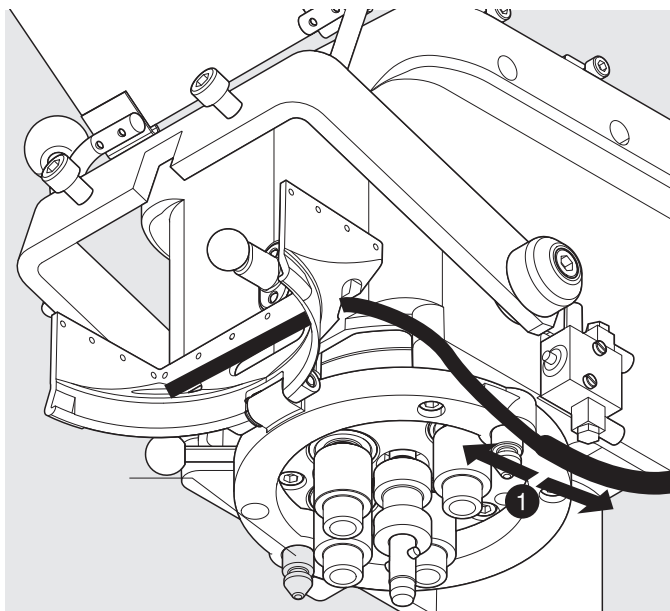
3.1 - Opzetten van de boorkop

De boorkop kan in twee posities gemonteerd worden:

- a) Bereik 32 - 102 mm
boorkop - boor vooraan
- b) Bereik 0 - 38 mm
boorkop - boor achteraan

- Beveiliging naar boven draaien.
- Boorkop met de bouten (3.2) van de klemring inschuiven.
- Vergrendelingshendel (3.3) in de richting "Gesloten" bewegen.

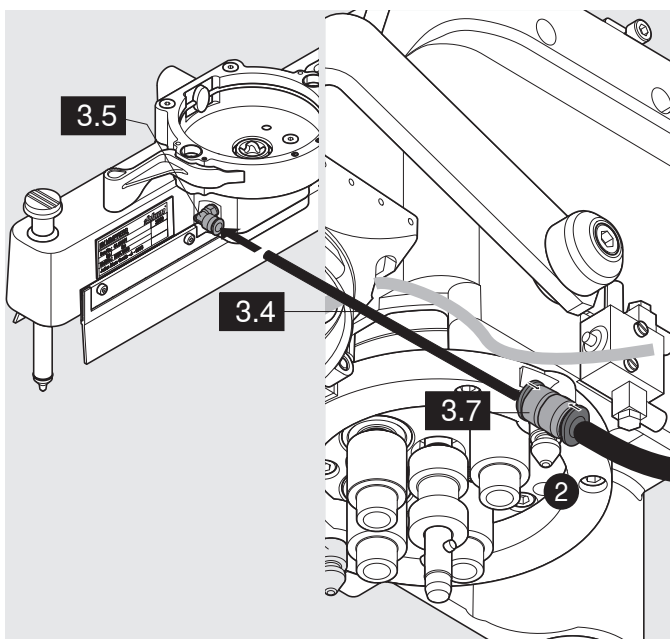
De boorkop heeft een verzet van 32 mm.

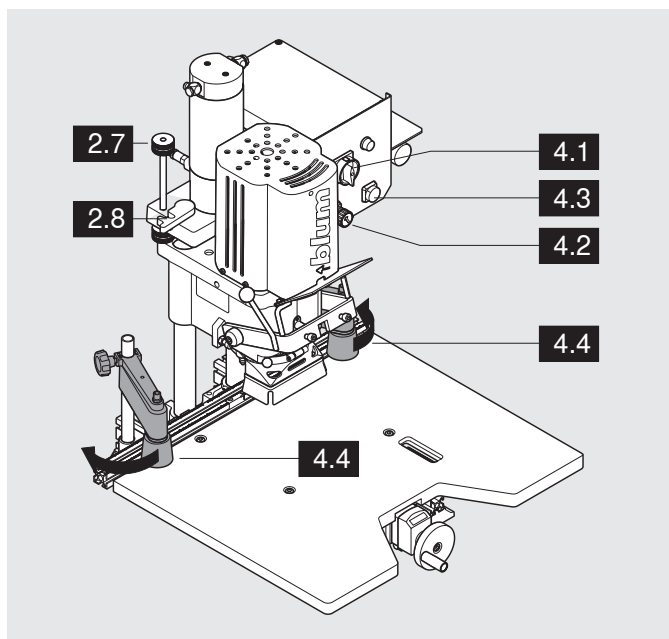


3.2 - Aansluiten van de luchttoevoer

3.2.1) Aansluiten van de luchttoevoer

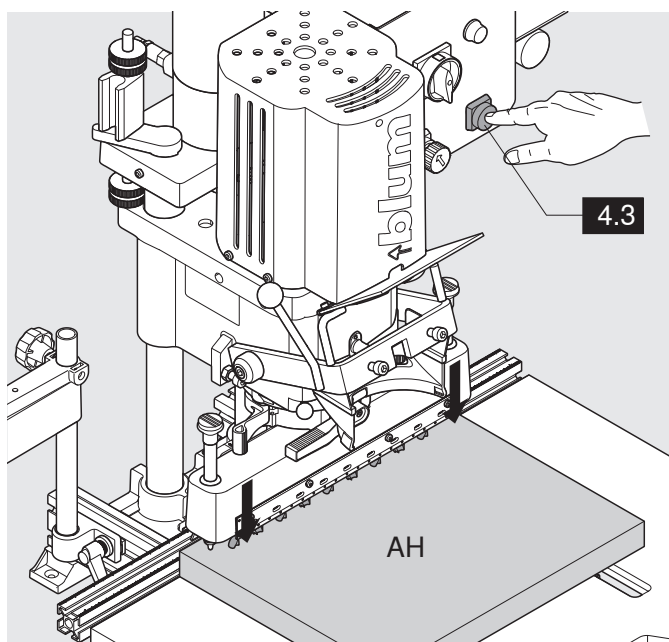
- Meegeleverde luchtslang (3.4) op de luchttoevoer (3.5) van de boorkop steken.
- Het andere einde van de luchtslang met de slangkoppeling (3.7) en de luchtslang (3.4) verbinden.



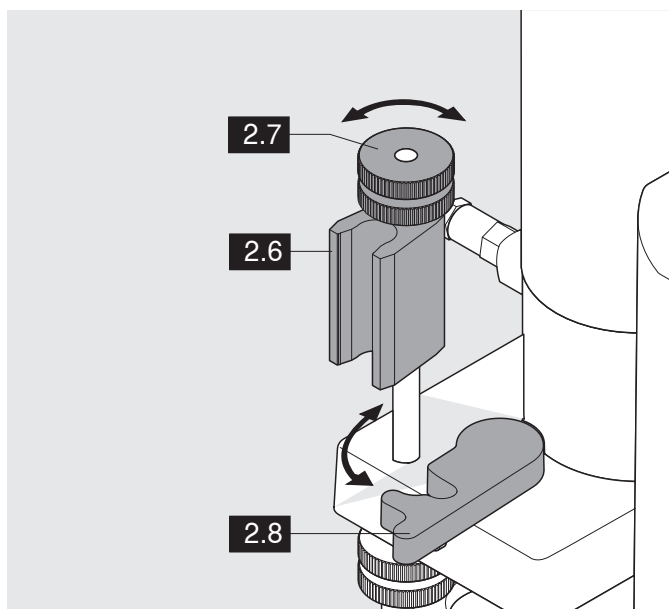


4.1 - Instelling boordiepte controleren

- Hoofdschakelaar (4.1) uit
- Leiding toevoerlucht aan de luchtfiltereenheid van de verwerkingsmachine aansluiten.
- Werkstukklemschakelaar (4.2) op pos. "UIT".
- Corpuszijde buiten het werkbereik (boor/inpersaggregaat) op de werktafel leggen en zo vasthouden.
- Mal boordiepte-instelling (2.8) positioneren.
- Werkstukkleem (4.4) naar buiten draaien.



- Boorschakelaar (4.3) indrukken en ingedrukt houden.
- De corpuszijde naar de boren toe schuiven en controleren of de boorpunten zich aan de corpusbovenkant (WS) bevinden.
- Boorschakelaar (4.3) weer loslaten.



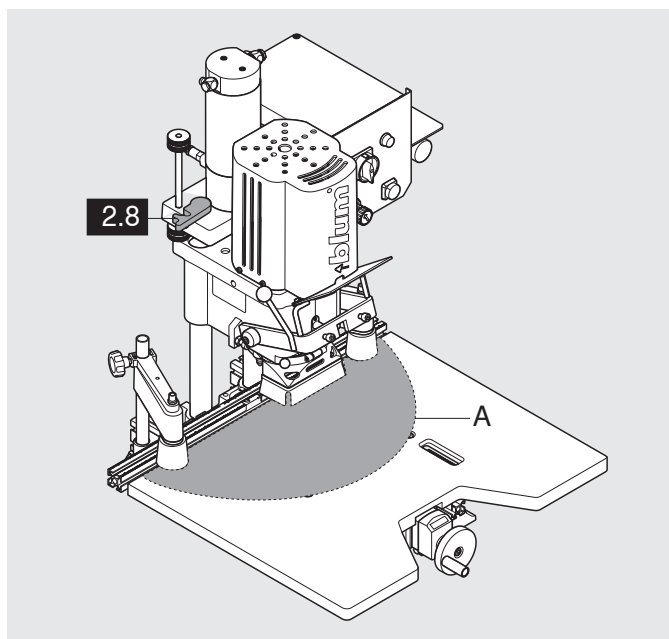
4.2 - Instelling boordiepte corrigeren

- Indien de boorpunten zich niet aan de corpusbovenkant (WS) bevinden, instelling corrigeren.
- Gekartelde moeren (2.7) verdraaien.

minder diep instellen: Gekartelde moer (2.7) naar rechts draaien.
dieper instellen: Gekartelde moer (2.7) naar links draaien.
 (Een draai betekent 1,5 mm diepteverstelling.)

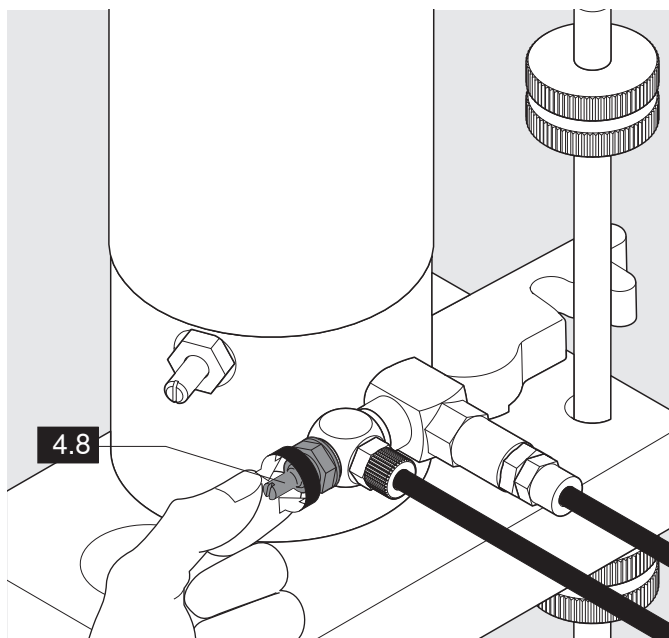
- Gekartelde moer (2.7) fixeren, met contramoer vastschroeven.
- Proef opnieuw uitvoeren en instelling controleren.

! **Belangrijk**
 Door het uitzwenken van de mal voor de boordiepte-instelling (2.8) wordt een boordiepte van 13 mm bereikt.



4.3 - Controleren van de daalsnelheid

- Corpuszijde van de werktafel verwijderen.
- Mal voor boordiepte-instelling (2.8) wegdraaien.
- Werkbereik van de machine (A) vrijhouden.
- Op de boorschakelaar (4.3) drukken en neerwaartse beweging bekijken.

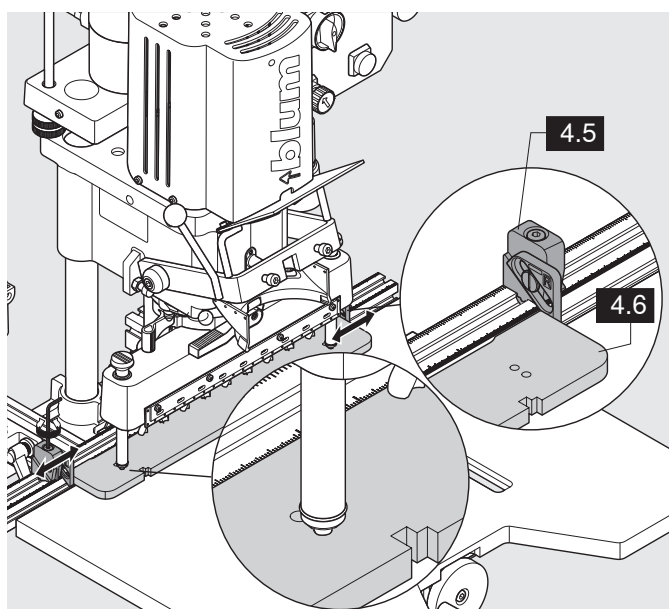


4.4 - Instellen van de daalsnelheid

Het verstellen van de rem gebeurt door het verdraaien van de schroef (4.8).

- **Hardhout:** Schroef (4.8) naar rechts draaien: boren wordt langzaam uitgevoerd.
- **Zachthout:** Schroef (4.8) naar links draaien: boren wordt snel uitgevoerd.

Dit zorgt voor een langere levensduur van de boren en precieze boringen.

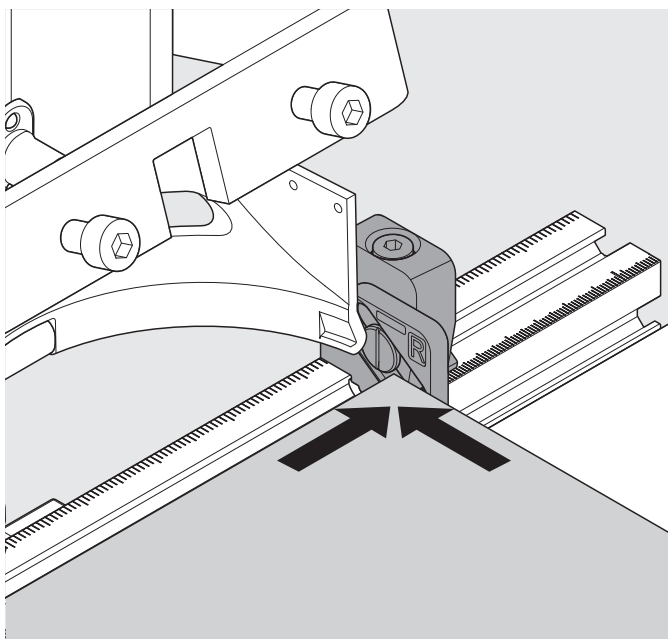


4.5 - Kippende aanslagen instellen

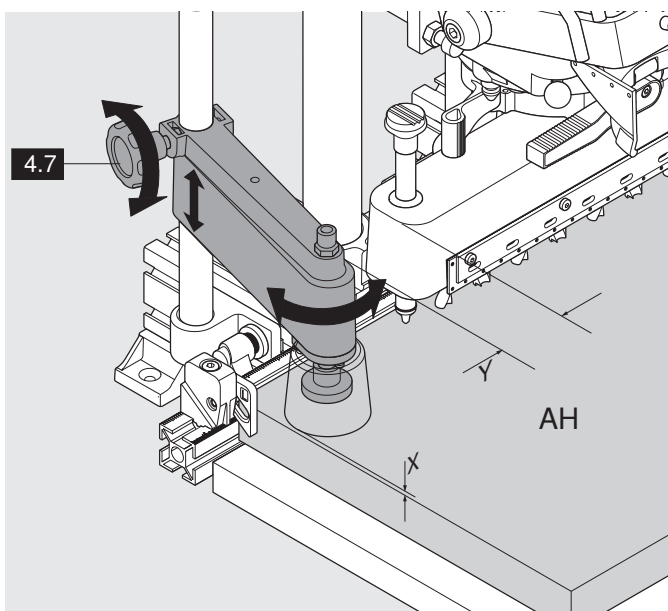
Een kippende aanslag (4.5) op de gewenste beginmaat instellen en vastzetten.
(Leesbare kant bevindt zich aan de binnenkant.)

! **Belangrijk**
Indien meerdere rijboringen geboord moeten worden, gebruik dan meerdere aanslagen om over de grote lengte met een hogere precisie te werken.

Voor de instelling van meerdere aanslagen kan de instelmal (4.6) eveneens gebruikt worden. De vastgelegde afstand bedraagt 9 x 32 mm.

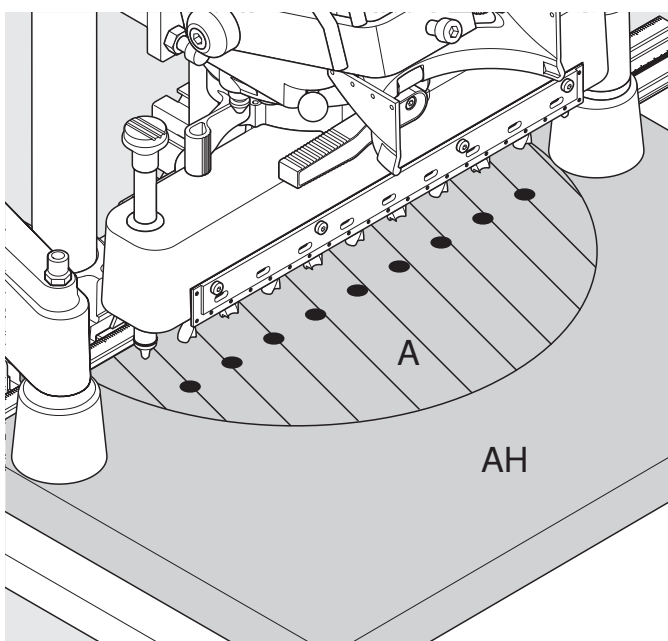


4.6 - Corpuszijde tegen aanslag schuiven



4.7 - Werkstukklemp op materiaaldikte instellen

- Klemschroef **(4.7)** losdraaien
- Werkstukklemp zo instellen dat de afstand tussen corpuszijde (WS) en werkstukklempbeveiliging maximaal 3 mm bedraagt.
- Min. 1 cm afstand tussen werkstukklemp en boorkop laten (y).
- Klemschroef **(4.7)** lichtjes aantrekken.



4.8 - Boren

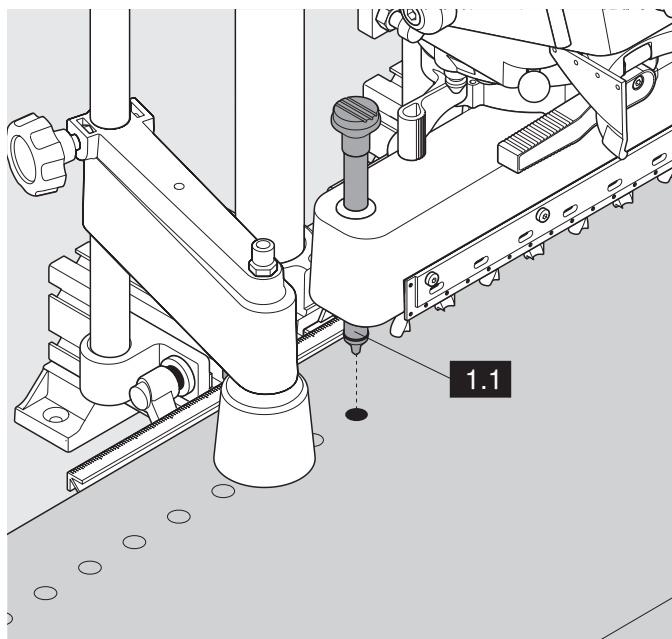


OPGEPAST

Vergewis u ervan dat er behalve het werkstuk geen voorwerpen in het werkbereik (A) van de machine liggen.

Geen manipulatie met de handen in het werkbereik (A) van de machine.

- Hoofdschakelaar **(4.1)** aan
- Werkstukklemschakelaar **(4.2)** op pos. "AAN".
- Corpuszijde buiten het gevarenbereik vasthouden en tegen de aanslag drukken.
- Boorschakelaar **(4.3)** indrukken tot de boordiepte bereikt is.
- Tijdens het boorproces wordt de taster **(1.1)** weer in de uitgangspositie geschoven.



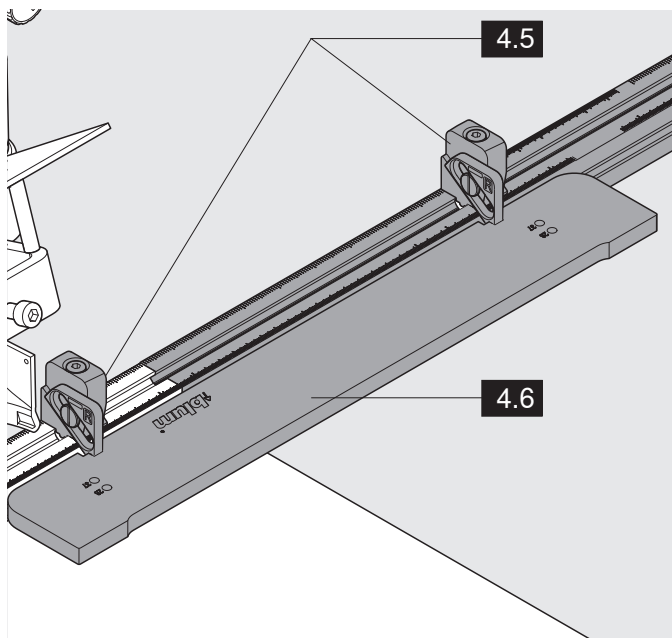
4.9 - met de tasters verder synchroniseren

- Tasters (1.1) naar onder bewegen en in de laatste boring van de vorige geboorde boringsgroep centreren.
- Boren zie punt 4.8.



Aan te raden:

De tasters (1.1) bij korte boringsgroepen gebruiken om verder te synchroniseren. Indien meerdere rijboringen geboord moeten worden, meerdere aanslagen gebruiken en deze met de instellingsmal (MZK.1906 EINSTLE) (4.6) positioneren. Zo is de precisie over een grotere lengte hoger.



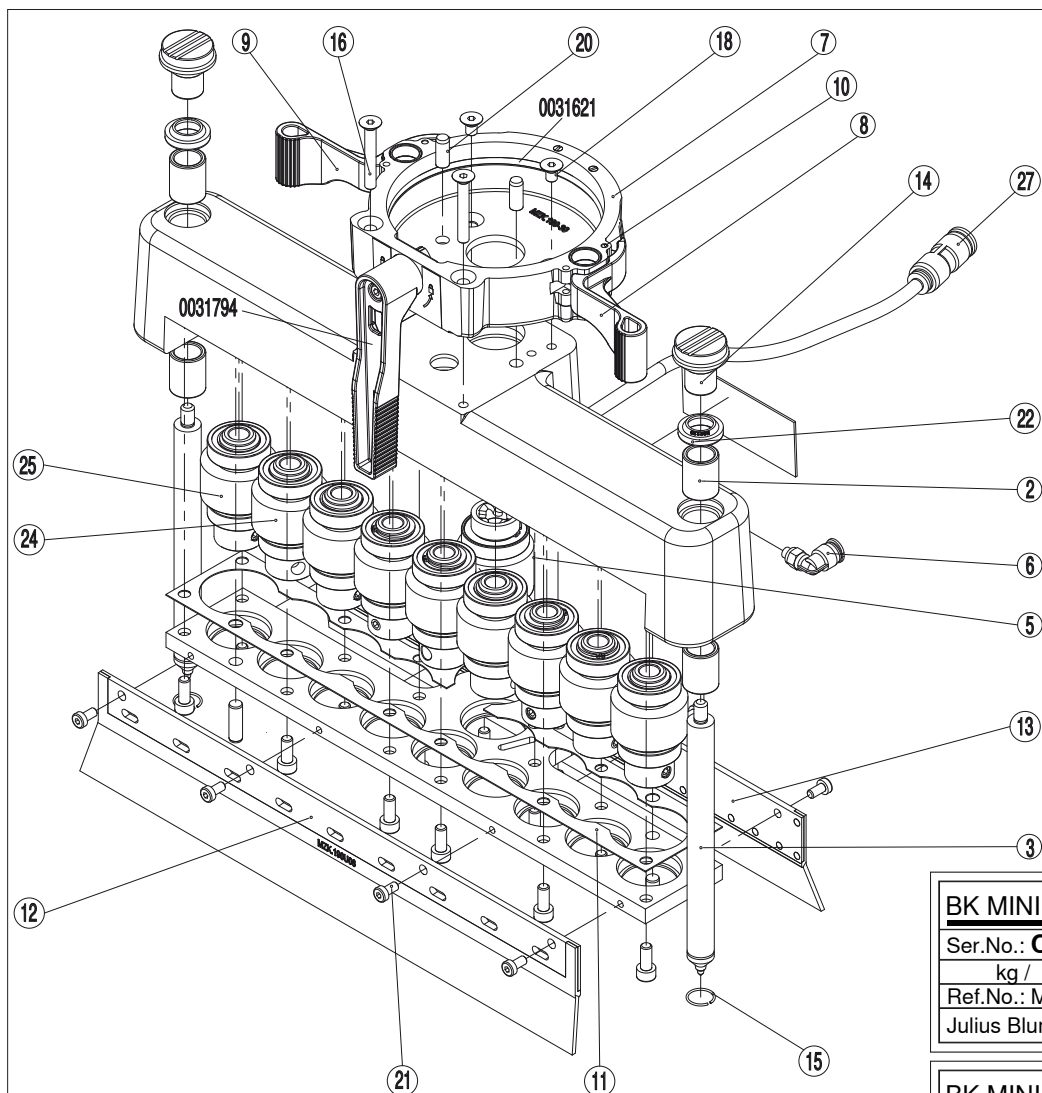
4.10 - met de instellingsmal verder synchroniseren

- Verlengingsliniaal monteren.
- Instellingsmal aan de kippende aanslag (4.5) positioneren.
- Extra kippende aanslag (4.5) op de verlengingsliniaal positioneren. De afstand wordt door de instellingsmal (4.6) bepaald.
- De mal (MZK.1906 EINSTLE) (4.6) is optioneel. Deze is niet in de leveromvang van de boorkoppen inbegrepen.

5.1 - Onderhoud

- Regelmatig boorstof van machine en boorkop verwijderen om de optimale werking en lange levensduur van de apparaten te garanderen.
- Regelmatig boorstof van de tasters verwijderen.
- Regelmatig boorstof van de snelspanboorhouder verwijderen.
- Kapotte of beschadigde onderdelen onmiddellijk vervangen.
- Alleen originele onderdelen van BLUM gebruiken.

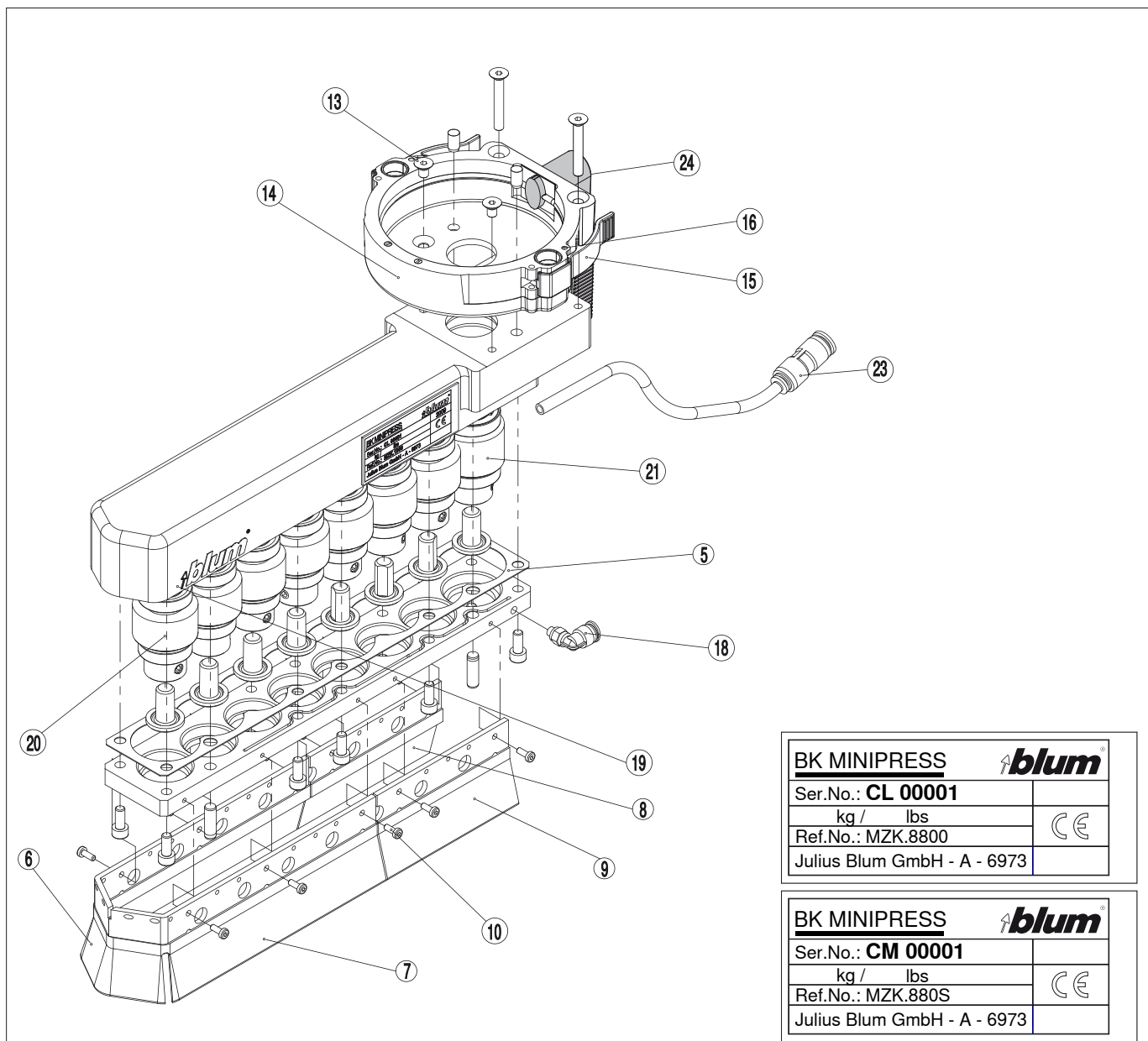
Fout	Oorzaak	Herstellen van de fout	Opmerking
Boorkop kan niet gemonteerd worden	Verkeerde klemring is gemonteerd	Juiste klemring monteren (zie set voor uitrusting achteraf M30.1313. UMBO-K)	
	Verkeerde koppeling gebruikt	Juiste koppeling gebruiken	zie punt 2.2
	Spanen tussen klemring, boorkop en boorkophouder	Houtkrullen verwijderen	geen
	Vergrendeling 3.3 staat op positie gesloten	Vergrendeling op positie open zetten	zie punt 3.1
Boor kan niet gespannen of gelost worden	Spanvlak aan boor te groot Afmeting (9,3 mm)	Boren gebruiken die door Blum aanbevolen worden Zie Blum productcatalogus of www.blum.com	Boren gebruiken die door Blum vrijgegeven zijn Zie Blum productcatalogus of www.blum.com
	Binnenruimte van de boorhouders vuil door spanen	Boorkop en boorhouders leegblazen, afdekkingen boorhouders verwijderen	zie hoofdstuk 1
	Vuil en stof tussen klemring en boorhouder	Boorkop en boorhouders leegblazen, afdekkingen boorhouders verwijderen	zie hoofdstuk 1
	Er worden boren gebruikt die niet door Blum aanbevolen worden	Boren gebruiken die door Blum aanbevolen worden Zie Blum productcatalogus of www.blum.com	zie hoofdstuk 1
Rijboring niet parallel met aanslagliniaal	Boorkop verdraait zich Klemring en aandrijfkast zijn niet correct aan elkaar vastgeschroefd	Schroeven vastdraaien	zie handleiding MA-456
	Boorkop is niet juist bevestigd (los)	Vergrendeling (3.3) sluiten	zie handleiding MA-456
Langere rijboringen zijn niet precies	De rijboringen werden met aftasters geboord, de tasterspeling van de aftasters (1.1) is te groot.	Langere rijboringen met aanslagen boren	zie hoofdstuk 4
	Aanslagen zijn niet juist ingesteld	Instelling van de aanslagen controleren	zie hoofdstuk 4
	Taster wordt niet zuiver gecentreerd	Er moet opnieuw op de taster gedrukt worden	zie hoofdstuk 4
In werktafel geboord	Boordieptestop werd niet gemonteerd	Boordieptestop monteren	zie hoofdstuk 2
Boordiepte klopt niet	Verkeerde boren in gebruik	Boren gebruiken die door Blum vrijgegeven zijn Zie Blum productcatalogus of www.blum.com	zie hoofdstuk 1
	Boren niet correct ingespannen	Vervuiling	zie hoofdstuk 1
	Boorlengte is niet correct ingesteld		zie hoofdstuk 1



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

BK MINIPRESS blum	
Ser.No.: CM 00001	
kg / lbs	CE
Ref.No.: MZK.190S	
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



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 0030704	MZK.1306	WELLE R NC SO
	Ser.No: CM 9141288	MZK.190MS6	WELLE NC SO
20	Ser.No: CL 0030874	MZK.1306.03WELLE	L NC SO
	Ser.No: CM 3080183	MZK.190MS6.03WELLE	NC SO
21	Ser.No: CL 0032544	MZK.1305	ANT-WEL NC SO
	Ser.No: CM 3899355	MZK.880MS5.10ANT-WEL	NC SO
23	0032169	STECKVERSCHR-GER	8-6 QS
24	0031794	MZK.1931	HEBEL+SR S

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

BK MINIPRESS blum	
Ser.No.: CM 00001	
kg / lbs	CE
Ref.No.: MZK.880S	
Julius Blum GmbH - A - 6973	

Van Hoecke nv
Europark-Noord 9
9100 Sint-Niklaas
België
Tel.: +32 3 760 19 00
Fax: +32 3 760 19 19
E-mail: info@vanhoecke.be
www.vanhoecke.be
www.orgalux.com

Van Hoecke bv
Schimminck 5
5301 KR Zaltbommel
Nederland
Tel.: +31 418 56 90 60
Fax: +31 418 56 90 69
E-mail: info@vanhoecke.nl
www.vanhoecke.nl
www.orgalux.com

Julius Blum GmbH
Beslagfabriek
6973 Höchst
Oostenrijk
Tel.: + 43 5578 705-0
Fax: +43 5578 705-44
e-mail: info@blum.com
www.blum.com

