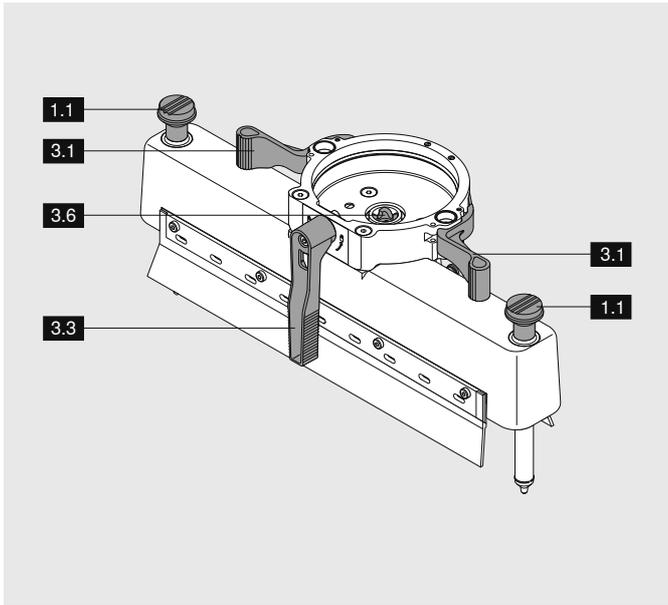


MZK.1900 / MZK.8800 / MZK.190S / MZK.880S

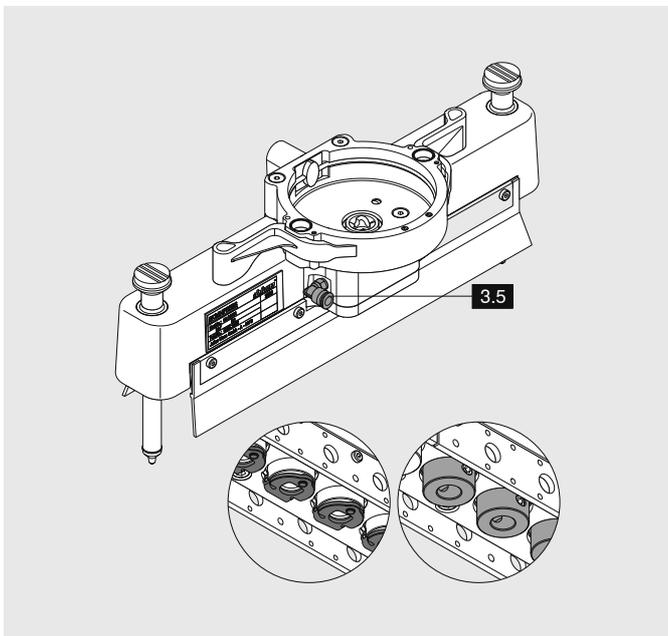
¡Guarde el manual!



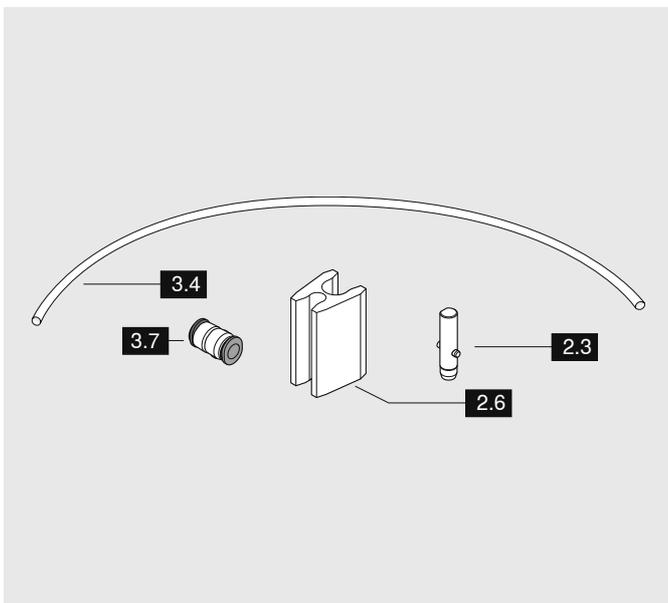
El cabezal portabrocas sólo puede ser utilizado por personal cualificado que haya leído y comprendido perfectamente las instrucciones de uso.



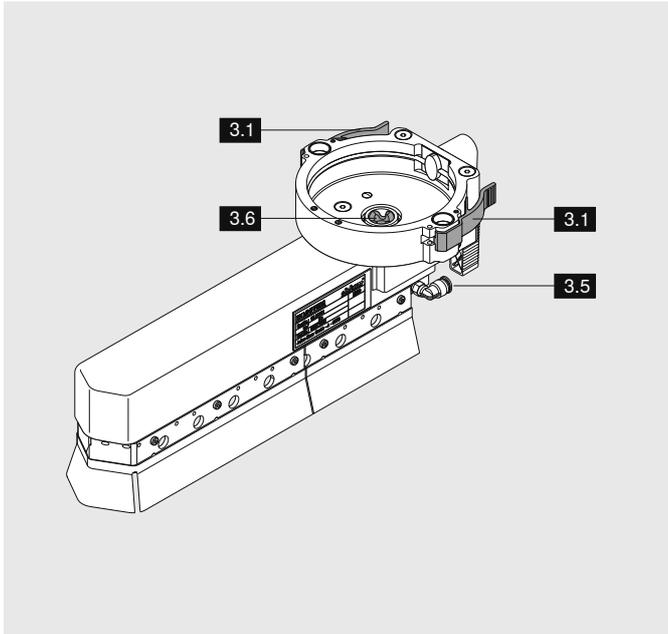
- 3.6 ... Árbol de transmisión
- 3.3 ... Bloqueo
- 3.1 ... Palanca de seguridad
- 1.1 ... Palpador



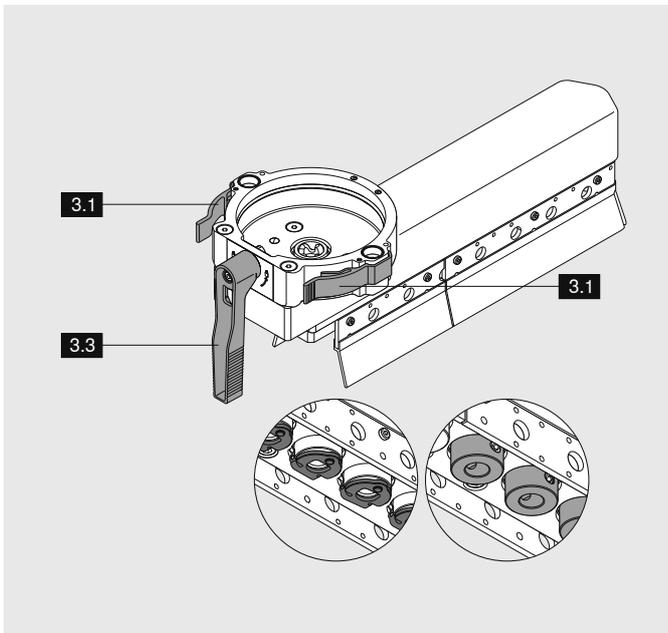
- 3.5 ... Soplado de virutas



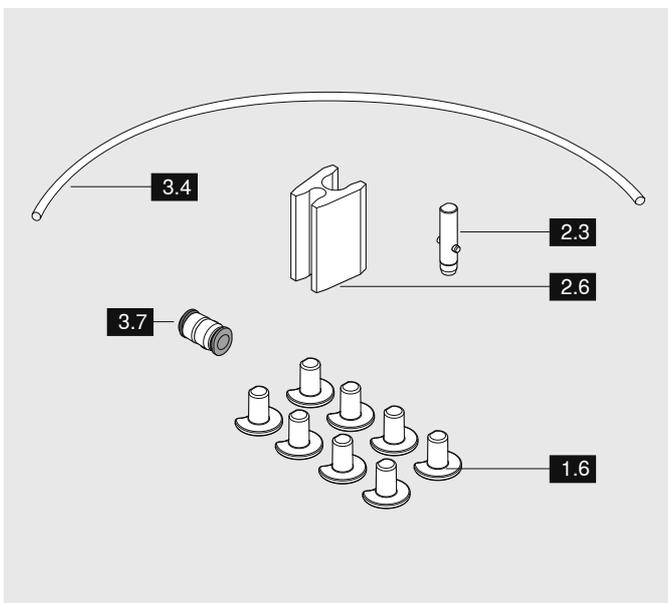
- 2.3 ... Acoplamiento para portabrocas estándar (MZK.1120)
- 2.6 ... Distancia
- 3.4 ... Manguera de aire
- 3.7 ... Enchufe doble



- 3.6 ... Árbol de transmisión
- 3.1 ... Palanca de seguridad
- 3.5 ... Soplado de virutas



- 3.3 ... Bloqueo
- 3.1 ... Palanca de seguridad



- 2.3 ... Acoplamiento para portabrocas estándar (MZK.1120)
- 2.6 ... Distancia
- 3.4 ... Manguera de aire
- 1.6 ... Tapas
- 3.7 ... Enchufe doble

A	Gráfico de orientación MZK.1900 / MZK.190S	2
A	Gráfico de orientación MZK.8800 / MZK.880S	2
B	Contenido	4
C	Indicaciones para el lector	5
D	Instrucciones de seguridad	6
E	Datos técnicos	7
1	Preparación del cabezal portabrocas	8
2	Preparación de MINIPRESS / MINIDRILL	10
3	Montaje del cabezal portabrocas	11
4	Trabajar con el cabezal portabrocas	12
5	Mantenimiento	16
6	¿Qué hacer si...?	17
7	Piezas de repuesto MZK.1900 / MZK.190S	18
7	Piezas de repuesto MZK.8800 / MZK.880S	19

El cabezal portabrocas sólo puede ser utilizado por personal cualificado que haya leído y comprendido perfectamente las instrucciones de uso.

C.1- Manejo del manual

- Guarde el manual de instrucciones.
- Antes de la puesta en servicio, lea el manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad.
- Para identificar mejor las piezas descritas, recomendamos el uso del gráfico de orientación.
- Cada capítulo se identifica con una letra en mayúsculas o número para facilitar la consulta el manual.



Indicación de seguridad:

Este símbolo de atención hace referencia a indicaciones de seguridad importantes que es indispensable considerar.

Comentario:



Este signo de exclamación hace referencia a una observación. Si se ignoran las observaciones, pueden dañarse partes del cabezal portabrocas y la pieza de trabajo, o bien el cabezal portabrocas ya no estará en condiciones de funcionar, quedando inservible.

(3.1) Estas denominaciones de pieza remiten directamente al capítulo en el que se describen las piezas. Por ejemplo, **(3.1)** se describe en el capítulo 3.

Estimado cliente de Blum:

Es indispensable que lea con atención este manual antes de la primera puesta en servicio, aunque ello requiera que le dedique parte de su valioso tiempo. Sólo así sabrá cómo adaptar óptimamente el cabezal portabrocas para satisfacer sus necesidades y cómo protegerse de eventuales lesiones.

En la fecha de publicación, el manual correspondía a la versión más reciente de esta serie. Sin embargo, no cabe excluir las ligeras diferencias producto desarrollo y perfeccionamiento del cabezal portabrocas. El manual es un componente importante del cabezal portabrocas y debe traspasarse al nuevo propietario en caso de reventa.

Para su propia seguridad, sólo utilice piezas de repuesto y accesorios aprobados por Blum. Blum no se hace responsable de otros productos y de los daños que éstos pudieran causar.

Blum GmbH se reserva el derecho de modificar sin previo aviso y sin aducir razones la realización técnica, equipamiento, información técnica, colores y acabados, materiales, ofertas de servicio, prestaciones de servicio y aspectos similares o de retirar productos sin sustituirlos por otros, así como de suspender la fabricación de un determinado modelo sin previo aviso.

D.1 - Riesgos residuales conforme a la norma EN ISO 12100-2

- El cabezal portabrocas satisface los requisitos vigentes de los sistemas de seguridad. No obstante, existen riesgos residuales.
- Persisten riesgos residuales para el operador y terceros debidos al movimiento del mecanismo de taladrar, especialmente si se retiran los dispositivos de seguridad o si fallan los elementos de mando.
- Las etiquetas e instrucciones de seguridad indican otros riesgos residuales, y por eso es absolutamente necesario respetar al pie de la letra las instrucciones de seguridad siguientes.

D.2 - Adhesivos de seguridad

	• Antes de la puesta en servicio de la máquina, lea el manual y las indicaciones de seguridad.
	• Antes de la puesta en servicio de la máquina, lea el manual y las indicaciones de seguridad.
	• Lleve siempre gafas de protección mientras trabaja con la máquina.
	• Sólo puede haber una única persona trabajando en esta máquina.
	• Antes de cualquier reparación, desconecte la máquina de la red eléctrica y de la red de tuberías de aire comprimido (enchufe, acoplamiento rápido).
	• Durante el proceso de taladrado o encaje a presión, no efectúe manipulaciones con las manos u objetos en el área de los taladros o del estribo oscilante.
	• No deben realizarse manipulaciones con las manos u otros objetos cerca de la broca durante el proceso de taladrado.
	• No efectúe manipulaciones con las manos en la zona de peligro de los pisadores - ¡pueden quedarse atrapadas!
	• No retire los dispositivos de seguridad. Puede sufrir lesiones.

D.3 - Uso conforme a lo prescrito

- El uso previsto del cabezal portabrocas es taladrar y encajar a presión los herrajes de Blum en materia de madera, aglomerado y madera con lámina. El cabezal portabrocas sólo puede ser utilizado por profesionales y artesanos de la industria y sólo resulta adecuado para usarse con Blum MINIPRESS M, MINIPRESS P y MINIDRILL. Para otros usos y aplicaciones, que no se describen en el manual, el fabricante declina toda responsabilidad.

D.4 - Indicaciones de seguridad

- Antes de realizar un cambio de herramienta, una actividad de reajuste o tareas en la zona de los taladros, desconecte la máquina MINIPRESS, MINIDRILL de la red eléctrica y neumática. (consulte el manual de MINIPRESS, MINIDRILL).
- Durante el trabajo procure utilizar únicamente herramientas de taladrar perfectamente afiladas.
- Extreme las precauciones al trabajar con piezas que sobresalen de la mesa de trabajo. Monte una mesa de apoyo mayor o utilice soportes.
- Fije la pieza durante el ensamblaje.
- Antes de empezar a trabajar, compruebe siempre todos los dispositivos de seguridad en cuanto a su integridad y funcionamiento. Sustituya las piezas dañadas o averiadas por piezas originales.
- Antes de conectar la máquina MINIPRESS o MINIDRILL cerciórese de que, aparte de la pieza de trabajo, no haya herramientas u otros objetos en la mesa de trabajo.
- Una vez que finalice el trabajo, desconecte MINIPRESS, MINIDRILL de la corriente y del sistema neumático.
- Para su propia seguridad, utilice sólo accesorios y aparatos recomendados o indicados en el manual de uso o en el catálogo BLUM.
- Está prohibido modificar o reconstruir el cabezal portabrocas por cuenta propia.
- Para cualquier duda o ante cualquier problema consultar al agente de servicio BLUM - www.blum.com.

E.1 - Medidas y pesos:

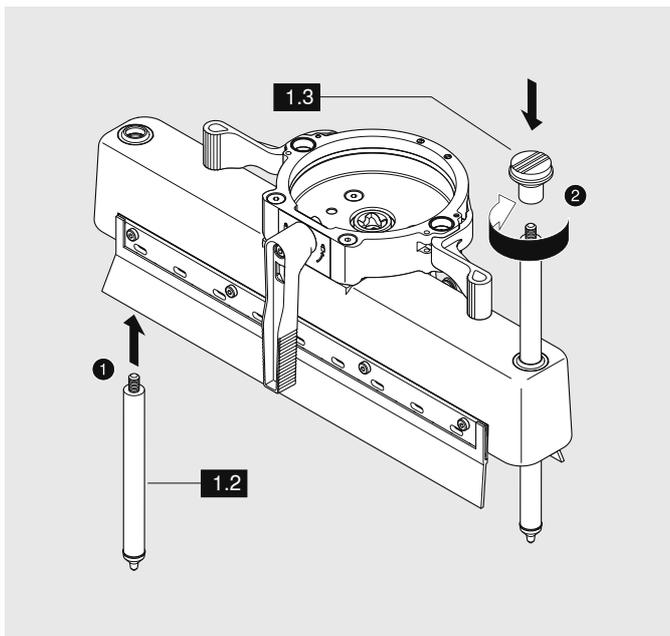
	MZK.1900 / MZK.190S	MZK.8800 / MZK.880S
• Peso:	3,7 kg / 8,2 lbs	3 kg / 6,6 lbs
• Medidas:	Altura = 153 mm / 6-1/64" Ancho = 355 mm / 13-31/32" Profundidad = 135 mm / 5-5/16"	Altura = 120 mm / 4-23/32" Ancho = 130 mm / 5-7/64" Profundidad = 355 mm / 13-31/32"

E.2 - Distancias de taladrado

- | | | |
|---|----------------|--|
| • Grosor máximo de la pieza de trabajo: | 40 mm 1-9/16" | • No usar brocas de cazoleta / brocas-forstner mayor que 10 mm |
| • Cota máxima de taladrado: | 102 mm 4-1/64" | |
| • Diámetro máximo de taladrado: | 10 mm 3/8" | |
| • Min. diámetro de taladro: | 2 mm 5/64" | |

E.3 - Accesorios

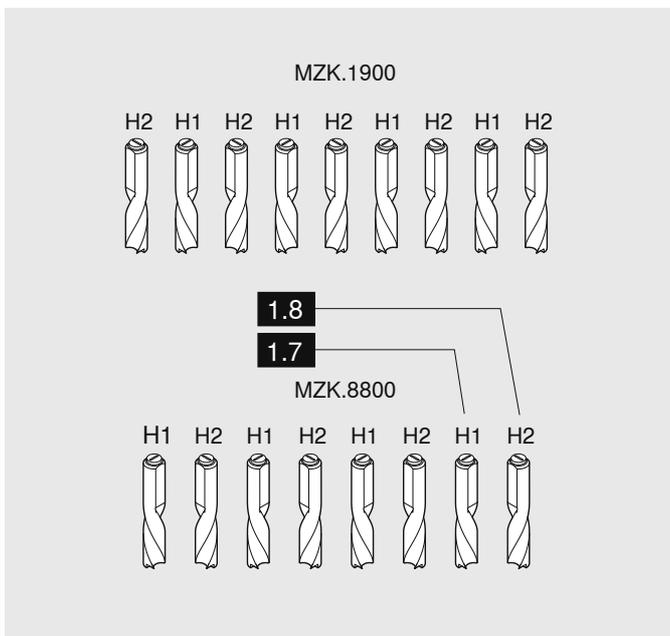
Para los accesorios, consulte el catálogo general de Blum



1.1 - Montaje del palpador (sólo en el caso de MZK.1900 / MZK.190S)

Para utilizar el cabezal portabrocas MZK.1900 / MZK.190S es preciso seguir los pasos indicados a continuación:

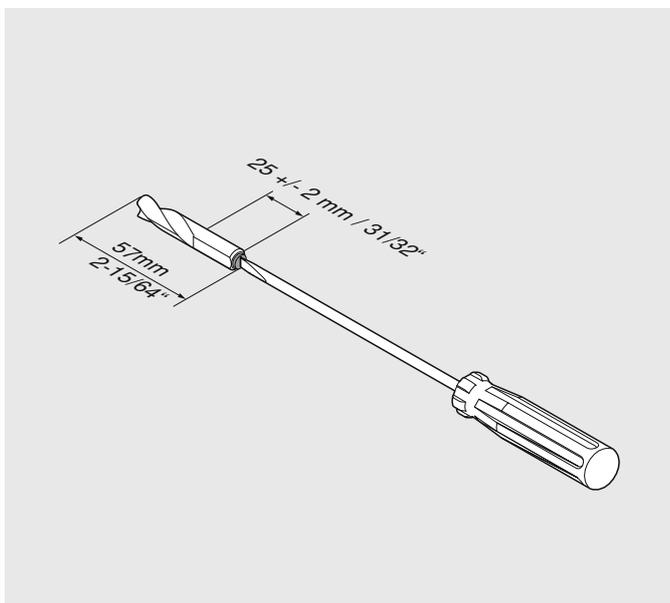
- Palpador (1.2) desplazar desde abajo en el cabezal portabrocas
- Atornille el tirador (1.3) sobre el palpador



1.2 - Broca necesaria

- La broca:
 - 4 x \varnothing XX mm giro a la derecha (1.7) (marcado en negro)
 - 5 x \varnothing XX mm giro a la izquierda (1.8) (marcado en rojo)
- Tapas (sólo son necesarias si los portabrocas están libres)

Mandril de fijación rápida:
 Cuando se usa mandril de fijación rápida solamente usar brocas recomendadas por Blum

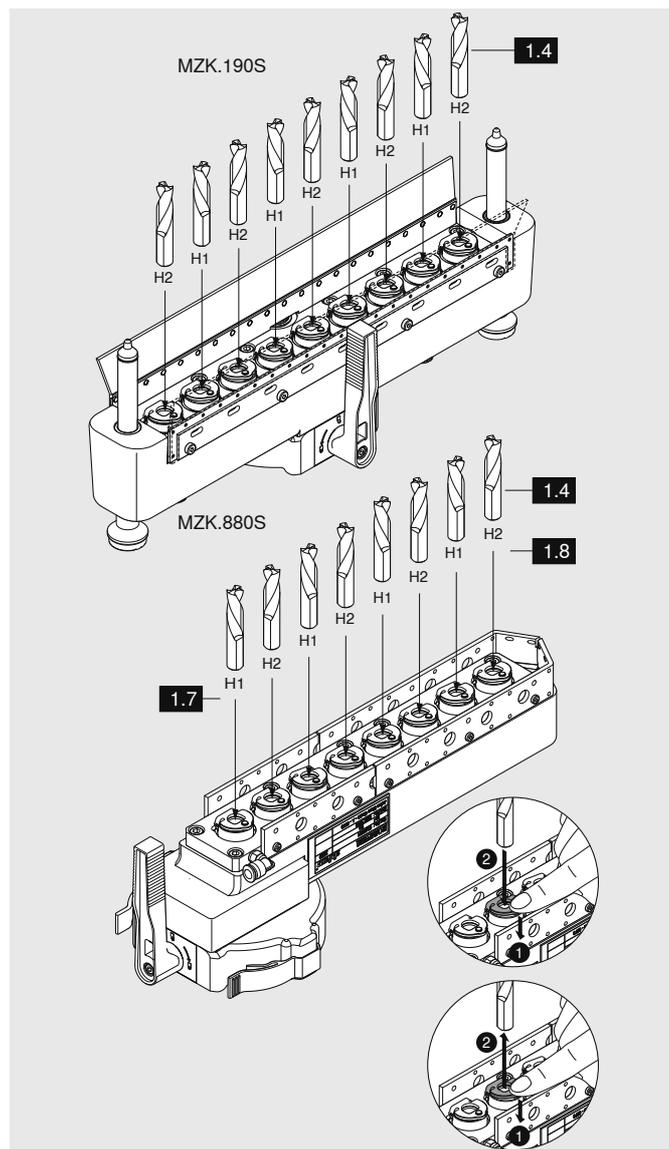
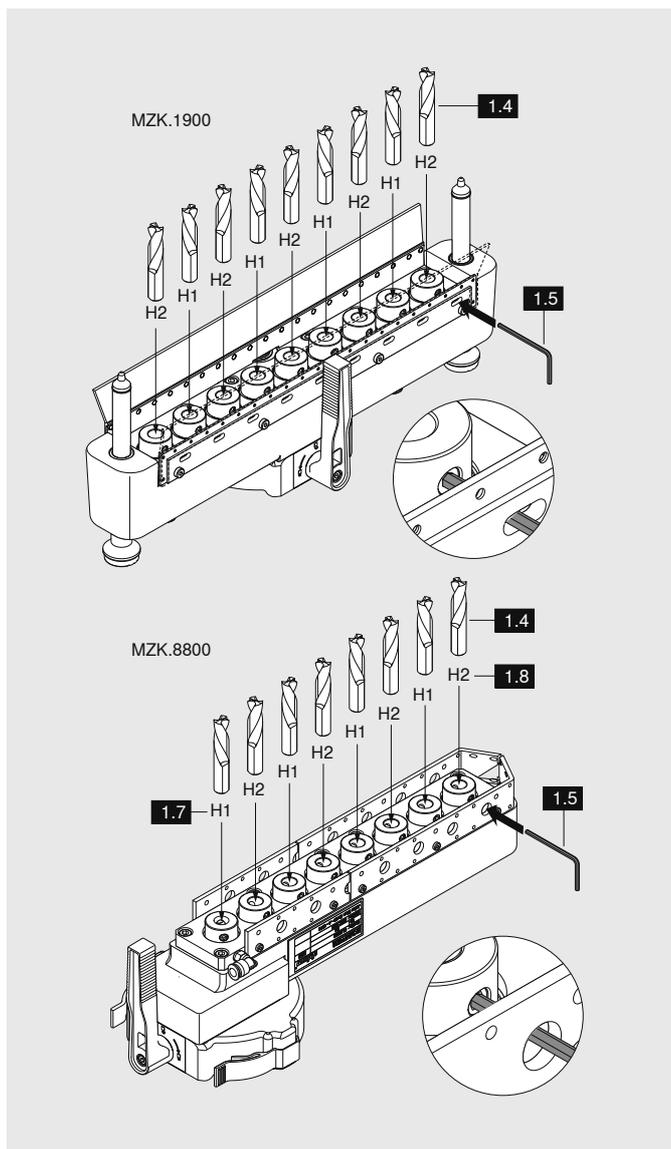


1.3 Ajustar el largo de las brocas

La longitud total de las brocas (filo a tornillo de ajuste de broca) debe ser de 57 mm / 2-15/64".

Si la longitud de broca es inferior, ajuste dicha longitud mediante el tornillo de ajuste de broca con un destornillador.

! **Importante**
Todas las brocas deben tener la misma longitud.



1.4 - Fije las brocas en los mandriles portabrocas

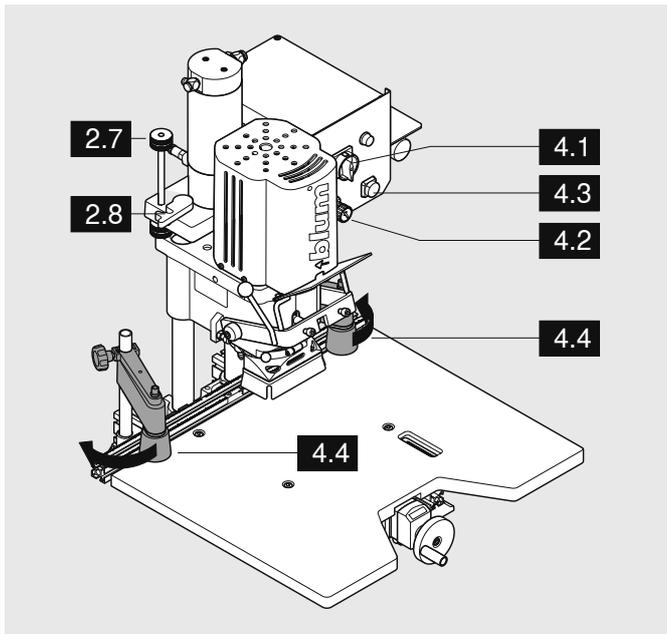
Atención

Existe riesgo de corte por roce durante el proceso de corte



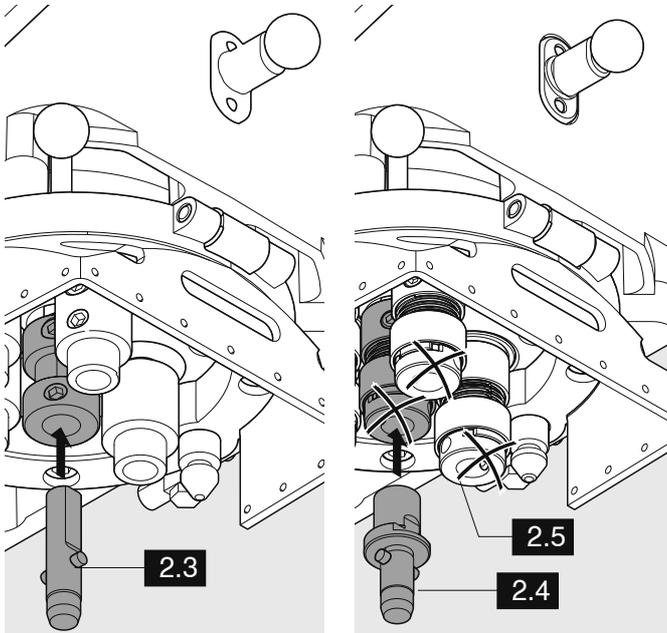
- Desmonte el cabezal portabrocas de la máquina de montaje
- Utilice guantes de trabajo

- Introduzca las brocas (1.4) en los portabrocas hasta el tope. (La superficie en contacto con la broca debe apuntar hacia el tornillo de fijación).
- Apriete los tornillos de fijación con una llave macho hexagonal (1.5).
- En los mandriles portabrocas que queden libres, insertar tapas (1.6); con ello se evita que se ensucien los mandriles portabrocas.
- Marcación de los portabrocas:
 con giro a la derecha (1.7) > negro
 con giro a la izquierda (1.8) > rojo



2.1 - Preparación de la MINIPRESS

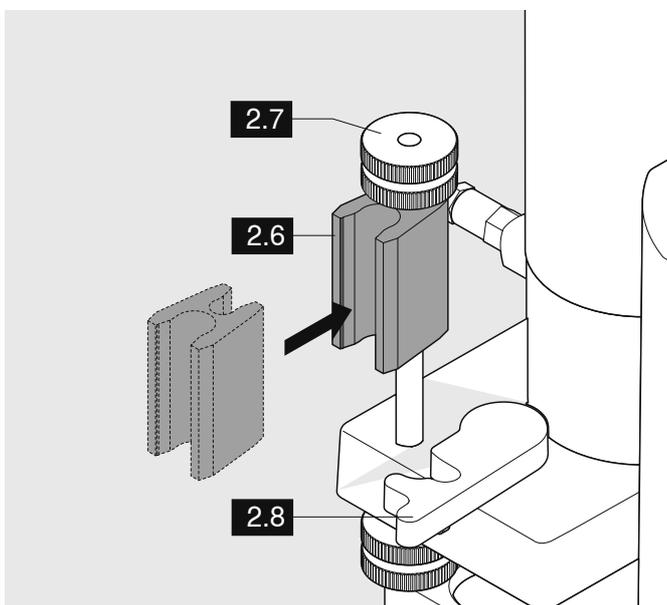
- Desconecte el interruptor principal (4.1)
- Desconecte la máquina del equipo neumático
- Gire el prensapaneles (4.4) hacia afuera.
- Desmonte todas las brocas de la máquina de montaje.
- Retire todos los topes de profundidad de taladrado



2.2 - Instale el acoplamiento

Existen dos tipos de acoplamientos:

- Acoplamiento para portabrocas estándar (MZK.1120) (2.3) viene incluido
 - Acoplamiento para mandril de sujeción rápida MZK.1130 (2.4) debe pedirse por separado
- La correspondiente pieza de acoplamiento (2.3/2.4) se instala en el husillo central, al igual que la broca
 - Retire el mandril de taladrado (2.5)
 - Retire las tapas (1.6).

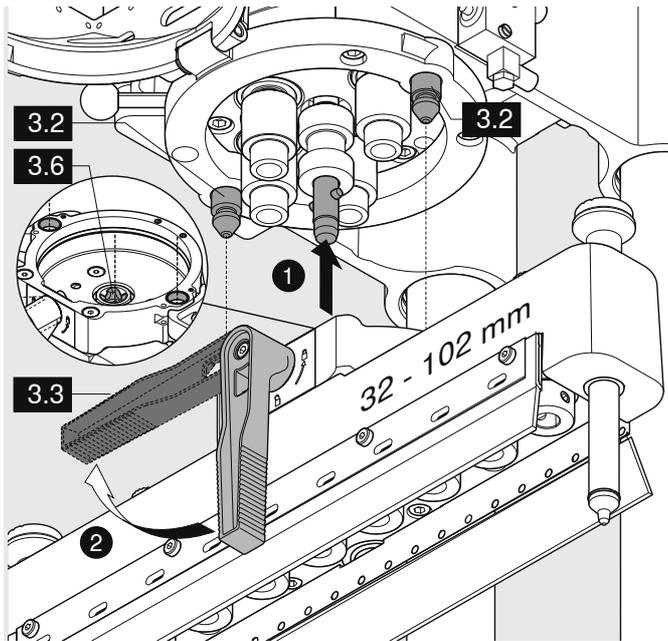


2.3 - Instale el distanciador

- Para no tener que utilizar el tornillo de ajuste de la profundidad de la broca a la hora de ajustar dicha profundidad con el cabezal portabrocas instalado, se emplea el distanciador (2.6).
- Instale el distanciador (2.6) sobre el tornillo de ajuste de la profundidad de la broca.

ATENCIÓN
 El distanciador debe estar alineado con la tuerca (2.7) y debe encajarse por completo.

- Esto permite mantener la misma profundidad de taladrado que había sin el cabezal portabrocas.



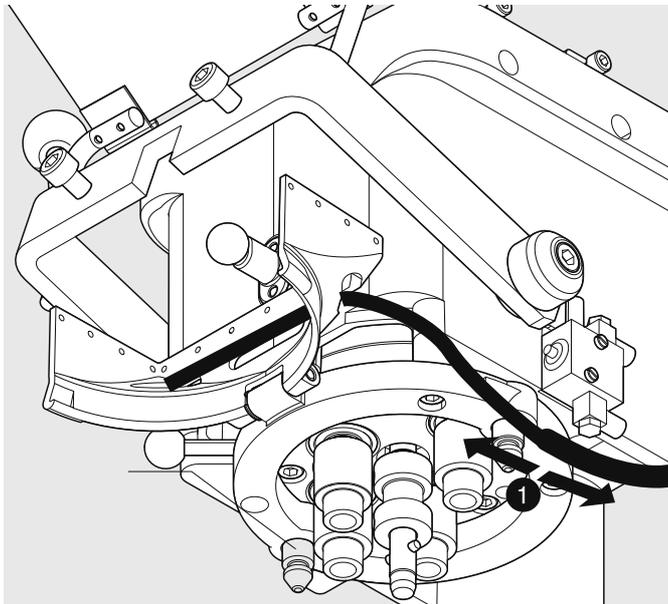
3.1 - Instalación del cabezal portabrocas

El cabezal portabrocas puede montarse en dos posiciones:

- a) Área 32 - 102 mm
Cabezal portabrocas - brocas delante
- b) Área 0 - 38 mm
Cabezal portabrocas - brocas detrás

- Gire el protector del compás hacia arriba.
- Introduzca el cabezal portabrocas con el perno (3.2) del anillo de sujeción.
- Pulse la palanca de bloqueo (3.3) hacia la posición "Cerrado"

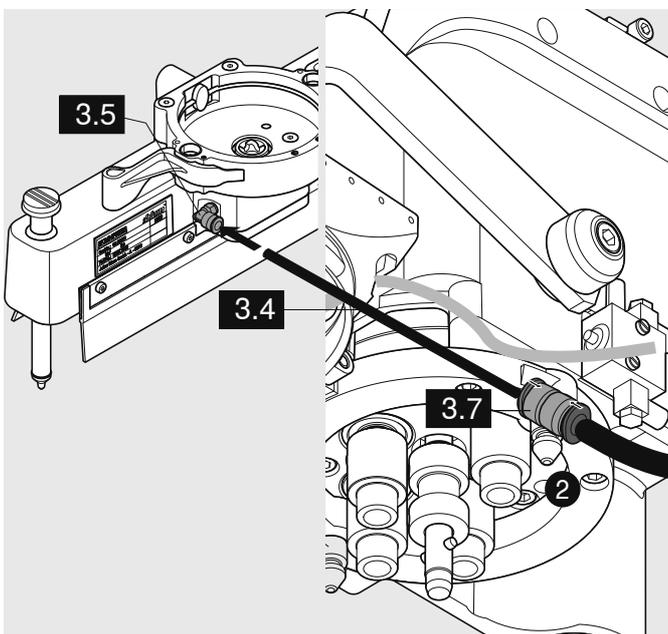
El cabezal portabrocas cuenta con un desplazamiento de 32 mm.

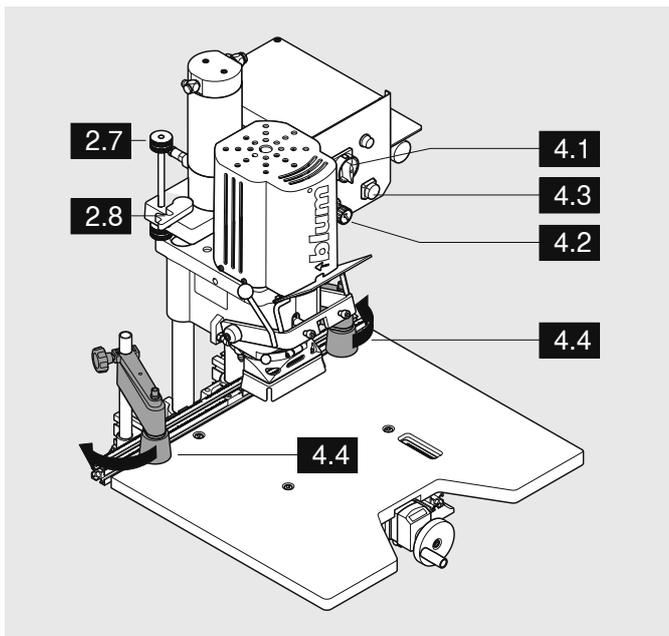


3.2 - Conecte el soplador de virutas

3.2.1) Conecte el soplador de virutas

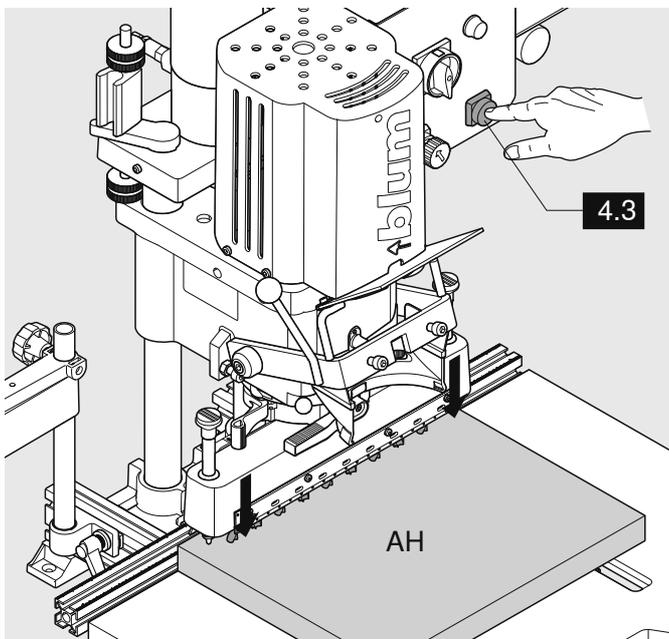
- Conecte la manguera de aire incluida (3.4) al soplador de virutas (3.5) del cabezal portabrocas.
- Conecte el otro extremo de la manguera de aire con el adaptador reductor (3.7) y la manguera de aire (3.4).



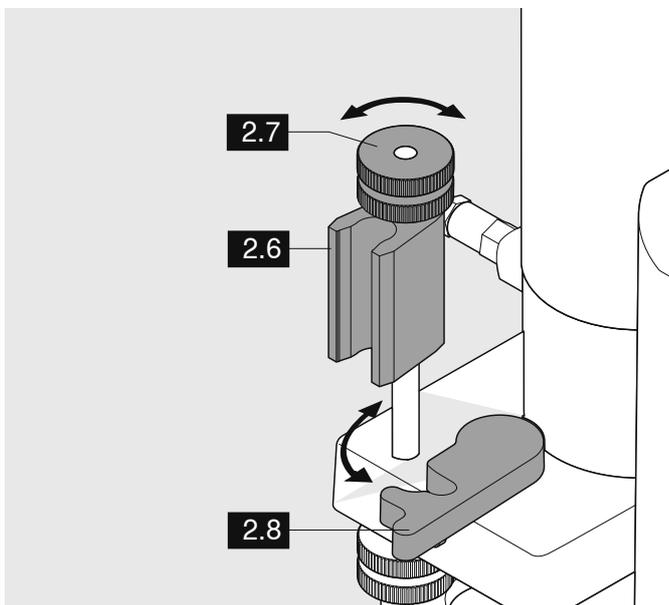


4.1 - Compruebe el ajuste de profundidad de taladrado

- Desconecte el interruptor principal (4.1)
- Conecte la tubería de aire entrante de la máquina transformadora al filtro de aire.
- Coloque el prensapaneles (4.2) en la posición "Apagado".
- Coloque el lateral del cuerpo fuera del área de trabajo (unidad taladradora/encajadora) sobre la mesa de trabajo y manténgala en dicha posición.
- Gire el calibre de ajuste de la profundidad de taladrado (2.8).
- Gire el prensapaneles (4.4) hacia afuera.



- Pulse la tecla de avance (4.3) y manténgala pulsada.
- Desplace el lateral del cuerpo hacia la broca y compruebe si las hojas de la broca están alineadas con el lateral del cuerpo (WS).
- Vuelva a soltar la tecla de avance (4.3).



4.2 - Corrija el ajuste de profundidad de taladrado

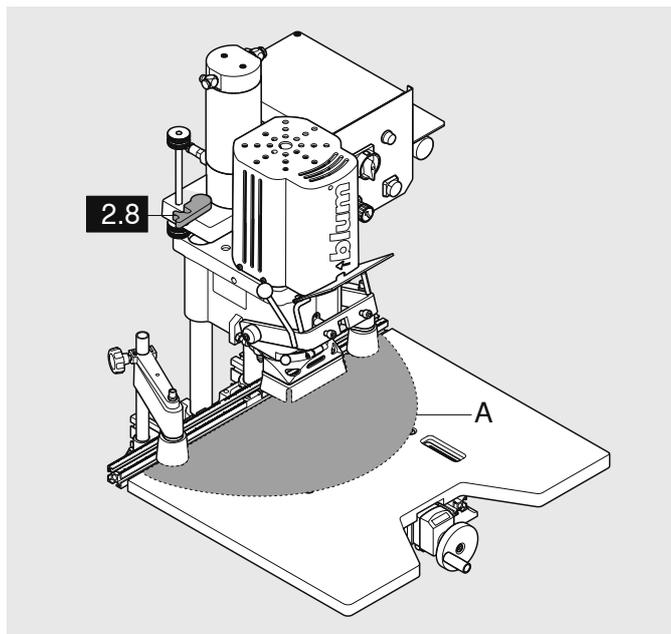
- Si las hojas de la broca no están alineadas con el lateral del cuerpo (WS), corrija el ajuste.
- Giro de la tuerca moleteada (2.7).

reduzca la profundidad en la instalación: Gire la tuerca estriada (2.7) hacia la derecha

reduzca la profundidad en la instalación: Gire la tuerca estriada (2.7) hacia la izquierda (un giro significa 1,5 mm de ajuste en profundidad).

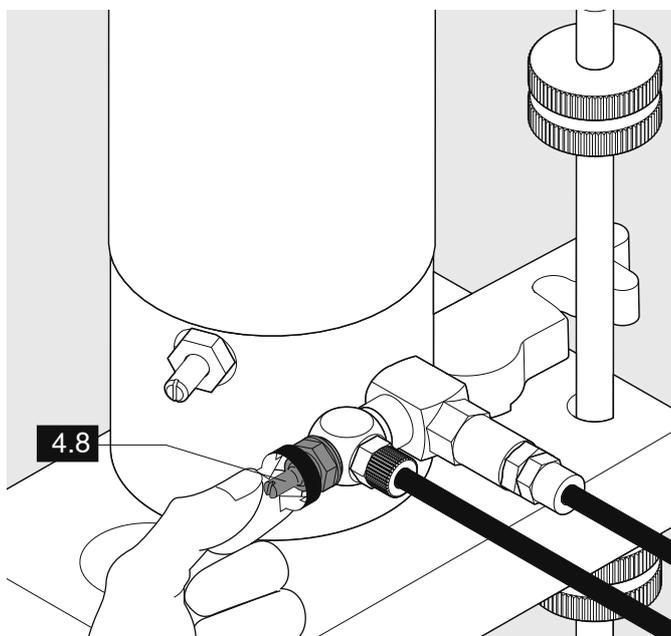
- Fije la tuerca (2.7) y bloquéela con la contratuerca
- Vuelva a soltar el centro de prueba y verifique la instalación.

! **Importante**
Si gira hacia fuera el calibre de ajuste de la profundidad del taladrado (2.8), obtendrá una profundidad de taladrado de 13 mm.



4.3 - Verificación de la velocidad de giro del centro

- Retire el lateral del cuerpo de la mesa de trabajo.
- Gire hacia afuera el calibre de ajuste de la profundidad de taladrado (2.8).
- Mantenga la zona de trabajo de la máquina (A) despejada.
- Pulse la tecla de avance (4.3) y observe el movimiento de elevación.

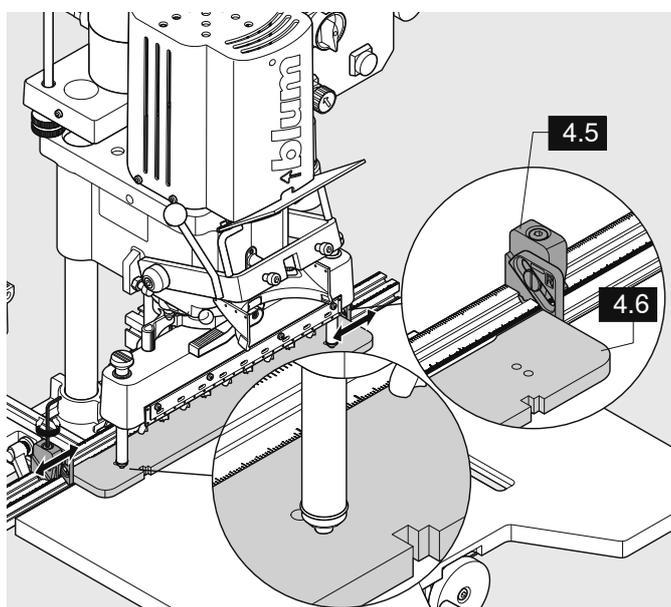


4.4 - Ajuste de la velocidad de giro del centro

El ajuste del freno se efectúa girando el tornillo (4.8).

- **Madera dura:** Gire el tornillo (4.8) hacia la derecha: El taladrado se realiza lentamente.
- **Madera blanda:** Gire el tornillo (4.8) hacia la izquierda: El taladrado se realiza rápidamente.

Con ello se logra una mayor vida útil de las brocas y unos taladros sin desgarres.



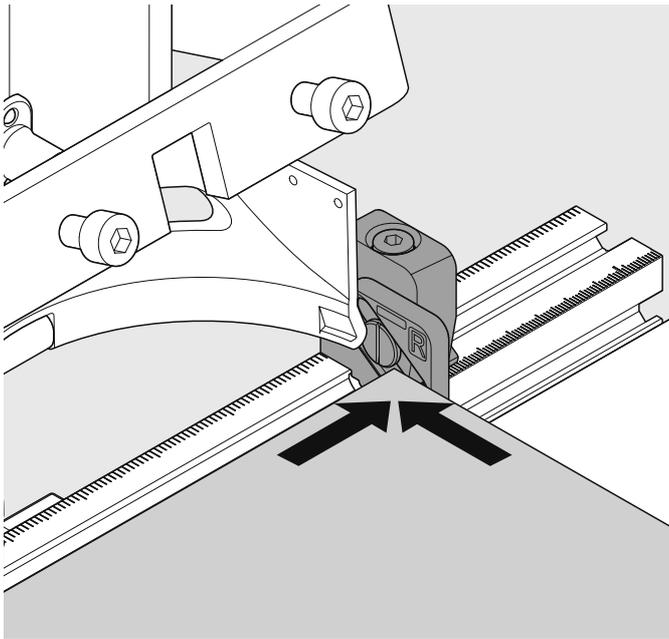
4.5 - Ajuste de los topes giratorios

Ajuste un tope giratorio (4.5) en la medida correspondiente y encájelo.

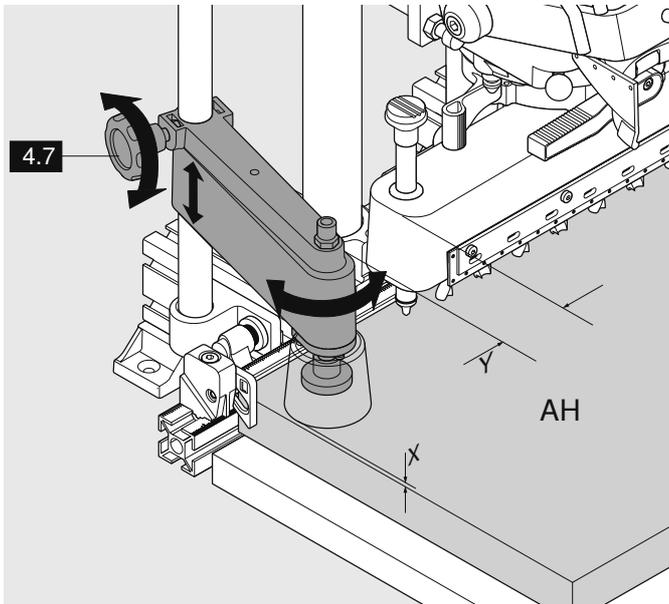
(La arista de lectura se encuentra en la parte interior de la pieza giratoria).

! **Importante**
Si tiene que perforar filas largas de orificios, utilice varios topes para alcanzar la longitud más grande con mayor precisión.

Para instalar varios topes, también puede utilizar el calibre de ajuste (4.6). La distancia dada es de 9 x 32 mm.

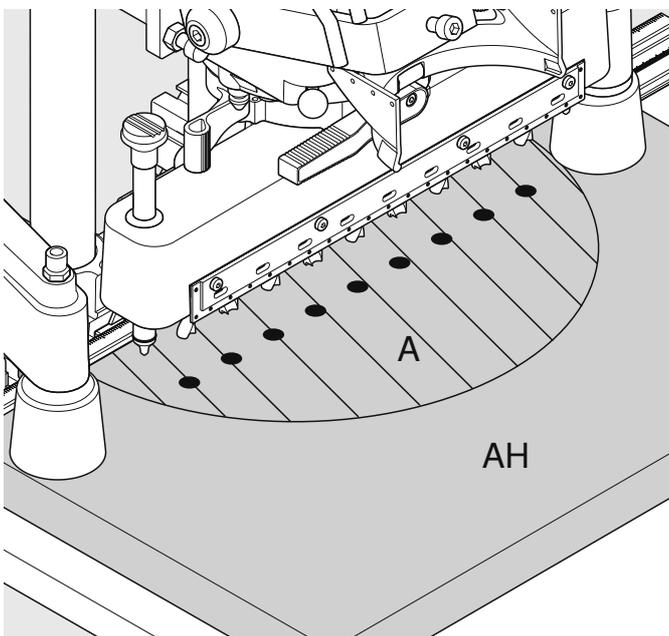


4.6 - Desplace el lateral del cuerpo sobre el tope



4.7 - Ajuste los prensapanes al grosor del material

- Suelte el tornillo de apriete (4.7).
- Ajuste los prensapanes de modo que la distancia entre el lateral del cuerpo (WS) y la protección de prensapanes sea de un máximo de $x = 3$ mm.
- Mantenga al menos 1 cm de distancia entre el prensapanes y el cabezal portabrocas (y).
- Ajuste ligeramente el tornillo de apriete (4.7).



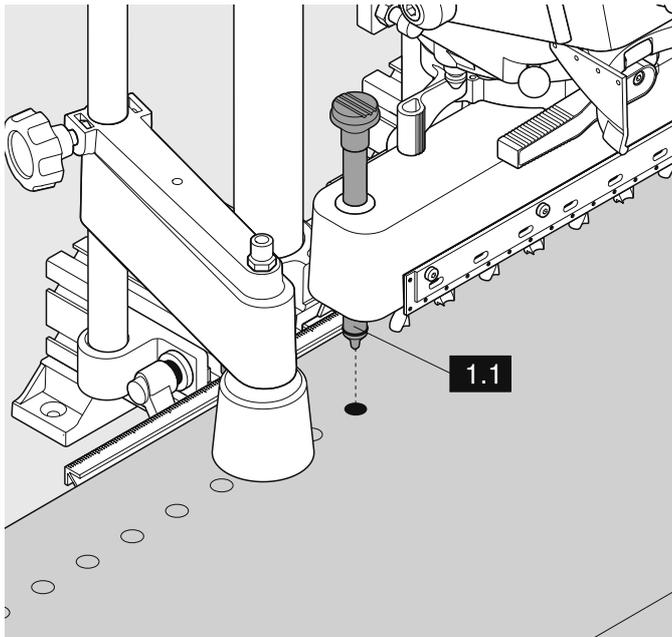
4.8 - Taladrado



ATENCIÓN

Asegúrese de que no hay objetos en el área de trabajo de la máquina, aparte de la pieza de trabajo. No introduzca las manos en el área de trabajo (A) de la máquina.

- Conecte el interruptor principal (4.1)
- Coloque el prensapanes (4.2) en la posición "Encendido".
- Sujete el lateral del cuerpo fuera de la zona de peligro y presiónelo contra el tope.
- Pulse la tecla de avance (4.3) hasta alcanzar la profundidad de taladrado.
- Durante el taladrado, el palpador (1.1) debe volver a desplazarse hacia la posición de salida



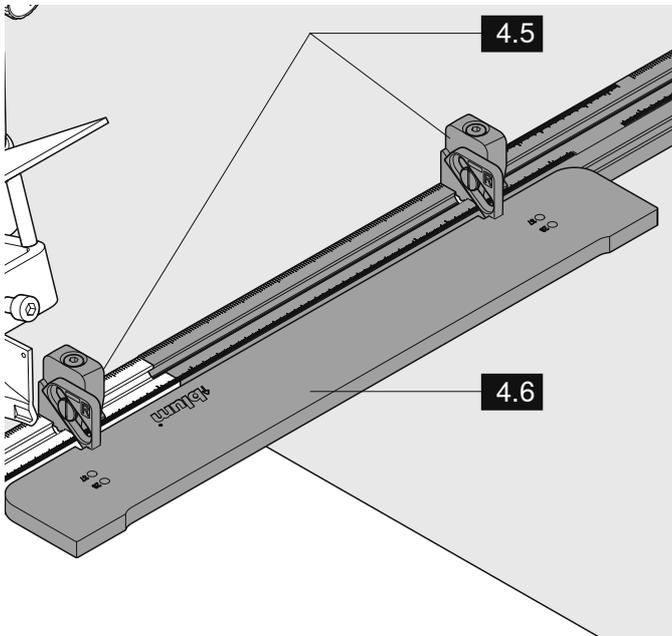
4.9 - Siga utilizando el palpador

- Mueva el palpador (1.1) y céntrelo con el último orificio del grupo de orificios previamente taladrado.
- Para realizar el taladrado, véase el apartado 4.8.



Recomendaciones:

Utilice el palpador (1.1) para seguir midiendo los grupos de orificios cortos. Si va a taladrar filas de orificios largas, utilice varios topes y sitúelos con el calibre de ajuste (MZK.1906 EINSTLE) (4.6). Esto permite ser más preciso en grandes largos.



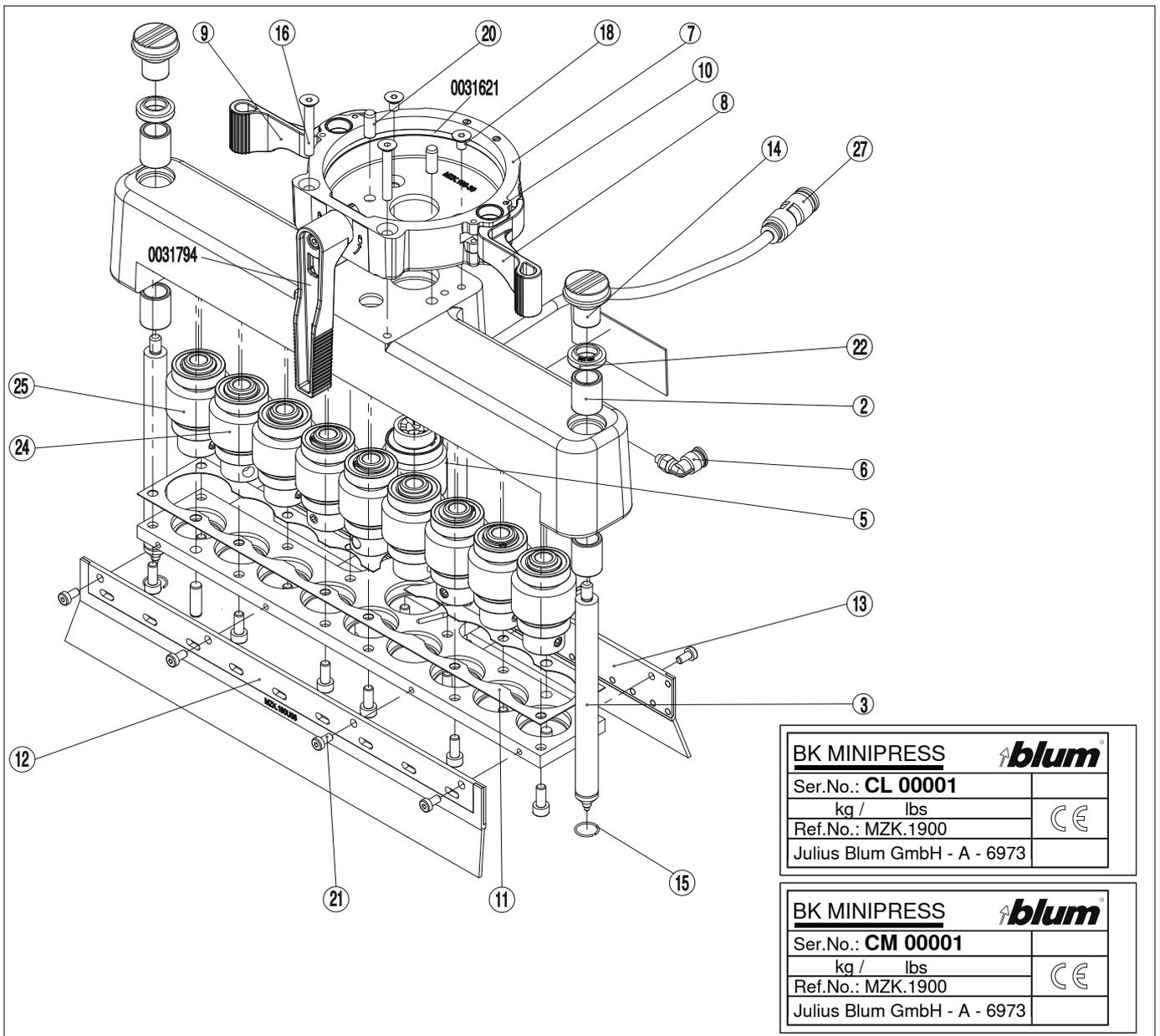
4.10 - Continúe midiendo con el calibre de ajuste

- Monte la regla de alargamiento
- Coloque el calibre de ajuste en el tope giratorio (4.5)
- Coloque un tope giratorio adicional (4.5) sobre la regla alargadora. El calibre de ajuste (4.6) indica la distancia.
- El calibre (MZK.1906 EINSTLE) (4.6) es opcional y no se incluye en la distribución de cabezales portabrocas.

5.1 - Mantenimiento

- Limpie con regularidad la máquina y el cabezal portabrocas para obtener un funcionamiento óptimo y una durabilidad máxima del aparato.
- Limpiar regularmente el sensor del polvo de taladrar.
- Limpiar regularmente el mandril de fijación rápida del polvo de taladrar.
- Cambie las piezas rotas o dañadas de inmediato.
- Utilice sólo recambios originales de BLUM.

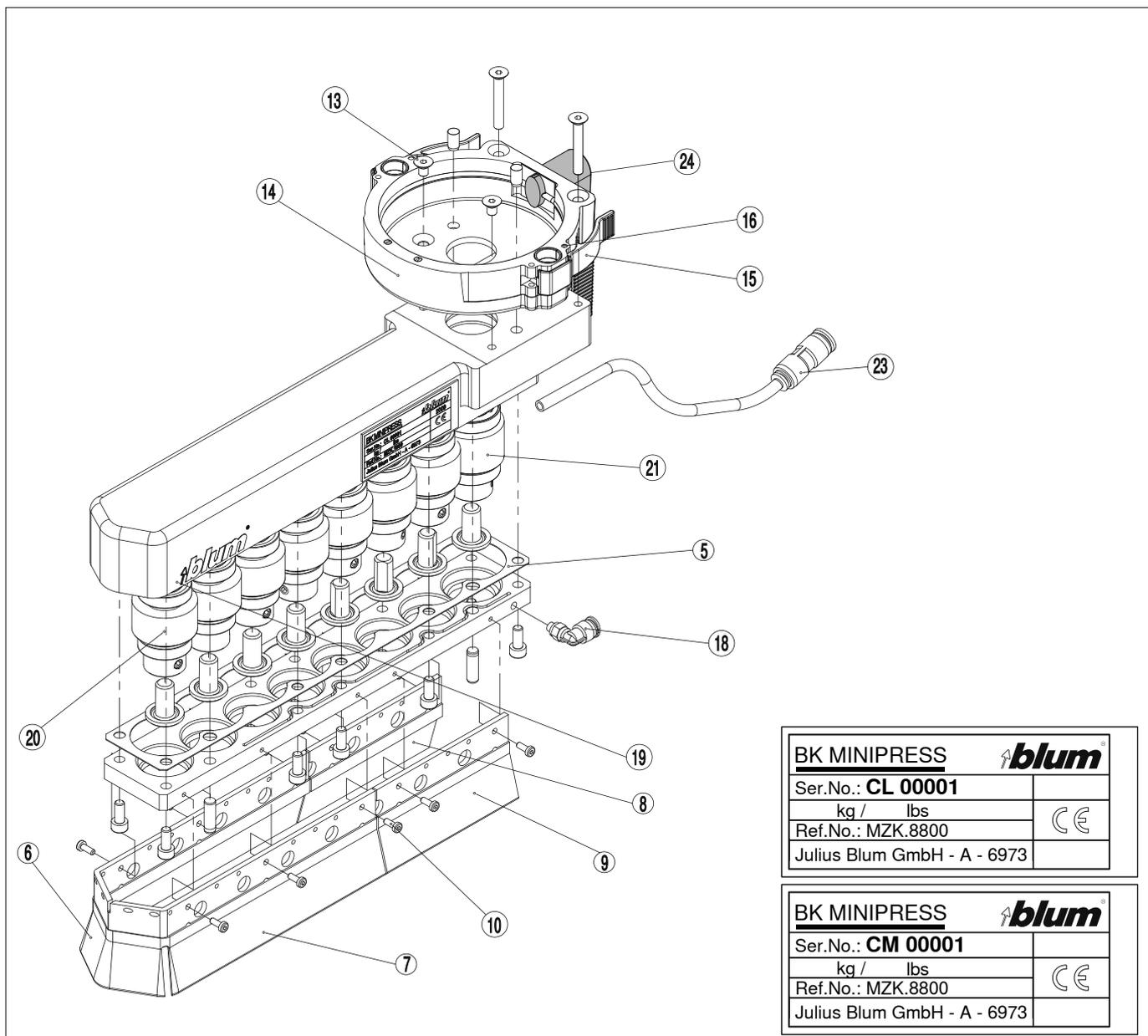
Error	Causa del error	Solución del error	Comentario
El cabezal portabrocas no se puede montar	Se ha montado el anillo de soporte incorrecto	Monte el anillo de soporte correcto (consulte el contenido del reequipamiento M30.1313.UMBO-K)	
	Se ha utilizado el acoplamiento incorrecto	Utilice el acoplamiento correcto	véase el punto 2.2
	Hay virutas entre el anillo de soporte, el cabezal portabrocas y el soporte del cabezal portabrocas	Elimine las virutas	Ningún
	Bloqueo 3.3 está en posición "Cerrado"	Abra el bloqueo	véase el punto 3.1
La broca no puede apretarse ni aflojarse	La superficie de apriete de la broca es demasiado grande Medida (9,3 mm)	Utilice las brocas fabricadas por Blum. Consulte el catálogo de productos de Blum o visite www.blum.com	véase el capítulo 1
	El espacio interno del mandril portabrocas está lleno de virutas	Limpie mediante aire el cabezal portabrocas y el mandril portabrocas y extraiga las tapas de este último	véase el capítulo 1
	Hay suciedad y polvo entre el anillo de inserción y el mandril portabrocas	Limpie mediante aire el cabezal portabrocas y el mandril portabrocas y extraiga las tapas de este último	véase el capítulo 1
	Se están usando brocas que no son recomendadas por Blum	Usar brocas que son de Blum Véase Catálogo de productos Blum o www.blum.com	Véase capítulo 1
La fila de orificios no es paralela a la regla de tope	El cabezal portabrocas gira. El anillo de sujeción y el cárter de engranaje no están atornillados entre sí	Apriete los tornillos	consulte las instrucciones MA-456
	El cabezal portabrocas no se ha sujetado correctamente (está flojo)	Cierre el bloqueo (3.3)	consulte las instrucciones MA-456
Las filas de orificios más largas no son precisas	Las filas de orificios se taladraron usando los palpadores, el juego de palpadores (1.1) es demasiado grande.	Taladre el largo adicional de las filas de orificios utilizando topes	véase el capítulo 4
	Los topes no se han instalado correctamente	Compruebe la instalación de los topes	véase el capítulo 4
	El palpador no está correctamente centrado	Es preciso volver a presionar el palpador	véase el capítulo 4
Taladre sobre la mesa de trabajo	El distanciador para la profundidad de la broca no se montó	Monte el distanciador de la profundidad de la broca	véase el capítulo 2
La profundidad del taladro no es la correcta	Se usó la broca equivocada para la aplicación en cuestión	Utilice las brocas fabricadas por Blum. Consulte el catálogo de productos de Blum o visite www.blum.com	véase el capítulo 1
	La broca no está totalmente apretada	Suciedad	véase el capítulo 1
	La longitud de la broca no se ha fijado correctamente		véase el capítulo 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efabrik
6973 Hochst, Austria
Tel.: +43 5578 705-0
Fax: +43 5578 705-44
E-Mail: info@blum.com
www.blum.com

 **blum**®