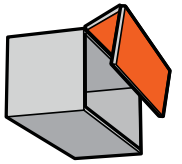
Hướng dẫn lắp đặt phụ kiện Blum

Hướng dẫn kỹ thuật và công thức
Phiên bản 03.2025

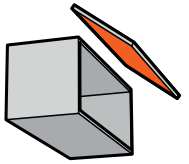


Tải phần mềm ứng dụng hướng dẫn lắp đặt EASY ASSEMBLY

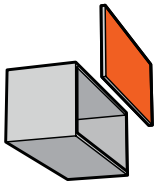
Hệ thống tay nâng AVENTOS top



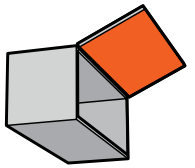
AVENTOS HF top



AVENTOS HS top

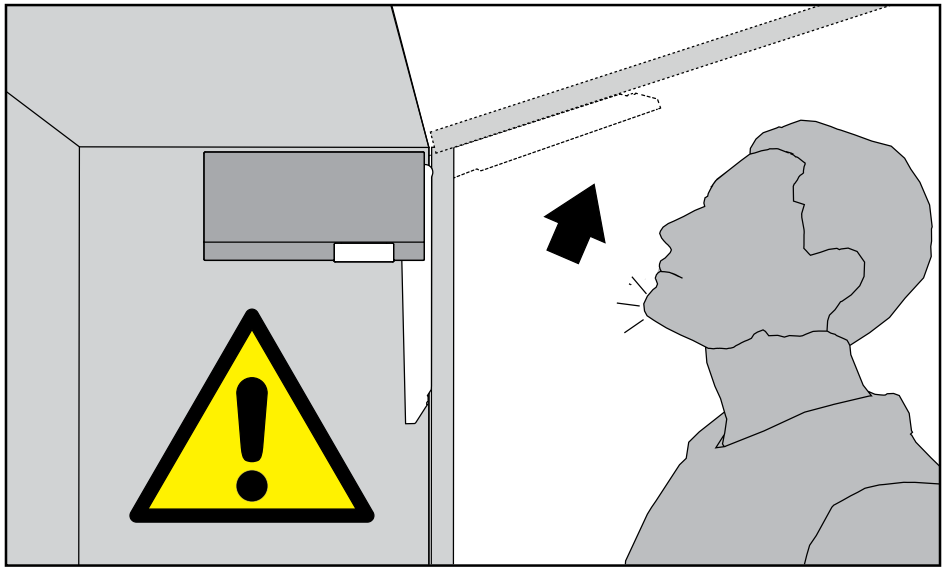


AVENTOS HL top

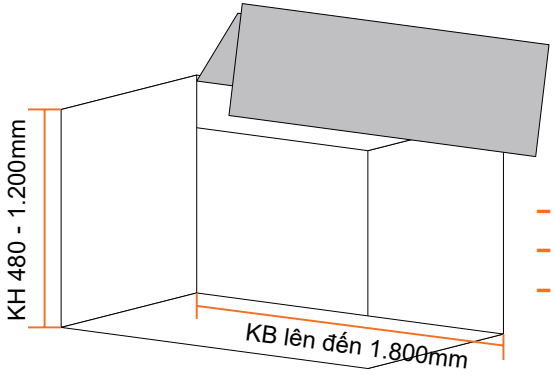


AVENTOS HK top
AVENTOS HK-XS

Lưu ý quan trọng trước khi lắp đặt tay nâng AVENTOS Blum

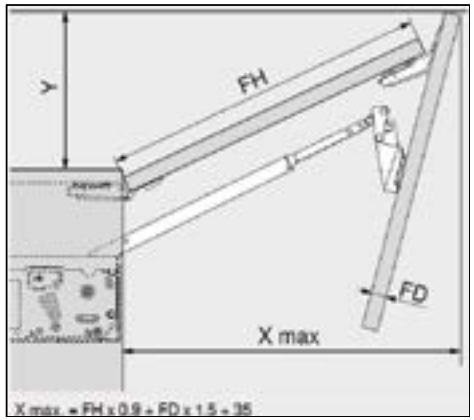


- Không kéo cánh tay nâng xuống khi chưa lắp cánh cửa vào
- Rủi ro thương tật khi cánh tay nâng bật lên.



- KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ
- KB: Chiều rộng phủ bì thùng tủ
- Một bộ tay nâng cho chiều rộng thùng tủ tối đa 1.200mm

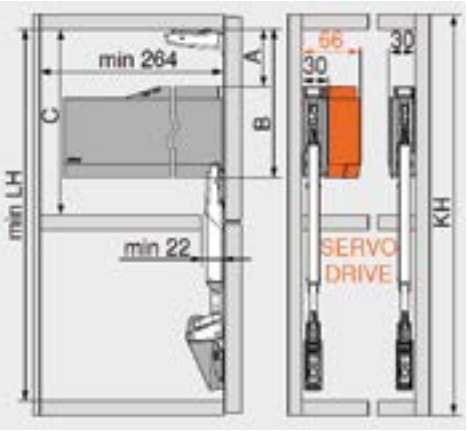
Không gian yêu cầu:



FH: Chiều cao cánh bên trên
FD: Độ dày cánh

Giới hạn góc mở	Y (mm)
81°	0
88°	28
97°	FH x 0,12 + 31
107°	FH x 0,29 + 35
116°	FH x 0,44 + 38

Không gian yêu cầu:



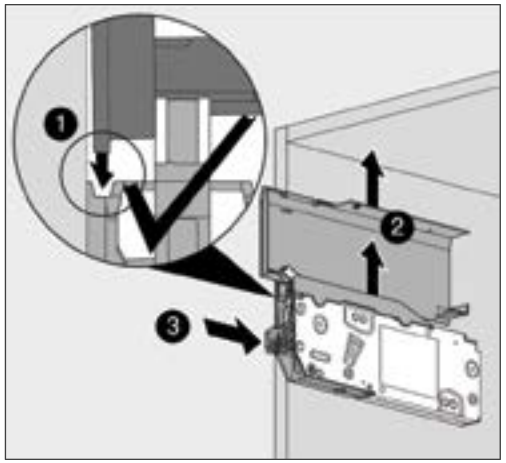
KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ (480 - 1.200mm)

LH: Chiều cao lọt lòng thùng tủ

Mã bộ cánh tay	LH min (chiều cao lọt lòng, đơn vị mm)
22F3200	443
22F3500	512
22F3900	632

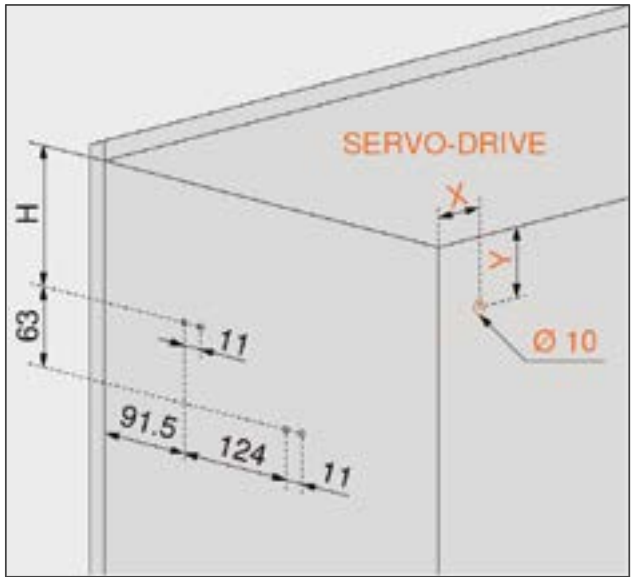
KH (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)
480 - 519	66,5	171,5	172
520 - 1.200	89	194	195

Cách lắp nhanh bộ hộp lực không cần định vị lỗ bắt vít cho thùng tủ có chiều cao từ 520mm đến 1.200mm:



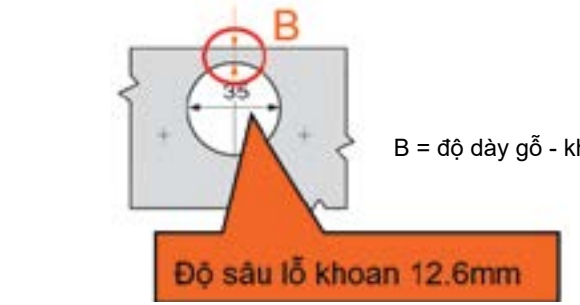
- Lật ngược nắp đậy lớn của bộ hộp lực phía đang lắp và đưa phần gờ của nắp đậy vào trong rãnh phía bên trên của hộp lực
- Đưa hộp lực và phần nắp đậy lớn lên sát ván nóc phía trên thùng tủ
- Trượt hộp lực từ phía ngoài vào trong cho đến khi chạm phần cỡ nhựa được gắn phía trước trên bộ hộp lực. Tiến hành bắt vít vào các lỗ có hình con vít trên bộ hộp lực và tháo rời cỡ nhựa ra khỏi bộ hộp lực.

Định vị và khoan lỗ bắt vít cho hộp lực sẵn tại xưởng, nhà máy:

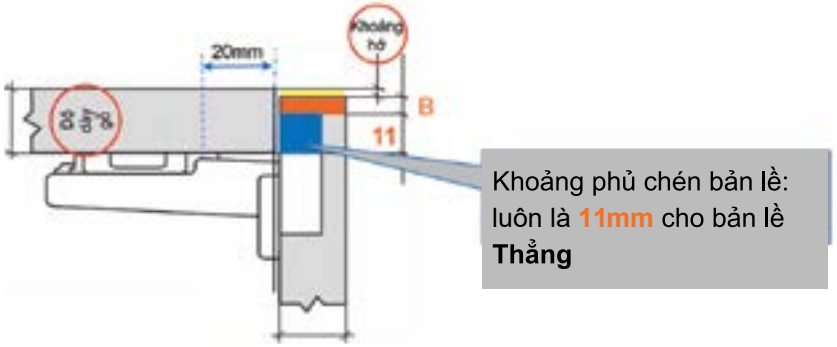


Chiều cao thùng tủ (mm)	H (mm)	X (mm)	Y (mm)
480 - 519	93	38,5	102
520 - 1.200	115,5	38,5	124

Lắp bản lề phía trên:

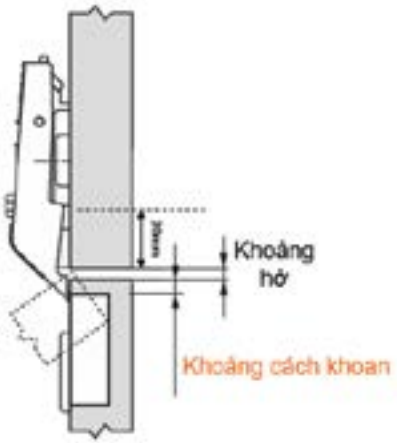


B = độ dày gỗ - khoảng hở - 11mm



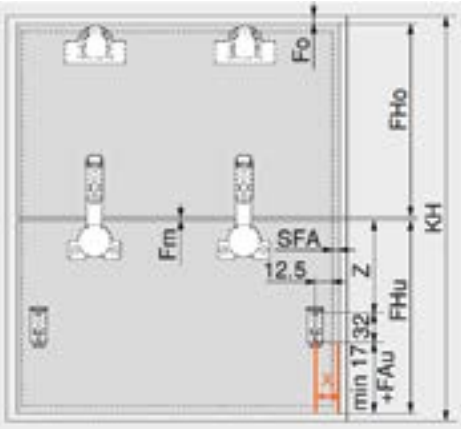
Khoảng phủ chén bản lề: luôn là **11mm** cho bản lề **Thẳng**

Lắp bản lề nối cánh:



Khoảng hở (mm)	Khoảng cách khoan (mm)
3	6
4	5
5	4
6	3

Vị trí lắp đế cánh tay:

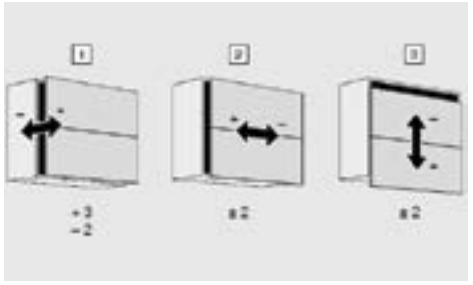


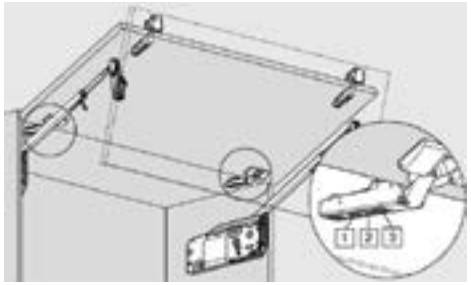
KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ
SFA: Phần phủ của cánh lên hông tủ
FHo: Chiều cao cánh trên
FHu: Chiều cao cánh dưới
Fm: Khoảng hở giữa hai cánh
Fo: Khoảng hở của cánh trên

X = 12,5 + phần phủ của cánh lên hông tủ

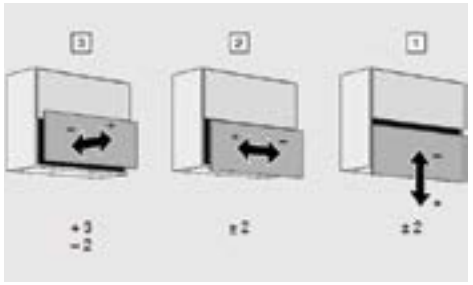
KH (mm)	Z (mm)
480 - 519	170
520 - 1.200	189

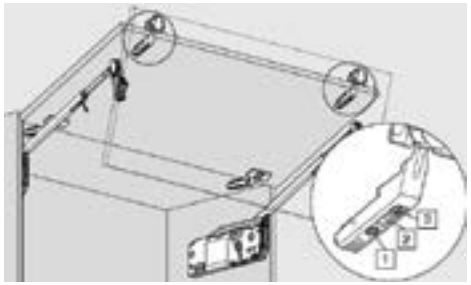
Điều chỉnh khoảng hở:





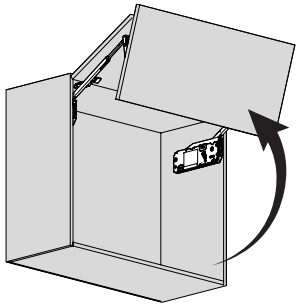
Điều chỉnh khoảng hở cánh bên trên



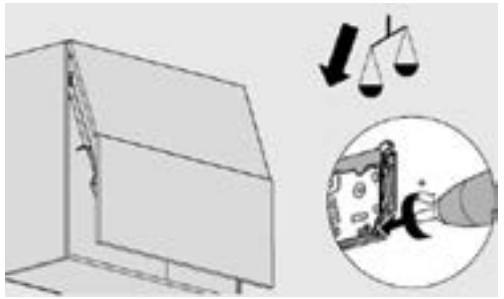


Điều chỉnh khoảng hở cánh bên dưới

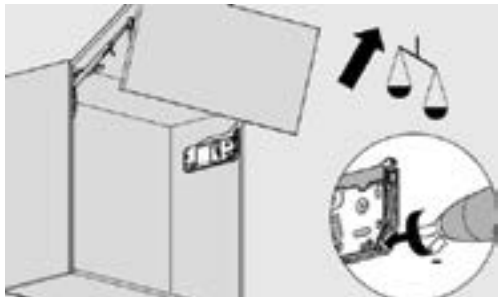
Điều chỉnh lực nâng cho phù hợp độ nặng của cánh cửa:



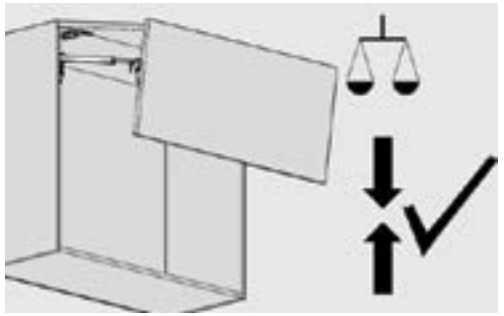
Lưu ý: mở hết hành trình của cánh cửa trước khi điều chỉnh lực nâng.



Xoay vít theo hướng dấu (+) để tăng lực nâng.

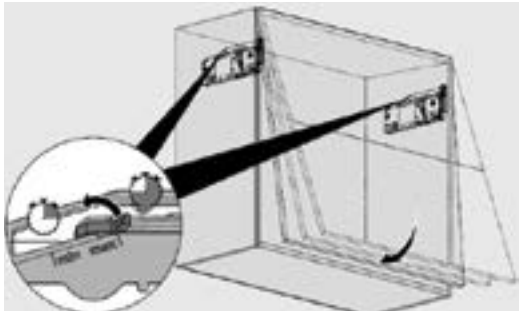


Xoay vít theo hướng dấu (-) để giảm lực nâng.

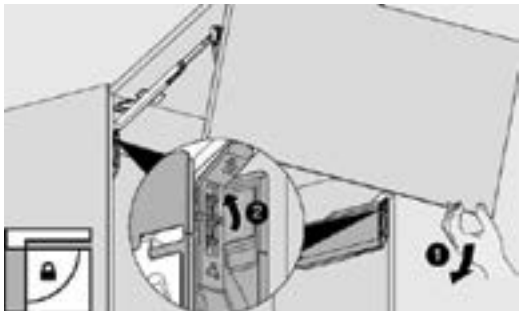


Ngừng điều chỉnh khi cánh cửa dừng tại mọi vị trí khi mở.

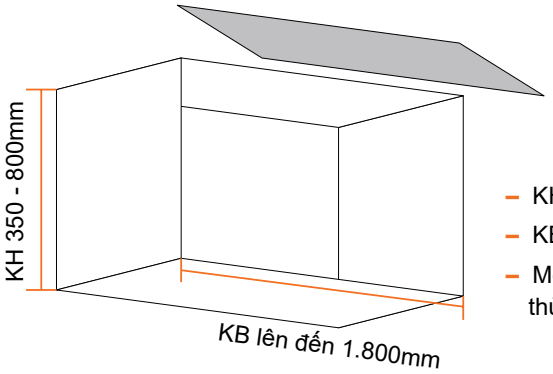
Điều chỉnh giảm chấn và giới hạn góc mở:



Vị trí điều chỉnh giảm ồn và tốc độ đóng của giảm ồn.

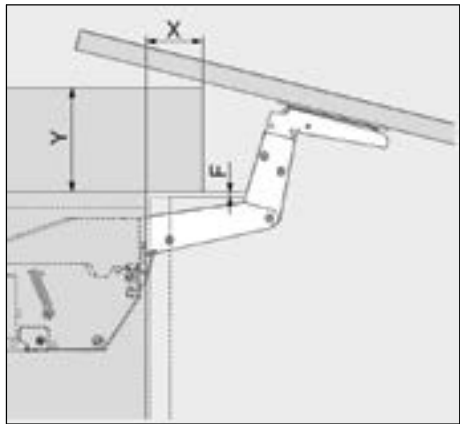


Vị trí điều chỉnh giới hạn góc mở của cánh cửa.



- KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ
- KB: Chiều rộng phủ bì thùng tủ
- Một bộ tay nâng cho chiều rộng thùng tủ tối đa 1.200mm

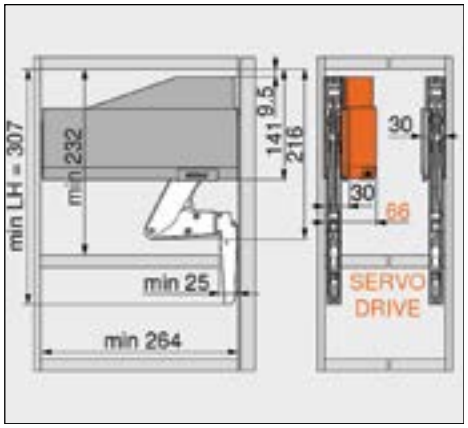
Không gian yêu cầu:



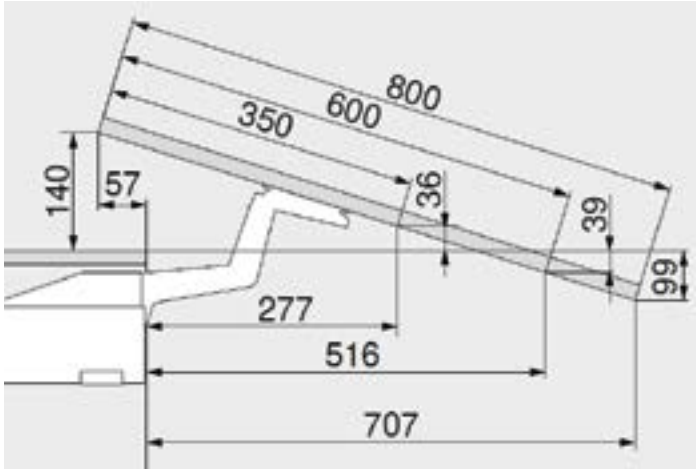
Tủ có chỉ nóc phía trên

Khoảng hở F (mm)	X max (mm)	Y max (mm)
3	31	117
2	29	118
1,5	27	119

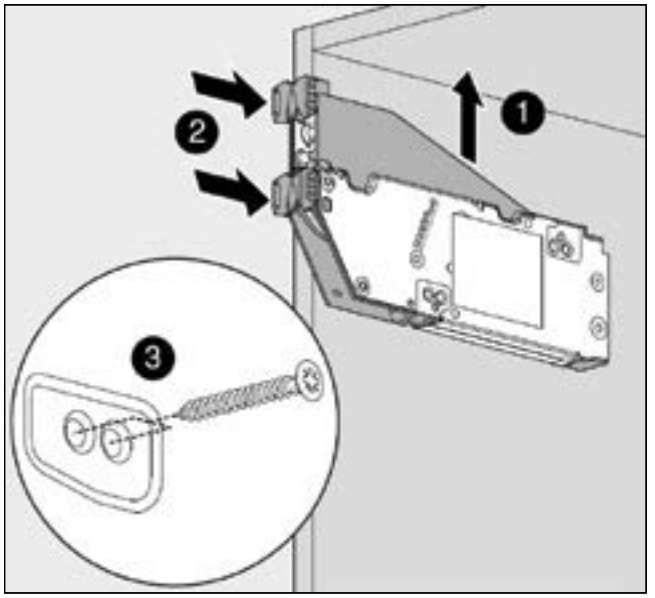
Không gian yêu cầu:



LH: Chiều cao lọt lòng thùng tủ

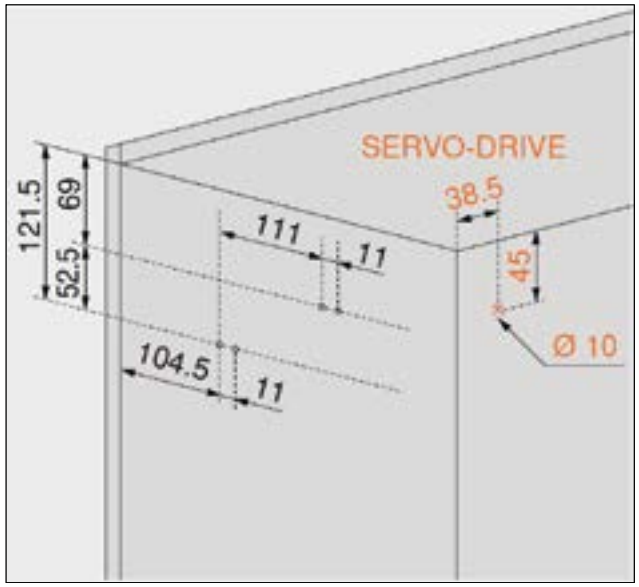


Cách lắp nhanh bộ hộp lực không cần định vị lỗ bắt vít:

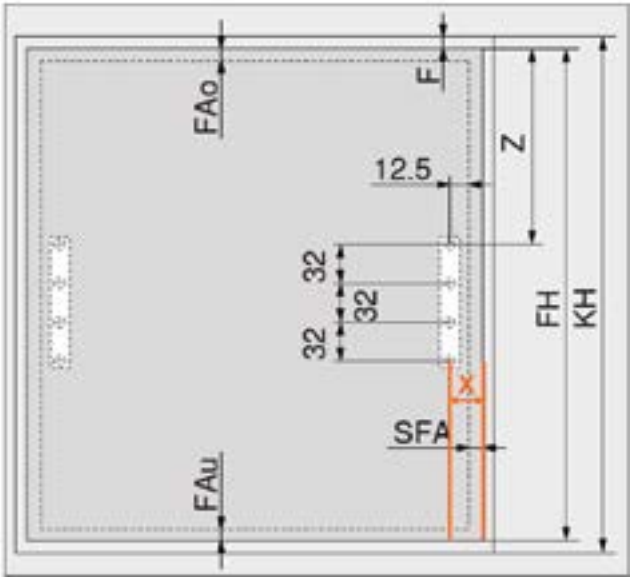


- Trượt hộp lực lên phía trên nóc tủ sao cho phần cỡ nhựa bên trên được gắn phía trước bộ hộp lực chạm vào nóc tủ
- Trượt hộp lực từ phía ngoài vào trong cho đến khi chạm phần cỡ nhựa được gắn phía trước trên bộ hộp lực
- Tiến hành bắt vít vào các lỗ có hình con vít trên bộ hộp lực và tháo rời cỡ nhựa ra khỏi bộ hộp lực.

Định vị và khoan lỗ bắt vít cho hộp lực sẵn tại xưởng, nhà máy:



Vị trí lắp đế cánh tay:

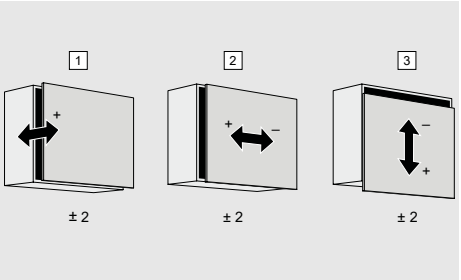


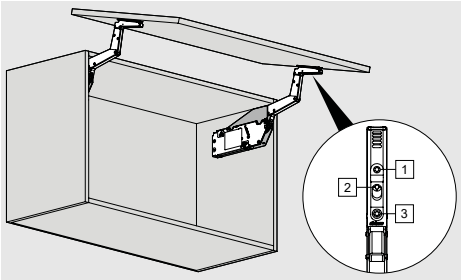
Z = 195 + FAo

X = 12,5 + phần phủ của cánh lên hông tủ

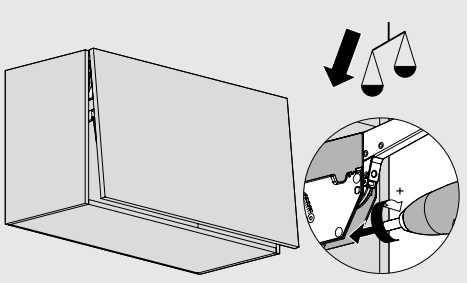
- F: Khoảng hở
- FAo: Phần phủ của cánh lên ván nóc thùng tủ
- FAu: Phần phủ của cánh lên ván đáy thùng tủ
- SFA: Phần phủ của cánh lên ván hông thùng tủ
- FH: Chiều cao cánh cửa
- KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ

Điều chỉnh khoảng hở:

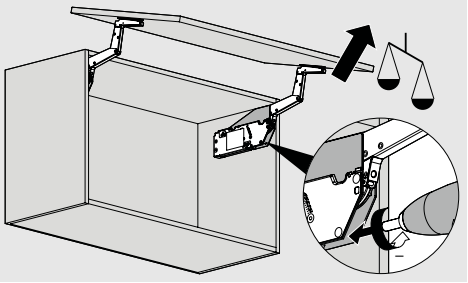




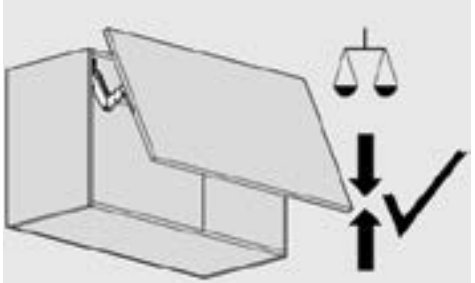
Điều chỉnh lực nâng:



Xoay vít theo hướng dấu (+) để tăng lực nâng.

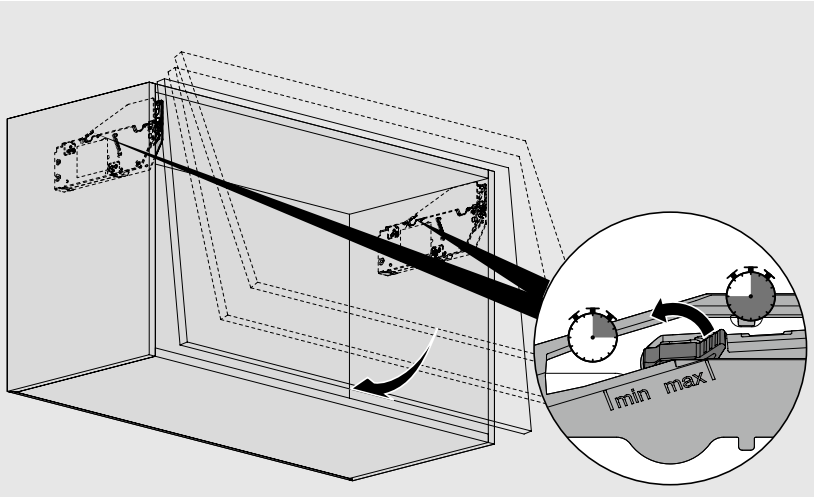


Xoay vít theo hướng dấu (-) để giảm lực nâng.

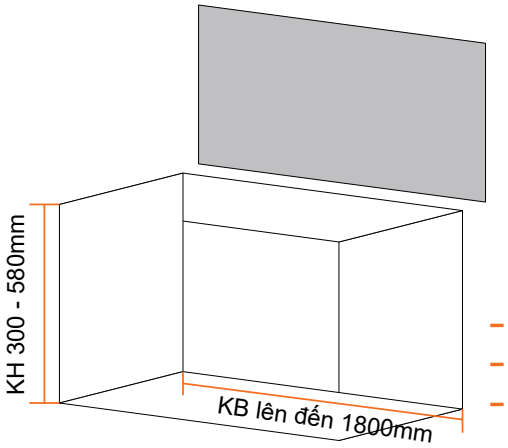


Ngừng điều chỉnh khi cánh cửa dừng tại mọi vị trí khi mở.

Điều chỉnh giảm chấn:

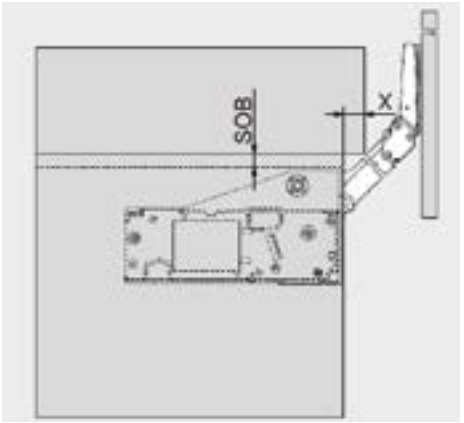


Vị trí điều chỉnh giảm chấn và tốc độ đóng của giảm chấn.



- KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ
- KB: Chiều rộng phủ bì thùng tủ
- Một bộ tay nâng cho chiều rộng thùng tủ tối đa 1.200mm

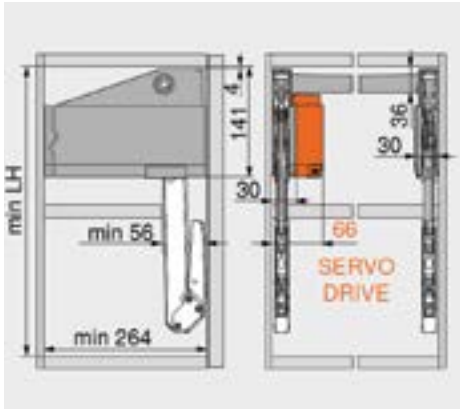
Không gian yêu cầu:



Tủ có chỉ nóc phía trên

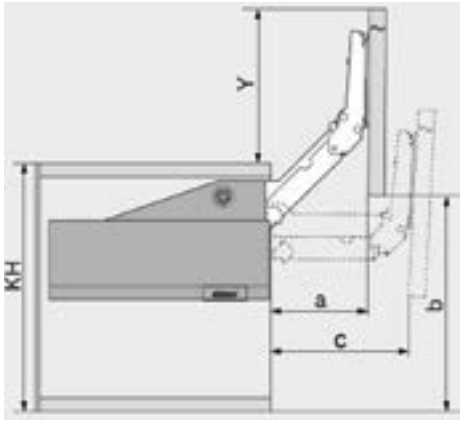
Độ dày ván nóc thùng tủ SOB (mm)	Khoảng lồi chỉ nóc tủ X (mm)
16	25
17	26
18	27
19	28
20	29

Không gian yêu cầu:



LH: chiều cao lọt lòng thùng tủ

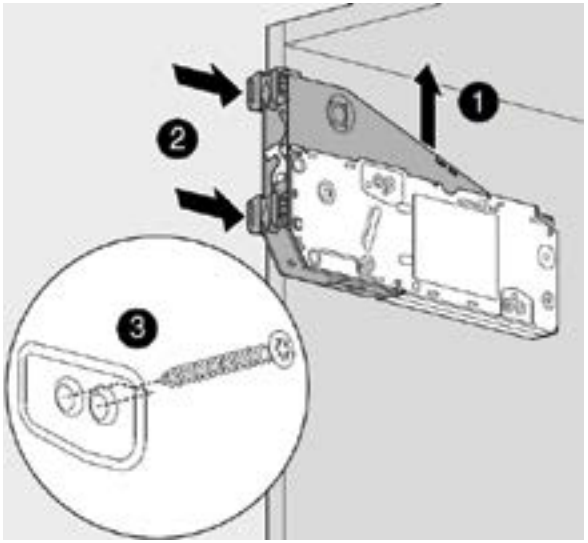
Mã số bộ cánh tay	LH min (mm)
22L3200	255
22L3500	295
22L3800	345
22L3900	399



KH: chiều cao phủ bì thùng tủ (300 - 580mm)

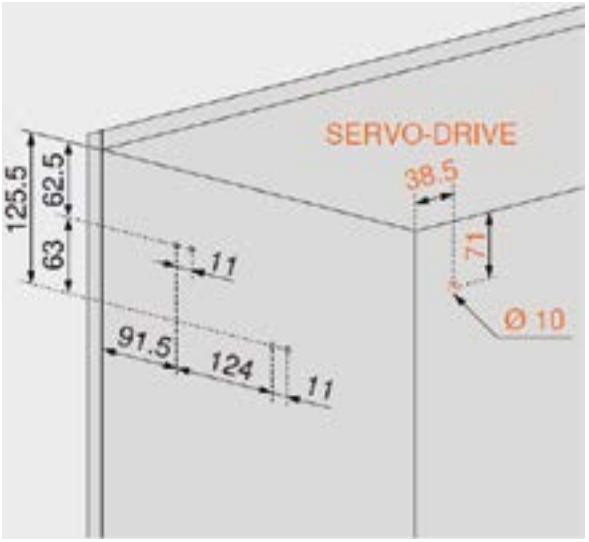
Mã số bộ cánh tay	a (mm)	b (mm)	c (mm)	Y (mm)
22L3200	122	272,5	155,5	272,5
22L3500	140,5	340	195	340
22L3800	176	425	245	425
22L3900	214,5	517	297,5	517

Cách lắp nhanh bộ hộp lực không cần định vị lỗ bắt vít:

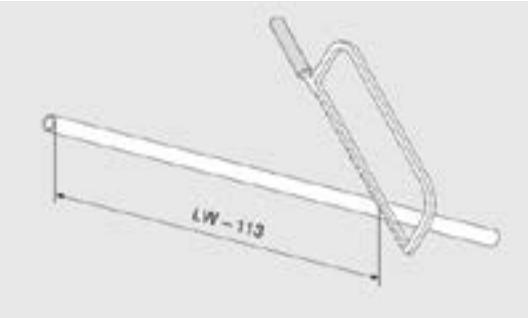


- Trượt hộp lực lên phía trên nóc tủ sao cho phần cỡ nhựa bên trên được gắn phía trước bộ hộp lực chạm vào nóc tủ
- Trượt hộp lực từ phía ngoài vào trong cho đến khi chạm phần cỡ nhựa được gắn phía trước trên bộ hộp lực
- Tiến hành bắt vít vào các lỗ có hình con vít trên bộ hộp lực và tháo rời cỡ nhựa ra khỏi bộ hộp lực.

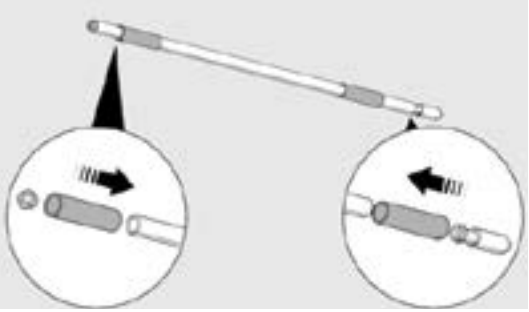
Định vị và khoan lỗ bắt vít cho hộp lực sẵn tại xưởng, nhà máy:

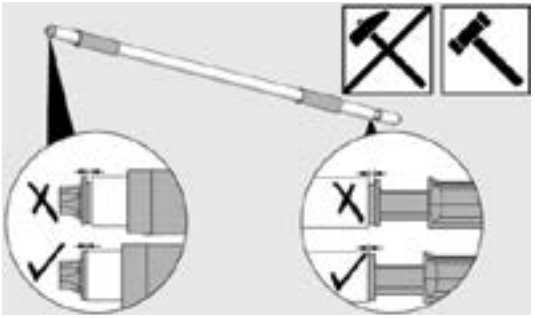


Công thức cắt thanh cân bằng:



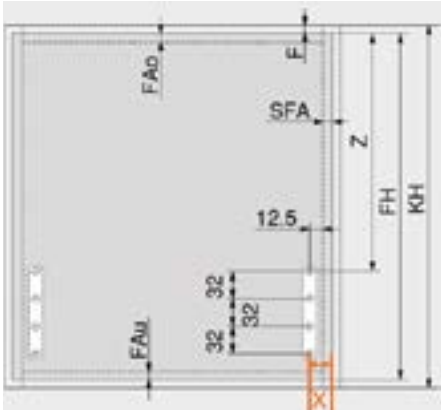
LW : Chiều rộng lọt lòng thùng tủ





Cách lắp đúng đầu nối thanh cân bằng

Vị trí lắp đế cánh tay:



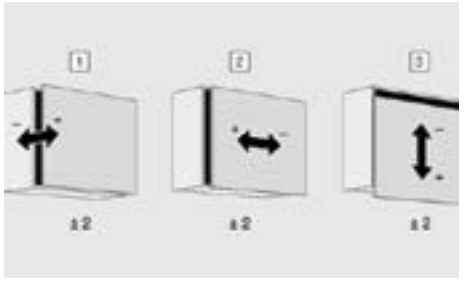
X = 12,5 + phần phủ của cánh lên hông tủ

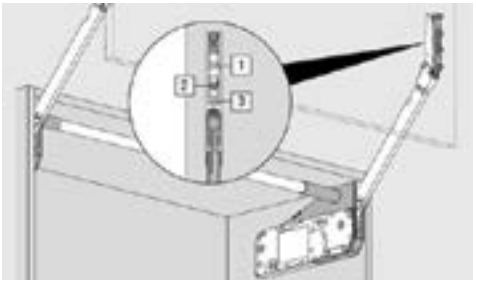
Khoảng hở sát tường tối thiểu **5mm**

- F: Khoảng hở
- FAo: Phần phủ của cánh lên ván nóc thùng tủ
- FAu: Phần phủ của cánh lên ván đáy thùng tủ
- SFA: Phần phủ của cánh lên ván hông thùng tủ
- FH: Chiều cao cánh cửa
- KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ

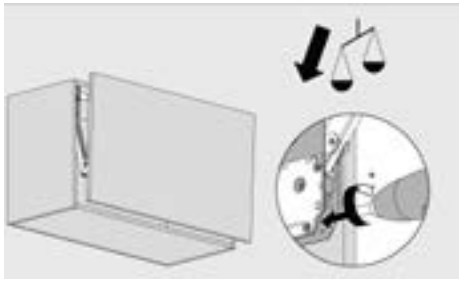
Bộ cánh tay	Z (mm)
22L3200	113 + FAo
22L3500	153 + FAo
22L3800	203 + FAo
22L3900	256 + FAo

Điều chỉnh khoảng hở cánh:

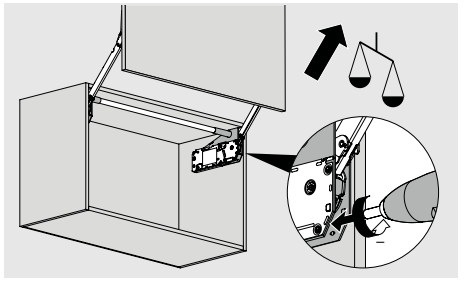




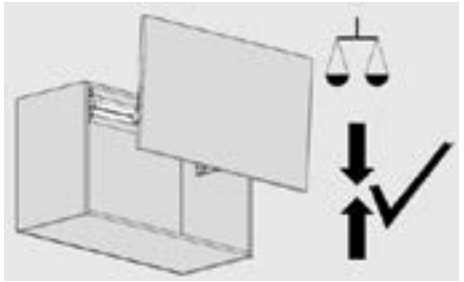
Điều chỉnh lực nâng cho phù hợp với độ nặng của cánh cửa:



Xoay vít theo hướng dấu (+) để tăng lực nâng.

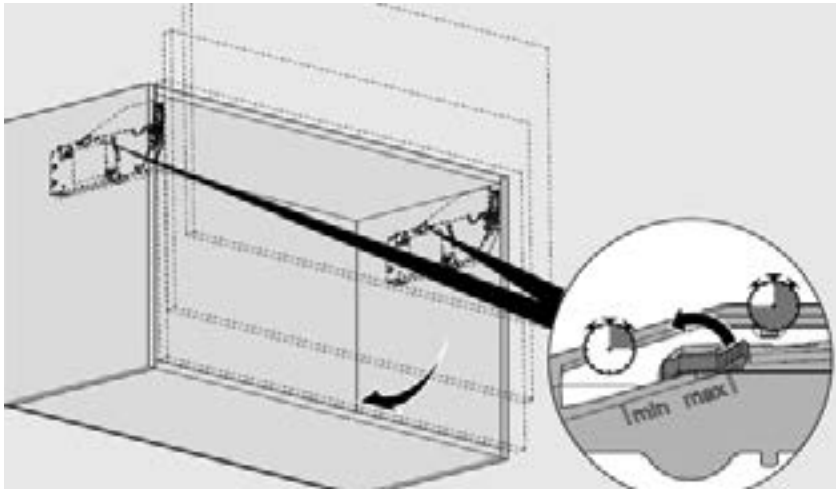


Xoay vít theo hướng dấu (-) để giảm lực nâng.

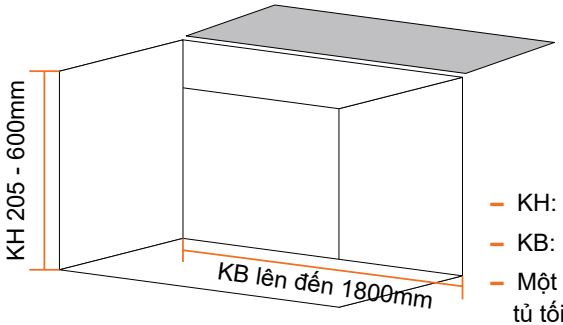


Ngừng điều chỉnh khi cánh cửa dừng tại mọi vị trí khi mở.

Điều chỉnh giảm chấn:

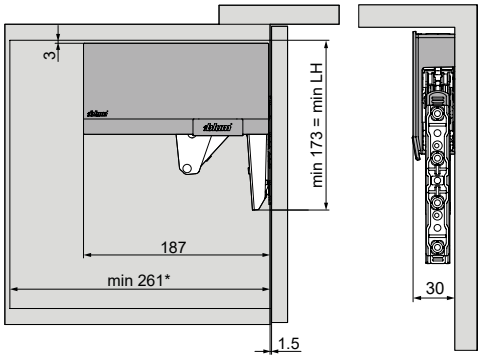


Vị trí điều chỉnh giảm chấn và tốc độ đóng của giảm chấn.

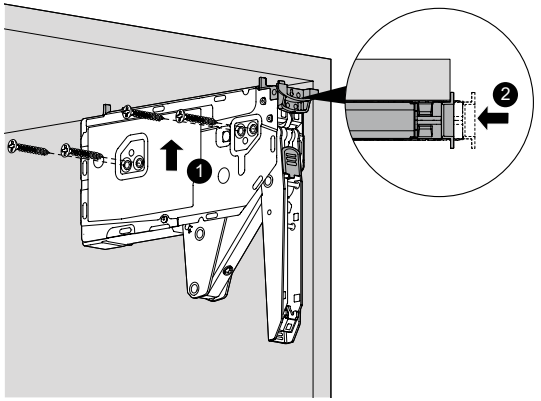


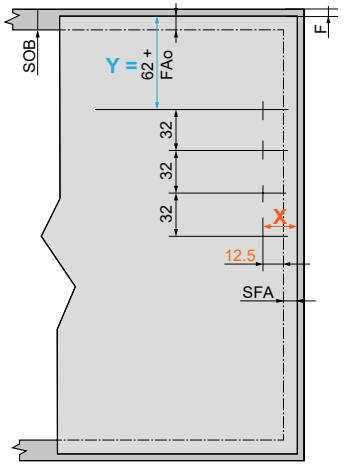
- KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ
- KB: Chiều rộng phủ bì thùng tủ
- Một bộ tay nâng cho chiều rộng thùng tủ tối đa 1.200mm

Không gian yêu cầu:



Áp dụng cho chiều cao thùng tủ lên đến: 600mm
Chiều sâu nhỏ nhất có thể lắp được HK top 261mm

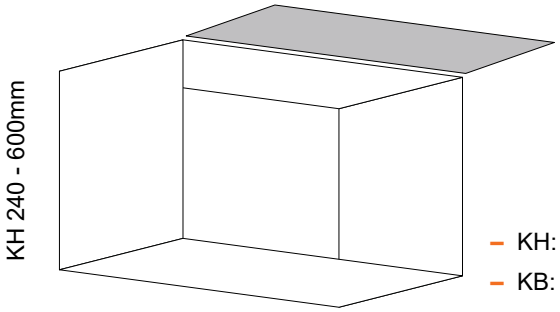




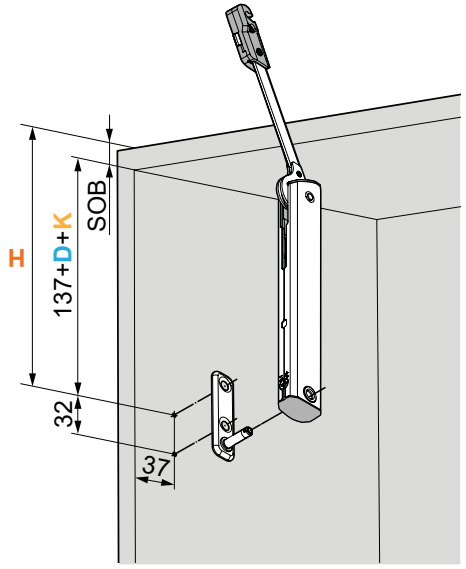


X = SFA (phần phủ hông) + 12.5mm
Y = FAo (phần phủ nóc) + 62mm

Hệ thống ray hộp



- KH: Chiều cao phủ bì thùng tủ
- KB: Chiều rộng phủ bì thùng tủ



H = 137 + D + K + SOB
D = Bước kỹ thuật của đế bản lề

K	Loại bản lề
	Bản lề thẳng K = 0
	Bản lề cong ít K = 9,5
	Bản lề cong nhiều K = 18

SOB = Độ dày ván nóc

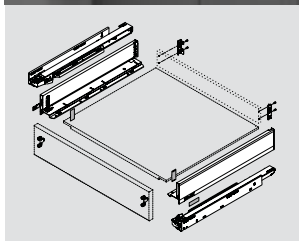


LEGRABOX

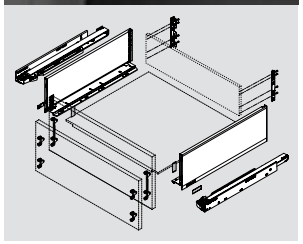


MERIVOBOX

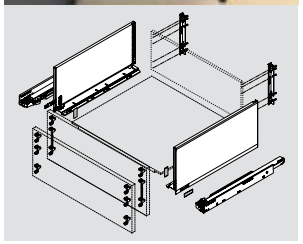
LEGRABOX - Ngăn kéo ngoài:

Chiều cao M = 90,5mm

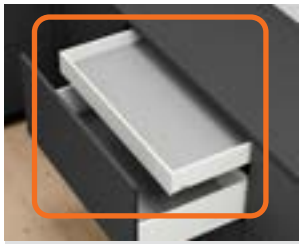
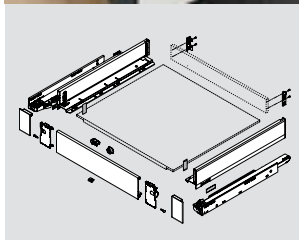



Chiều cao C = 177mm

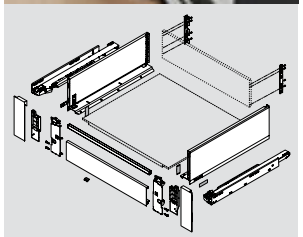



Chiều cao F = 241mm

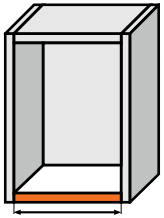
LEGRABOX - Ngăn kéo trong (âm):

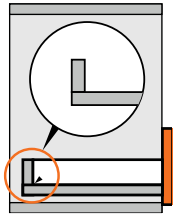
Chiều cao IM = 90,5mm

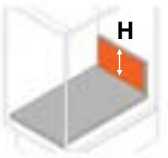
Chiều cao IC = 177mm

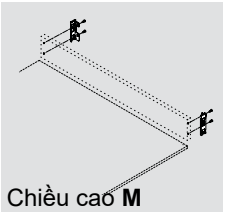


Chiều rộng lọt lòng thùng tủ

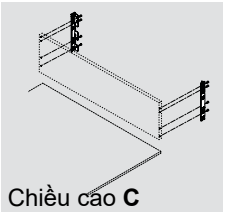


Ván hậu:

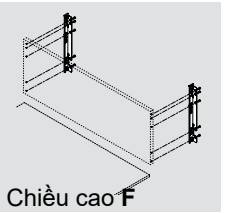




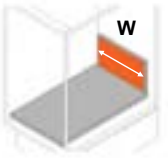
63mm



148mm

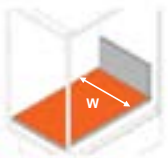


212mm

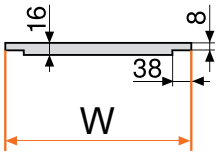


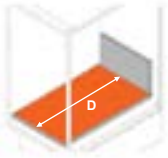
W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 38mm

Ván đáy:

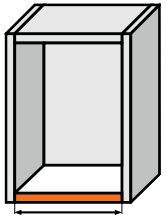


W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 35mm



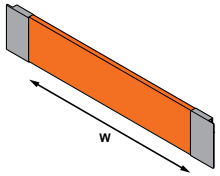


D = Chiều dài ray trượt - 10mm

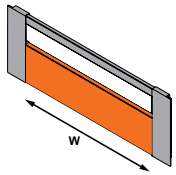


Chiều rộng lọt lòng thùng tủ

Mặt trước ngăn kéo trong:



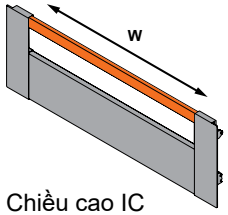
Chiều cao IM



Chiều cao IC

W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 126mm

Thanh nâng cấp mặt trước ngăn kéo trong:

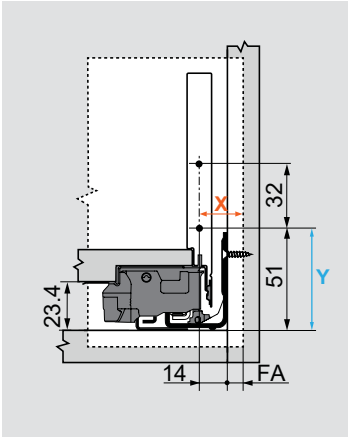


Chiều cao IC

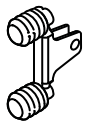
W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 90mm

Khớp nối trước:

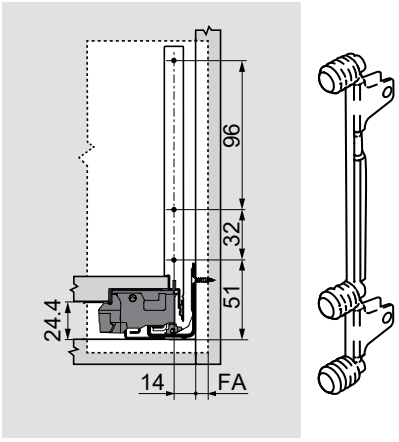
Chiều cao M



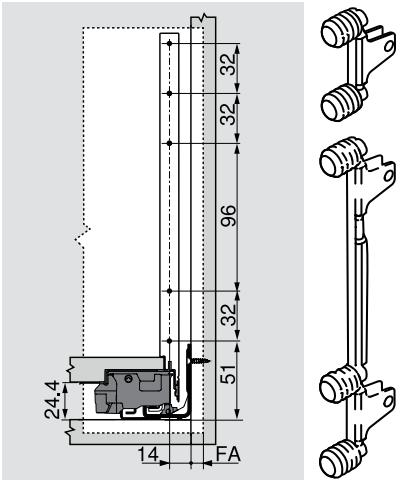
X = 14mm + khoảng trùm bên
Y = 51mm + khoảng trùm đáy



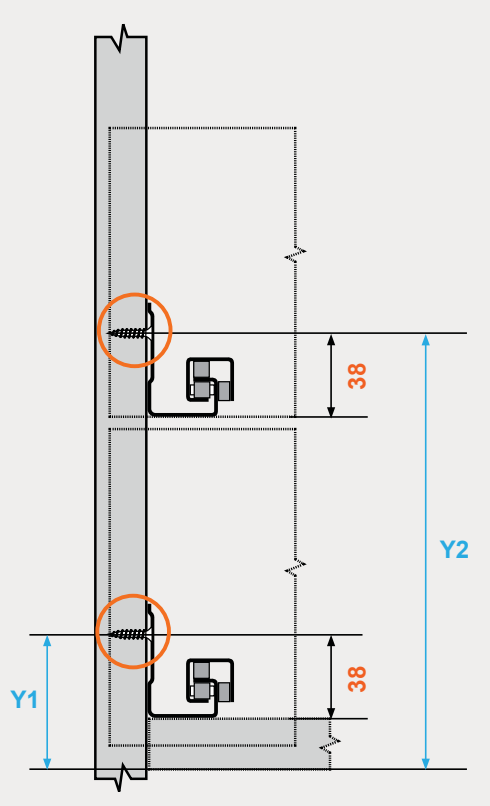
Chiều cao C



Chiều cao F

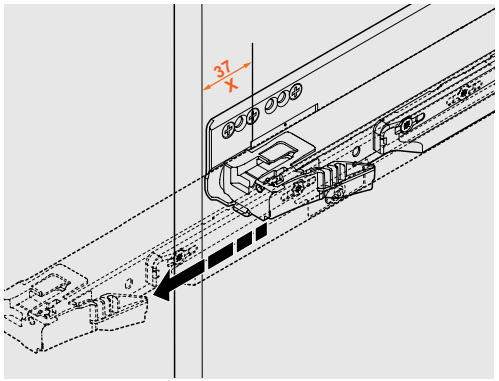


Vị trí khoan bắt ray:



Y1 = độ dày ván đáy + 38mm

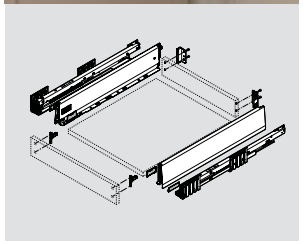
Y2 = khoảng hở đáy + chiều cao mặt ngăn kéo bên dưới + khoảng hở giữa 2 mặt ngăn kéo + 38mm



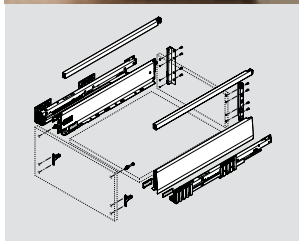
X luôn luôn 37mm cho mặt ngăn kéo trùm hết!

MERIVOBOX - Ngăn kéo ngoài:

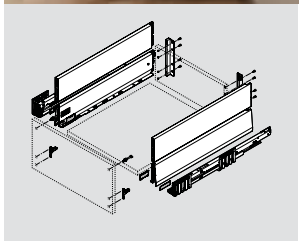






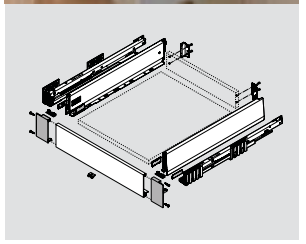




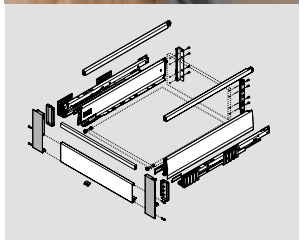


MERIVOBOX - Ngăn kéo trong (âm):

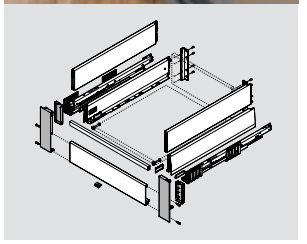


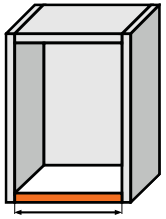


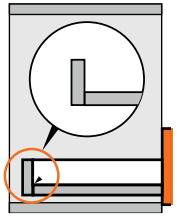






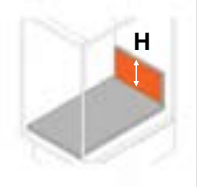




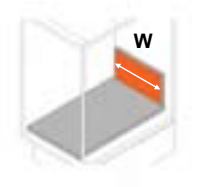


Chiều rộng lọt lòng thùng tủ

Ván hậu:



- R1, IR1: 83mm
- R2, IR2: 184mm
- R3, IR3: 184mm

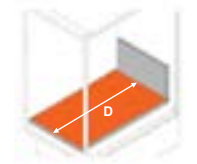


W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 51mm

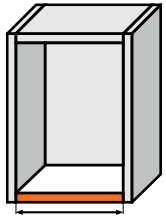
Ván đáy:



W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 51mm

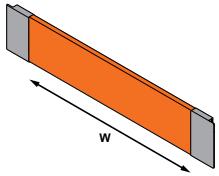


D = Chiều dài ray trượt - 26mm

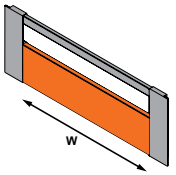


Chiều rộng lọt lòng thùng tủ

Mặt trước ngăn kéo trong:



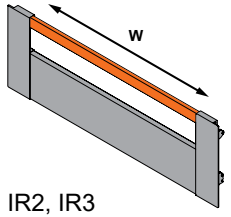
IR1



IR2, IR3

W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 126mm

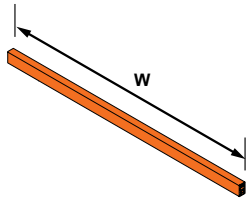
Thanh nâng cấp mặt trước ngăn kéo trong:



IR2, IR3

W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 111mm

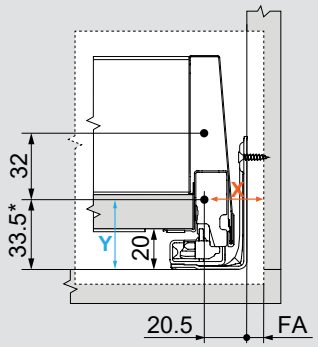
Thanh chia ngang:



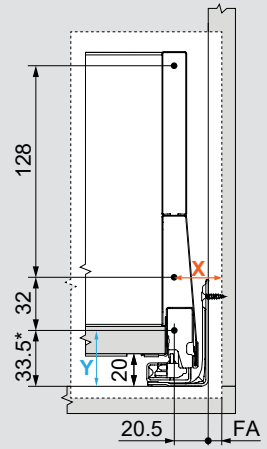
W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 111mm

Khớp nối trước:

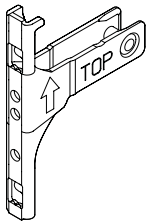
R1

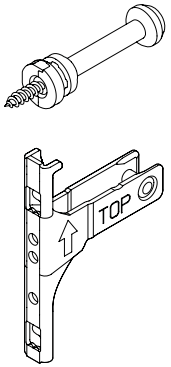


R2, R3

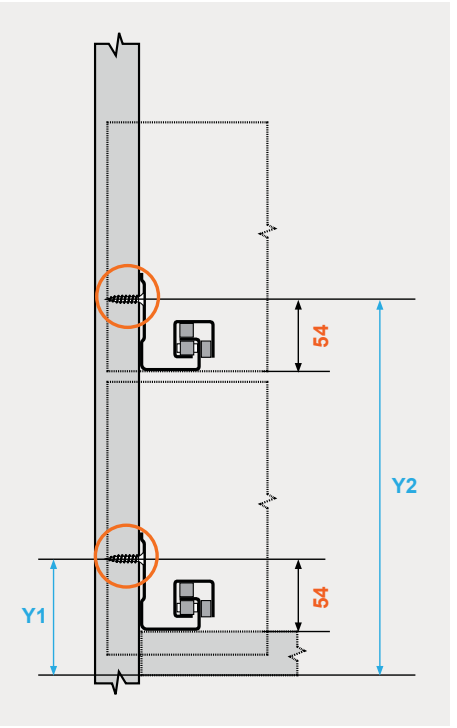


X = 20,5mm + khoảng trùm bên
Y = 33,5mm + khoảng trùm đáy



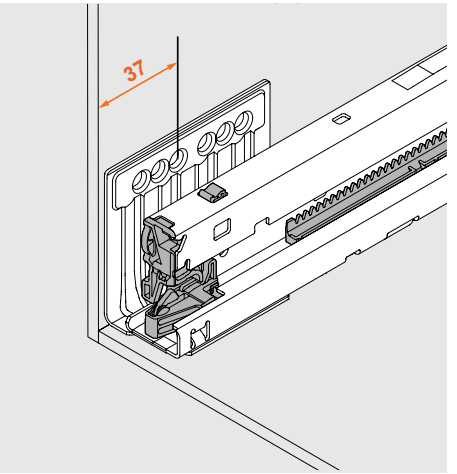


Vị trí khoan bắt ray:



Y1 = độ dày ván đáy + 54mm

Y2 = khoảng hở đáy + chiều cao mặt ngăn kéo bên dưới + khoảng hở giữa 2 mặt ngăn kéo + 54mm



X luôn luôn 37mm cho mặt ngăn kéo trùm hết!

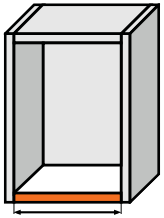
Hệ thống ray trượt cho ngăn kéo gỗ



TANDEM F

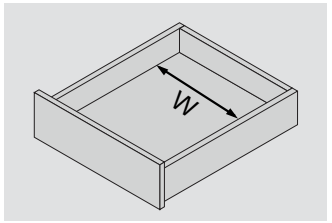


MOVENTO

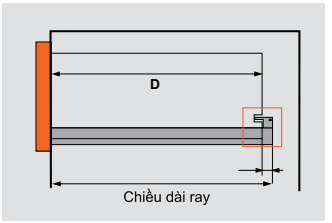


Chiều rộng lọt lòng thùng tủ

Kích thước ngăn kéo:

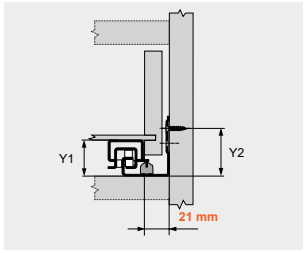


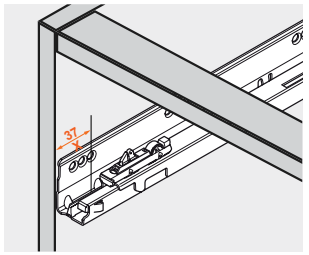
Chiều rộng lọt lòng ngăn kéo:
MOVENTO:
W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 42mm
TANDEM F:
W = Chiều rộng lọt lòng thùng tủ - 49mm



Chiều sâu ngăn kéo:
D = Chiều dài ray - 10mm

Vị trí khoan bắt ray:





X: lỗ vít cuối cùng của dãy lỗ đầu tiên, luôn luôn cách mép thùng tủ 37mm

Lưu ý: Độ dày ván hông tối đa **16mm** đối với ray MOVENTO.

Khoảng cách	Ray TANDEM mở toàn phần	Ray TANDEM mở 3/4	Ray MOVENTO
Y1	27,5mm	24,5mm	28,5mm
Y2	37mm	34mm	38mm

Hệ thống bản lề



Bản lề tích hợp giảm chấn
CLIP top BLUMOTION



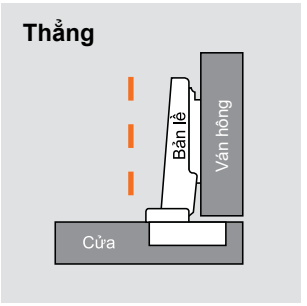
Bản lề CLIP top
- Bật (không tích hợp giảm chấn)
- Không bật (dùng TIP-ON)



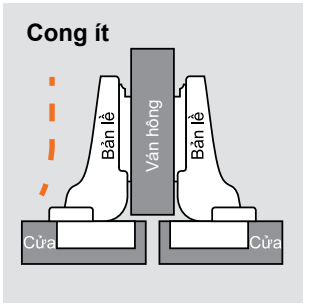
Bản lề CLIP



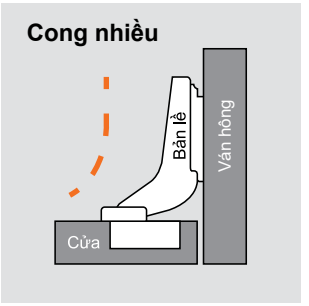
Bản lề MODUL



Cửa trùm toàn bộ

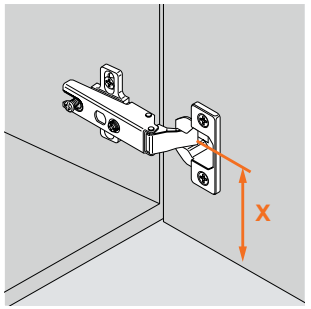


Mỗi cửa trùm nửa



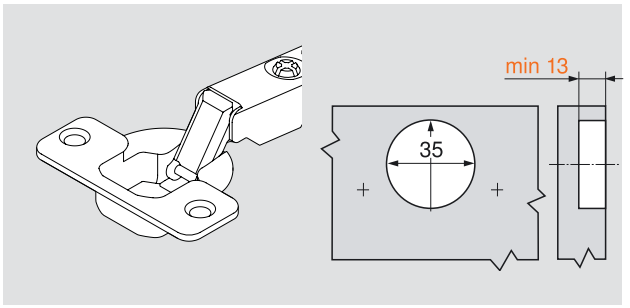
Cửa lọt bên trong

Chiều cao:

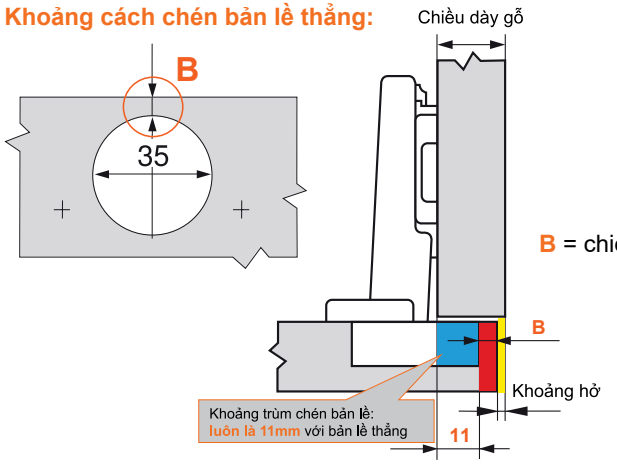


Tâm lỗ khoan chén bản lề **X**
từ 80 đến 120mm

Chén bản lề:

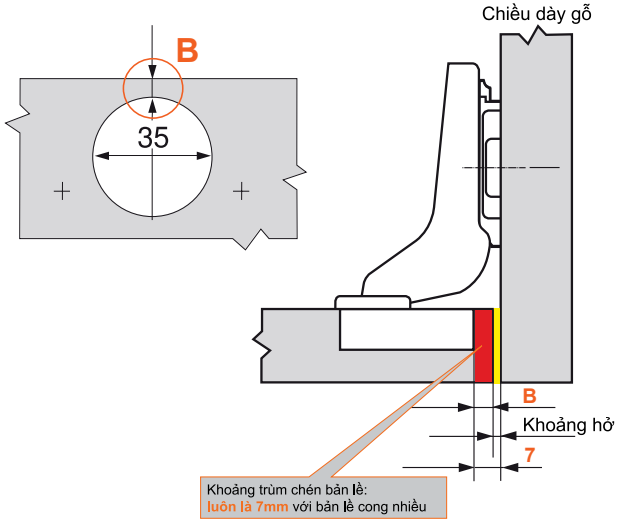


Khoảng cách chén bản lề thẳng:



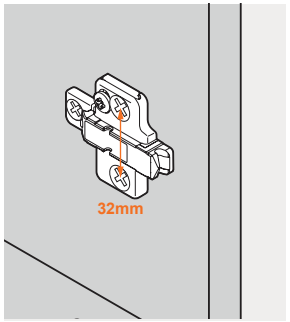
B = chiều dày gỗ - khoảng hở - 11mm

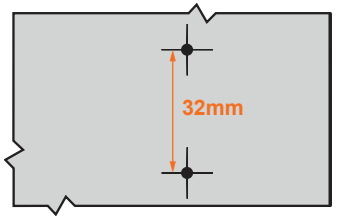
Khoảng cách chén bản lề cong nhiều:



B = 7mm - khoảng hở

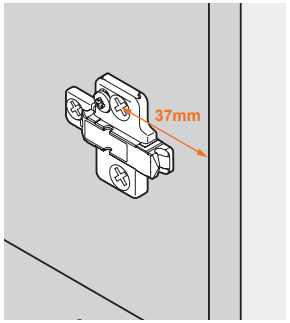
Đế bản lề:

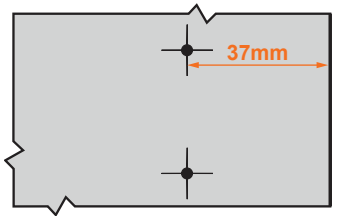




luôn luôn là 32mm

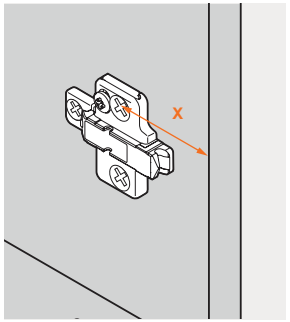
Khoảng cách từ mép trước thùng tủ đến lỗ khoan - loại thẳng và cong ít:

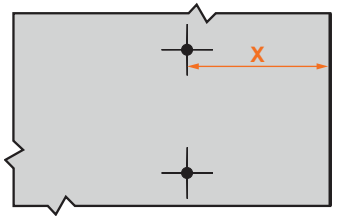




luôn luôn là 37mm

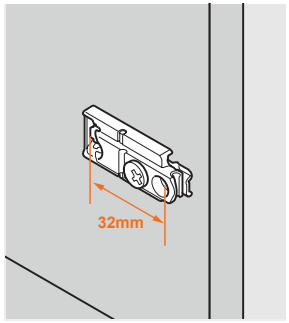
Khoảng cách từ mép trước thùng tủ đến lỗ khoan - loại cong nhiều:

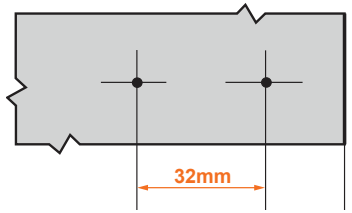




X = 37mm + chiều dày cửa + 1,5mm

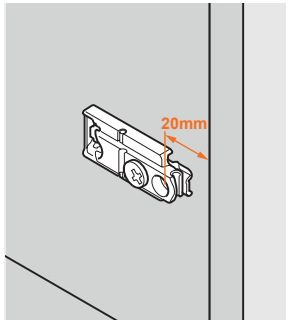
Đế bản lề:

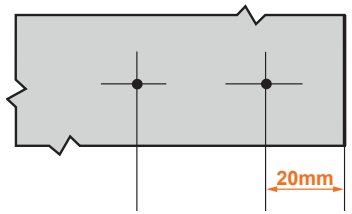




luôn luôn là 32mm

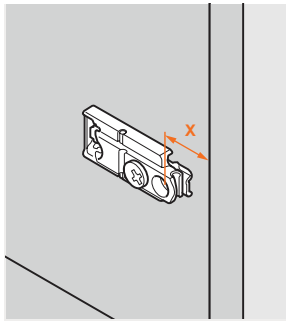
Khoảng cách từ mép trước thùng tủ đến lỗ khoan - loại thẳng và cong ít:

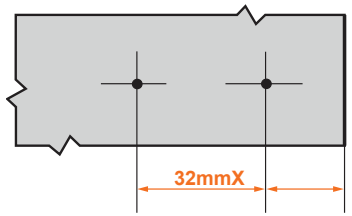




luôn luôn là 20mm

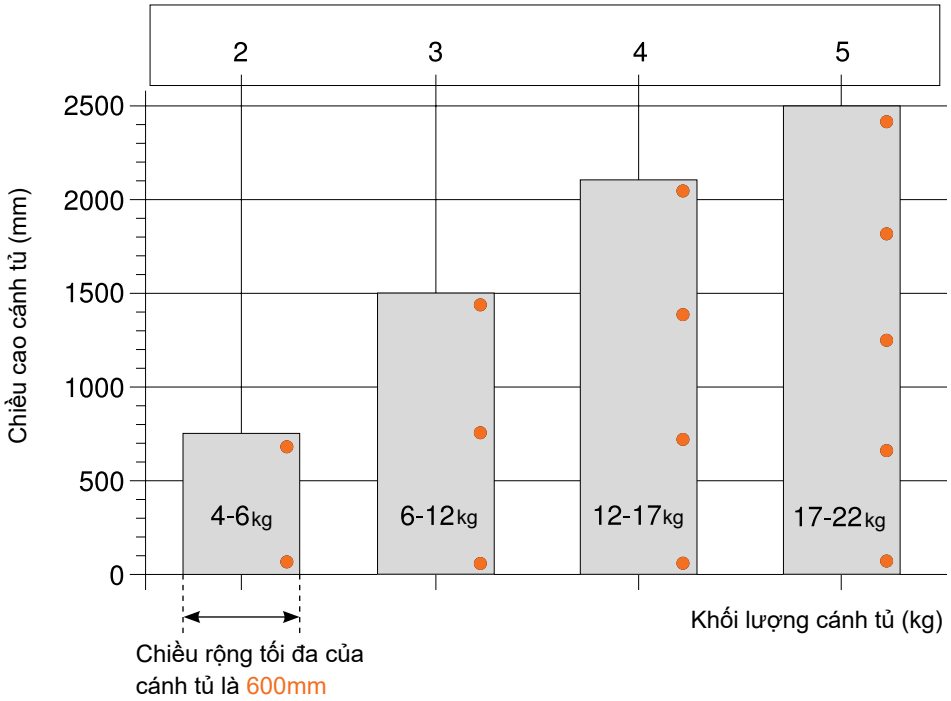
Khoảng cách từ mép trước thùng tủ đến lỗ khoan - loại cong nhiều:





X = 20mm + chiều dày cửa + 1,5mm

Số lượng bản lề:



Chiều rộng tối đa của cánh tủ là 600mm

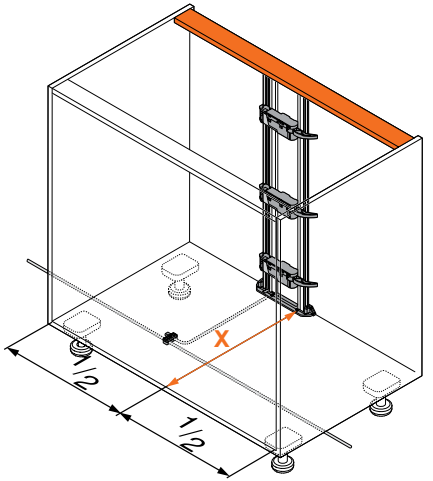
Vệ sinh sản phẩm:



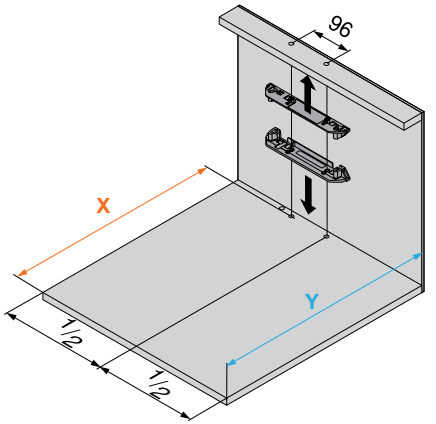
Tránh để sản phẩm tiếp xúc với hóa chất lỏng , hoặc trong môi trường hóa chất lỏng bốc hơi . Chỉ lau bề mặt sản phẩm bằng nước sạch

SERVO-DRIVE dùng cho MERIVOBOX & LEGRABOX





Vị trí lỗ khoan **X** = NL + 19mm

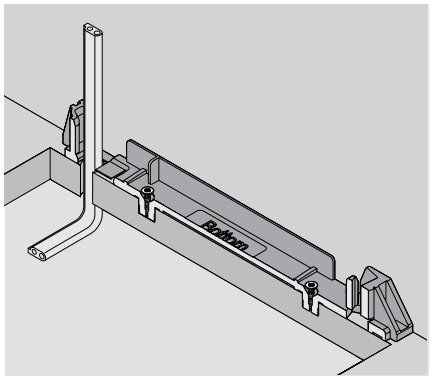


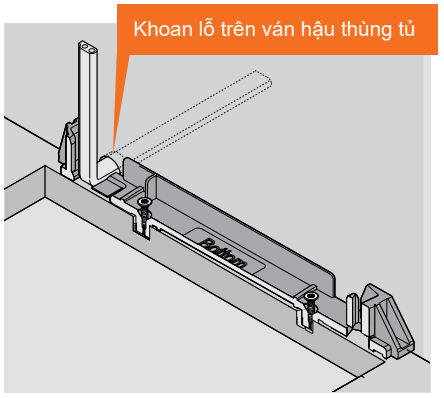
Chiều sâu lọt lòng thùng tủ
Y = NL + 30mm (tối thiểu)

NL = Chiều dài ray

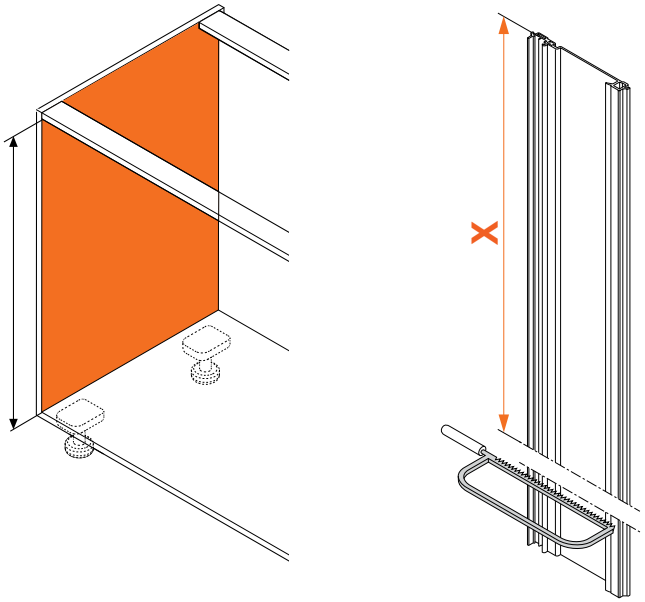
Lỗ khoan lắp bas nhựa gắn thanh nhôm:

Bas nhựa dưới đáy



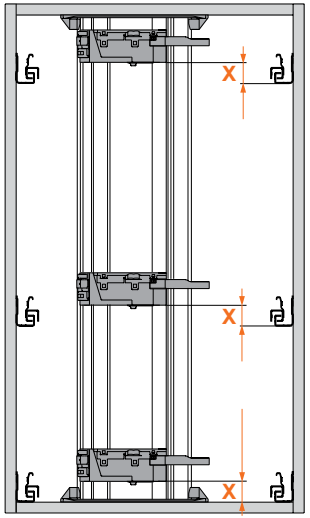


Kích thước cắt thanh nhôm gắn bas điện:



X = Chiều cao lọt lòng thùng tủ - 10mm

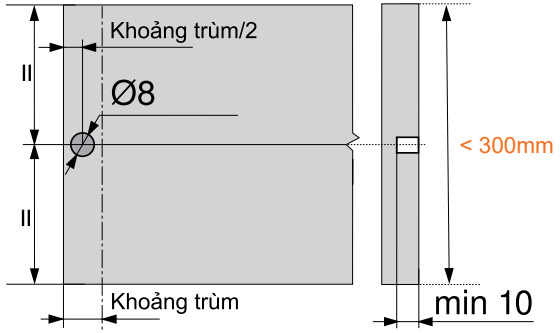
Vị trí gắn bas đẩy điện:

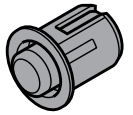


X = 35mm

Vị trí bas đệm tạo khe hở cho mặt ngăn kéo:

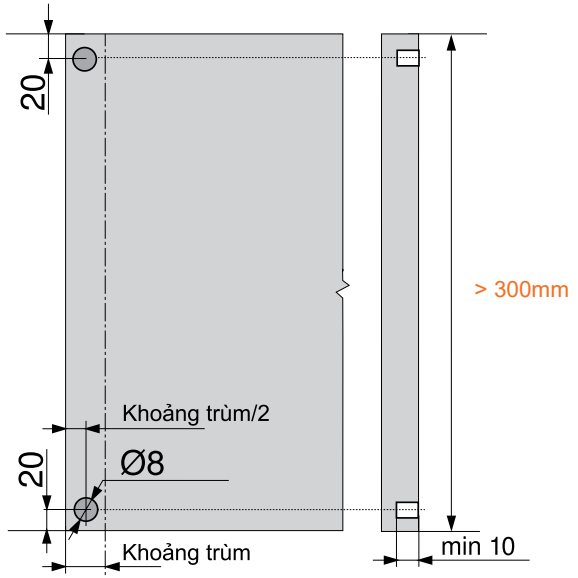
Chiều cao < 300mm





x 2

Chiều cao > 300mm





x 4

SERVO-DRIVE dùng cho AVENTOS top

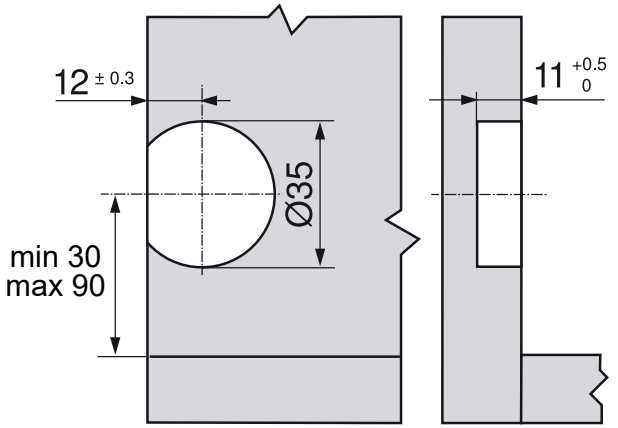


Khoan lỗ gắn công tắc bên hông:









Tuyệt đối không dùng keo!

TIP-ON



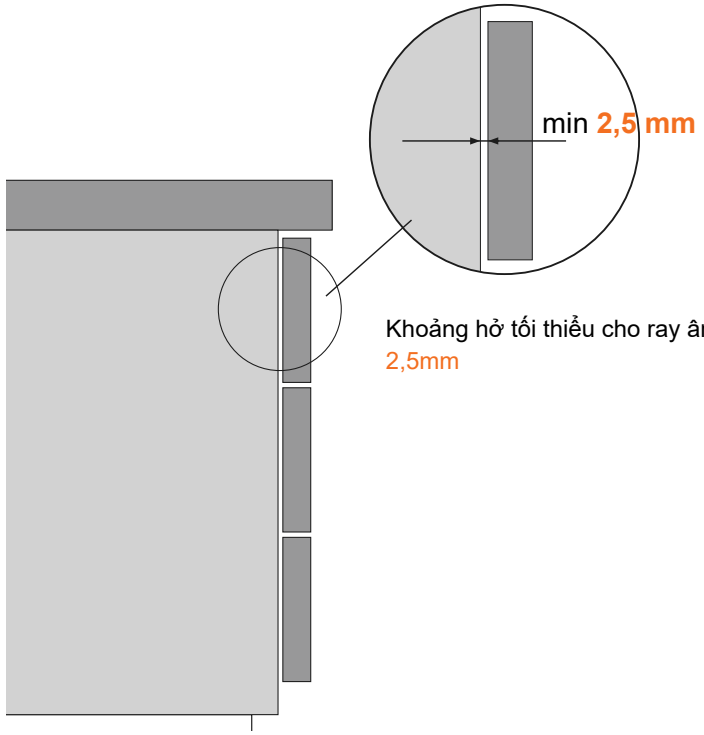
TIP-ON cho ray âm



TIP-ON cho bản lề (bắt vào thùng tủ)

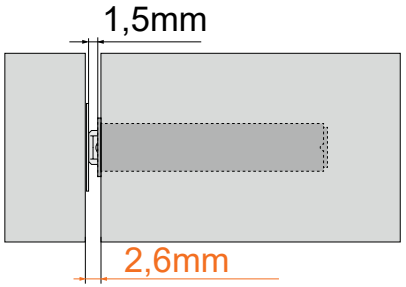


TIP-ON cho bản lề (bắt vào đế)

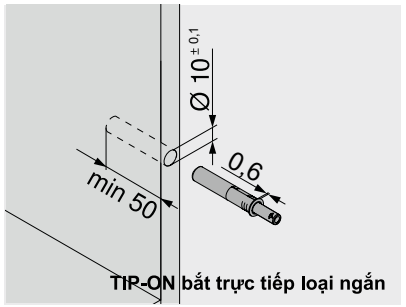


Khoảng hở tối thiểu cho ray âm:
2,5mm

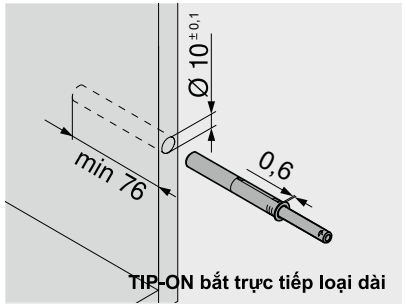
Loại bắt trực tiếp vào lỗ khoan trên thùng tủ:



Khoảng hở tối thiểu: 2,6mm

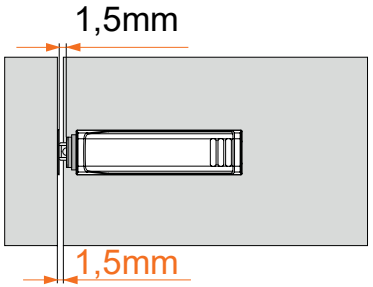


TIP-ON bắt trực tiếp loại ngắn

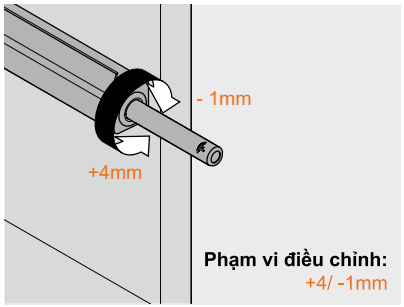


TIP-ON bắt trực tiếp loại dài

Loại bắt vào đế:

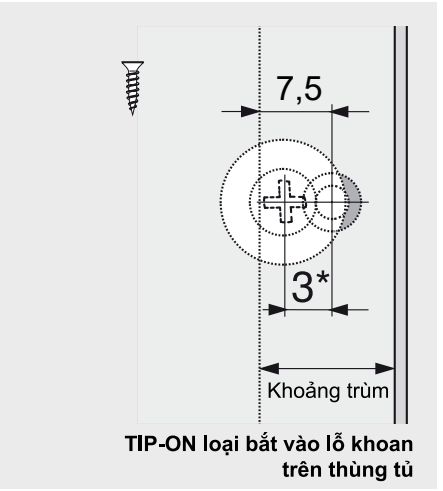


Khoảng hở tối thiểu: 1,5mm

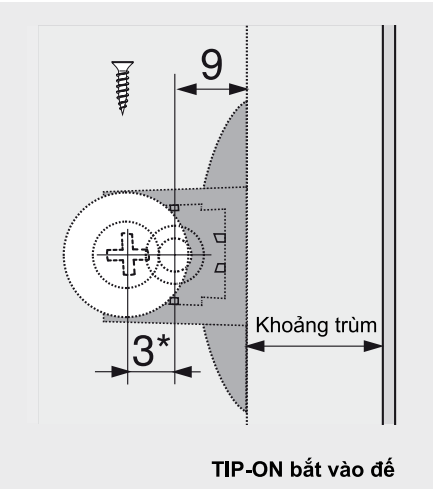


Phạm vi điều chỉnh:
+4/ -1mm

Vị trí gắn vòng vít (trên cánh):

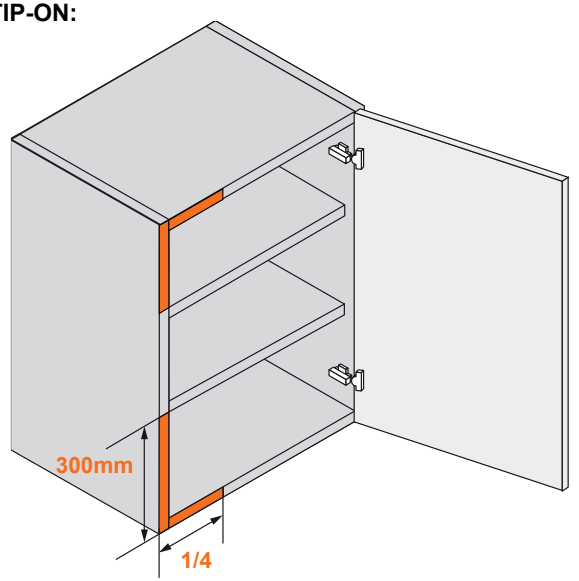


TIP-ON loại bắt vào lỗ khoan trên thùng tủ



TIP-ON bắt vào đế

Vị trí gắn nêm TIP-ON:





Công ty TNHH Blum Việt Nam

Showroom Blum Hồ Chí Minh:
Tòa nhà Saigon Mansion
Số 3 đường Võ Văn Tần
Phường Xuân Hòa
SĐT: 028 3822 3304

Showroom Blum Hà Nội:
Tầng 1, Tòa nhà CT2
Tràng An Complex
Số 1 đường Phùng Chí Kiên
Phường Nghĩa Đô
SĐT: 024 3359 5999

Email: support.bvn@blum.com

Giờ làm việc:
Thứ 2 - Thứ 7 | 08:30 – 12:00 & 13:00 - 18:00

Hỗ trợ Kỹ thuật: 1800 5 9999 3 (miễn cước)
Thứ 2 - Thứ 6 | 08:30 – 12:00 & 13:00 - 17:30

/ BlumVietnam