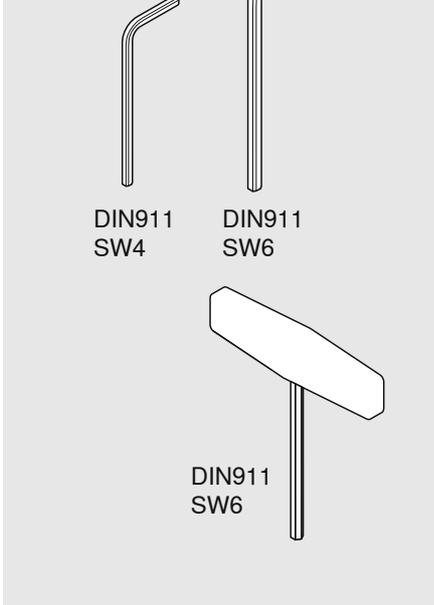
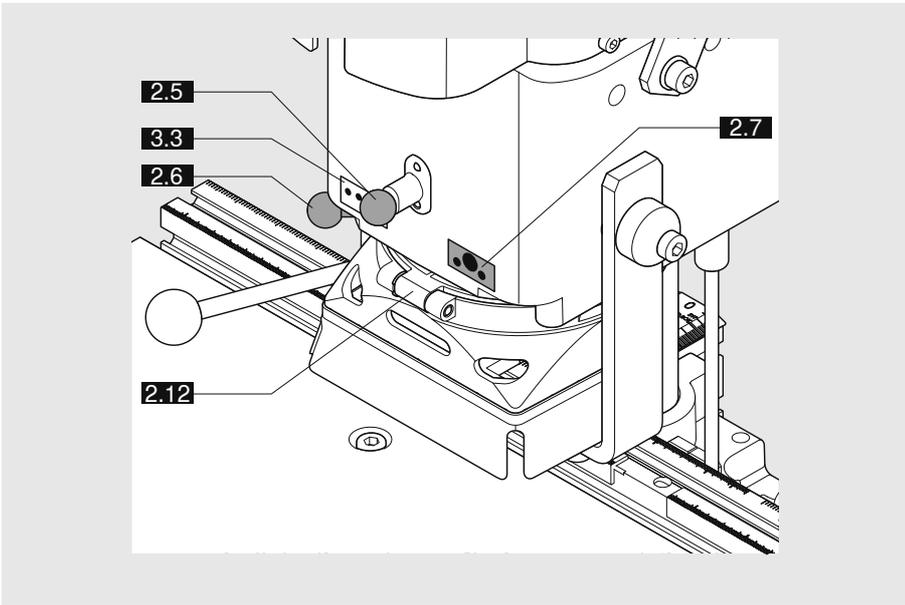
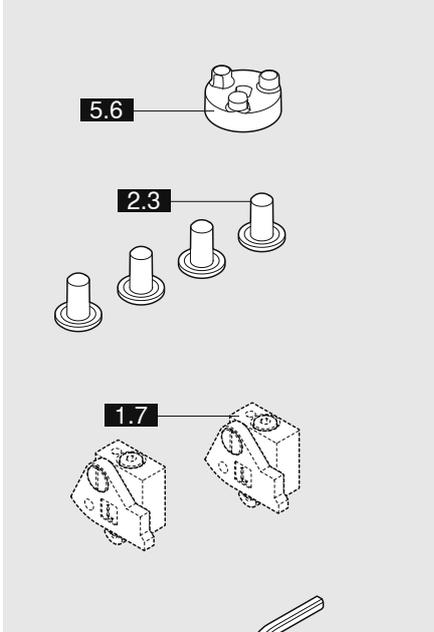
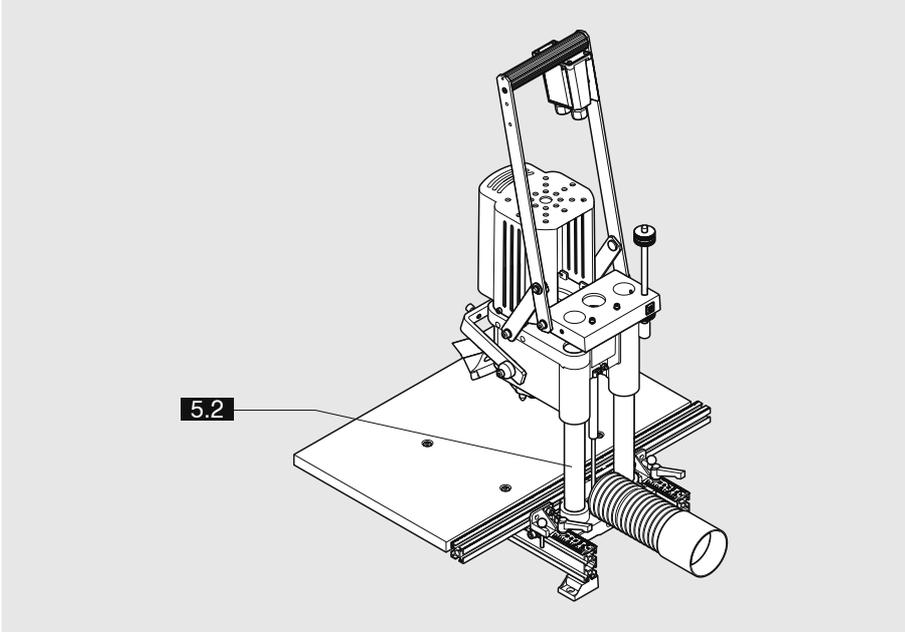
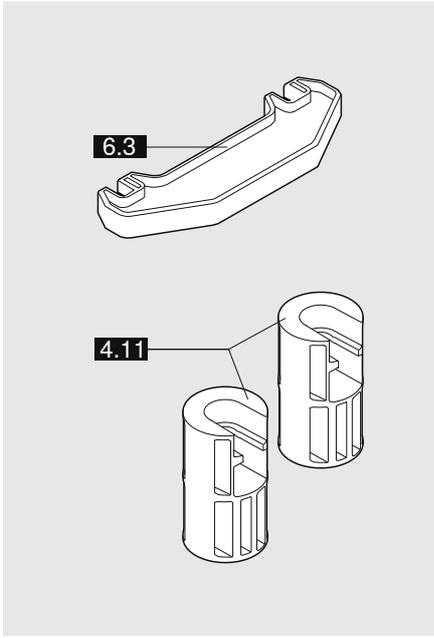
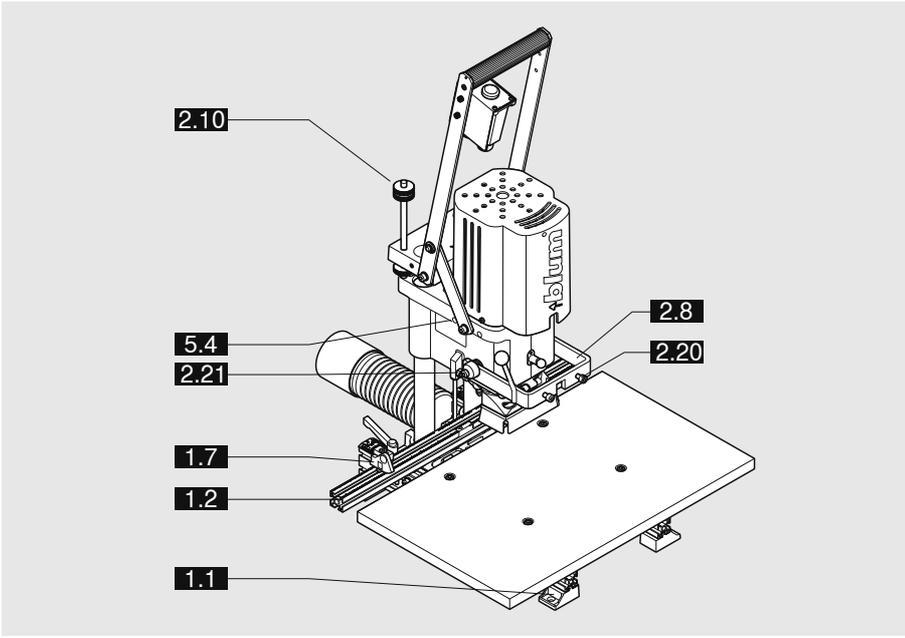


MINIPRESS M

Bitte bewahren Sie die Bedienungsanleitung auf!
Die Bedienungsanleitung beinhaltet die EG-Konformitätserklärung, die sie auf Verlangen den Behörden vorweisen müssen!



A - Orientierungsgrafik	2
B - Inhaltsverzeichnis	3
B - Inhaltsverzeichnis	4
C - Lesehinweise	5
C.1- Handhabung der Bedienungsanleitung	5
D - Sicherheitshinweise	6
D.1- Restrisiken nach ISO EN 12100-2	6
D.2 - Sicherheitsaufkleber	6
D.3 - bestimmungsgemäße Verwendung	6
D.4 - Sicherheitshinweise	6
D.5 - Lärmemission	7
D.6 - Staubemission	7
F - EG-Konformitätserklärung / techn. Daten	9
F.1- EG-Konformitätserklärung	9
F.2- technische Daten	9
1 - Aufstellen der Verarbeitungsmaschine	10
1.1 - Auspacken und Zusammenbau	10
1.1.1) Platzbedarf Verarbeitungsmaschine	10
1.1.2) Verarbeitungsmaschine auspacken und auf geeigneten Tisch festschrauben	10
1.1.3) Grundlineal positionieren	10
1.1.4) Schwenkanschläge (optional) montieren	10
1.1.5) Arbeitstisch montieren	11
1.3 - Elektrischer Anschluss	11
1.3.1) Elektrischer Anschluss	11
1.4 - Staubabsaugung	11
1.4.1) Absaugung der Verarbeitungsmaschine anschließen	11
2 - Verarbeitung	12
2.1 - Verarbeitung Möbelscharnier	12
2.1.1) benötigte Teile	12
2.1.2) Bohrerlänge einstellen	12
2.1.3) Bohrbild einstellen	12
2.1.4) Bohrer einspannen	12
2.1.5) Bohrtiefe einstellen	12
2.1.6) Bohrtiefenstopp	13
2.1.7) Anschlagssystem einstellen	13
2.1.8) Schwenkanschläge (optional) einstellen	14
2.1.9) Tür auf den Arbeitstisch legen und auf Anschlag schieben	14
2.1.10) Matrize am Schwenkbügel befestigen.	14
2.1.11) Möbelband auf die Matrize aufclipsen	14
2.1.12) Bohren	15
2.1.13) Winklereinstellung des Schwenkbügels überprüfen	15
2.1.14) Einpressen des Möbelbandes	15
3 - Verarbeitung	16
3.1 - Verarbeitung Kreuzmontageplatten	16
3.1.1) Benötigte Teile	16
3.1.2) Bohrerlänge einstellen	16
3.1.3) Bohrbild einstellen	16
3.1.4) Einspannen der Bohrer in die Bohrfutter	16
3.1.5) Bohrtiefeneinstellung überprüfen	16
3.1.6) Anschlagssystem einstellen	16
3.1.7) Korpusseite auf den Arbeitstisch legen und auf Anschlag schieben	16
3.1.8) Bohren	16
4 - Verarbeitung	17
4.1 - Bohren von Lochgruppen	17
4.1.1) Benötigte Teile	17
4.1.2) Bohrerlänge einstellen	17
4.1.3) Bohrbild einstellen	17
4.1.4) Einspannen der Bohrer in die Bohrfutter	17
4.1.5) Bohrtiefeneinstellung überprüfen	17
4.1.6) Anschlagssystem einstellen	17
4.1.7) Schwenkanschläge einstellen	17
4.1.8) Bohren von Lochgruppen	17
4.1.9) Korpusseite auf den Arbeitstisch legen und auf Anschlag schieben	17

4.1.10) Bohren	17
5 - Wartung und Instandhaltung	18
5.1 - Wartung	18
5.1.1) Wartung	18
5.1.2) Beschädigte Kupplung	18
6 - Was tun wenn?	19
6.1 - Fehler beim Bohren	19
6.2 - Fehler beim Beschlag einsetzen	21
6.3 - Funktionsfehler	22
7 - Anhang	23
7.1 - Selbstanfertigung des Arbeitstisch	23
8 - Schemen	24
8.1 - Elektroschema	24
Notizen	25

C.1- Handhabung der Bedienungsanleitung

- Bitte bewahren Sie die Bedienungsanleitung auf.
- Vor Inbetriebnahme der Verarbeitungsmaschine 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 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 der Verarbeitungsmaschine und das Werkstück beschädigt werden, oder die Verarbeitungsmaschine ist nicht mehr funktionsfähig 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!

Wir möchten Sie recht herzlich zu Ihrer Entscheidung für die Blum Verarbeitungsmaschine beglückwünschen. Sie sind nun Besitzer einer modernen Verarbeitungsmaschine, die Ihnen bestimmt viel Freude bereiten wird, wenn Sie die Verarbeitungsmaschine entsprechend warten und pflegen.

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 die Verarbeitungsmaschine für ihren Bedarf am besten abstimmen und wie sie sich vor Verletzungen schützen können. Außerdem enthält die Bedienungsanleitung wichtige Informationen über die Wartung der Verarbeitungsmaschine.

Die Bedienungsanleitung entspricht zum Zeitpunkt der Drucklegung dem neuesten Stand dieser Baureihe. Kleine Abweichungen, die sich aus der konstruktiven Weiterentwicklung der Verarbeitungsmaschine ergeben, sind jedoch nie ganz auszuschließen. Die Bedienungsanleitung ist ein wichtiger Bestandteil der Verarbeitungsmaschine 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 ISO EN 12100-2

- Die Maschine entspricht dem zur Zeit geltenden Stand der Sicherheitstechnik. Trotzdem verbleiben gewisse Restrisiken.
- Restrisiken durch die Bewegung des Bohrerwerkes verbleiben für den Bediener und Zweitpersonen, im speziellen beim Entfernen von Schutzeinrichtungen und beim Versagen von Steuerungselementen.
- Auf weitere Restrisiken weisen die Sicherheitsaufkleber bzw. Sicherheitshinweise hin, darum ist es notwendig die folgenden Sicherheitshinweise unbedingt zu beachten.

D.2 - Sicherheitsaufkleber

	Vor Inbetriebnahme der Verarbeitungsmaschine Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen
	Tragen Sie während dem Arbeiten immer eine geeignete Schutzbrille
	Es darf immer nur eine Person an dieser Maschine arbeiten
	Der elektrische Anschluss der Verarbeitungsmaschine sowie jede Tätigkeit im elektrischen Betrieb der Verarbeitungsmaschine darf nur von einem autorisierten Elektriker vorgenommen werden! Vor jeder Reparatur ist die Verarbeitungsmaschine vom Stromnetz zu trennen. (Stecker)
	Kein Manipulieren mit Händen oder Gegenständen im Bereich der Bohrer oder des Schwenkbügels während des Bohr- oder Einpressvorganges. Schutzvorrichtungen nicht entfernen - Verletzungsgefahr!
	Manipulieren Sie nicht mit den Händen im Gefahrenbereich! - Klemmgefahr!

D.3 - bestimmungsgemäße Verwendung

- Der vorgesehene Einsatzzweck der Verarbeitungsmaschine ist das Bohren und Beschlag einsetzen in Werkstücke aus Holz, Pressspan oder kunststoffbeschichteten Hölzern. Die Verarbeitungsmaschine darf nur im Industrie- und Handwerksbereich verwendet werden. Für andere Verwendungen und Verwendungen die nicht in der Bedienungsanleitung beschrieben sind übernimmt der Hersteller keine Haftung!
- Maschine ist nicht explosionsgeschützt. Nicht in der Nähe von Lackierereien aufstellen

D.4 - Sicherheitshinweise

- Vor einem Werkzeugwechsel, Umrüsttätigkeit oder bei Arbeiten im Bereich der Bohrer, Verarbeitungsmaschine vom Stromnetz trennen.
- 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! Verwenden Sie geeignete Befestigungsvorrichtungen.

- Vor jedem Arbeitsbeginn alle Sicherheitseinrichtungen auf Ganzheit und Funktionalität kontrollieren! Beschädigte Teile durch Originalteile ersetzen.
- Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten der Verarbeitungsmaschine, daß sich außer dem Werkstück keine Werkzeuge oder andere Gegenstände auf dem Arbeitstisch befinden!
- Trennen Sie nach Beendigung der Arbeit die Maschine vom Stromnetz
- Benützen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit nur Zubehör und Zusatzgeräte, die in der Bedienungsanleitung oder von BLUM im Katalog empfohlen oder angegeben werden.
- Veränderungen und Umbauten an der Verarbeitungsmaschine dürfen nicht eigenständig durchgeführt werden!
- Bei Fragen bzw. Problemen steht Ihnen jede BLUM-Servicestelle zur Verfügung.

D.5 - Lärmemission

Die nach EN ISO 11202 (11204) ermittelten Lärmemissionswerte betragen:

Arbeitsplatzbezogener Emissionswert (Arbeitszyklus): 79 dB(A) (in 1,5 m Höhe und 1 m vor der Arbeitstischkante gemessen. Der Umgebungskorrekturfaktor K3A ist 4 dB und wird nach EN ISO 11204 Anhang A berechnet. Die Differenz zwischen Fremdgeräusch- und Geräuscheschalldruckpegel an jedem Meßpunkt ist > 6dB)

Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen damit nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind. Faktoren, welche den derzeitigen am Arbeitsplatz vorhandenen Immissionspegel beeinflussen können, beinhalten die Dauer der Einwirkungen, die Eigenart des Arbeitsraumes und andere Geräuschquellen. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen.

D.6 - Staubemission

Der TRK-Wert für Holzstaub wird bei ordnungsgemäßem Anschluß an eine Absauganlage sicher unterschritten. Die Verarbeitungsmaschine ist mit einem Anschlußadapter für Schläuche mit Innendurchmesser 80 mm ausgerüstet. Hierbei stellt sich bei der maximal erforderlichen mittleren Luftgeschwindigkeit von 20 m/sec ein Unterdruck von 2000 Pa ein. Steht kein Absauganschluß mit Durchmesser 80 mm zur Verfügung, können die mitgelieferten Adapter verwendet werden. Beim Anschluß ist zu berücksichtigen, daß am Querschnitt des Schlauches mit Durchmesser 80 mm die Mindestluftgeschwindigkeit von 20 m/s zur Verfügung steht.

- Die Verarbeitungsmaschine muß an eine Staubabsauganlage angeschlossen werden! (Der Absauganschluß muß flexibel und schwer entflammbar sein)
- Restspäne und Reststäube regelmäßig mittels Staubsauger entfernen.

MINIPRESS M		blum
Ser.No.: HC 00001		2010
V	Hz	kW
kg /	lbs	CE
Bohr- und Beschlagsetzmaschine		
Ref.No.: M52.1050		
Julius Blum GmbH - A - 6973		

BG	Пробивни машини
DA	Bore- og beslagssætmaskiner
DE	Bohr- und Beschlagsetzmaschine
EN	Drilling and insertion machine
ET	Puurimis- ja sisestusmasinad
FI	Asennusporakoneet
FR	Machine pour percer et poser des ferrures
EL	Μηχάνημα διάτρησης και τοποθέτησης
IT	Macchina forainseritrice
LV	Urbšanas un furnitūras iestrādāšanas iekārta
LT	Grężimo-montavimo staklės
NL	Boor- en beslagmachines
PL	Maszyna do nawiercania i osadzania okuć
PT	Furadeira e máquina para a montagem de ferragens
RO	Maşină de găurit şi montat feronerie
SV	Borr- och beslagsmonteringsmaskiner
SK	Vrtací a lisovací stroj
SL	Vrtalni stroj in stroj za okovje
ES	Máquinas para taladrar y de instalación de herrajes
CS	Vrtací a lisovací stroje
HU	Fúró- és vasalatbepréselő gépek

F.1- EG-Konformitätserklärung

Wir, die Julius Blum GmbH, Industriestr. 1, A-6973 Höchst erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt MINIPRESS (M52.xxxx) mit den Bohrköpfen (MZK.1000, MZK.1900, MZK.8000, MZK.8800), auf das sich diese Erklärung bezieht, den folgenden EG Richtlinien entspricht:

EG- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
EG-EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Zur sachgerechten Umsetzung der in den EG-Richtlinien genannten Anforderungen wurden folgende harmonisierte europäische Normen herangezogen:

EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 60204-1, EN 349

zusätzlich wurden folgende Normen herangezogen:

EN ISO 11202, EN ISO 11204, DIN 33893-2

Gemeldete Stelle:

Fachausschuss Holz

Prüf- und Zertifizierungsstelle im BG - PRÜFZERT

Postfach 800480

GS-Prüfbescheinigungsnr: 051140

BG-Prüfbescheinigungsnr: 051141



Höchst, 06.07.2009

Dipl.-Ing. Herbert Blum

Managing Director

www.blum.com

Dokumentationsbevollmächtigter:

Dipl.-Ing. (FH) Thomas Maier,

www.blum.com

F.2- technische Daten

1) Allgemeine Daten

- Spannung: lt. Typenschild
- Strom: lt. Typenschild
- Anschlußleistung
- Motor: 1,1 kW
- Drehzahl: lt. Typenschild

2) Maße und Gewichte

- Gewicht: m= 37 kg
- Maße: H= 966 mm
- B= 600 mm
- T= 531 mm

Wichtig: Im Netz eine Vorsicherung mit 16 A vorschalten.

3) Maximale Werkstückdicken

- nur bohren 45 mm
- Beschlag einsetzen
 je nach Beschlag max. 20 mm max. 32 mm

4) Maximales Einbohrmaß

- Einbohrmaß Zentrumschindel: 0 - 70 mm

5) Maximaler Bohrdurchmesser

- maximaler Bohrdurchmesser 45 mm

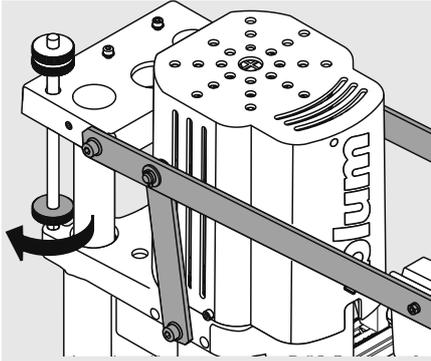
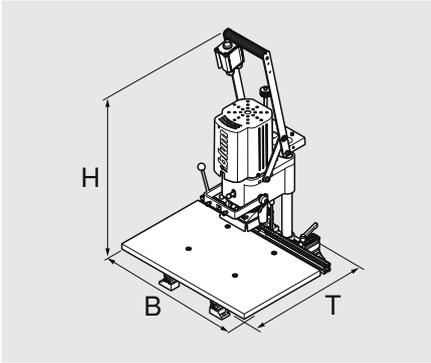
6) Zubehör

- Zubehör siehe BLUM Gesamtkatalog

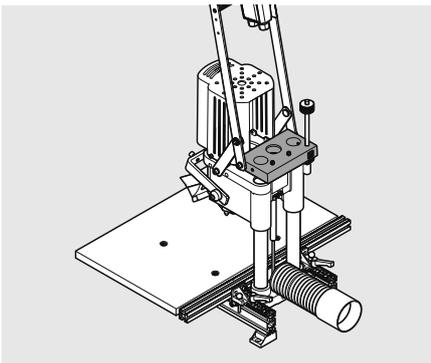
1.1 - Auspacken und Zusammenbau

1.1.1) Platzbedarf Verarbeitungsmaschine

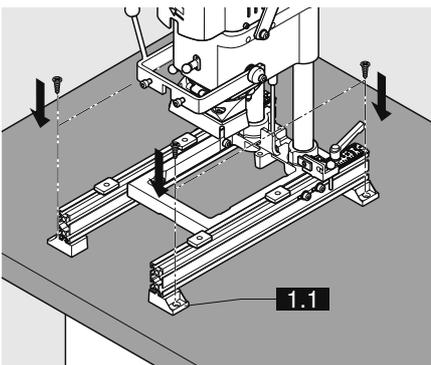
H= 966 mm
 B= 600 mm
 T= 531 mm



- untere Rändelmutter ganz nach unten drehen



ACHTUNG:
 Verarbeitungsmaschine nur am Joch mit Lastaufnahmemittel anheben!



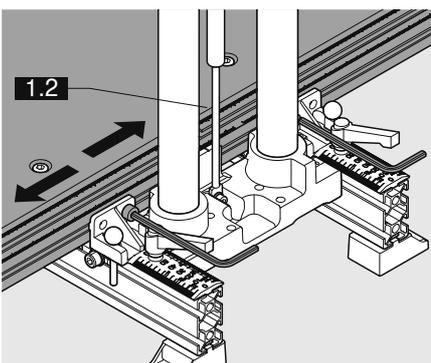
1.1.2) Verarbeitungsmaschine auspacken und auf geeigneten Tisch festschrauben

- Schachtel öffnen
- Verarbeitungsmaschine zu zweit auf den Arbeitstisch heben



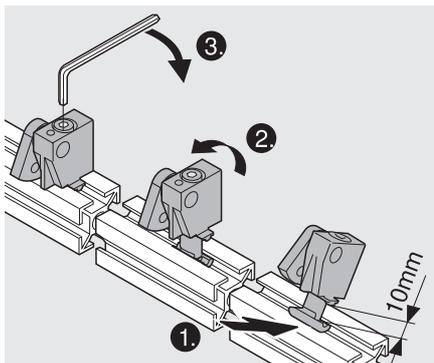
ACHTUNG:
 Verarbeitungsmaschine wiegt ca. 37 kg.
 Der Tisch muss ausreichend dimensioniert sein

- Verarbeitungsmaschine durch Bohrung (1.1) mit geeigneten Schrauben festschrauben.
- Verarbeitungsmaschine nicht in feuchter Umgebung aufstellen. Raum muss trocken beschaffen sein



1.1.3) Grundlineal (1.2) positionieren

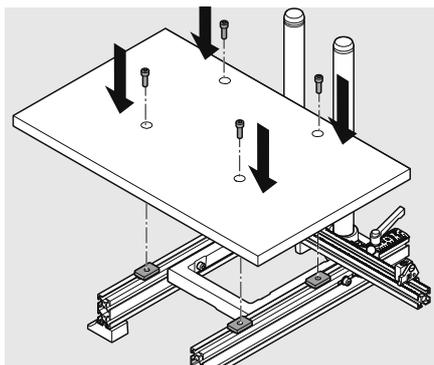
- Lineal auf Halterung legen
- Bohrung des Lineal mit Bohrung der Führungsplatte zentrieren
- Lineal verklemmen



1.1.4) Schwenkanschläge (optional) montieren

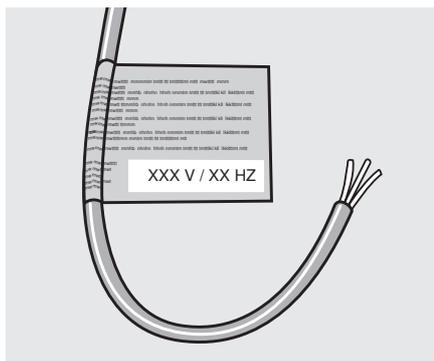
- Klemmschraube lösen bis der Gegenhalter 10 mm vorsteht
- Schwenkanschlag am Lineal schräg ansetzen und hochstellen
- Klemmschraube anziehen

! Hinweis:
Mit dieser Vorgehensweise lässt sich ein Anschlag auch zwischen zwei vorhandenen Anschläge setzen.



1.1.5) Arbeitstisch montieren

- Zubehör-Arbeitstisch MZA.5200
 - Arbeitstisch auf Führungsplatte auflegen
 - Arbeitstisch mit Führungsplatte verschrauben
- Selbstanfertigung des Arbeitstisch (siehe Kapitel 7 - Anhang)

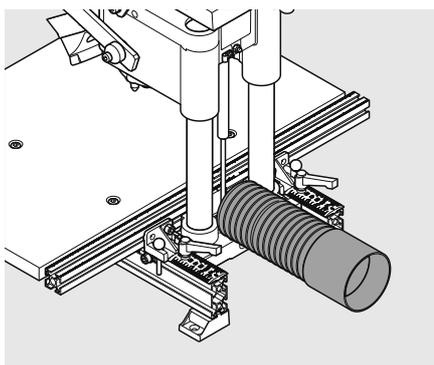


1.3 - Elektrischer Anschluss

1.3.1) Elektrischer Anschluss

- Die Verarbeitungsmaschine ist mit einem Stecker versehen, falls dieser nicht verwendbar ist, besorgen Sie einen Adapter.

Wichtig:
! Die Verarbeitungsmaschine ist für jene Anschlussspannung vorbereitet welche auf dem Etikett am Anschlusskabel aufgedruckt ist. Verwendbarkeit bei abweichender Betriebsspannung der Verarbeitungsmaschine siehe Kapitel 8 - Schemen

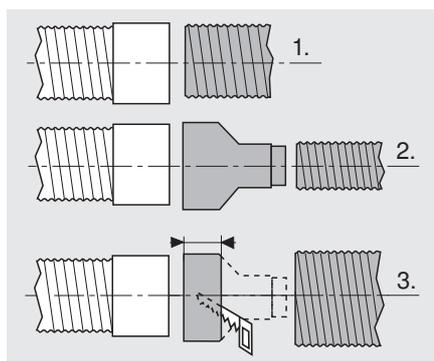


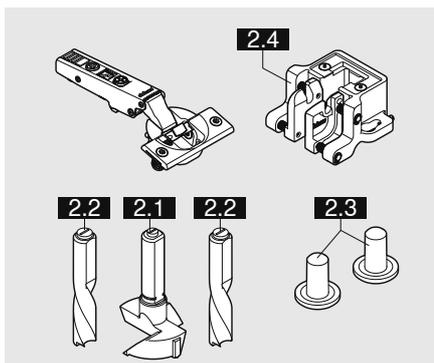
1.4 - Staubabsaugung

1.4.1) Absaugung der Verarbeitungsmaschine anschließen

! ACHTUNG:
Die Maschine muß an eine Staubabsauganlage angeschlossen werden!

- Spiralschlauch mit Innendurchmesser 80 mm in das Aufnahmerohr stecken und fixieren
- Die mittlere Luftgeschwindigkeit der Absauganlage muss mindestens 20 m/sec betragen
- Steht kein Absauganschluss mit Durchmesser 80 mm zur Verfügung, können die mitgelieferten Adapter (Bild 1.4.2) verwendet werden. Beim Anschluss ist zu berücksichtigen, dass am Querschnitt des Schlauches mit Durchmesser 80 mm die Mindestluftgeschwindigkeit von 20 m/s zur Verfügung steht

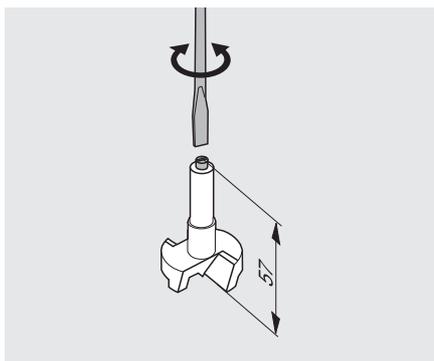




2.1 - Verarbeitung Möbelscharnier

2.1.1) benötigte Teile

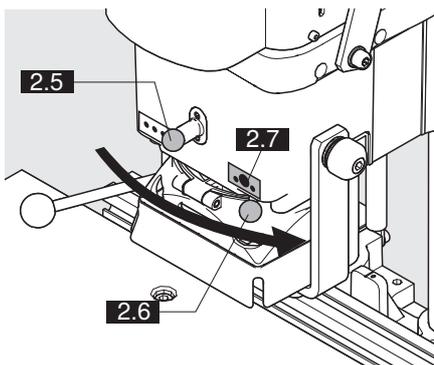
- Bohrer:
 - 1x \varnothing 35 mm rechts drehend (2.1) (schwarz gekennzeichnet)
 - 2x \varnothing 8 mm links drehend (2.2) (rot gekennzeichnet)
- Abdeckkappen (2.3)
- Matrize MZM.00XX (2.4) (welche Matrize für welches Möbelscharnier siehe Katalog)
- Möbelscharnier



2.1.2) Bohrerlänge einstellen

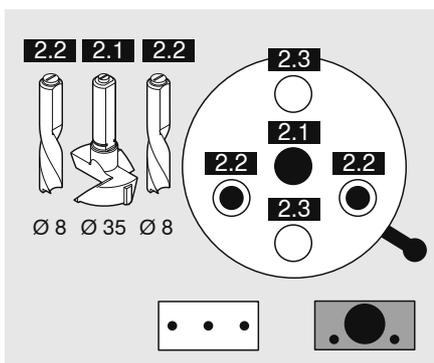
- Die Gesamtlänge der Bohrer (Schneide bis Bohrereinstellschraube) muss 57 mm betragen
- Ist die Bohrerlänge kürzer, Bohrerlänge anhand der Bohrereinstellschraube mit einem Schraubenzieher nachstellen

! Wichtig:
Alle Bohrer müssen gleich lang sein



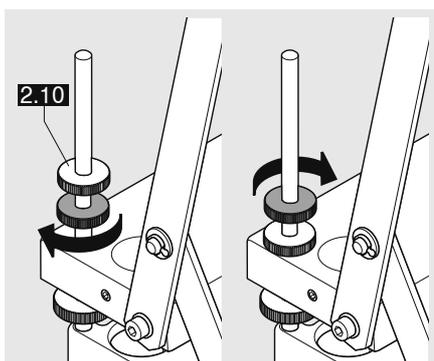
2.1.3) Bohrbild einstellen

- Bohrkopf-Fixierbolzen (2.5) herausziehen
- Gleichzeitig Hebel (2.6) zum Symbol „Möbelscharnier“ (2.7) verschieben
- Bohrkopf-Fixierbolzen (2.5) wieder einrasten lassen



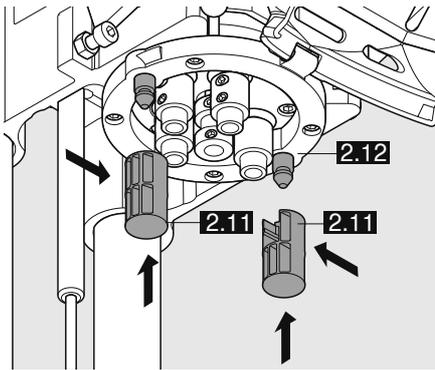
2.1.4) Bohrer einspannen

- Verarbeitungsmaschine vom Stromnetz trennen
- Bohrer bis zum Anschlag in die Bohrfutter stecken (Fläche am Bohrerschaft muß in Richtung der Befestigungsschraube stehen)
- Mit Innensechskantschlüssel die Befestigungsschrauben anziehen
- In die freibleibenden Bohrfutter Abdeckkappen (2.3) einspannen; somit wird ein Verschmutzen der Bohrfutter und ein selbständiges Herausdrehen der Befestigungsschraube verhindert.



2.1.5) Bohrtiefe einstellen

- Bohrtiefe einstellen mit Rändelmutter (2.10) (Eine Umdrehung bedeutet 1,5 mm Tiefenverstellung)
- Rändelmutter fixieren (2.10) (kontern)



2.1.6 Bohrtiefenstopp (2.11)

Eine weitere Möglichkeit für eine konstante Bohrtiefe ist die Montage der Bohrtiefenstopps. Werden die Bohrtiefenstopps montiert, beträgt die Einbohrtiefe unabhängig von der Werkstückdicke immer 13 mm.

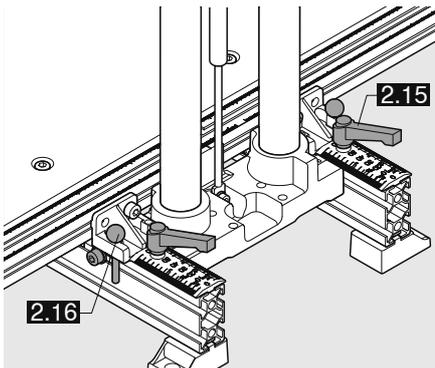
Montage des Bohrtiefenstopps:

- Verarbeitungsmaschine vom Stromnetz trennen
- Bohrer entfernen
- Bohrtiefenstopp in die Schlüssellöcher des Halterings (2.12) auf Anschlag drücken und kräftig um 90 Grad drehen.
- Bohrer montieren

WICHTIG:



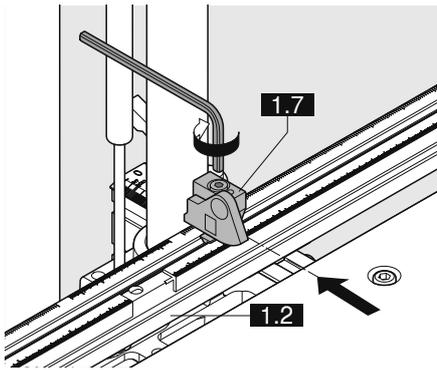
Die Bohrerlänge muss auf 57 mm eingestellt werden. (siehe Punkt 2.1.2).
Die Rändelmutter darf nicht vor Erreichen der Bohrtiefe anstehen. (siehe Punkt 2.1.5)



2.1.7 Anschlagssystem einstellen

- Klemmhebel (2.15) lösen
- Arretierbolzen (2.16) herausziehen und Anschlagssystem (1.4) auf MB einstellen.
- Klemmhebel (2.15) festziehen

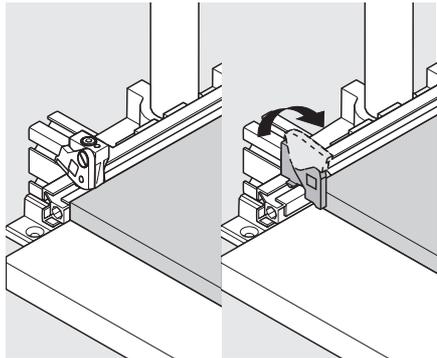
Mit dieser Fixeinstellung ist ein Einbohrmaß von 22,5 mm gegeben.



2.1.8) Schwenkansschläge (optional) (1.7) einstellen

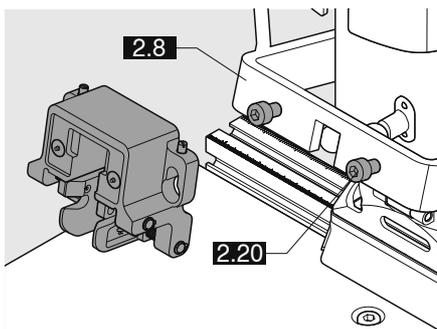
Die Schwenkansschläge (1.7) auf das gewünschte Maß einstellen und klemmen.

! WICHTIG:
Ablesekante ist am Schwenkteil innen!



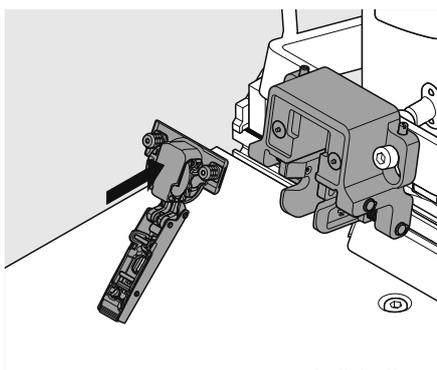
2.1.9) Tür auf den Arbeitstisch legen und auf Anschlag schieben

! WICHTIG:
Bei gefälzten Werkstücken und bei Werkstücken mit Radien (siehe Bild) kann die Anschlagfläche durch vorschwenken der Anschlagklappe vergrößert werden.

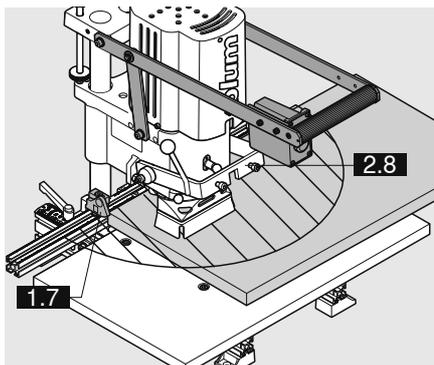


2.1.10) Matrize am Schwenkbügel (2.8) befestigen.

- Matrize auf die zwei Befestigungsschrauben (2.20) am Schwenkbügel (2.8) aufstecken.
- Die Schrauben so anziehen, daß die Matrize spielfrei befestigt ist.



2.1.11) Möbelband auf die Matrize aufclipsen

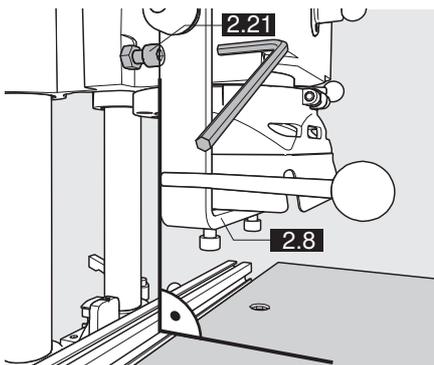


2.1.12) Bohren



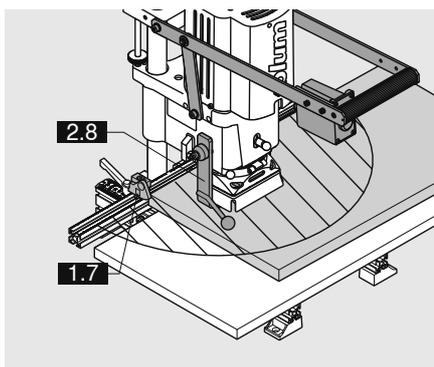
ACHTUNG:
Überzeugen Sie sich, daß keine Gegenstände außer dem Werkstück im Arbeitsbereich der Verarbeitungsmaschine liegen! Kein Hantieren mit den Händen im Arbeitsbereich (A) der Verarbeitungsmaschine.

- Bügel nach unten drücken
- Schwenkbügel (2.8) muß nach oben geschwenkt sein.
- Tür außerhalb des Gefahrenbereiches (A) festhalten und gegen den Schwenkanschlag (1.7) drücken.
- Motortaste drücken
- Bohren bis Bohrtiefe erreicht ist
- Motortaste loslassen



2.1.13) Winkeleinstellung des Schwenkbügels (2.8) überprüfen

- Schwenkbügel (2.8) nach unten bis auf Anschlag schwenken.
- Kontrollieren, ob das Möbelband mit der zuvor gebohrten Bohrung fluchtend ist.
- Stimmt die Flucht nicht überein, so kann das zwei Ursachen haben:
 - a) Schwenkbügel (2.8) nicht senkrecht eingestellt.
 - Korrektur durch Verstellen der Schraube (2.21)
 - b) Matrize außermittig:
 - Korrektur durch Verstellen der Justierschrauben (2.22) an der Matrize.

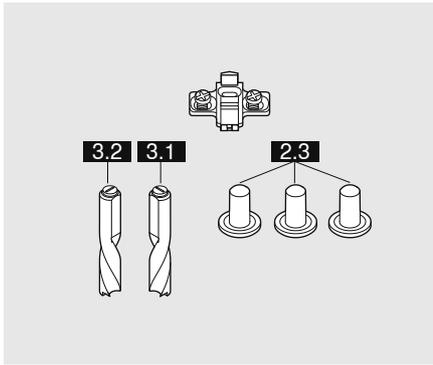


2.1.14) Einpressen des Möbelbandes



ACHTUNG:
Kein Hantieren mit den Händen oder anderen Gegenständen im Arbeitsbereich (A) der Verarbeitungsmaschine

- Hebel nach unten drücken.
- Schwenkbügel (2.8) nach oben schwenken.
- Tür vom Arbeitstisch wegnehmen oder auf nächsten Anschlag (1.7) schieben.

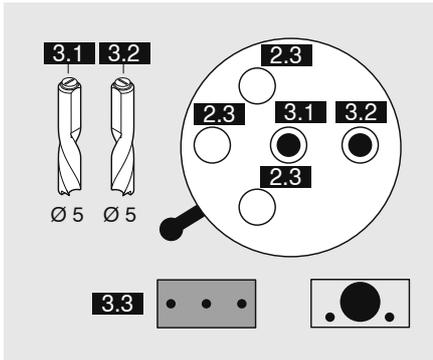


3.1 - Verarbeitung Kreuzmontageplatten

3.1.1) Benötigte Teile

- Bohrer:
 - 1 x ø5 mm rechtsdrehend (3.1) (schwarz gekennzeichnet)
 - 1 x ø5 mm linksdrehend (3.2) (rot gekennzeichnet)
- Abdeckkappen (2.3)
- Korpusseite
- Kreuzmontageplatte mit Systemschrauben

3.1.2) Bohrerlänge einstellen (siehe Punkt 2.1.2)

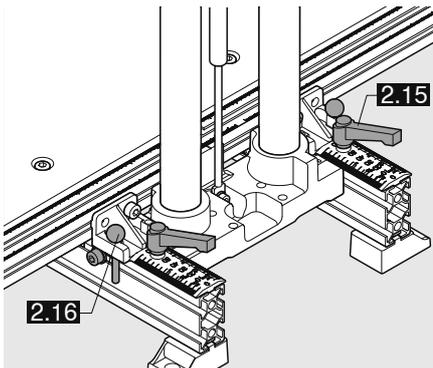


3.1.3) Bohrbild einstellen

- Bohrkopf-Fixierbolzen (2.5) herausziehen.
- Gleichzeitig Hebel (2.6) zum Symbol Lochgruppe (3.3) verschieben.
- Bohrkopf-Fixierbolzen (2.5) wieder einrasten lassen.

3.1.4) Einspannen der Bohrer in die Bohrfutter (siehe Punkt 2.1.4)

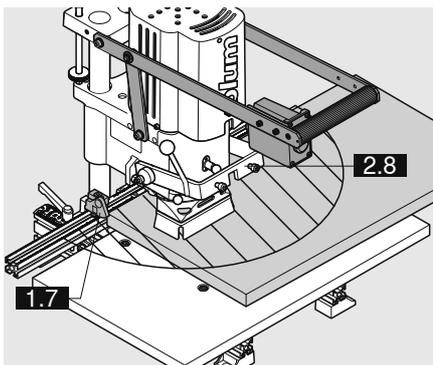
3.1.5) Bohrtiefeneinstellung überprüfen (siehe Punkt 2.1.5 / 2.1.6)



3.1.6) Anschlagssystem (1.4) einstellen

- Klemmhebel (2.15) lösen.
- Arretierbolzen (2.16) herausziehen und Anschlagssystem (1.4) auf SY einstellen.
- Klemmhebel (2.15) festziehen.

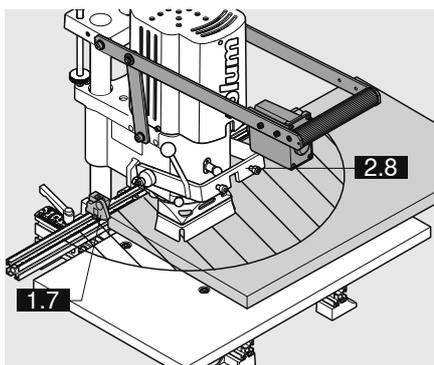
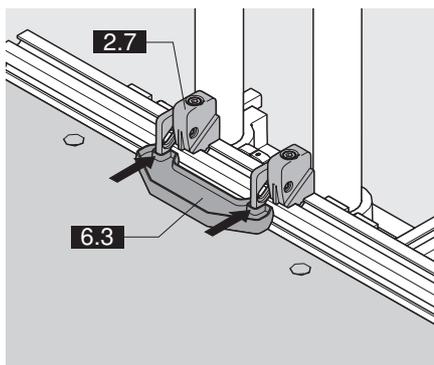
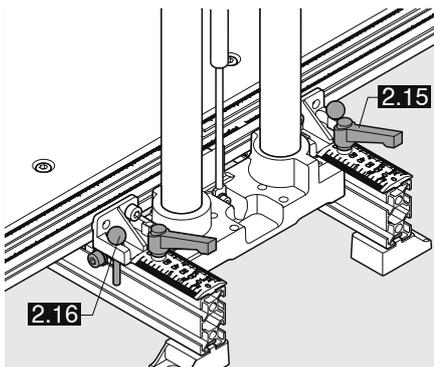
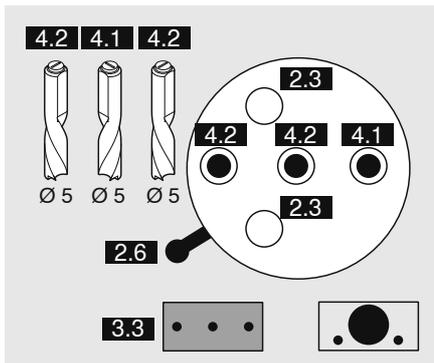
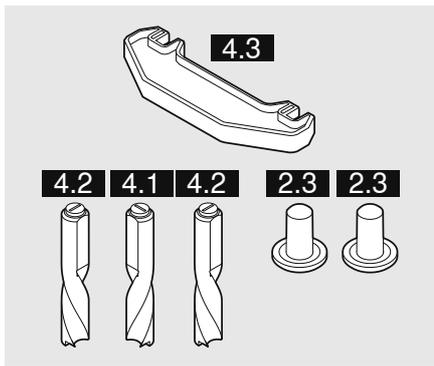
Mit dieser Fixeinstellung ist ein Einbohrmaß von 37 mm gegeben.



3.1.7) Korpusseite auf den Arbeitstisch legen und auf Anschlag schieben (siehe Punkt 2.1.9)

3.1.8) Bohren

(siehe Punkt 2.1.12)



4.1 - Bohren von Lochgruppen

4.1.1) Benötigte Teile

- Bohrer:
 - 1x $\varnothing 5$ mm rechts drehend (4.1) (schwarz gekennzeichnet)
 - 2x $\varnothing 5$ mm links drehend (4.2) (rot gekennzeichnet)
- Abdeckkappen (2.3)
- Einstelllehre (4.3)
- Korpusseite

4.1.2) Bohrerlänge einstellen

(siehe Punkt 2.1.2)

4.1.3) Bohrbild einstellen

- Bohrkopf-Fixierbolzen (2.5) herausziehen.
- Gleichzeitig Hebel (2.6) zum Symbol (3.3) verschieben.
- Bohrkopf-Fixierbolzen (2.5) einrasten lassen.

4.1.4) Einspannen der Bohrer in die Bohrfutter

(siehe Punkt 2.1.4)

4.1.5) Bohrtiefeneinstellung überprüfen

(siehe Punkt 2.1.5 / 2.1.6)

4.1.6) Anschlagssystem (1.4) einstellen

- Klemmhebel (2.15) lösen.
- Arretierbolzen (2.16) herausziehen und Anschlagssystem (1.4) auf SY einstellen.
- Klemmhebel (2.15) festziehen.

Mit dieser Fixeinstellung ist ein Einbohrmaß von 37 mm gegeben.

4.1.7) Schwenkansläge (1.7) einstellen

(siehe Punkt 2.1.8)

4.1.8) Bohren von Lochgruppen

- Einstelllehre (4.3) auf den bereits eingestellten Anschlag (1.7) aufstecken und einen weiteren Anschlag einstellen.

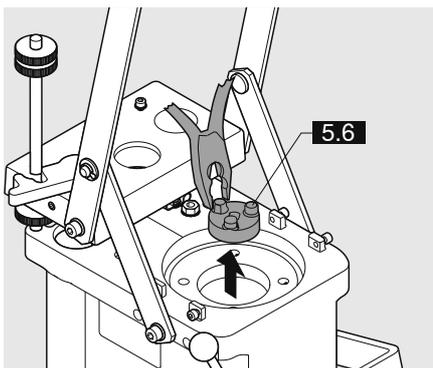
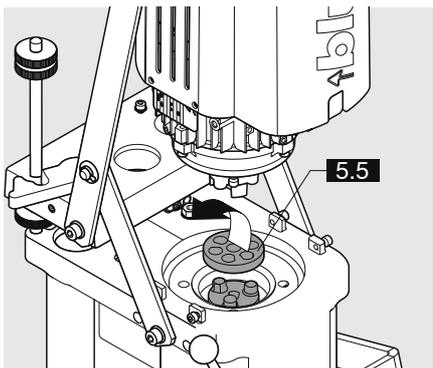
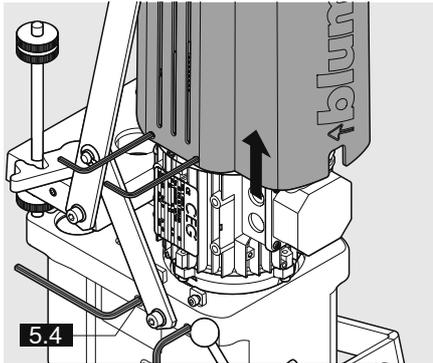
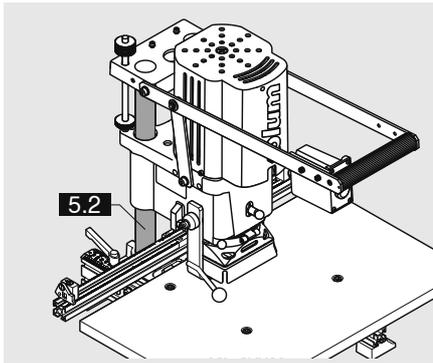
So ergibt sich eine Sechserlochgruppe mit 32 mm Lochabständen.

4.1.9) Korpusseite auf den Arbeitstisch legen und auf Anschlag schieben

(siehe Punkt 2.1.9)

4.1.10) Bohren

(siehe Punkt 2.1.12)



5.1 - Wartung

5.1.1) Wartung

- Die Verarbeitungsmaschine regelmäßig vom Bohrstaub reinigen
- Vor Beginn jeder Arbeit Elektroleitungen auf Beschädigungen prüfen.

- Die Lager sind wartungsfrei und dürfen nicht geölt werden
- Die Führungssäulen (5.2) müssen regelmäßig mit einem trockenen Tuch vom Staub gereinigt werden.
(Verwenden sie auf keinen Fall Reinigungs- oder Lösungsmittel)

5.1.2) Beschädigte Kupplung

Die Kupplung ist beschädigt wenn:

- Die Bohrer im Werkstück blockieren, während sich das Motor-Lüfterrad (1.9) weiterdreht.



ACHTUNG:

Kein Hantieren mit den Händen oder anderen Gegenständen im Arbeitsbereich (A) der Maschine

- Verarbeitungsmaschine von Stromnetz trennen
- Bohrer entfernen
- Motorhaube demontieren
- Die vier seitlichen Befestigungsschrauben (5.4) vom Motor lösen.
(ca. 4 ganze Umdrehungen)
- Motor hochheben und auf der Steuerung ablegen



ACHTUNG:

Motor gegen herabfallen sichern

- Dämpfungsring (5.5) entfernen
- alte Kupplung (5.6) entfernen
- Ersatzkupplung (5.6) auf Welle montieren. (auf richtige Lage zwischen Kupplung und Welle achten)
- Dämpfungsring (5.5) einlegen
- Kupplungsunterteil für das Aufsetzen vom Motor vorpositionieren
- Motor aufsetzen (Motor muss sauber auf Flansch aufliegen)
- Die vier seitlichen Befestigungsschrauben (5.4) wieder anziehen
- Motorhaube montieren

6.1 - Fehler beim Bohren

Fehler	Fehlerursache	Fehlerbehebung	Bemerkung
Bohrungen sind zu groß, oval oder ausgerissen	Bohrerdurchmesser ist zu groß	Bohrer kontrollieren	keine
	Bohrer sind verbogen	Bohrer austauschen	keine
	Geschwindigkeit beim Bohren ist zu hoch	Arbeitshebel langsam nach unten drücken	siehe Punkt 2.1.12
	Durchbohren von Werkstücken	Dachspitzbohrer zum Durchbohren verwenden	keine
	Getriebewellen sind verbogen beziehungsweise Lager sind defekt	Getriebe austauschen	keine
Bohrer blockieren im Holz	Es wurde in nicht vorgesehenes Material gebohrt	Nur Werkstücke aus Holz, Pressspan oder kunststoffbeschichtete Hölzer bearbeiten	keine
	Geschwindigkeit beim Bohren ist zu hoch	Arbeitshebel langsam nach unten drücken	siehe Punkt 2.1.12
	Kupplung gebrochen (Motor läuft, Bohrer blockieren im Holz)	Defekte Kupplung tauschen	siehe Punkt 5.1.2
	Bohrer sind stumpf	Bohrer nachschleifen oder austauschen	keine
	Die Drehrichtung der Bohrer wurde nicht berücksichtigt	In die rot gekennzeichneten Bohrfutter linksdrehende, in die schwarz gekennzeichneten rechtsdrehende Bohrer einspannen	keine
	Verarbeitungsmaschine an falsche Spannungsebene angeschlossen	Spannung des Netz prüfen und mit Anschlusschema vergleichen. Prüfung durch autorisierten Elektriker	siehe Kapitel 8 - Schemen
	Bohrer lassen sich nicht in Bohrfutter einspannen	Bohrfutter voller Späne	Bohrfutter reinigen Abdeckkappen verwenden
Bohrerschaftdurchmesser zu groß oder verschlagen		Bohrerschaft nachschleifen beziehungsweise austauschen	keine

6.1 - Fehler beim Bohren

Fehler	Fehlerursache	Fehlerbehebung	Bemerkung
Bohrtiefe stimmt nicht	Bohrtiefe falsch eingestellt	Bohrtiefeneinstellung korrigieren	siehe Punkt 2.1.5
	Bohrerlänge stimmt nicht	Bohrerlänge auf 57 mm einstellen	siehe Punkt 2.1.2
	Bohrer sind nicht ganz in die Bohrfutter eingeschoben	Bohrfutter vom Schmutz reinigen und Bohrer ganz einschieben	siehe Kapitel 2
	Werkstückdicke entspricht nicht dem angenommenen Wert (zum Beispiel 15 mm statt 16 mm)	Werkstückdicke kontrollieren, Bohrtiefeneinstellung korrigieren, Bohrtiefenstopp verwenden	siehe Kapitel 2
	Verarbeitungsmaschine fährt auf einen Gegenstand auf (zum Beispiel Schwenkanschlag)	Gegenstand entfernen	keine
	Vorschubtaste wurde losgelassen bevor die Bohrtiefe erreicht wurde	Vorschubtaste so lange betätigen, bis die Bohrtiefe erreicht ist	keine
	Arbeitstischhöhe (Stärke)	Arbeitstisch unterlegen bis Höhe von 24 mm erreicht ist	siehe Kapitel 7 - Anhang
	Die Schwenkanschläge auf dem Lineal sind nicht richtig eingestellt.	Positionen oder Anschläge überprüfen und gegebenenfalls korrigieren	keine
	Lineal nicht richtig eingestellt	Lineal auf 0-Punkt einrichten	siehe Punkt 1.1.3
	Späne zwischen dem Lineal und dem Werkstück	Schmutz und Späne entfernen	keine
Bohrungen sind außermittig oder auf falscher Position	Verlängerunglineal ist nicht richtig aufgesteckt	Linealbefestigung und Abstützung kontrollieren - Abstand der beiden Lineale überprüfen	keine
	Schwenkgetriebe nicht eingerastet	Indexierbolzen einrasten lassen	siehe Punkt 2.1.3

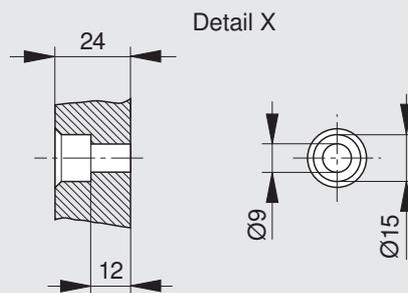
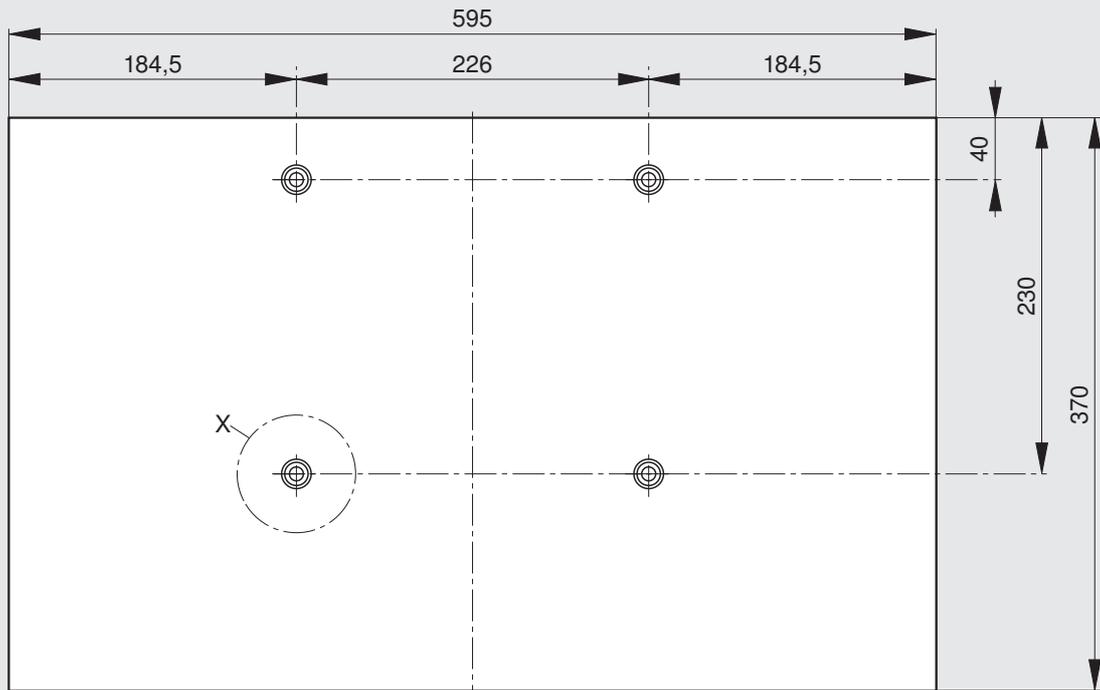
6.2 - Fehler beim Beschlag einsetzen

Fehler	Fehlerursache	Fehlerbehebung	Bemerkung
Beschläge lassen sich nicht oder nur sehr schwer einsetzen	Matrize oder Schwenkbügel fährt auf einen Gegenstand (zum Beispiel Schwenkanschlag) auf	Gegenstand entfernen	keine
	Die Oberfläche vom Werkstück ist zu hart	Bohrungen facettieren	Aufstecksenker verwenden
	Die Bohrungen sind zu wenig tief	siehe Punkt „Bohrtiefe wird nicht erreicht“	keine
	Die Bohrungsdurchmesser sind zu klein	Bohrer kontrollieren und bei Bedarf austauschen	keine
	Die Matrize ist versetzt oder verdreht	Matrize einstellen	siehe Punkt 2.1.10
	In den Bohrungen befinden sich Späne vom Bohren	Späne aus Bohrung entfernen	keine
	Schwenkbügel ist nicht richtig eingestellt	Schwenkbügeleinstellung korrigieren	siehe Punkt 2.1.13

6.3 - Funktionsfehler

Fehler	Fehlerursache	Fehlerbehebung	Bemerkung
Motor läuft nicht	Verarbeitungsmaschine ist nicht am Stromnetz angeschlossen	Verarbeitungsmaschine an das Stromnetz anschließen	keine
	Vorsicherung des Gebäudes ist ausgefallen	Sicherung einschalten oder auswechseln	keine
	Schwenkbügel ist eingeschwenkt	Schwenkbügel nach oben schwenken	siehe Punkt 2.1.12
	Verarbeitungsmaschine an falscher Spannungsebene angeschlossen	Spannung des Netz prüfen und mit Anschlusschema vergleichen. Prüfung durch autorisierten Elektriker	siehe Elektroschema
	Motor defekt	Motor durch autorisierten Elektriker austauschen lassen	keine
Motor wird heiß	Verarbeitungsmaschine an falscher Spannungsebene angeschlossen	Spannung des Netz prüfen und mit Anschlusschema vergleichen. Prüfung durch autorisierten Elektriker	siehe Elektroschema
	Bohren in Hartholz mit zu großer Geschwindigkeit	Arbeitshebel langsam nach unten drücken	keine
	Motorhaube ist verschmutzt oder mit einem Gegenstand abgedeckt	Gegenstände und Späne in Umgebung der Motorhaube entfernen	keine
Getriebe defekt	Lager, Wellen oder Zahnräder sind beschädigt	Getriebe austauschen	keine

7.1 - Selbstanfertigung des Arbeitstisch



- Bei Selbsterstellung der Auflageplatte Sperrholz oder Schichtholz verwenden!
- Für die Befestigung vom Arbeitstisch verwenden Sie bitte die mitgelieferten Schrauben.

8.1 - Elektroschema 1x 230 V 50 Hz

